

e-Katalog

Zerspanungswerkzeuge und Spanntechnik



Tooling a Sustainable Future

ceratizit.com

CERATIZIT GROUP

Industrien stärken mit Hartmetall

Nachhaltig. Sicher. Global.

Wir sind eine weltweit führende High-Tech-Ingenieursgruppe, spezialisiert auf Schneidwerkzeuge und Hartstofflösungen.

PLATINUM Top 1%
ecovadis
Sustainability Rating
NOV 2025



100+ Jahre
Innovation in Hartstoffen

Top 1%
Nachhaltigkeitsleistung (EcoVadis Platin)

Volle Kontrolle
über die Wertschöpfungskette – vom Rohmaterial bis zum fertigen Werkzeug

1,000+
Patente

~7,000+
Mitarbeitende

100+
in F&E

CERATIZIT GROUP



Globale Präsenz

Heute gehören wir zu den **größten Hartmetallherstellern** weltweit.

Weil **wir dort sind, wo Sie sind.**



17 **CERATIZIT**
Produktion

70+ **Vertrieb**

9 **CB-CERATIZIT***
Produktion

4 **Global Tungsten & Powder**
Hartmetallpulver & Recycling

* Joint venture

Experte für die spanende Bearbeitung und Komplettanbieter hochwertiger Werkzeugsysteme



Als führender globaler Hersteller von Präzisionswerkzeugen entwickelt CERATIZIT spezifische Werkzeuglösungen, die exakt auf die Fertigungsanforderungen seiner Kunden abgestimmt sind – unterstützt durch ein breites Portfolio von über 75.000 Werkzeugen für Drehen, Bohren, Fräsen und Spanntechnik sowie umfassender Anwendungskompetenz.

Komplettes Werkzeug-portfolio

Anwendungs-spezialist

Globales Produktions- und Vertriebsnetzwerk

Bediente Branchen

- ▲ General Machining
- ▲ Aerospace
- ▲ Automotive
- ▲ Hydraulik
- ▲ Consumer Electronics
- ▲ Schwerzerspanung
- ▲ Transport-Industrie
- ▲ und mehr …

Services

- ▲ Project Engineering
- ▲ Nachschleifservice
- ▲ ToolSupply
- ▲ Schnittdaten & CAD
- ▲ Technical Training & Ratgeber
- ▲ Globales Technical Center Netzwerk für Trainings
- ▲ ToolSelect

Kernprodukte

- ▲ Standard-Werkzeuge
- ▲ Semi-Standard-Werkzeuge
- ▲ Sonderwerkzeuge

Alles aus einer Hand

CERATIZIT GROUP


CERATIZIT
PCLNR 2525 X12-T DC
LOCK


140Nm
AD40
ER32F
A=65
SPP-80x25x8
ULP-90x20x5
DirectCooling

CERATIZIT Cutting Tools Product Portfolio

Je komplexer die Fertigung, desto wertvoller ist ein Portfolio, bei dem die beste Wahl auf den ersten Blick erkennbar ist.

Mit klar definierten Produktlinien und Produktfamilien führt die Struktur präzise und ohne Umwege zur passenden Lösung. Das bedeutet weniger Suchaufwand, schnellere Entscheidungen und mehr Prozesssicherheit.



CERATIZIT GROUP

CoreLine

Gold-Standard mit der CoreLine

Die CoreLine von CERATIZIT ist eine klar strukturierte, sofort verfügbare Produktlinie für alle gängigen Bearbeitungsaufgaben der industriellen Zerspanung – entwickelt, um die Auswahl zu vereinfachen und Entscheidungen zu beschleunigen. Sie steht für zuverlässige Qualität, einfache Beschaffung und hohe Liefertreue. Zudem bietet sie technische Varianten, mit denen Kunden je nach Bedarf entweder das beste Preis-Leistungs-Verhältnis oder höhere Produktivität erzielen. Das Ergebnis: schneller und transparenter zur passenden Lösung, effizientere Prozesse und spürbar agilere Entscheidungen in der Fertigung.

Mehr Informationen ›

Advanced Lines

Bekannte Familiennamen als Leistungssignal

Bereits in der CERATIZIT-Welt etablierte Namen fungieren künftig stellvertretend für ganze Produktfamilien und stehen für klare Anwendungs- und Performanceprofile: **MonsterMill** adressiert Hochleistungsfräsen, **EcoCut** bündelt multifunktionale Werkzeuge, **WTX** steht für Vollhartmetall-Bohren, **SilverLine** für VHM-Fräsen, **MaxiMill** für Wendeschneidplatten-Fräsen und **HyPower** für Spann- und Adaptertechnik. Der Wandel hin zu Leistungsversprechen, die sich am Namen der Produktfamilie ablesen lassen, vereinfacht die Kommunikation und unterstützt schnelle, belastbare Entscheidungen.

Mehr Informationen ›



Entdecken Sie alle unsere Anwendungsbereiche

Ob Fräsen, Vollbohren und Bohrbearbeitung, Drehen, Gewindeschneiden oder Spanntechnik – wir bieten eine große Auswahl an innovativen, hochmodernen Produkten für jeden Anwendungsbereich.

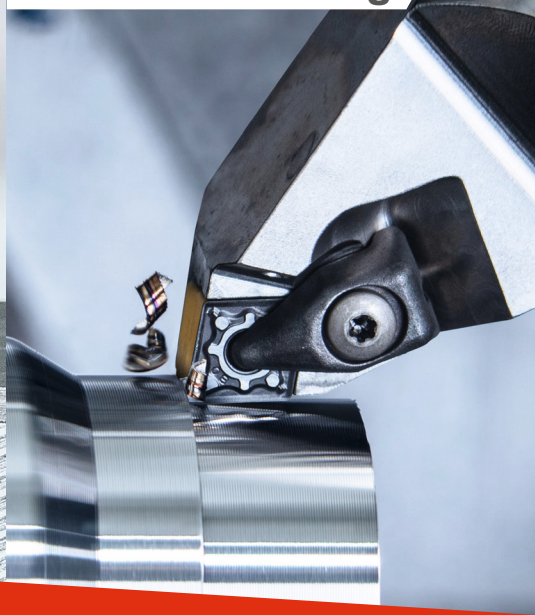
Fräsbearbeitung



Vollbohren und Bohrungs-bearbeitung



Drehbearbeitung



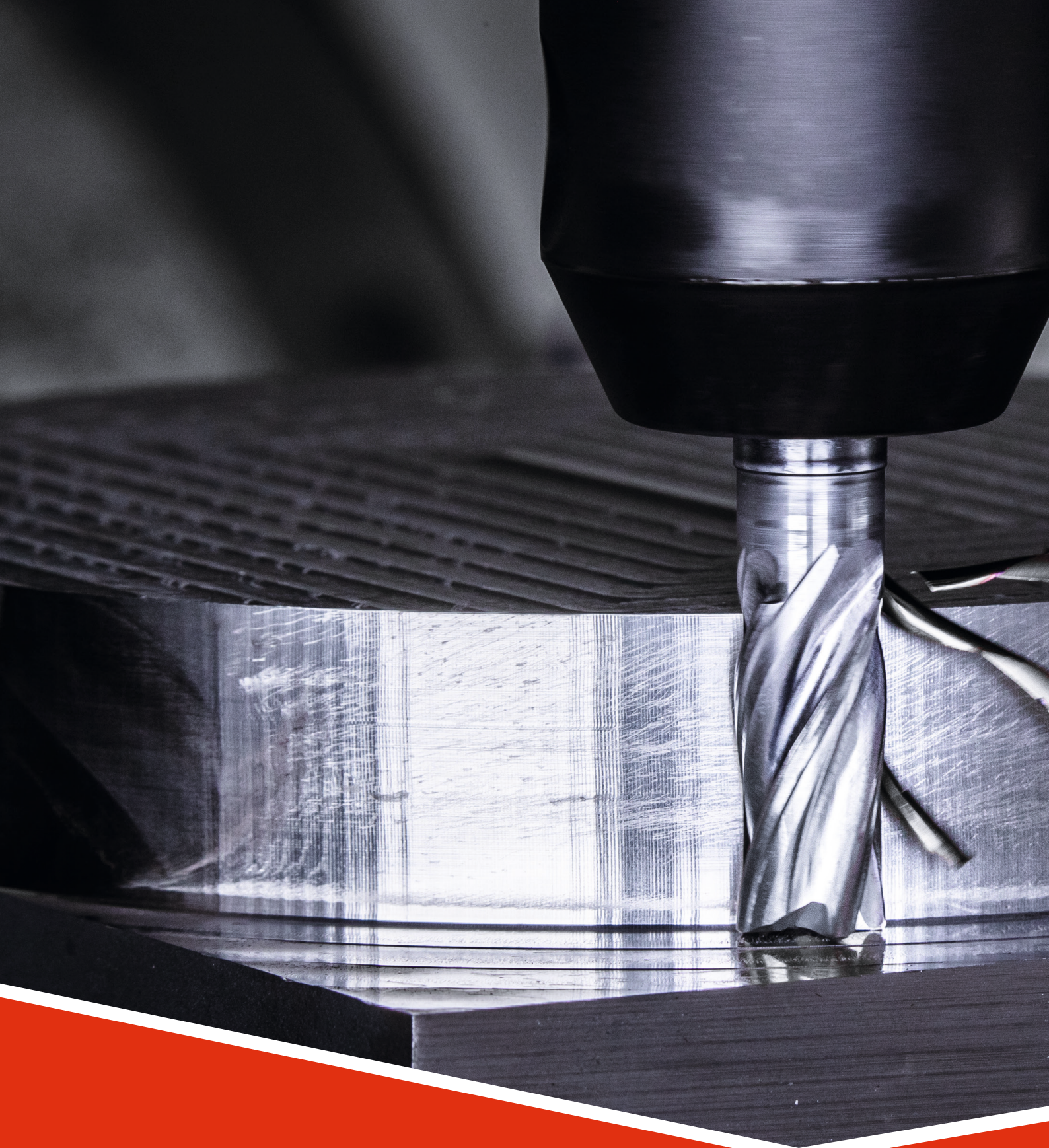
CERATIZIT GROUP

Gewindebearbeitung



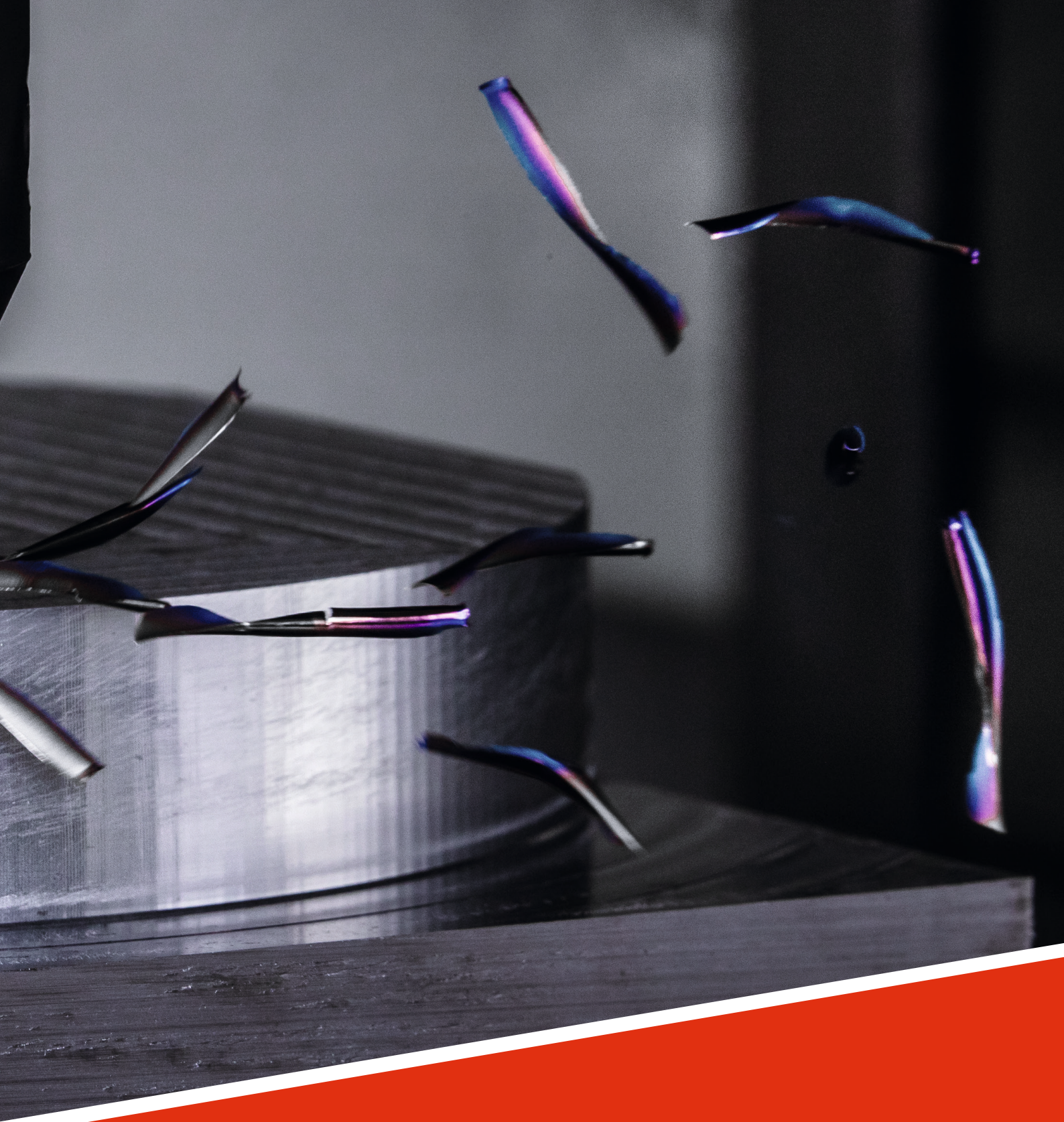
Spanntechnik





CERATIZIT GROUP

VHM-Fräser



Inhaltsverzeichnis

→ Symbolerklärung
→ Toolfinder
→ Inhaltsübersicht
→ Produktprogramm
Technische Informationen
→ Auswahlhilfe für Kunststoff-, GFK-, CFK-Fräser
→ Schnittdaten
→ Vorschubrichtwerte
→ Trochoidfräsen
→ Allgemeine Hinweise
→ Typenbeschreibung
→ Beschichtungen

Symbolerklärung

Schaft


Schaftausführung


Baulänge: extra kurz / kurz / mittel / lang / extra lang


axiale Innenkühlung


radiale Innenkühlung

Kantenbruch


Scharf


Eckenfase (CHW = Fasenbreite in mm)


Eckenradius


Vollradius


Schneidkantenausführung



Anwendung



Hochvolumenzerspanung



Hochvorschubfräsen



Hartbearbeitung


Bearbeitungsbeispiel


Die roten Pfeile beschreiben die möglichen Vorschubrichtungen



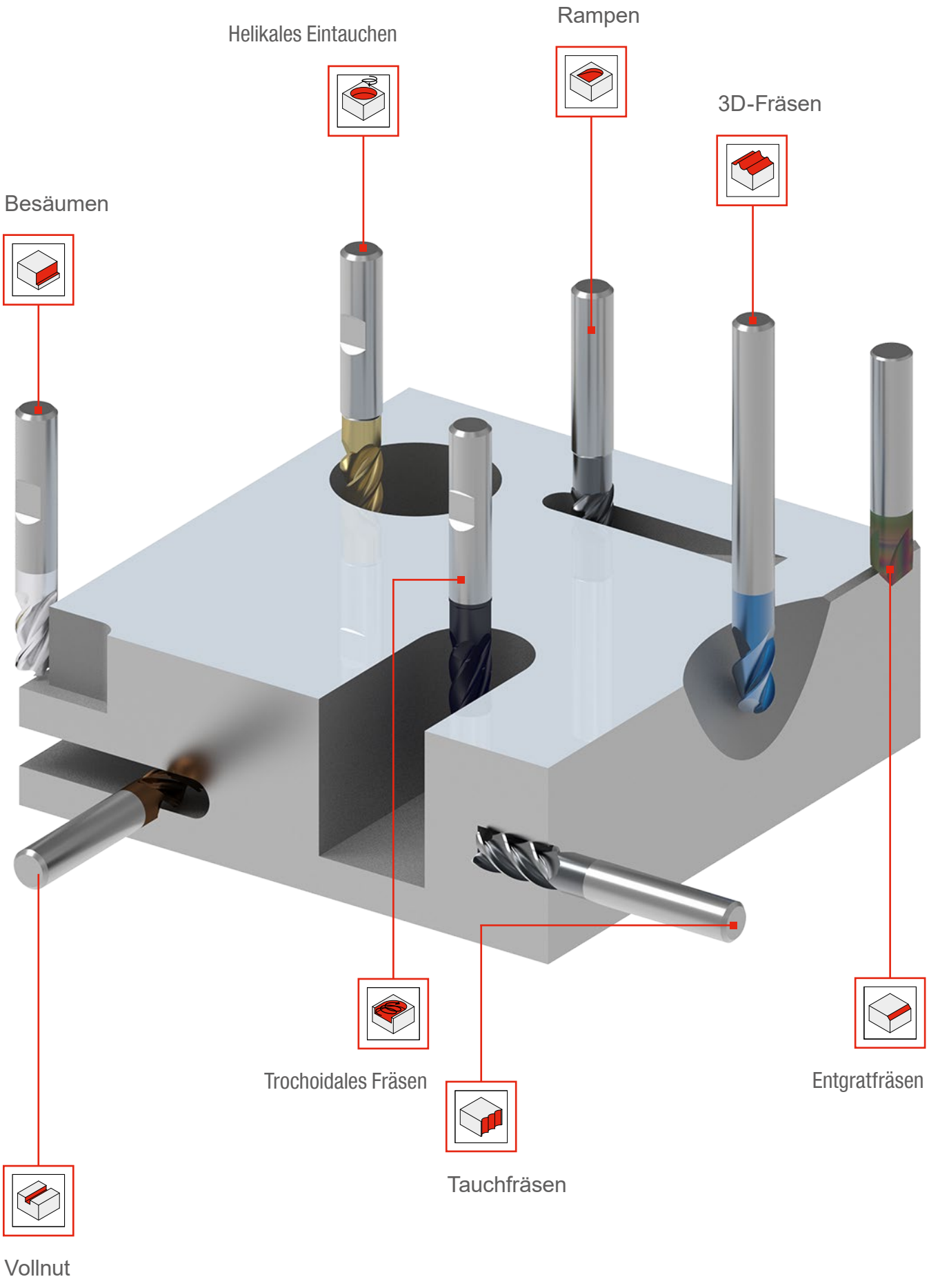
Schneidengeometrie
λ_s = Drallwinkel
γ_s = Spanwinkel



variabler Drallwinkel

ZEFP = Zähnezahl
● = **Hauptanwendung**
○ = Nebenanwendung

Toolfinder


Helikales Eintauchen
Rampen
3D-Fräsen
Besäumen
Trochoidales Fräsen
Tauchfräsen
Entgratfräsen
Vollnut

Toolfinder

P – Stahl

	Besäumen	Helikales Eintauchen	Rampen	3D-Fräsen	Vollnut	Trochoidales Fräsen	Tauchfräsen	Entgratfräsen
								
Advanced	MonsterMill PCR-UNI MonsterMill S-Cut UNI SilverLine	MonsterMill PCR-UNI MonsterMill S-Cut UNI SilverLine	MonsterMill PCR-UNI MonsterMill S-Cut UNI SilverLine	SilverLine	MonsterMill PCR-UNI MonsterMill S-Cut UNImax SilverLine	MonsterMill PCR-UNI MonsterMill S-Cut UNI	MonsterMill PCR-UNI SilverLine	SilverLine
CoreLine	SCR MCR CCR-UNI Microfräser MultiLock N MultiChange PCR-UNI MultiChange N/NF	SCR MCR MultiLock N MultiChange PCR-UNI MultiChange N	SCR MCR MultiLock N MultiChange PCR-UNI MultiChange N	SCR 3D Finish N Microfräser MultiLock N MultiChange N	SCR MCR MultiLock N MultiChange PCR-UNI MultiChange N	CCR-UNI	MonsterMill PCR-UNI	MultiLock N MultiChange N

M – Rostfrei

	Besäumen	Helikales Eintauchen	Rampen	3D-Fräsen	Vollnut	Trochoidales Fräsen	Tauchfräsen	Entgratfräsen
								
Advanced	MonsterMill S-Cut UNI	MonsterMill S-Cut UNI	MonsterMill S-Cut UNI		MonsterMill S-Cut UNImax	MonsterMill S-Cut UNI		
CoreLine	ICR CCR-VA Microfräser	ICR	ICR	3D Finish N Microfräser	Microfräser	CCR-VA		

K – Eisenguss

	Besäumen	Helikales Eintauchen	Rampen	3D-Fräsen	Vollnut	Trochoidales Fräsen	Tauchfräsen	Entgratfräsen
								
Advanced	MonsterMill PCR-UNI MonsterMill S-Cut UNI SilverLine	MonsterMill PCR-UNI MonsterMill S-Cut UNI SilverLine	MonsterMill PCR-UNI MonsterMill S-Cut UNI SilverLine	SilverLine	MonsterMill PCR-UNI MonsterMill S-Cut UNImax SilverLine	MonsterMill PCR-UNI MonsterMill S-Cut UNI	MonsterMill PCR-UNI SilverLine	SilverLine
CoreLine	SCR MCR CCR-UNI Microfräser MultiLock N MultiChange PCR-UNI MultiChange N/NF	SCR MCR MultiLock N MultiChange PCR-UNI MultiChange N	SCR MCR MultiLock N MultiChange PCR-UNI MultiChange N	SCR 3D Finish N Microfräser MultiLock N MultiChange N	SCR MCR MultiLock N MultiChange PCR-UNI MultiChange N		MonsterMill PCR-UNI	MultiLock N MultiChange N

Toolfinder

N – NE-Metalle

	Besäumen 	Helikales Eintauchen 	Rampen 	3D-Fräsen 	Vollnut 	Trochoidales Fräsen 	Tauchfräsen 	Entgratfräsen 
Advanced	MonsterMill PCR-ALU AluLine	MonsterMill PCR-ALU AluLine	MonsterMill PCR-ALU AluLine	AluLine	MonsterMill PCR-ALU AluLine	MonsterMill PCR-ALU	MonsterMill PCR-ALU AluLine	AluLine
CoreLine	CCR-AL PKD-Fräser Microfräser MultiChange PCR-ALU MultiChange NF	CCR-AL PKD-Fräser MultiChange PCR-ALU	CCR-AL MultiChange PCR-ALU	PKD-Fräser 3D Finish N Microfräser MultiChange W MultiChange N	PKD-Fräser Microfräser MultiChange PCR-ALU	CCR-AL	MultiChange PCR-ALU	MultiChange N

S – Hochwarmfeste Legierungen

	Besäumen 	Helikales Eintauchen 	Rampen 	3D-Fräsen 	Vollnut 	Trochoidales Fräsen 	Tauchfräsen 	Entgratfräsen 
Advanced	MonsterMill TCR MonsterMill ISO-S MonsterMill CCR-Ti	MonsterMill TCR MonsterMill ISO-S	MonsterMill TCR MonsterMill ISO-S	MonsterMill TCR MonsterMill ISO-S	MonsterMill TCR MonsterMill ISO-S	MonsterMill ISO-S MonsterMill CCR-Ti		
CoreLine	CCR-VA Microfräser MultiLock N	CCR-VA MultiLock N		3D Finish N Microfräser MultiLock N	Microfräser MultiLock N			MultiLock N

H – Stahl gehärtet < 55 HRC

	Besäumen 	Helikales Eintauchen 	Rampen 	3D-Fräsen 	Vollnut 	Trochoidales Fräsen 	Tauchfräsen 	Entgratfräsen 
Advanced	MonsterMill CCR-H					MonsterMill CCR-H		
CoreLine	BlueLine H	BlueLine H	BlueLine H	BlueLine H	BlueLine H			BlueLine H

Toolfinder

	H – Stahl gehärtet > 55 HRC							
	Besäumen 	**Helikales Eintauchen** 	**Rampen** 	**3D-Fräsen** 	**Vollnut** 	**Trochoidales Fräsen** 	**Tauchfräsen** 	**Entgratfräsen** 
Advanced	MonsterMill HCR MonsterMill CCR-H			MonsterMill HCR		MonsterMill HCR		
CoreLine								

	O – Nichtmetallische Werkstoffe							
	Besäumen 	**Helikales Eintauchen** 	**Rampen** 	**3D-Fräsen** 	**Vollnut** 	**Trochoidales Fräsen** 	**Tauchfräsen** 	**Entgratfräsen** 
Advanced	MonsterMill FRP MonsterMill FRP CR	MonsterMill FRP MonsterMill FRP CR	MonsterMill FRP MonsterMill FRP CR		MonsterMill FRP MonsterMill FRP CR			
CoreLine	PKD-Fräser	PKD-Fräser	PKD-Fräser	PKD-Fräser 3D Finish N	PKD-Fräser			

Übersicht VHM-Fräser

Hochleistungsfräser

	Werkzeugtyp	Zähnezahl ZEFP	Durchmesser in mm Ø DC	Stahl P	Rostfrei M	Eisenguss K	NE-Metalle N	Hochwarmfest S	Stahl gehärtet H	Nichtmetallische Werkstoffe O	Scharf	Eckenfase	Eckenradius	Vollradius	Baulänge	Werkzeugausführung	Kühlung	beschichtet	unbeschichtet
→	SCR	4–6	3–20	●	○	●	○	○	○	○						HPC			
→	SCR	3–4	3–16	●	○	●	○	○	○	○						HPC			
→	ICR	3–5	1,5–20	○	●	○	○	●	○	○						HPC			
→	TCR	4–5	4–20	○	○			●								HPC			
→	TCR	4	2–16	○	○			●											
→	TCR	2–5	2–16	○	○			●								HPC HFC			
→	ISO-S	4–5	3–20					●								HPC			
→	ISO-S	6–8	6–16					●								HPC			
→	ISO-S	4	2–16		○			●											
→	HCR	2–4	0,2–12	○					●										
→	HCR	2–4	0,2–12	○					●										
→	S-Cut UNI	4	3–20	●	●	●	○	○								HPC			
→	S-Cut UNI	4	3–20	●	●	●	○	○								HPC			
→	S-Cut UNImax	4	2–20	●	●	●	○									HPC			
→	S-Cut UNI	5	6–20	●	●	●	○	○								HPC			
→	PCR UNI	4	5–20	●	○	●										HPC			
→	PCR ALU	4	5–20				●									HPC			
→	MCR	3–4	1–20	●	○	●	○	○	○							HPC			
→	FRP CR		6,0–12,7							●									
→	FRP	8	6,0–12,7							●									

Übersicht VHM-Fräser

Hochleistungsfräser

	Werkzeugtyp	Zähnezahl ZEFP	Durchmesser in mm Ø DC	Stahl P	Rostfrei M	Eisenguss K	NE-Metalle N	Hochwarmfest S	Stahl gehärtet H	Nichtmetallische Werkstoffe O	Scharf	Eckenfase	Eckenradius	Vollradius	Baulänge	Werkzeugausführung	Kühlung	beschichtet	unbeschichtet
→	CCR UNI	5–6	6–20	●	○	●		○				■	■		■	HPC		■	
→	CCR VA	5–6	3–16	○	●			●					■		■	HPC		■	
→	CCR AL	4	6–20				●					■			■			■	
→	CCR Ti	5	6–20	○	○			●					■		■	HPC		■	
→	CCR H	6	6–20						●				■		■			■	

AluLine

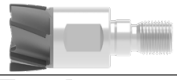
→	W	2	0,2–3,0				●				■	■	■		■			■	■
→	W	2	2–12				●				■	■			■			■	■
→	W	3	2–20				●				■	■			■			■	■
→	W	3	2–20				●					■			■	HPC		■	
→	W	3	2–20				●						■		■			■	
→	W	3	6–20				●						■		■		■	■	
→	W	4	2–20				●				■	■			■			■	
→	W	4	3–25				●					■			■			■	■
→	WF	3	3–12				●						■		■			■	
→	WR	4	3–25				●					■			■	HPC		■	
→	WR	3	6–20				●					■			■		■	■	
→	W	6	6–20				●				■				■	HPC		■	
→	W	2	3–25				●							■	■			■	■
→	AL-R	3	16–25				●						■		■	HPC	■	■	■

Übersicht VHM-Fräser

AluLine

		Werkzeugtyp	Zähnezahl ZEFP	Durchmesser in mm Ø DC	Stahl P	Rostfrei M	Eisenguss K	NE-Metalle N	Hochwarmfest S	Stahl gehärtet H	Nichtmetallische Werkstoffe O	Scharf	Eckenfase	Eckenradius	Vollradius	Baulänge	Werkzeugausführung	Merkmale	beschichtet	unbeschichtet
→		AL	2	2–12				●			○			●		●			■	
→		W	4	4–16				●			●							60° 90°	■	□

PKD-Fräser

		Werkzeugtyp	Zähnezahl ZEFP	Durchmesser in mm Ø DC	Stahl P	Rostfrei M	Eisenguss K	NE-Metalle N	Hochwarmfest S	Stahl gehärtet H	Nichtmetallische Werkstoffe O	Scharf	Eckenfase	Eckenradius	Vollradius	Baulänge	Werkzeugausführung	Merkmale	beschichtet	unbeschichtet
→		W	2	3–10				●			●									□
→		W	1–2	2–12				●			●									□
		W	4	6–20				●			●									□
→		W	1–2	2–20				●			●									□
→		W	1–2	2–20				●			●									□
→		W	4–10	10–32				●			●						HPC			□
→		W	3	16–25				●			●						HPC			□
→		W	2–3	10–25				●			●									□
→		W	2–6	10–32				●			●									□
→		W	4–10	10–32				●			●						HPC			□
→		W	2–3	10–16				●			●									□
→		W	2–3	6–20				●			○									□
→		W		40–125				●			●									□
→		W		40–50				●			○									□
→		W		40–125				●			○									□
→		W		3–25				●			○									□
→				63–100				●			●									

Übersicht VHM-Fräser

SilverLine

		Werkzeugtyp	Zähnezahl ZEFP	Durchmesser in mm Ø DC	Stahl P	Rostfrei M	Eisenguss K	NE-Metalle N	Hochwarmfest S	Stahl gehärtet H	Nichtmetallische Werkstoffe O	Scharf	Eckenfase	Eckenradius	Vollradius	Baulänge	Werkzeugausführung	Merkmale	beschichtet	unbeschichtet
→		N	2	3–12	●	●	●	○	●			■	■			■			☐	
→		N	3	3–20	●	●	●	○	●			■	■	■		■	HPC		☐	
→		N	4	3–20	●	●	●	○	●				■			■	HPC		☐	
→		N	4	3–20	●	●	●	○					■			■	HPC		☐	
→		N	4	6–20	●	●	●	○	●				■			■	HPC		☐	
→		N	4	3–20	●	●	●	○	●					■		■	HPC		☐	
→		N	5	6–20	●	●	●	○	●				■	■		■	HPC		☐	
→		N	6	6–25	●	●	○	○	●			■				■	HPC		☐	
→		N	6	6–20	●	●	○	○	●			■				■	HPC		☐	
→		NF	4	3–20	●	●	○	○	●				■			■	HPC		☐	
→		NR	4	3–20	●	●	○	○	●				■			■	HPC		☐	
→		N	2	3–20	●		●	○			○				■	■			☐	
→		N	3	4–20	●	○	●	○							■	■	HPC		☐	
→		N	4	4–20	●	○	●	○							■	■	HPC		☐	
→		N	4	6–16	●	○	●	○			○				■	■	HPC HFC		☐	
→		N	5	4–12	●	●	●		●									60° 90°	☐	

3D Finish

→		3D Finish N	4	10	●	●	●	●	●	○	●					■			☐	
→		3D Finish N	3–4	6–16	●	●	●	●	●	○	●					■			☐	
→		3D Finish N	3	6–16	●	●	●	●	●	○	●					■			☐	

Übersicht VHM-Fräser

		Werkzeugtyp	Zähnezahl ZEFP	Durchmesser in mm Ø DC	Stahl P	Rostfrei M	Eisenguss K	NE-Metalle N	Hochwarmfest S	Stahl gehärtet H	Nichtmetallische Werkstoffe O	Scharf	Eckenfase	Eckenradius	Vollradius	Baulänge	Werkzeugausführung	Merkmale	beschichtet	unbeschichtet
3D Finish																				
→		3D Finish N	2	10	●	●	●	●	●	○	●								☐	
→		3D Finish N	3	4–12	●	●	●	●	●										☐	
BlueLine																				
→		BlueLine H	2	0,2–3,0	●					●									☐	
→		BlueLine H	2	0,5–20	●					●									☐	
→		BlueLine H	4	1–16	●					●									☐	
→		BlueLine H	4–6	3–20	○					●									☐	
→		BlueLine H	4–10	2–20	●					●									☐	
→		BlueLine H	6–10	5–20	○					●									☐	
→		BlueLine H	2	1–6	○					●									☐	
→		BlueLine H	2	0,5–16	○					●									☐	
→		BlueLine H	2	0,1–20	○					●									☐	
→		BlueLine H	3	3–12	●					●									☐	
→		BlueLine H	4	2–20	●					●									☐	
→		BlueLine H	2	1–6	○					●									☐	
→		BlueLine H	2	0,5–16	○					●									☐	
→		BlueLine H	2	0,8–16	○					●									☐	
→		BlueLine H	5–8	4–16	●					●								60° 90°	☐	
Microfräser																				
→		N	2	0,2–2	●	●	●	●	●	○	○								☐	

Übersicht VHM-Fräser

MultiLock – Wechselkopfsystem

	Werkzeugtyp	Zähnezahl ZEFP	Durchmesser in mm Ø DC	Stahl P	Rostfrei M	Eisenguss K	NE-Metalle N	Hochwarmfest S	Stahl gehärtet H	Nichtmetallische Werkstoffe O	Scharf	Eckenfase	Eckenradius	Vollradius	Baulänge	Werkzeugausführung	Merkmale	beschichtet	unbeschichtet
→		MultiLock N	4	12–25	●	○	●	○	●					■				☐	
→		MultiLock N	4–6	12–25	●	○	●	○	●				■					☐	
→		MultiLock N	5–6	12–25	●	○	●		●				■			HFC		☐	
→		MultiLock N	4	12–16	●	○	●	○										☐	

MultiLock – Adapter und Halter

→																			

MultiChange – Wechselkopfsystem

→		Multi Change PCR UNI	4	10–20	●	○	●						■			HPC		☐	
→		Multi Change PCR ALU	4	10–20				●					■			HPC		☐	
→		Multi Change W	3	10–20				●					■					☐	
→		Multi Change N	3–4	8–20	●		●					■				HPC		☐	
→		Multi Change NF	4–6	8–20	●	○	●	●				■						☐	
→		Multi Change N	6	8–20	●	○	●				■							☐	
→		Multi Change N	4	10–20	●	○	●	●			○			■				☐	
→		Multi Change N	4	8–20	●	○	●	●			○		■					☐	
→		Multi Change N	6	8–20	●	○	●						■			HFC		☐	
→		Multi Change N	4	8–20	●	○	●	●										☐	
→		Multi Change N	4–6	10–20	●	○	●	●										☐	
→		Multi Change N	6	10–20	●	○	●	●										☐	

Übersicht VHM-Fräser

Schaftfräser mit Schlichtverzahnung

	Werkzeugtyp	Zähnezahl ZEFP	Durchmesser in mm Ø DC	Stahl P	Rostfrei M	Eisenguss K	NE-Metalle N	Hochwarmfest S	Stahl gehärtet H	Nichtmetallische Werkstoffe O	Scharf	Eckenfase	Eckenradius	Vollradius	Baulänge	Werkzeugausführung	Kühlung	beschichtet	unbeschichtet
→	W	2	3–20				●				■				■				□
→	W	2	2,7–25				●				■				■				□
→	W	2	3–25				●						■		■				□
→	W	3	3–25				●				■				■				□
→	N	2	0,5–12	●	○	●	○	○			■	■			■			■	
→	N	3	2–12	●	○	●	○	○				■			■	HPC		■	
→	N	3	3–20	●	○	●	○					■			■			■	
→	N	3	3–20	○	●	○	○	●	○	○		■			■			■	
→	N	3	2–20	○	●	○	●	●		●		■			■				□
→	N	3	2–20	○	●	○	●	●		●			■		■			■	□
→	N	3	2–12	●	●	●	●	●				■	■		■			■	□
→	N	4	2–20	●	○	●	○	○		○	■				■	HPC			□
→	N	4	2–16	●	○	●	○	○			■				■			■	
→	N	4	3–20	●	●	●	○	○			■				■	HPC			□
→	N	4	2–6	●	○	●	○	○				■			■			■	
→	N	4	1,5–25	●	○	●	○	○	○	○		■			■			■	
→	N	4	3–20	●	●	●	○	○				■			■	HPC		■	
→	N	4	2–12	○	●	○	●	●		●			■		■	HPC		■	
→	N	4	6–20	●	●	●						■			■	HPC		■	
→	N	4	3–20	●	●	●	○	○					■		■	HPC		■	

Übersicht VHM-Fräser

		Werkzeugtyp	Zähnezahl ZEFP	Durchmesser in mm Ø DC	Stahl P	Rostfrei M	Eisenguss K	NE-Metalle N	Hochwarmfest S	Stahl gehärtet H	Nichtmetallische Werkstoffe O	Scharf	Eckenfase	Eckenradius	Vollradius	Baulänge	Werkzeugausführung	Kühlung	beschichtet	unbeschichtet	
Schaftfräser mit Schlichtverzahnung																					
→		N	5	6–20	●	○	●		○				■			■	HPC		■		281
→		N	6–8	4–20	●	○	●		○			■				■			■		282
→		N	6	6–20	●	●	○	○	○			■				■	HPC		■		283
→		N	6	5–25	○	●	●	●	●		●		■			■	HPC		■		284
→		N	6–8	6–20	●	○	●	○	○					■		■			■		285
→		N	8–16	6–20	●	○	●	○	○			■				■			■		286
→		H	6–8	4–25	●	●	●	○	○	●	●	■				■			■		287
→		H	6–8	5–25	○	●	○	●	●		●		■			■			■		288
Schaftfräser mit Schrupp- und Schlichtverzahnung																					
→		NTR	3–4	6–20	●	○	●	○					■			■			■		290
Schaftfräser mit Schruppverzahnung																					
→		NR	4	3–20	●	●	●	○	○				■			■	HPC		■		291
→		NR	4–5	4–25	●	○	●	○	○		○		■			■			■		292
→		NR	4–6	6–25	○	●	○	○	●		○		■			■			■		293
→		HR	4–5	6–20	○	●	○						■			■			■		294
→		HR	4–5	6–20	●	●	●					■				■			■		295
→		HR	4–5	6–20	●	○	●					■				■			■		296

Übersicht VHM-Fräser

Radiusfräser mit Schlichtverzahnung

	Werkzeugtyp	Zähnezahl ZEFP	Durchmesser in mm Ø DC	Stahl P	Rostfrei M	Eisenguss K	NE-Metalle N	Hochwarmfest S	Stahl gehärtet H	Nichtmetallische Werkstoffe O	Scharf	Eckenfase	Eckenradius	Vollradius	Baulänge	Werkzeugausführung	Merkmale	beschichtet	unbeschichtet
→	W	2	3–20				●							●	●				□
→	N	2	0,1–20	●	○	●	○	○		○				●	●			■	□
→	N	2	0,5–16	●	○	●	○	○	○	○				●	●			■	
→	N	2	2–16	●	○	●	○	○		○				●	●				□
→	N	2	1–12	●	○	●	○	○	○	○				●	●			■	
→	N	2	3–20	●	○	●	●	○						●	●			■	
→	N	4	3–20	○	●	○	●	●		●				●	●			■	
→	N	4	3–20	●	○	●	○	○		○				●	●				□
→	N	4	3–20	●	●	●	○							●	●			■	
→	N	4	6–20	●	○	●	○	○	○	○				●	●			■	
→	H	2	0,2–20	●	○	●	○	○	○	○				●	●			■	

Torusfräser mit Schlichtverzahnung

→	N	2	0,5–20	●	○	●	○	○	○	○			■		●			■	
→	H	2	0,4–6	●	○	●	○	○	○	○			■		●			■	
→	H	2	2–12	●	○	●	○	○	○	○			■		●			■	
→	H	**4–8**	3–16	●		○				●			■		●			■	

Form-, Entgrat- und Gesenkfräser / Frässtifte

→	N	4	4–12	●	○	●	○	○	○	●							60° 90° 120°	■	□
→	N	**6–10**	11–40	●	○	●												■	
→	AL		3–6	○	○	○	●	○		●									□

Übersicht VHM-Fräser

Form-, Entgrat- und Gesenkfräser / Frässtifte

		Werkzeugtyp	Zähnezahl ZEFP	Durchmesser in mm Ø DC	Stahl P	Rostfrei M	Eisenguss K	NE-Metalle N	Hochwarmfest S	Stahl gehärtet H	Nichtmetallische Werkstoffe O	Scharf	Eckenfase	Eckenradius	Vollradius	Baulänge	Werkzeugausführung	Merkmale	beschichtet	unbeschichtet
→		UNI	4	6–10	●	●	●	○	○										☐	
→		UNI	4	3–12	●	●	●		○										☐	
→		AL	4	3–12				●												☐
→		KSJ	3–6	6–12	●	●	●	●	●	○	○									☐
→		ZYA	3–6	6–12	●	●	●	●	●	○	○									☐
→		SKM	3–6	6–12	●	●	●	●	●	○	○									☐
→		KSK	3–6	6–12	●	●	●	●	●	○	○									☐
→		WRC	3–6	6–12	●	●	●	●	●	○	○									☐
→		KEL	3–6	6–12	●	●	●	●	●	○	○									☐
→		SPG	3–6	6–12	●	●	●	●	●	○	○									☐
→		TRE	3–6	6–12	●	●	●	●	●	○	○									☐
→		WKN	3–6	6–12	●	●	●	●	●	○	○									☐
→		RBF	3–6	6–12	●	●	●	●	●	○	○									☐
→		KUD	3–6	6–12	●	●	●	●	●	○	○									☐

Kreissägeblätter

→			**40–128**	15–100	●	●	●	●	●		●									☐

Aufnahmen für Kreissägeblätter

→ 

→ 

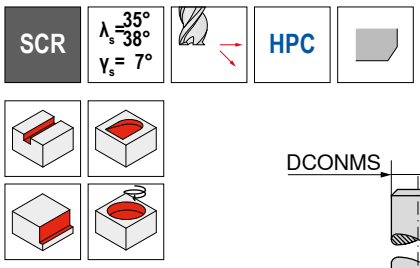
Übersicht VHM-Fräser

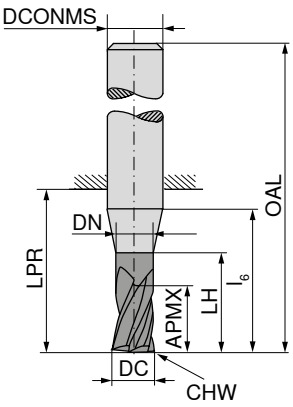
Kunststoff-, GFK-, CFK-Fräser

		Werkzeugtyp	Zähnezahl ZEFP	Durchmesser in mm Ø DC	Stahl P	Rostfrei M	Eisenguss K	NE-Metalle N	Hochwarmfest S	Stahl gehärtet H	Nichtmetallische Werkstoffe O	Scharf	Eckenfase	Eckenradius	Vollradius	Baulänge	Werkzeugausführung	Merkmale	beschichtet	unbeschichtet
→		W		2–20							●									
→		W		2–20							●									
→		W		2–20							●									
→		W		5–16							●									
→		W		6–24							●									
→		W	2	2–12				●			●									
→		W	1	1,5–16				●			●									
→		W	1	1,5–12				●												
→		W	2	2–12				●												
→		W	3	3–12				●												
→		N	2	2–12	●	○	●	○	○		●									

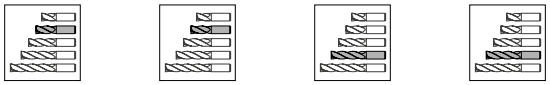
CoreLine – Schaftfräser – SCR

Der Spezialist für die Bearbeitung von Stahl und Eisenguss









DIN 6527 | DIN 6527 | DIN 6527 | DIN 6527



SM | SM | SM | SM

DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	CHW mm	ZEFP	52 600 ...	52 601 ...	52 602 ...	52 603 ...
3,0	5	2,9	9	14	14	50	6	0,07	4	030	030		
3,0	8	2,9	14	20	22	58	6	0,07	4			030	030
3,5	5	3,4	9	14	14	50	6	0,07	4	035	035		
3,5	8	3,4	14	20	22	58	6	0,07	4			035	035
4,0	8	3,8	12	18	18	54	6	0,07	4	040	040		
4,0	11	3,8	18	20	22	58	6	0,07	4			040	040
4,5	9	4,3	12	18	18	54	6	0,07	4	045	045		
4,5	13	4,3	18	20	22	58	6	0,07	4			045	045
5,0	9	4,8	16	18	18	54	6	0,07	4	050	050		
5,0	13	4,8	19	20	22	58	6	0,07	4			050	050
5,5	9	5,3	16	18	18	54	6	0,07	4	055	055		
5,5	13	5,3	19	20	22	58	6	0,07	4			055	055
6,0	10	5,8		16	18	54	6	0,07	4	060	060		
6,0	13	5,8		20	22	58	6	0,07	4			060	060
6,5	12	6,3	18	20	23	59	8	0,07	4	065	065		
6,5	19	6,3	23	25	28	64	8	0,07	4			065	065
7,0	12	6,8	18	20	23	59	8	0,07	4	070	070		
7,0	19	6,8	23	25	28	64	8	0,07	4			070	070
7,5	12	7,3	18	20	23	59	8	0,12	4	075	075		
7,5	19	7,3	23	25	28	64	8	0,12	4			075	075
8,0	12	7,7		20	23	59	8	0,12	4	080	080		
8,0	19	7,7		25	28	64	8	0,12	4			080	080
8,5	15	8,2	22	24	27	67	10	0,20	4	085	085		
8,5	22	8,2	28	30	33	73	10	0,20	4				085
9,0	15	8,7	22	24	27	67	10	0,20	4	090	090		
9,0	22	8,7	28	30	33	73	10	0,20	4			090	090
9,5	15	9,2	22	24	27	67	10	0,20	4	095	095		
9,5	22	9,2	28	30	33	73	10	0,20	4			095	
10,0	15	9,5		24	27	67	10	0,20	4	100	100		
10,0	22	9,5		30	33	73	10	0,20	4			100	100

P	●	●	●	●
M	○	○	○	○
K	●	●	●	●
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H	○	○	○	○
O	○	○	○	○

1) Fräser nicht zum Vollnutfräsen geeignet, nur trochoid Nutfräsen und Besäumen!

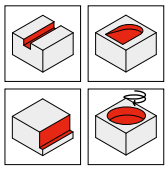
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

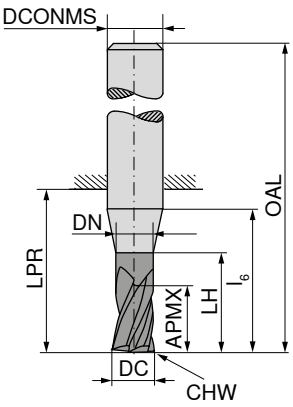
Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Schaftfräser – SCR

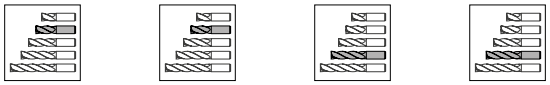
Der Spezialist für die Bearbeitung von Stahl und Eisenguss

SCR | λ_s = 35° α_s = 38° γ_s = 7° | HPC









DIN 6527 | DIN 6527 | DIN 6527 | DIN 6527



SM | SM | SM | SM

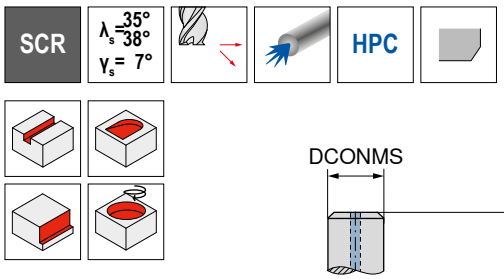
DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	CHW mm	ZEFP	52 600 ...	52 601 ...	52 602 ...	52 603 ...
11,0	18	10,5	24	26	28	73	12	0,20	4	110	110		
11,0	26	10,5	32	35	39	84	12	0,20	4			110	110
12,0	18	11,5		26	28	73	12	0,20	4	120	120		
12,0	26	11,5		35	39	84	12	0,20	4			120	120
14,0	21	13,5		28	30	75	14	0,20	4	140	140		
14,0	26	13,5		35	39	84	14	0,20	4				140
15,0	24	14,5	30	32	35	83	16	0,20	4	150	150		
16,0	24	15,5		32	35	83	16	0,20	4	160	160		
16,0	32	15,5		40	45	93	16	0,20	5				161 [1]
16,0	32	15,5		40	45	93	16	0,20	4			160	160
18,0	27	17,5		34	37	85	18	0,20	4	180	180		
18,0	32	17,5		50	52	100	18	0,20	4				180
20,0	30	19,5		40	43	93	20	0,30	4	200	200		
20,0	38	19,5		50	54	104	20	0,30	5				201 [1]
20,0	38	19,5		50	54	104	20	0,30	4			200	200
P										●	●	●	●
M										○	○	○	○
K										●	●	●	●
N										○	○	○	○
S										○	○	○	○
H										○	○	○	○
O										○	○	○	○

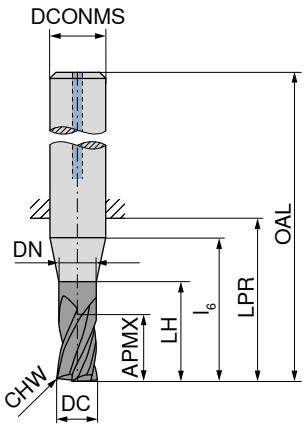
1) Fräser nicht zum Vollnutfräsen geeignet, nur trochoid Nutfräsen und Besäumen!

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Schaftfräser – SCR

Der Spezialist für die Bearbeitung von Stahl und Eisenguss





Ti1200





DIN 6527



SM

DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	CHW mm	ZEFP	52 606 ...
3	8	2,9	14	20	22	58	6	0,07	4	**030**
4	11	3,8	18	20	22	58	6	0,07	4	**040**
5	13	4,8	19	20	22	58	6	0,07	4	**050**
6	13	5,8		20	22	58	6	0,07	4	**060**
8	19	7,7		25	28	64	8	0,12	4	**080**
10	22	9,5		30	33	73	10	0,20	4	**100**
12	26	11,5		35	39	84	12	0,20	4	**120**
16	32	15,5		40	45	93	16	0,20	4	**160**
20	38	19,5		50	54	104	20	0,30	4	**200**

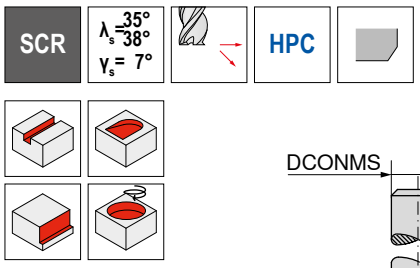
P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	○
O	○

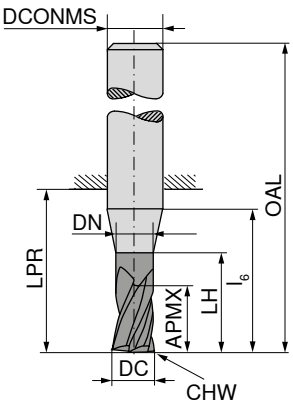


→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Schaftfräser – SCR

Der Spezialist für die Bearbeitung von Stahl und Eisenguss









DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	CHW mm	ZEFP	Werksnorm SM 52 604 ...	Werksnorm SM 52 605 ...
3	5	2,9	14	20	22	58	6	0,07	4	**030**	
3	5	2,9	19	23	26	62	6	0,07	4		**030**
4	8	3,8	18	20	22	58	6	0,07	4	**040**	
4	8	3,8	23	25	26	62	6	0,07	4		**040**
5	9	4,8	19	20	22	58	6	0,07	4	**050**	
5	9	4,8	24	25	26	62	6	0,07	4		**050**
6	10	5,8		20	22	58	6	0,07	4	**060**	
6	10	5,8		25	26	62	6	0,07	4		**060**
8	12	7,7		25	28	64	8	0,12	4	**080**	
8	12	7,7		30	32	68	8	0,12	4		**080**
10	15	9,5		30	33	73	10	0,20	4	**100**	
10	15	9,5		35	40	80	10	0,20	4		**100**
12	18	11,5		35	39	84	12	0,20	4	**120**	
12	18	11,5		45	48	93	12	0,20	4		**120**
14	21	13,5		50	54	99	14	0,20	4		**140**
16	24	15,5		55	60	108	16	0,20	4		**160**
20	30	19,5		70	76	126	20	0,30	4		**200**

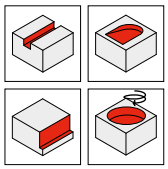
P	●	●
M	○	○
K	●	●
N	○	○
S	○	○
H	○	○
O	○	○

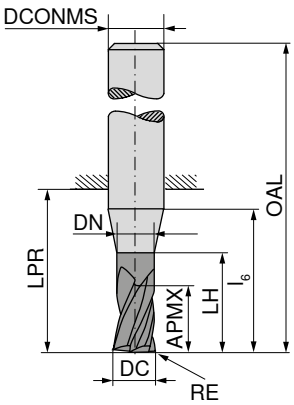
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Schaftfräser mit Eckenradius – SCR

Der Spezialist für die Bearbeitung von Stahl und Eisenguss

SCR | λ_s = 35° 38° γ_s = 7° | HPC





Ti1200





Werksnorm



SM

DC f8 mm	RE ±0,01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	52 607 ...
3	0,10	8	2,9	14	20	22	58	6	4	030
3	0,30	8	2,9	14	20	22	58	6	4	031
3	0,50	8	2,9	14	20	22	58	6	4	032
4	0,10	11	3,8	18	20	22	58	6	4	040
4	0,40	11	3,8	18	20	22	58	6	4	041
4	0,50	11	3,8	18	20	22	58	6	4	042
5	0,10	13	4,8	19	20	22	58	6	4	050
5	0,50	13	4,8	19	20	22	58	6	4	051
5	1,00	13	4,8	19	20	22	58	6	4	052
6	0,10	13	5,8		20	22	58	6	4	060
6	0,50	13	5,8		20	22	58	6	4	061
6	1,00	13	5,8		20	22	58	6	4	062
8	0,15	19	7,7		25	28	64	8	4	080
8	0,50	19	7,7		25	28	64	8	4	081
8	1,00	19	7,7		25	28	64	8	4	082
8	2,00	19	7,7		25	28	64	8	4	083
10	0,15	22	9,5		30	33	73	10	4	100
10	0,50	22	9,5		30	33	73	10	4	101
10	1,00	22	9,5		30	33	73	10	4	102
10	1,50	22	9,5		30	33	73	10	4	103
10	2,00	22	9,5		30	33	73	10	4	104
12	0,20	26	11,5		35	39	84	12	4	120
12	0,50	26	11,5		35	39	84	12	4	121
12	1,00	26	11,5		35	39	84	12	4	122
12	1,50	26	11,5		35	39	84	12	4	123
12	2,00	26	11,5		35	39	84	12	4	124
14	1,00	26	13,5		35	39	84	14	4	140
16	0,30	32	15,5		40	45	93	16	4	160
16	0,50	32	15,5		40	45	93	16	4	161
16	1,00	32	15,5		40	45	93	16	4	162
16	2,00	32	15,5		40	45	93	16	4	163
16	4,00	32	15,5		40	45	93	16	4	164
20	0,30	38	19,5		50	54	104	20	4	200
20	0,50	38	19,5		50	54	104	20	4	201
20	1,00	38	19,5		50	54	104	20	4	202
20	2,00	38	19,5		50	54	104	20	4	203

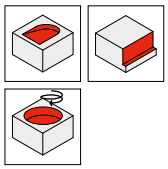
P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	○
O	○

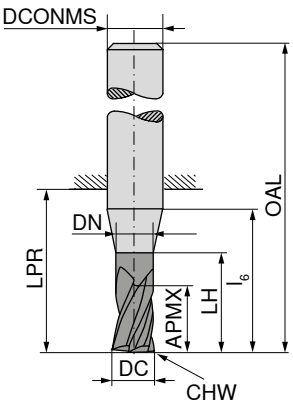
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Schaftfräser – SCR

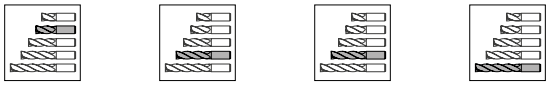
Der Spezialist für die Bearbeitung von Stahl und Eisenguss

SCR | λ_s =35° λ_s =38° γ_s = 7° | HPC









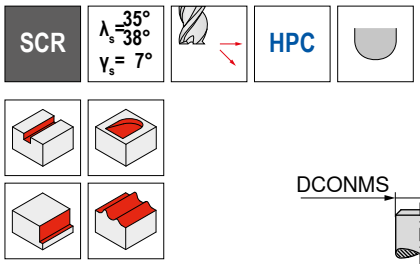
										DIN 6527	DIN 6527	DIN 6527	Werksnorm
										SM	SM	SM	SM
DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	CHW mm	ZEFP	52 608 ...	52 608 ...	52 608 ...	52 608 ...
5	9	4,8	16	18	18	54	6	0,12	6	050			
5	13	4,8	19	20	22	58	6	0,12	6		051		
6	10	5,8		16	18	54	6	0,12	6	060			
6	13	5,8		20	22	58	6	0,12	6		061		
8	12	7,7		20	23	59	8	0,12	6	080			
8	19	7,7		25	28	64	8	0,12	6		081		
8	19	7,7		30	32	68	8	0,12	6				082
10	15	9,5		24	27	67	10	0,20	6	100			
10	22	9,5		30	33	73	10	0,20	6		101	103	
10	22	9,5		35	40	80	10	0,20	6				102
12	18	11,5		26	28	73	12	0,20	6	120			
12	26	11,5		35	39	84	12	0,20	6		121	123	
12	26	11,5		45	48	93	12	0,20	6				122
16	24	15,5		32	35	83	16	0,20	6	160			
16	32	15,5		40	45	93	16	0,20	6		161	163	
16	32	15,5		55	60	108	16	0,20	6				162
20	30	19,5		40	43	93	20	0,30	6	200			
20	38	19,5		50	54	104	20	0,30	6		201	203	
20	38	19,5		70	76	126	20	0,30	6				202
P										●	●	●	●
M										○	○	○	○
K										●	●	●	●
N										○	○	○	○
S										○	○	○	○
H										○	○	○	○
O										○	○	○	○

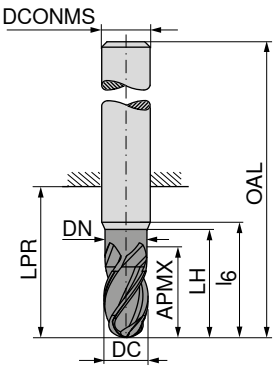
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Radiusfräser – SCR

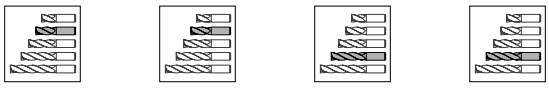
Der Spezialist für die Bearbeitung von Stahl und Eisenguss

▲ Radiuskontur: - 0,015 mm für Ø ≤ 6,0 mm / - 0,02 mm für Ø > 6,0 mm







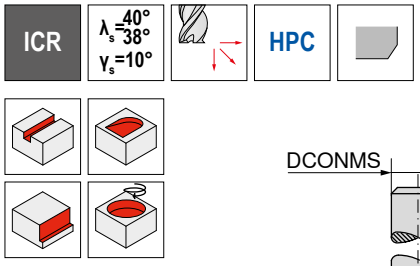


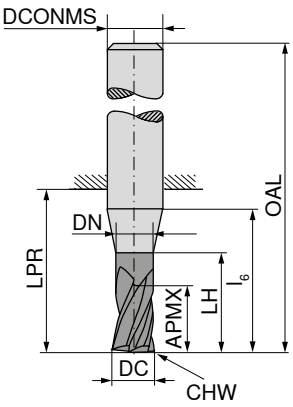
DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	DIN 6527 SM 52 611 ...	DIN 6527 SM 52 611 ...	DIN 6527 SM 52 612 ...	DIN 6527 SM 52 612 ...
3	5	2,9	9	14	14	50	6	3	030			
3	8	2,9	14	20	22	58	6	3			030	
4	8	3,8	12	18	18	54	6	3	040			
4	11	3,8	18	20	22	58	6	3			040	
5	9	4,8	16	18	18	54	6	3	050			
5	13	4,8	19	20	22	58	6	3			050	
6	10	5,8		16	18	54	6	4	060	061		
6	13	5,8		20	22	58	6	4			060	061
8	12	7,7		20	23	59	8	4	080	081		
8	19	7,7		25	28	64	8	4			080	081
10	15	9,5		24	27	67	10	4	100	101		
10	22	9,5		30	33	73	10	4			100	101
12	18	11,5		26	28	73	12	4	120	121		
12	26	11,5		35	39	84	12	4			120	121
16	24	15,5		32	35	83	16	4	160	161		
16	32	15,5		40	45	93	16	4			160	161
P									●	●	●	●
M									○	○	○	○
K									●	●	●	●
N									○	○	○	○
S									○	○	○	○
H									○	○	○	○
O									○	○	○	○

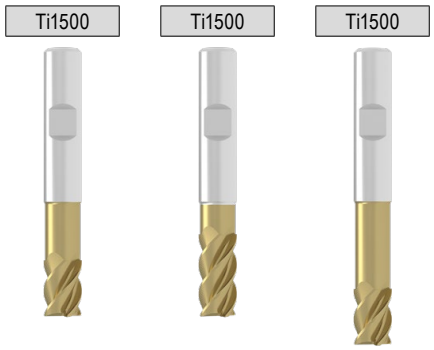
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

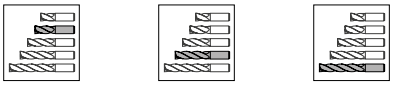
CoreLine – Schaftfräser – ICR

Der Spezialist für die Bearbeitung von rostfreien Stählen









	DIN 6527	Werksnorm	Werksnorm
	SM	SM	SM
DC e8 mm	52 784 ...	52 784 ...	52 784 ...
1,5	017		
2,0	022		
2,5	027		
3,0	032		
3,0		034	
3,0			036
4,0	042		
4,0		044	
4,0			046
5,0	052		
5,0		054	
5,0			056
6,0	062		
6,0		064	
6,0			066
8,0	082		
8,0		084	
8,0			086
10,0	102		
10,0		104	
10,0			106
12,0	122		
12,0		124	
12,0			126
14,0	142		
14,0		144	
14,0			146
16,0	161		
16,0	162 [1]		
16,0		163	

APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP
2,3	1,4	6	14	21	57	6	0,04	3
3,0	1,9	8	15	21	57	6	0,04	3
3,8	2,4	10	16	21	57	6	0,07	3
5,0	2,9	14	18	21	57	6	0,07	3
8,0	2,9	14	18	21	57	6	0,07	3
5,0	2,9	19	23	26	62	6	0,07	3
8,0	3,8	18	20	21	57	6	0,07	3
11,0	3,8	18	20	21	57	6	0,07	3
8,0	3,8	23	25	26	62	6	0,07	3
9,0	4,8	19	20	21	57	6	0,12	3
13,0	4,8	19	20	21	57	6	0,12	3
9,0	4,8	24	25	26	62	6	0,12	3
10,0	5,8	20		21	57	6	0,12	4
13,0	5,8	20		21	57	6	0,12	4
10,0	5,8	25		26	62	6	0,12	4
12,0	7,7	25		27	63	8	0,12	4
19,0	7,7	25		27	63	8	0,12	4
12,0	7,7	30		32	68	8	0,12	4
15,0	9,5	30		32	72	10	0,20	4
22,0	9,5	30		32	72	10	0,20	4
15,0	9,5	35		40	80	10	0,20	4
18,0	11,5	35		38	83	12	0,20	4
26,0	11,5	35		38	83	12	0,20	4
18,0	11,5	45		48	93	12	0,20	4
21,0	13,5	35		38	83	14	0,20	4
26,0	13,5	35		38	83	14	0,20	4
21,0	13,5	50		54	99	14	0,20	4
24,0	15,5	40		44	92	16	0,20	4
24,0	15,5	40		44	92	16	0,20	5
32,0	15,5	40		44	92	16	0,20	4

P	○	○	○
M	●	●	●
K	○	○	○
N	○	○	○
S	●	●	●
H	○	○	○
O	○	○	○

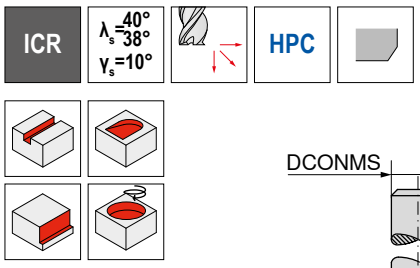
1) Fräser nicht zum Vollnutfräsen geeignet, nur trochoid Nutfräsen und Besäumen!

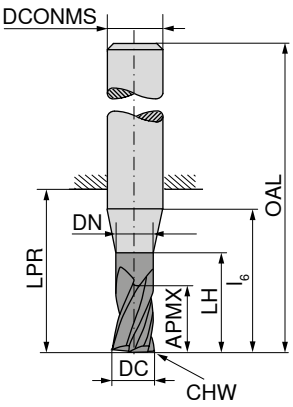
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

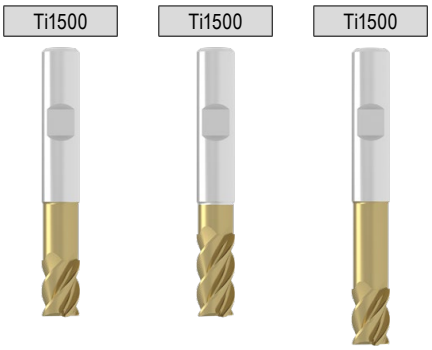
Fortsetzung nächste Seite

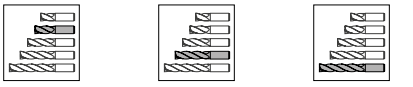
CoreLine – Schaftfräser – ICR

Der Spezialist für die Bearbeitung von rostfreien Stählen









	DIN 6527	Werksnorm	Werksnorm
	SM	SM	SM
DC e8 mm	52 784 ...	52 784 ...	52 784 ...
16,0		164 [1]	
16,0			165
16,0			166 [1]
20,0		203	
20,0		204 [1]	
20,0			205
20,0			206 [1]

APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP
32,0	15,5	40		44	92	16	0,20	5
24,0	15,5	55		60	108	16	0,20	4
24,0	15,5	55		60	108	16	0,20	5
38,0	19,5	50		54	104	20	0,30	4
38,0	19,5	50		54	104	20	0,30	5
30,0	19,5	70		76	126	20	0,30	4
30,0	19,5	70		76	126	20	0,30	5

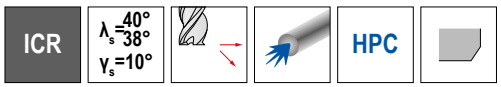
P	○	○	○
M	●	●	●
K	○	○	○
N	○	○	○
S	●	●	●
H	○	○	○
O	○	○	○

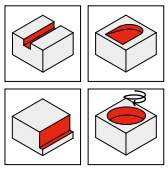
1) Fräser nicht zum Vollnutfräsen geeignet, nur trochoid Nutfräsen und Besäumen!

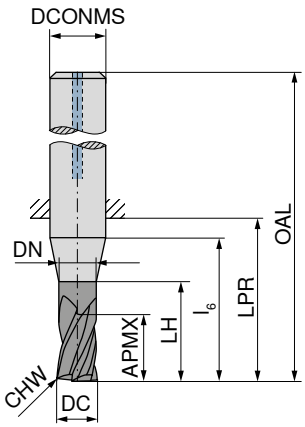
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Schaftfräser – ICR

Der Spezialist für die Bearbeitung von rostfreien Stählen







Ti1500





DIN 6527



SM

DC e8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	52 786 ...
3	8	2,9	14	18	21	57	6	0,07	3	**034**
4	11	3,8	18	20	21	57	6	0,07	3	**044**
5	13	4,8	19	20	21	57	6	0,12	3	**054**
6	13	5,8	20		21	57	6	0,12	4	**064**
8	19	7,7	25		27	63	8	0,12	4	**084**
10	22	9,5	30		32	72	10	0,20	4	**104**
12	26	11,5	35		38	83	12	0,20	4	**124**
14	26	13,5	35		38	83	14	0,20	4	**144**
16	32	15,5	40		44	92	16	0,20	4	**163**
16	32	15,5	40		44	92	16	0,20	5	**164** [1]

P	○
M	●
K	○
N	○
S	●
H	○
O	○

1) Fräser nicht zum Vollnutfräsen geeignet, nur trochoid Nutfräsen und Besäumen!

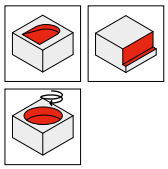
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

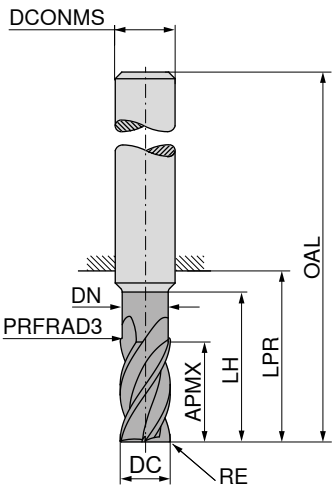
MonsterMill – Schaftfräser mit Eckenradius – TCR

Der Spezialist für die Bearbeitung von Titan und Titanlegierungen

▲ PRFRAD3 = 1 mm







DPX52S DRAGONSKIN



DPX52S DRAGONSKIN





Werksnorm



SA

52 504 ...



Werksnorm



SA

52 506 ...

DC e8 mm	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	52 504 ...	52 506 ...
4	0,1	11		14	21	57	6	4	**04000**	
4	0,1	11	3,8	17	21	57	6	5		**04000** [1]
5	0,1	13		16	21	57	6	4	**05000**	
5	0,1	13	4,8	19	21	57	6	5		**05000** [1]
6	0,1	13			21	57	6	4	**06000**	
6	0,1	13	5,8	19	21	57	6	5		**06000** [1]
8	0,2	21			27	63	8	4	**08000**	
8	0,2	21	7,7	25	27	63	8	5		**08000** [1]
10	0,2	22			32	72	10	4	**10000**	
10	0,2	22	9,7	30	32	72	10	5		**10000** [1]
12	0,2	26			38	83	12	4	**12000**	
12	0,2	26	11,6	36	38	83	12	5		**12000** [1]
16	0,3	36			44	92	16	4	**16000**	
16	0,3	36	15,5	42	44	92	16	5		**16000** [1]
20	0,3	41			54	104	20	4	**20000**	
20	0,3	41	19,5	52	54	104	20	5		**20000** [1]

P	○	○
M	○	○
K		
N		
S	●	●
H		
O		

1) Fräser nicht zum Vollnutfräsen geeignet, nur trochoid Nutfräsen und Besäumen!

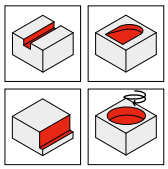
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

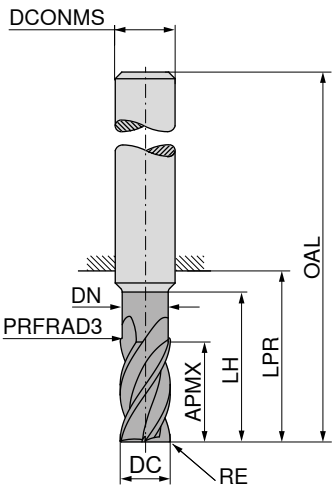
MonsterMill – Schaftfräser mit Eckenradius – TCR

Der Spezialist für die Bearbeitung von Titan und Titanlegierungen

▲ PRFRAD3 = 1 mm

TCR | λ_s=40° γ_s=10° | HPC





DPX52S DRAGONSKIN



DPX52S DRAGONSKIN





Werksnorm



SA

52 508 ...



Werksnorm



SA

52 508 ...

DC $_{e8}$ mm	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS $_{h5}$ mm	ZEFP	52 508 ...	52 508 ...
4	0,2	11,0		14	21	57	6	4	**04002**	
4	0,4	11,0		14	21	57	6	4	**04004**	
4	0,4	8,5	3,8	20	26	62	6	4		**04104**
4	0,5	11,0		14	21	57	6	4	**04005**	
4	0,5	8,5	3,8	20	26	62	6	4		**04105**
4	0,8	8,5	3,8	20	26	62	6	4		**04108**
5	0,5	13,0		16	21	57	6	4	**05005**	
5	0,5	10,5	4,8	25	34	70	6	4		**05105**
5	0,8	10,5	4,8	25	34	70	6	4		**05108**
5	1,0	13,0		16	21	57	6	4	**05010**	
6	0,4	13,0			21	57	6	4	**06004**	
6	0,5	13,0			21	57	6	4	**06005**	
6	0,6	13,0			21	57	6	4	**06006**	
6	0,6	13,0	5,8	30	34	70	6	4		**06106**
6	0,8	13,0			21	57	6	4	**06008**	
6	0,8	13,0	5,8	30	34	70	6	4		**06108**
6	1,0	13,0			21	57	6	4	**06010**	
6	1,0	13,0	5,8	30	34	70	6	4		**06110**
6	1,5	13,0			21	57	6	4	**06015**	
8	0,5	21,0			27	63	8	4	**08005**	
8	0,8	21,0			27	63	8	4	**08008**	
8	0,8	17,0	7,7	40	44	80	8	4		**08108**
8	1,0	21,0			27	63	8	4	**08010**	
8	1,0	17,0	7,7	40	44	80	8	4		**08110**
8	1,2	21,0			27	63	8	4	**08012**	
8	1,5	21,0			27	63	8	4	**08015**	
8	1,5	17,0	7,7	40	44	80	8	4		**08115**
8	2,0	21,0			27	63	8	4	**08020**	
8	2,0	17,0	7,7	40	44	80	8	4		**08120**

P	○	○
M	○	○
K		
N		
S	●	●
H		
O		



→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

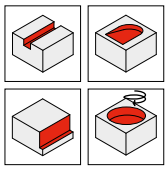
Fortsetzung nächste Seite

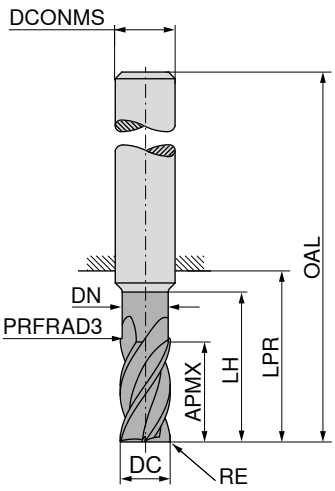
MonsterMill – Schaftfräser mit Eckenradius – TCR

Der Spezialist für die Bearbeitung von Titan und Titanlegierungen

▲ PRFRAD3 = 1 mm

TCR | λ_s=40° γ_s=10° | HPC













	DPX52S DRAGONSKIN	DPX52S DRAGONSKIN
	Werksnorm	Werksnorm
	SA	SA
DC e8 mm	52 508 ...	52 508 ...
10	10005	
10		10105
10	10010	
10		10110
10	10012	
10	10015	
10		10115
10	10020	
10		10120
12	12005	
12		12105
12	12010	
12		12110
12	12012	
12	12015	
12		12115
12	12016	
12	12020	
12		12120
12	12025	
12	12030	
12		12130
12		12140
14		14110
14		14120
14		14130
14		14140
16	16010	
16		16110

P	○	○
M	○	○
K		
N		
S	●	●
H		
O		

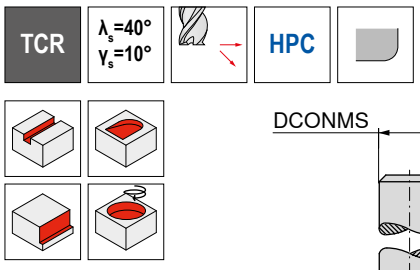
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

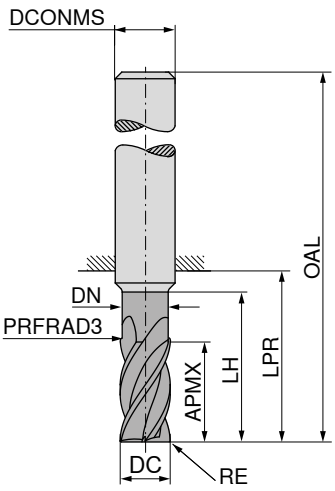
Fortsetzung nächste Seite

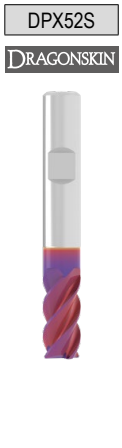
MonsterMill – Schaftfräser mit Eckenradius – TCR

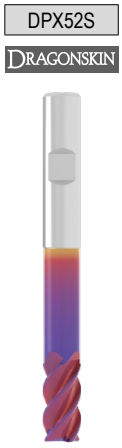
Der Spezialist für die Bearbeitung von Titan und Titanlegierungen

▲ PRFRAD3 = 1 mm













									Werksnorm	Werksnorm
									SA	SA
DC e8 mm	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	52 508 ...	52 508 ...
16	1,6	36,0			44	92	16	4	16016	
16	2,0	36,0			44	92	16	4	16020	
16	2,0	33,0	15,5	80	84	132	16	4		16120
16	2,5	36,0			44	92	16	4	16025	
16	3,0	36,0			44	92	16	4	16030	
16	3,0	33,0	15,5	80	84	132	16	4		16130
16	3,2	36,0			44	92	16	4	16032	
16	4,0	36,0			44	92	16	4	16040	
16	4,0	33,0	15,5	80	84	132	16	4		16140
20	1,0	42,0	19,5	100	104	154	20	4		20110
20	3,0	41,0			54	104	20	4	20030	
20	3,0	42,0	19,5	100	104	154	20	4		20130
20	5,0	41,0			54	104	20	4	20050	
P									○	○
M									○	○
K										
N										
S									●	●
H										
O										

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

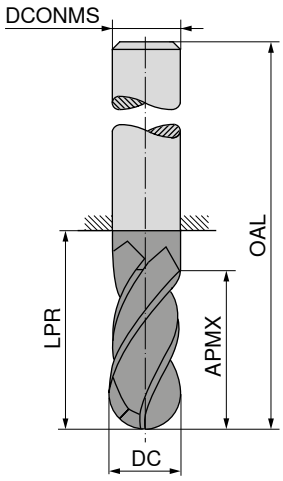
MonsterMill – Radiusfräser – TCR

Der Spezialist für die Bearbeitung von Titan und Titanlegierungen

TCR

λ_s=40°
γ_s=10°





DPX52S DRAGONSKIN



DPX52S DRAGONSKIN





Werksnorm



Werksnorm



SA



SA

DC e8 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	52 514 ...	52 514 ...
2	4	18	54	6	4	**02000**	
2	4	44	80	6	4		**02100**
3	5	18	54	6	4	**03000**	
3	5	44	80	6	4		**03100**
4	8	18	54	6	4	**04000**	
4	8	44	80	6	4		**04100**
5	9	18	54	6	4	**05000**	
5	9	44	80	6	4		**05100**
6	10	18	54	6	4	**06000**	
6	10	44	80	6	4		**06100**
8	12	22	58	8	4	**08000**	
8	12	64	100	8	4		**08100**
10	14	26	66	10	4	**10000**	
10	14	60	100	10	4		**10100**
12	16	28	73	12	4	**12000**	
12	16	55	100	12	4		**12100**
16	20	34	82	16	4	**16000**	
16	20	52	100	16	4		**16100**
P						○	○
M						○	○
K							
N							
S						●	●
H							
O							



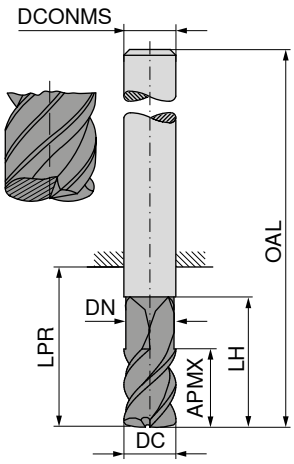
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

MonsterMill – Stirntorusfräser – TCR

Der Spezialist für die Bearbeitung von Titan und Titanlegierungen

▲ r_{3D} = zu programmierender Eckenradius
▲ APMX entspricht nicht der maximalen Schnitttiefe

TCR | λ_s=15° γ_s=10° | HFC | HPC




DPX52S DRAGONSKIN


DPX52S DRAGONSKIN


DIN 6527


DIN 6527


SA

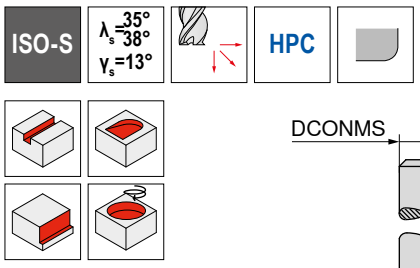

SA

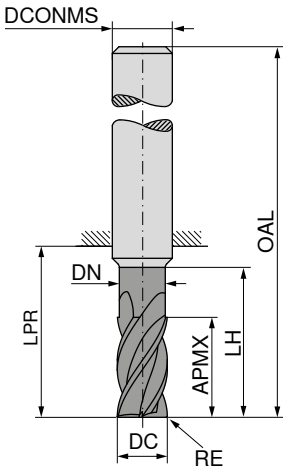
DC e8 mm	r_{3D} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	52 512 ...	52 512 ...
2	0,3	1,5	1,7	13	18	54	6	2	**02000**	
2	0,3	1,5	1,7	18	39	75	6	2		**02100**
3	0,3	1,5	2,7	15	18	54	6	2	**03000**	
3	0,3	1,5	2,7	20	39	75	6	2		**03100**
4	0,5	2,5	3,6	16	22	58	6	2	**04000**	
4	0,5	2,5	3,6	24	49	85	6	2		**04100**
5	0,5	3,5	4,6	18	29	65	6	4	**05000**	
5	0,5	3,5	4,6	28	64	100	6	4		**05100**
6	1,0	3,5	5,2	20	29	65	6	4	**06000**	
6	1,0	3,5	5,2	28	64	100	6	4		**06100**
8	1,5	4,8	7,0	24	34	70	8	5	**08000**	
8	1,5	4,8	7,0	40	64	100	8	5		**08100**
10	2,0	5,8	9,0	26	45	85	10	5	**10000**	
10	2,0	5,8	9,0	48	60	100	10	5		**10100**
12	2,0	6,8	11,0	30	48	93	12	5	**12000**	
12	2,0	6,8	11,0	56	75	120	12	5		**12100**
16	2,5	8,8	14,5	35	52	100	16	5	**16000**	
16	2,5	8,8	14,5	65	102	150	16	5		**16100**
P									○	○
M									○	○
K										
N										
S									●	●
H										
O										

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

MonsterMill – Schaftfräser mit Eckenradius – ISO-S

Der Spezialist für die Bearbeitung von ISO-S Werkstoffen













Werksnorm | Werksnorm





NEW | NEW

SA | SA

DC h10 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	53 034 ...	53 035 ...
3	0,2	8	2,8	13	21	57	6	4	03002	03002
3	0,5	8	2,8	13	21	57	6	4	03005	03005
4	0,1	11	3,8	17	21	57	6	4	04001	04001
4	0,2	11	3,8	17	21	57	6	4	04002	04002
4	0,4	11	3,8	17	21	57	6	4	04004	04004
4	0,5	11	3,8	17	21	57	6	4	04005	04005
5	0,1	13	4,8	19	21	57	6	4	05001	05001
5	0,2	13	4,8	19	21	57	6	4	05002	05002
5	0,5	13	4,8	19	21	57	6	4	05005	05005
5	1,0	13	4,8	19	21	57	6	4	05010	05010
6	0,1	13	5,8	19	21	57	6	4	06001	06001
6	0,2	13	5,8	19	21	57	6	4	06002	06002
6	0,4	13	5,8	19	21	57	6	4	06004	06004
6	0,5	13	5,8	19	21	57	6	4	06005	06005
6	0,8	13	5,8	19	21	57	6	4	06008	06008
6	1,0	13	5,8	19	21	57	6	4	06010	06010
6	1,5	13	5,8	19	21	57	6	4	06015	06015
8	0,2	21	7,7	25	27	63	8	4	08002	08002
8	0,5	21	7,7	25	27	63	8	4	08005	08005
8	0,8	21	7,7	25	27	63	8	4	08008	08008
8	1,0	21	7,7	25	27	63	8	4	08010	08010
8	1,5	21	7,7	25	27	63	8	4	08015	08015
8	2,0	21	7,7	25	27	63	8	4	08020	08020
10	0,2	22	9,7	30	32	72	10	4	10002	10002
10	0,5	22	9,7	30	32	72	10	4	10005	10005
10	1,0	22	9,7	30	32	72	10	4	10010	10010
10	1,5	22	9,7	30	32	72	10	4	10015	10015
10	2,0	22	9,7	30	32	72	10	4	10020	10020
12	0,2	26	11,6	36	38	83	12	4	12002	12002

P		
M		
K		
N		
S	●	●
H		
O		

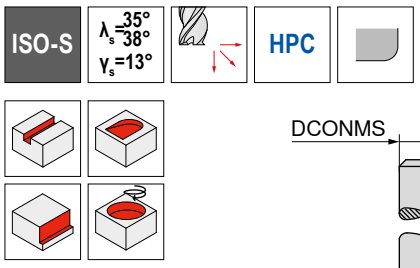


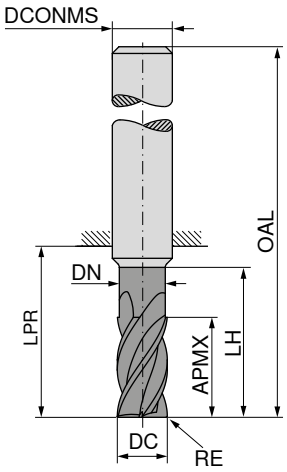
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

MonsterMill – Schaftfräser mit Eckenradius – ISO-S

Der Spezialist für die Bearbeitung von ISO-S Werkstoffen











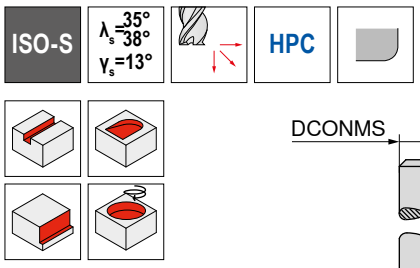


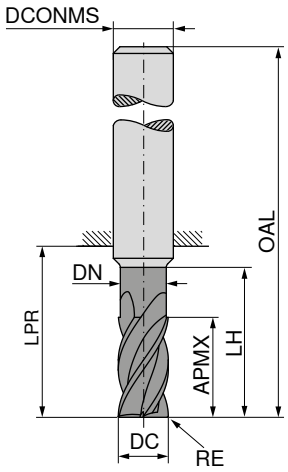
									Werksnorm	Werksnorm
									NEW	NEW
									SA	SA
DC h10	RE ±0,05	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h6	ZEFP	53 034 ...	53 035 ...
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
12	0,5	26	11,6	36	38	83	12	4	12005	12005
12	1,0	26	11,6	36	38	83	12	4	12010	12010
12	1,2	26	11,6	36	38	83	12	4	12012	12012
12	1,5	26	11,6	36	38	83	12	4	12015	12015
12	2,0	26	11,6	36	38	83	12	4	12020	12020
12	2,5	26	11,6	36	38	83	12	4	12025	12025
12	3,0	26	11,6	36	38	83	12	4	12030	12030
16	0,3	36	15,5	42	44	92	16	4	16003	
16	1,0	36	15,5	42	44	92	16	4	16010	
16	1,5	36	15,5	42	44	92	16	4	16015	
16	2,0	36	15,5	42	44	92	16	4	16020	
16	2,5	36	15,5	42	44	92	16	4	16025	
16	3,0	36	15,5	42	44	92	16	4	16030	
16	4,0	36	15,5	42	44	92	16	4	16040	
20	0,3	41	19,5	52	54	104	20	4	20003	
20	1,0	41	19,5	52	54	104	20	4	20010	
20	2,0	41	19,5	52	54	104	20	4	20020	
20	3,0	41	19,5	52	54	104	20	4	20030	
20	4,0	41	19,5	52	54	104	20	4	20040	
20	5,0	41	19,5	52	54	104	20	4	20050	
P										
M										
K										
N										
S									●	●
H										
O										

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

MonsterMill – Schaftfräser mit Eckenradius – ISO-S

Der Spezialist für die Bearbeitung von ISO-S Werkstoffen





DPX22S

DRAGONSKIN





Werksnorm



NEW

SA

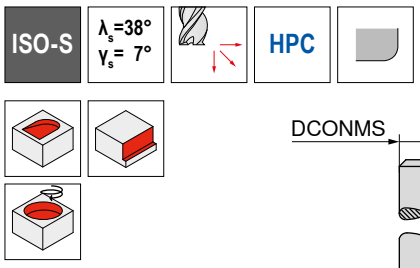
DC h10 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	53 036 ...
4	0,1	8,5	3,8	20	26	62	6	4	04001
4	0,2	8,5	3,8	20	26	62	6	4	04002
4	0,5	8,5	3,8	20	26	62	6	4	04005
5	0,1	10,5	4,8	25	34	70	6	4	05001
5	1,0	10,5	4,8	25	34	70	6	4	05010
6	0,1	13,0	5,8	30	34	70	6	4	06001
6	0,5	13,0	5,8	30	34	70	6	4	06005
6	1,0	13,0	5,8	30	34	70	6	4	06010
6	1,5	13,0	5,8	30	34	70	6	4	06015
8	0,2	17,0	7,7	40	44	80	8	4	08002
8	0,5	17,0	7,7	40	44	80	8	4	08005
8	1,0	17,0	7,7	40	44	80	8	4	08010
8	1,5	17,0	7,7	40	44	80	8	4	08015
8	2,0	17,0	9,7	40	44	80	8	4	08020
10	0,2	21,0	9,7	50	54	94	10	4	10002
10	0,5	21,0	9,7	50	54	94	10	4	10005
10	1,0	21,0	9,7	50	54	94	10	4	10010
10	1,2	21,0	9,7	50	54	94	10	4	10012
10	1,5	21,0	9,7	50	54	94	10	4	10015
10	2,0	21,0	9,7	50	54	94	10	4	10020
12	0,2	25,0	11,6	60	65	110	12	4	12002
12	0,5	25,0	11,6	60	65	110	12	4	12005
12	1,0	25,0	11,6	60	65	110	12	4	12010
12	1,5	25,0	11,6	60	65	110	12	4	12015
12	2,0	25,0	11,6	60	65	110	12	4	12020
12	2,5	25,0	11,6	60	65	110	12	4	12025
12	3,0	25,0	11,6	60	65	110	12	4	12030
16	0,3	33,0	15,5	80	84	132	16	4	16003
16	1,0	33,0	15,5	80	84	132	16	4	16010
20	0,3	41,0	19,5	100	104	154	20	4	20003
20	1,0	41,0	19,5	100	104	154	20	4	20010

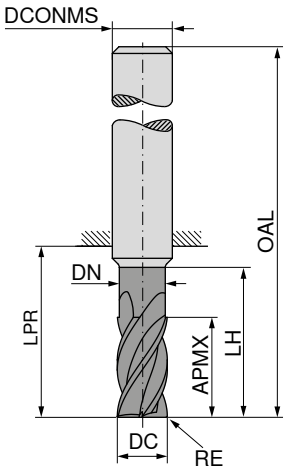
P	
M	
K	
N	
S	●
H	
O	

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

MonsterMill – Schaftfräser mit Eckenradius – ISO-S

Der Spezialist für die Bearbeitung von ISO-S Werkstoffen





DPX22S

DRAGONSKIN





Werksnorm



NEW

SA

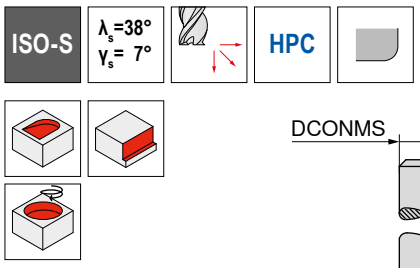
DC h10 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	53 037 ...
3	0,2	8	2,8	13	21	57	6	5	03002
4	0,2	11	3,8	17	21	57	6	5	04002
5	0,2	13	4,8	19	21	57	6	5	05002
6	0,1	13	5,8	19	21	57	6	5	06001
6	0,5	13	5,8	19	21	57	6	5	06005
6	1,0	13	5,8	19	21	57	6	5	06010
8	0,2	21	7,7	25	27	63	8	5	08002
8	0,5	21	7,7	25	27	63	8	5	08005
8	0,8	21	7,7	25	27	63	8	5	08008
8	1,0	21	7,7	25	27	63	8	5	08010
8	1,5	21	7,7	25	27	63	8	5	08015
8	2,0	21	7,7	25	27	63	8	5	08020
10	0,2	22	9,7	30	32	72	10	5	10002
10	0,5	22	9,7	30	32	72	10	5	10005
10	1,0	22	9,7	30	32	72	10	5	10010
10	1,5	22	9,7	30	32	72	10	5	10015
10	2,0	22	9,7	30	32	72	10	5	10020
12	0,2	26	11,6	36	38	83	12	5	12002
12	0,5	26	11,6	36	38	83	12	5	12005
12	1,0	26	11,6	36	38	83	12	5	12010
12	1,2	26	11,6	36	38	83	12	5	12012
12	1,5	26	11,6	36	38	83	12	5	12015
12	2,0	26	11,6	36	38	83	12	5	12020
12	2,5	26	11,6	36	38	83	12	5	12025
12	3,0	26	11,6	36	38	83	12	5	12030
16	0,3	36	15,5	42	44	92	16	5	16003
16	1,0	36	15,5	42	44	92	16	5	16010
16	2,5	36	15,5	42	44	92	16	5	16025
16	3,0	36	15,5	42	44	92	16	5	16030

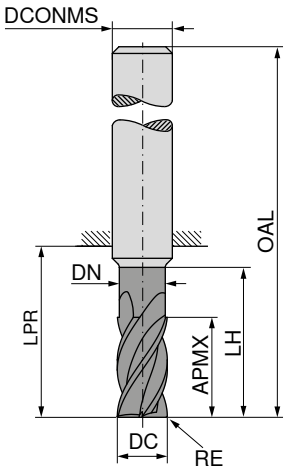
P	
M	
K	
N	
S	●
H	
O	

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

MonsterMill – Schaftfräser mit Eckenradius – ISO-S

Der Spezialist für die Bearbeitung von ISO-S Werkstoffen





DPX22S

DRAGONSKIN





Werksnorm



NEW

SA

DC h10 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	53 038 ...
3	0,2	8	2,8	13	21	57	6	5	03002
4	0,2	11	3,8	17	21	57	6	5	04002
5	0,2	13	4,8	19	21	57	6	5	05002
6	0,1	13	5,8	19	21	57	6	5	06001
6	0,5	13	5,8	19	21	57	6	5	06005
6	1,0	13	5,8	19	21	57	6	5	06010
8	0,2	21	7,7	25	27	63	8	5	08002
8	0,5	21	7,7	25	27	63	8	5	08005
8	0,8	21	7,7	25	27	63	8	5	08008
8	1,0	21	7,7	25	27	63	8	5	08010
8	1,5	21	7,7	25	27	63	8	5	08015
8	2,0	21	7,7	25	27	63	8	5	08020
10	0,2	22	9,7	30	32	72	10	5	10002
10	0,5	22	9,7	30	32	72	10	5	10005
10	1,0	22	9,7	30	32	72	10	5	10010
10	1,5	22	9,7	30	32	72	10	5	10015
10	2,0	22	9,7	30	32	72	10	5	10020
12	0,2	26	11,6	36	38	83	12	5	12002
12	0,5	26	11,6	36	38	83	12	5	12005
12	1,0	26	11,6	36	38	83	12	5	12010
12	1,2	26	11,6	36	38	83	12	5	12012
12	1,5	26	11,6	36	38	83	12	5	12015
12	2,0	26	11,6	36	38	83	12	5	12020
12	2,5	26	11,6	36	38	83	12	5	12025
12	3,0	26	11,6	36	38	83	12	5	12030
16	0,3	36	15,5	42	44	92	16	5	16003
16	1,0	36	15,5	42	44	92	16	5	16010
16	2,5	36	15,5	42	44	92	16	5	16025
16	3,0	36	15,5	42	44	92	16	5	16030

P	
M	
K	
N	
S	●
H	
O	

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

MonsterMill – Schlichtfräser mit Eckenradius – ISO-S

Der Spezialist für die Bearbeitung von ISO-S Werkstoffen

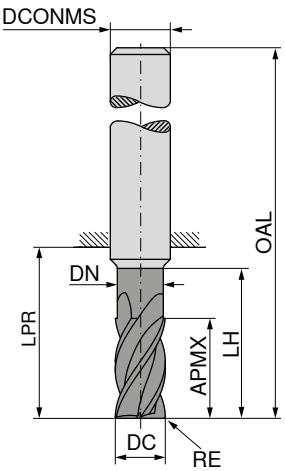
▲ Schnitttiefe: 3 x DC

ISO-S | λ_s=48° γ_s=13° | HPC

DPX22S

DRAGONSKIN





Werksnorm

NEW

SA

DC h10 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	53 039 ...
6	0,2	19	5,8	25	27	63	6	6	06002
6	0,5	19	5,8	25	27	63	6	6	06005
6	1,0	19	5,8	25	27	63	6	6	06010
8	0,2	25	7,8	33	35	71	8	6	08002
8	0,5	25	7,8	33	35	71	8	6	08005
8	1,0	25	7,8	33	35	71	8	6	08010
10	0,2	31	9,8	41	43	83	10	6	10002
10	0,5	31	9,8	41	43	83	10	6	10005
10	1,0	31	9,8	41	43	83	10	6	10010
12	0,2	37	11,8	47	49	94	12	6	12002
12	0,5	37	11,8	47	49	94	12	6	12005
12	1,0	37	11,8	47	49	94	12	6	12010
16	0,5	49	15,8	61	63	111	16	8	16005
16	1,0	49	15,8	61	63	111	16	8	16010
16	2,0	49	15,8	61	63	111	16	8	16020

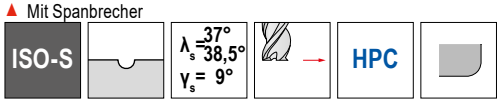
P	
M	
K	
N	
S	●
H	
O	

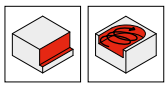
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

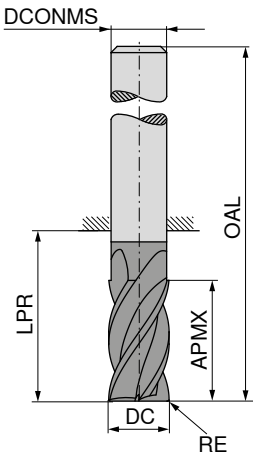
MonsterMill – Schaftfräser mit Eckenradius – ISO-S

Der Spezialist für die Bearbeitung von ISO-S Werkstoffen

- Optimiert für die trochoidale Bearbeitung
- Schnitttiefe: 3 x DC
- Mit Spanbrecher







DPX22S

DRAGONSKIN





Werksnorm



NEW

SA

DC h10 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	53 040 ...
10	0,2	31	43	83	10	6	**10002**
10	1,0	31	43	83	10	6	**10010**
12	0,2	37	49	94	12	6	**12002**
12	1,0	37	49	94	12	6	**12010**
12	1,5	37	49	94	12	6	**12015**
12	2,0	37	49	94	12	6	**12020**
16	0,2	49	63	111	16	6	**16002**
16	1,0	49	63	111	16	6	**16010**
16	1,5	49	63	111	16	6	**16015**
16	2,0	49	63	111	16	6	**16020**
20	0,2	61	77	127	20	6	**20002**
20	1,0	61	77	127	20	6	**20010**
20	1,5	61	77	127	20	6	**20015**
20	2,0	61	77	127	20	6	**20020**

P	
M	
K	
N	
S	●
H	
O	



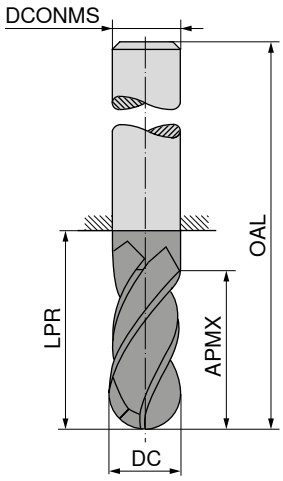
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

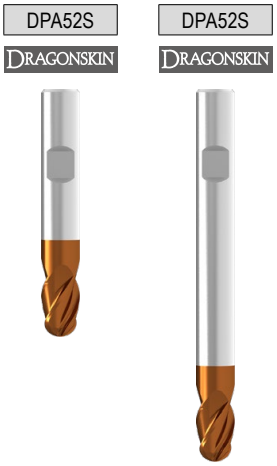
MonsterMill – Radiusfräser – ISO-S

Der Spezialist für die Bearbeitung von ISO-S Werkstoffen

ISO-S

λ_s = 35°
λ_s = 38°
γ_s = 7°








DC ±0,01 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	Werksnorm SA 53 032 ...	Werksnorm SA 53 033 ...
2	4	18	54	6	4	**02210**	
2	4	44	80	6	4		**02410**
3	5	18	54	6	4	**03215**	
3	5	44	80	6	4		**03415**
4	8	18	54	6	4	**04220**	
4	8	44	80	6	4		**04420**
5	9	18	54	6	4	**05225**	
5	9	44	80	6	4		**05425**
6	10	18	54	6	4	**06230**	
6	10	44	80	6	4		**06430**
8	12	22	58	8	4	**08240**	
8	12	64	100	8	4		**08440**
10	14	26	66	10	4	**10250**	
10	14	60	100	10	4		**10450**
12	16	28	73	12	4	**12260**	
12	16	55	100	12	4		**12460**
16	20	34	82	16	4	**16280**	
16	20	52	100	16	4		**16480**

P		
M	○	○
K		
N		
S	●	●
H		
O		

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

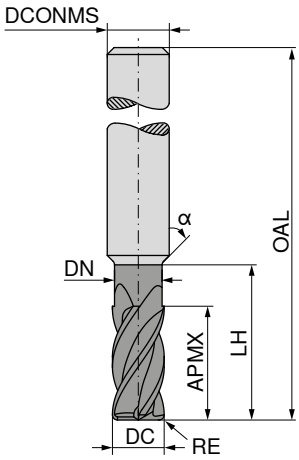
MonsterMill – Schlichtfräser mit Eckenradius – HCR

Der Spezialist für die Schlichtbearbeitung von gehärteten Stählen bis 70 HRC

- Radiuskontur ± 0,005 mm
- T_x = maximale Eingriffstiefe
- DC Toleranz
  bis Ø 6 mm: 0/ -0,01 mm
  ab Ø 6 mm: 0/ -0,02 mm

HCR | λ_s=30° γ_s=–3° | 54–70 HRC



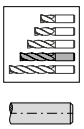


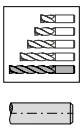
DPX62U DRAGONSKIN



DPX62U DRAGONSKIN







DC mm	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	α°	OAL mm	DCONMS $_{h5}$ mm	T_x	ZEFP	SA 53 603 ...	SA 53 604 ...
0,2	0,05	0,5		0,5	30	48	4	2,5 x DC	2	**30205**	
0,2	0,05	0,5	0,18	1,0	30	48	4	5 x DC	2	**40205**	
0,3	0,05	0,6	0,27	1,0	30	48	4	3,3 x DC	2	**30305**	
0,3	0,05	0,6	0,27	2,0	30	48	4	6,7 x DC	2	**40305**	
0,4	0,05	0,7	0,35	1,0	30	48	4	2,5 x DC	2	**30405**	
0,4	0,05	0,7	0,35	2,0	30	48	4	5 x DC	2	**40405**	
0,4	0,05	0,7	0,35	3,0	30	48	4	7,5 x DC	2	**50405**	
0,5	0,05	0,7	0,45	1,0	30	48	4	2 x DC	2	**30505**	
0,5	0,05	0,7	0,45	2,0	30	48	4	4 x DC	2	**40505**	
0,5	0,05	0,7	0,45	2,5	30	48	4	5 x DC	2	**50505**	
0,5	0,05	0,7	0,45	3,0	30	48	4	6 x DC	2	**60505**	
0,5	0,05	0,7	0,45	4,0	30	48	4	8 x DC	2	**70505**	
0,6	0,05	0,8	0,55	2,0	30	48	4	3,3 x DC	2	**30605**	
0,6	0,05	0,8	0,55	3,0	30	48	4	5 x DC	2	**40605**	
0,6	0,05	0,8	0,55	4,5	30	48	4	7,5 x DC	2	**50605**	
0,6	0,05	0,8	0,55	6,0	30	48	4	10 x DC	2		**30605**
0,8	0,05	1,0	0,75	2,0	30	48	4	2,5 x DC	2	**30805**	
0,8	0,05	1,0	0,75	4,0	30	48	4	5 x DC	2	**40805**	
0,8	0,05	1,0	0,75	6,0	30	48	4	7,5 x DC	2	**50805**	
0,8	0,05	1,0	0,75	8,0	30	48	4	10 x DC	2		**30805**
0,8	0,05	1,0	0,75	10,0	30	48	4	12,5 x DC	2		**40805**
1,0	0,10	1,5	0,95	2,0	30	48	4	2 x DC	4	**31001**	
1,0	0,10	1,5	0,95	4,0	30	48	4	4 x DC	4	**41001**	
1,0	0,10	1,5	0,95	6,0	30	48	4	6 x DC	4	**51001**	
1,0	0,10	1,5	0,95	8,0	30	48	4	8 x DC	4	**61001**	
1,0	0,10	1,5	0,95	10,0	30	48	4	10 x DC	4		**31001**

P	○	○
M		
K		
N		
S		
H	●	●
O		

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

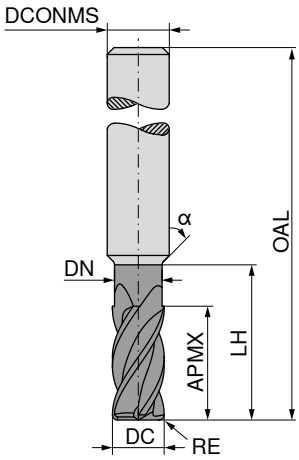
MonsterMill – Schlichtfräser mit Eckenradius – HCR

Der Spezialist für die Schlichtbearbeitung von gehärteten Stählen bis 70 HRC

- Radiuskontur ± 0,005 mm
- T_x = maximale Eingriffstiefe
- DC Toleranz
  bis Ø 6 mm: 0/ -0,01 mm
  ab Ø 6 mm: 0/ -0,02 mm

HCR | λ_s=30° γ_s=–3° | 54–70 HRC



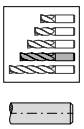


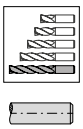
DPX62U DRAGONSKIN



DPX62U DRAGONSKIN







DC mm	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	α°	OAL mm	DCONMS $_{h5}$ mm	T_x	ZEFP	SA 53 603 ...	SA 53 604 ...
1,0	0,10	1,5	0,95	14,0	30	48	4	14 x DC	4		**41001**
1,5	0,10	2,0	1,45	4,0	30	48	4	2,7 x DC	4	**31501**	
1,5	0,10	2,0	1,45	6,0	30	48	4	4 x DC	4	**41501**	
1,5	0,10	2,0	1,45	10,0	30	48	4	6,7 x DC	4	**51501**	
1,5	0,10	2,0	1,45	12,0	30	48	4	8 x DC	4	**61501**	
1,5	0,10	2,0	1,45	15,0	30	60	4	10 x DC	4		**31501**
1,5	0,10	2,0	1,45	20,0	30	60	4	13,3 x DC	4		**41501**
2,0	0,20	2,5	1,90	4,0	30	48	4	2 x DC	4	**32002**	
2,0	0,20	2,5	1,90	6,0	30	48	4	3 x DC	4	**42002**	
2,0	0,20	2,5	1,90	8,0	30	48	4	4 x DC	4	**52002**	
2,0	0,20	2,5	1,90	10,0	30	48	4	5 x DC	4	**62002**	
2,0	0,20	2,5	1,90	12,0	30	48	4	6 x DC	4	**72002**	
2,0	0,20	2,5	1,90	16,0	30	60	4	8 x DC	4	**82002**	
2,0	0,20	2,5	1,90	20,0	30	60	4	10 x DC	4		**32002**
2,0	0,20	2,5	1,90	25,0	30	60	4	12,5 x DC	4		**42002**
3,0	0,20	3,5	2,90	8,0	30	60	6	2,7 x DC	4	**33002**	
3,0	0,20	3,5	2,90	12,0	30	60	6	4 x DC	4	**43002**	
3,0	0,20	3,5	2,90	16,0	30	60	6	5,3 x DC	4	**53002**	
3,0	0,20	3,5	2,90	20,0	30	70	6	6,7 x DC	4	**63002**	
3,0	0,20	3,5	2,90	24,0	30	70	6	8 x DC	4	**73002**	
4,0	0,20	4,5	3,90	8,0	30	60	6	2 x DC	4	**34002**	
4,0	0,20	4,5	3,90	12,0	30	60	6	3 x DC	4	**44002**	
4,0	0,20	4,5	3,90	16,0	30	60	6	4 x DC	4	**54002**	
4,0	0,20	4,5	3,90	20,0	30	70	6	5 x DC	4	**64002**	
4,0	0,20	4,5	3,90	24,0	30	70	6	6 x DC	4	**74002**	
4,0	0,20	4,5	3,90	28,0	30	70	6	7 x DC	4	**84002**	

P	○	○
M		
K		
N		
S		
H	●	●
O		

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

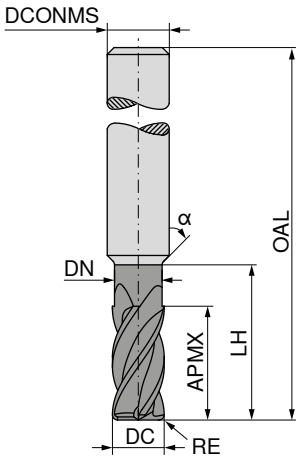
MonsterMill – Schlichtfräser mit Eckenradius – HCR

Der Spezialist für die Schlichtbearbeitung von gehärteten Stählen bis 70 HRC

- Radiuskontur ± 0,005 mm
- T_x = maximale Eingriffstiefe
- DC Toleranz
  bis Ø 6 mm: 0/ -0,01 mm
  ab Ø 6 mm: 0/ -0,02 mm

HCR | λ_s=30° γ_s=–3° | 54–70 HRC



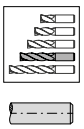


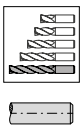
DPX62U DRAGONSKIN



DPX62U DRAGONSKIN







DC mm	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	α°	OAL mm	DCONMS $_{h5}$ mm	T_x	ZEFP	SA 53 603 ...	SA 53 604 ...
4,0	0,50	4,5	3,90	8,0	30	60	6	2 x DC	4	**34005**	
4,0	0,50	4,5	3,90	12,0	30	60	6	3 x DC	4	**44005**	
4,0	0,50	4,5	3,90	16,0	30	60	6	4 x DC	4	**54005**	
4,0	0,50	4,5	3,90	20,0	30	70	6	5 x DC	4	**64005**	
4,0	0,50	4,5	3,90	24,0	30	70	6	6 x DC	4	**74005**	
4,0	0,50	4,5	3,90	28,0	30	70	6	7 x DC	4	**84005**	
4,0	1,00	4,5	3,90	8,0	30	60	6	2 x DC	4	**34010**	
4,0	1,00	4,5	3,90	12,0	30	60	6	3 x DC	4	**44010**	
4,0	1,00	4,5	3,90	16,0	30	60	6	4 x DC	4	**54010**	
4,0	1,00	4,5	3,90	20,0	30	70	6	5 x DC	4	**64010**	
4,0	1,00	4,5	3,90	24,0	30	70	6	6 x DC	4	**74010**	
4,0	1,00	4,5	3,90	28,0	30	70	6	7 x DC	4	**84010**	
6,0	0,20	6,5	5,90	12,0		60	6	2 x DC	4	**36002**	
6,0	0,20	6,5	5,90	16,0		60	6	2,7 x DC	4	**46002**	
6,0	0,20	6,5	5,90	20,0		60	6	3,3 x DC	4	**56002**	
6,0	0,50	6,5	5,90	12,0		60	6	2 x DC	4	**36005**	
6,0	0,50	6,5	5,90	16,0		60	6	2,7 x DC	4	**46005**	
6,0	0,50	6,5	5,90	20,0		60	6	3,3 x DC	4	**56005**	
6,0	1,00	6,5	5,90	12,0		60	6	2 x DC	4	**36010**	
6,0	1,00	6,5	5,90	16,0		60	6	2,7 x DC	4	**46010**	
6,0	1,00	6,5	5,90	20,0		60	6	3,3 x DC	4	**56010**	
8,0	0,50	8,5	7,90	16,0		60	8	2 x DC	4	**38005**	
8,0	0,50	8,5	7,90	40,0		80	8	5 x DC	4	**48005**	
8,0	1,00	8,5	7,90	16,0		60	8	2 x DC	4	**38010**	
8,0	1,00	8,5	7,90	40,0		80	8	5 x DC	4	**48010**	
10,0	0,50	10,5	9,90	20,0		70	10	2 x DC	4	**10005**	

P	○	○
M		
K		
N		
S		
H	●	●
O		

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

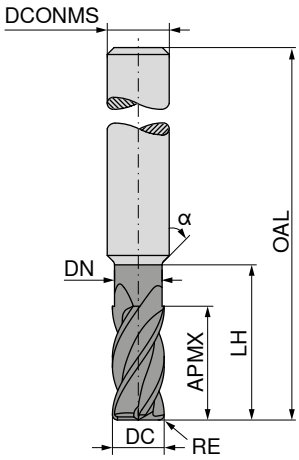
MonsterMill – Schlichtfräser mit Eckenradius – HCR

Der Spezialist für die Schlichtbearbeitung von gehärteten Stählen bis 70 HRC

- Radiuskontur ± 0,005 mm
- T_x = maximale Eingriffstiefe
- DC Toleranz
  bis Ø 6 mm: 0/ -0,01 mm
  ab Ø 6 mm: 0/ -0,02 mm

HCR | λ_s=30° γ_s=–3° | 54–70 HRC



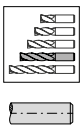


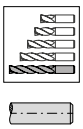
DPX62U DRAGONSKIN



DPX62U DRAGONSKIN







DC mm	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	α°	OAL mm	DCONMS $_{h5}$ mm	T_x	ZEFP	SA 53 603 ...	SA 53 604 ...
10,0	0,50	10,5	9,90	40,0		90	10	4 x DC	4	**10105**	
10,0	1,00	10,5	9,90	20,0		70	10	2 x DC	4	**10010**	
10,0	1,00	10,5	9,90	40,0		90	10	4 x DC	4	**10110**	
12,0	1,00	12,5	11,90	24,0		70	12	2 x DC	4	**12010**	
12,0	1,00	12,5	11,90	40,0		90	12	3,3 x DC	4	**12110**	

P	○	○
M		
K		
N		
S		
H	●	●
O		

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

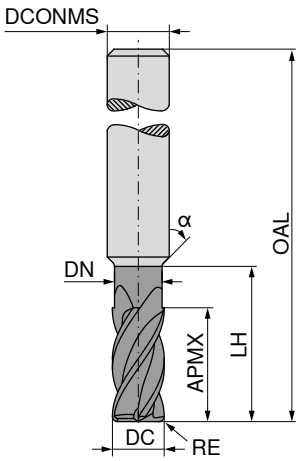
MonsterMill – Schlichtfräser mit Eckenradius – HCR

Der Spezialist für die Schlichtbearbeitung von gehärteten Stählen bis 70 HRC

- ▲ Radiuskontur ± 0,005 mm
- ▲ T_x = maximale Eingriffstiefe
- ▲ DC Toleranz
  bis Ø 6 mm: 0/ -0,01 mm
  ab Ø 6 mm: 0/ -0,02 mm

HCR | λ_s = 50° γ_s = –15° | 54–70 HRC













Werksnorm | Werksnorm





DC mm	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	α°	OAL mm	DCONMS $_{h5}$ mm	T_x	ZEFP	SA 53 605 ...	SA 53 606 ...
1	0,03	2			30	48	4	2 x DC	4	410	
1	0,03	3	0,95	4	30	48	4	3 x DC	4		410
2	0,03	4			30	48	4	2 x DC	4	420	
2	0,03	6	1,90	8	30	48	4	3 x DC	4		420
3	0,03	6			30	60	6	2 x DC	4	030	
3	0,03	9	2,90	12	30	60	6	3 x DC	4		030
4	0,05	8			30	60	6	2 x DC	4	040	
4	0,05	12	3,90	16	30	60	6	3 x DC	4		040
6	0,05	12				60	6	2 x DC	4	060	
6	0,05	18	5,90	24		60	6	3 x DC	4		060
8	0,05	16				60	8	2 x DC	4	080	
8	0,05	24	7,90	32		70	8	3 x DC	4		080
10	0,05	20				70	10	2 x DC	4	100	
10	0,05	30	9,90	40		80	10	3 x DC	4		100
12	0,05	24				70	12	2 x DC	4	120	
12	0,05	36	11,90	44		90	12	3 x DC	4		120
P										○	○
M											
K											
N											
S											
H										●	●
O											

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

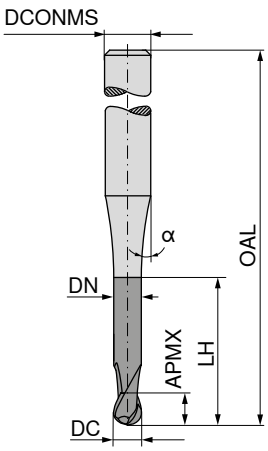
MonsterMill – Radiusfräser – HCR

Der Spezialist für die Schlichtbearbeitung von gehärteten Stählen bis 70 HRC

- Radiuskontur: ± 0,005 mm
- T_x = maximale Eingriffstiefe
- DC Toleranz
  bis Ø 6 mm: 0/ -0,01 mm
  ab Ø 6 mm: 0/ -0,02 mm

HCR | λ_s=30° γ_s=–3° | 54–70 HRC





DPX62U DRAGONSKIN



DPX62U DRAGONSKIN





Werksnorm



SA
53 600 ...



Werksnorm



SA
53 601 ...

DC mm	APMX mm	DN mm	LH mm	α°	OAL mm	DCONMS $_{h5}$ mm	T_x	ZEFP	53 600 ...	53 601 ...
0,2	0,5		0,5	15	48	4	2,5 x DC	2	**302**	
0,2	0,5	0,18	1,0	15	48	4	5 x DC	2	**402**	
0,3	0,5	0,27	1,0	15	48	4	3,3 x DC	2	**303**	
0,3	0,5	0,27	2,0	15	48	4	6,7 x DC	2	**403**	
0,4	0,5	0,35	1,0	15	48	4	2,5 x DC	2	**304**	
0,4	0,5	0,35	2,0	15	48	4	5 x DC	2	**404**	
0,4	0,5	0,35	3,0	15	48	4	7,5 x DC	2	**504**	
0,5	0,5	0,45	1,0	15	48	4	2 x DC	2	**305**	
0,5	0,5	0,45	2,0	15	48	4	4 x DC	2	**405**	
0,5	0,5	0,45	2,5	15	48	4	5 x DC	2	**505**	
0,5	0,5	0,45	3,0	15	48	4	6 x DC	2	**605**	
0,5	0,5	0,45	4,0	15	48	4	8 x DC	2	**705**	
0,6	0,6	0,55	2,0	15	48	4	3,3 x DC	2	**306**	
0,6	0,6	0,55	3,0	15	48	4	5 x DC	2	**406**	
0,6	0,6	0,55	4,5	15	48	4	7,5 x DC	2	**506**	
0,6	0,6	0,55	6,0	15	48	4	10 x DC	2		**306**
0,8	1,0	0,75	2,0	15	48	4	2,5 x DC	2	**308**	
0,8	1,0	0,75	4,0	15	48	4	5 x DC	2	**408**	
0,8	1,0	0,75	6,0	15	48	4	7,5 x DC	2	**508**	
0,8	1,0	0,75	8,0	15	48	4	10 x DC	2		**308**
0,8	1,0	0,75	10,0	15	48	4	12,5 x DC	2		**408**
1,0	1,5	0,95	2,0	15	48	4	2 x DC	2	**310**	
1,0	1,5	0,95	4,0	15	48	4	4 x DC	2	**410**	
1,0	1,5	0,95	6,0	15	48	4	6 x DC	2	**510**	
1,0	1,5	0,95	8,0	15	48	4	8 x DC	2	**610**	

P	○	○
M		
K		
N		
S		
H	●	●
O		

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

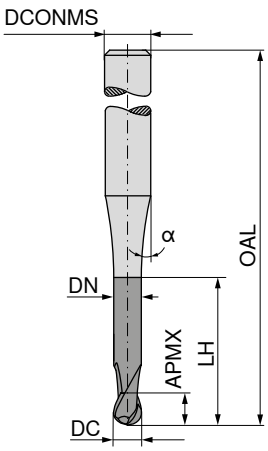
MonsterMill – Radiusfräser – HCR

Der Spezialist für die Schlichtbearbeitung von gehärteten Stählen bis 70 HRC

- Radiuskontur: ± 0,005 mm
- T_x = maximale Eingriffstiefe
- DC Toleranz
  bis Ø 6 mm: 0/ -0,01 mm
  ab Ø 6 mm: 0/ -0,02 mm

HCR | λ_s=30° γ_s=–3° | 54–70 HRC





DPX62U DRAGONSKIN





Werksnorm



SA

53 600 ...

DPX62U DRAGONSKIN





Werksnorm



SA

53 601 ...

DC mm	APMX mm	DN mm	LH mm	α°	OAL mm	DCONMS $_{h5}$ mm	T_x	ZEFP	53 600 ...	53 601 ...
1,0	1,5	0,95	10,0	15	48	4	10 x DC	2		**310**
1,0	1,5	0,95	14,0	15	48	4	14 x DC	2		**410**
1,5	1,5	1,45	4,0	15	48	4	2,7 x DC	2	**315**	
1,5	1,5	1,45	6,0	15	48	4	4 x DC	2	**415**	
1,5	1,5	1,45	8,0	15	48	4	5,3 x DC	2	**515**	
1,5	1,5	1,45	10,0	15	48	4	6,7 x DC	2	**615**	
1,5	1,5	1,45	15,0	15	60	4	10 x DC	2		**315**
1,5	1,5	1,45	20,0	15	60	4	13,3 x DC	2		**415**
2,0	2,5	1,90	4,0	15	48	4	2 x DC	2	**320**	
2,0	2,5	1,90	6,0	15	48	4	3 x DC	2	**420**	
2,0	2,5	1,90	8,0	15	48	4	4 x DC	2	**520**	
2,0	2,5	1,90	10,0	15	48	4	5 x DC	2	**620**	
2,0	2,5	1,90	12,0	15	48	4	6 x DC	2	**720**	
2,0	2,5	1,90	16,0	15	60	4	8 x DC	2	**820**	
2,0	2,5	1,90	20,0	15	60	4	10 x DC	2		**320**
2,0	2,5	1,90	25,0	15	60	4	12,5 x DC	2		**420**
3,0	3,5	2,90	8,0	15	60	6	2,7 x DC	2	**330**	
3,0	3,5	2,90	12,0	15	60	6	4 x DC	2	**430**	
3,0	3,5	2,90	16,0	15	60	6	5,3 x DC	2	**530**	
3,0	3,5	2,90	20,0	15	70	6	6,7 x DC	2	**630**	
3,0	3,5	2,90	24,0	15	70	6	8 x DC	2	**730**	
4,0	4,5	3,90	8,0	15	60	6	2 x DC	2	**340**	
4,0	4,5	3,90	12,0	15	60	6	3 x DC	2	**440**	
4,0	4,5	3,90	16,0	15	60	6	4 x DC	2	**540**	
4,0	4,5	3,90	20,0	15	70	6	5 x DC	2	**640**	

P	○	○
M		
K		
N		
S		
H	●	●
O		

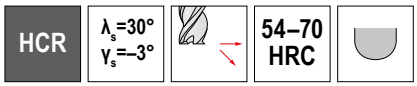
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

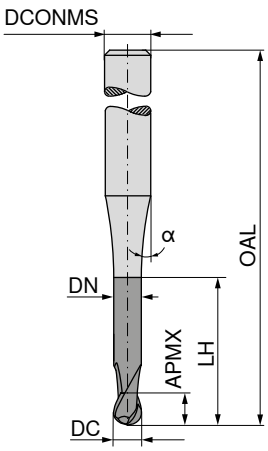
MonsterMill – Radiusfräser – HCR

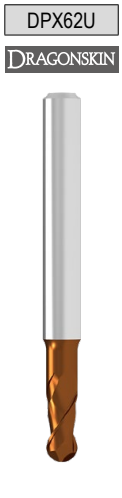
Der Spezialist für die Schlichtbearbeitung von gehärteten Stählen bis 70 HRC

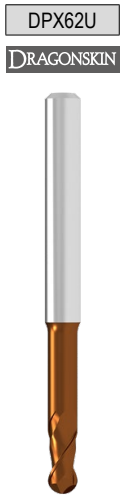
- Radiuskontur: ± 0,005 mm
- T_x = maximale Eingriffstiefe
- DC Toleranz
  bis Ø 6 mm: 0/ -0,01 mm
  ab Ø 6 mm: 0/ -0,02 mm















DC mm	APMX mm	DN mm	LH mm	α°	OAL mm	DCONMS $_{h5}$ mm	T_x	ZEFP	Werksnorm SA 53 600 ...	Werksnorm SA 53 601 ...
4,0	4,5	3,90	24,0	15	70	6	6 x DC	2	**740**	
4,0	4,5	3,90	28,0	15	70	6	7 x DC	2	**840**	
6,0	6,5	5,90	12,0		60	6	2 x DC	2	**360**	
6,0	6,5	5,90	16,0		60	6	2,7 x DC	2	**460**	
6,0	6,5	5,90	20,0		60	6	3,3 x DC	2	**560**	
8,0	8,5	7,90	16,0		60	8	2 x DC	2	**380**	
8,0	8,5	7,90	40,0		80	8	5 x DC	2	**480**	
10,0	10,5	9,90	20,0	15	70	10	2 x DC	2	**100**	
10,0	10,5	9,90	40,0		90	10	4 x DC	2	**101**	
12,0	12,5	11,90	24,0		75	12	2 x DC	2	**120**	
12,0	12,5	11,90	40,0		90	12	3,3 x DC	2	**121**	

P	○	○
M		
K		
N		
S		
H	●	●
O		



→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

MonsterMill – Radiusfräser – HCR

Der Spezialist für die Schlichtbearbeitung von gehärteten Stählen bis 70 HRC

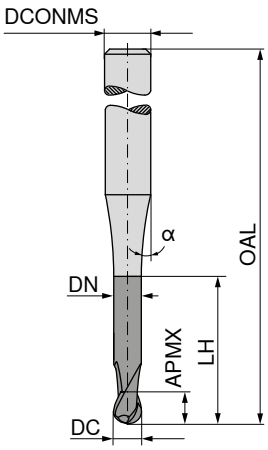
▲ Radiuskontur: ± 0,01 mm

HCR | λ_s=30° γ_s=–3° | 54–70 HRC

DPX62U

DRAGONSKIN





Werksnorm

SA

DC mm	APMX mm	DN mm	LH mm	α°	OAL mm	DCONMS $_{h5}$ mm	T_X	ZEFP	53 602 ...
3	3,5	2,9	8	15	60	6	2,7 x DC	4	**330**
3	3,5	2,9	12	15	60	6	4 x DC	4	**430**
3	3,5	2,9	16	15	60	6	5,3 x DC	4	**530**
3	3,5	2,9	20	15	70	6	6,7 x DC	4	**630**
3	3,5	2,9	24	15	70	6	8 x DC	4	**730**
4	4,5	3,9	8	15	60	6	2 x DC	4	**340**
4	4,5	3,9	12	15	60	6	3 x DC	4	**440**
4	4,5	3,9	16	15	60	6	4 x DC	4	**540**
4	4,5	3,9	20	15	70	6	5 x DC	4	**640**
4	4,5	3,9	24	15	70	6	6 x DC	4	**740**
4	4,5	3,9	28	15	70	6	7 x DC	4	**840**
6	6,5	5,9	12		60	6	2 x DC	4	**360**
6	6,5	5,9	16		60	6	2,7 x DC	4	**460**
6	6,5	5,9	20		60	6	3,3 x DC	4	**560**
8	8,5	7,9	16		60	8	2 x DC	4	**380**
8	8,5	7,9	40		80	8	5 x DC	4	**480**
10	10,5	9,9	20		70	10	2 x DC	4	**100**
10	10,5	9,9	40		90	10	4 x DC	4	**101**
12	12,5	11,9	24		75	12	2 x DC	4	**120**
12	12,5	11,9	40		90	12	3,3 x DC	4	**121**

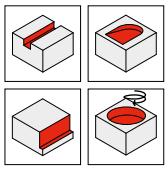
P	○
M	
K	
N	
S	
H	●
O	

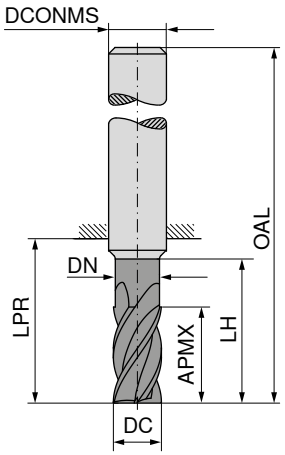
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

MonsterMill – Schaftfräser – S-Cut UNI

Der nachhaltigere Hochleistungsfräser für die universelle Bearbeitung

S-Cut UNI | λ_s var. | λ_s=40° γ_s=10° | HPC





DPC72S

upGRADE

DRAGONSKIN





≈DIN 6527



SA

DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	52 515 ...
3	8	2,8	15,0	21	57	6	4	**03200**
4	11	3,8	16,5	21	57	6	4	**04200**
5	13	4,8	18,5	21	57	6	4	**05200**
6	13	5,5	21,0	21	57	6	4	**06200**
8	19	7,5	27,0	27	63	8	4	**08200**
10	22	9,5	32,0	32	72	10	4	**10200**
12	26	11,5	38,0	38	83	12	4	**12200**
16	36	15,5	44,0	44	92	16	4	**16200**
20	38	19,5	54,0	54	104	20	4	**20200**

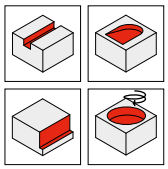
P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	
O	

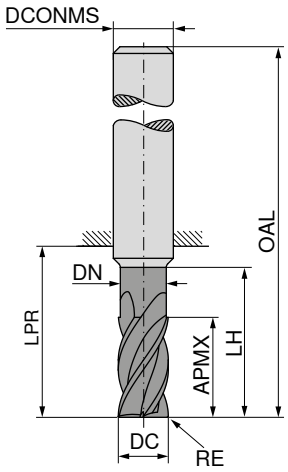
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

MonsterMill – Schaftfräser mit Eckenradius – S-Cut UNI

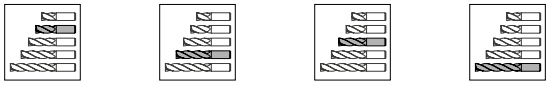
Der nachhaltigere Hochleistungsfräser für die universelle Bearbeitung

S-Cut UNI | λ_s var. | λ_s=40° γ_s=10° | HPC









≈DIN 6527



SA

DC f8 mm	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	52 516 ...	52 517 ...	52 518 ...	52 519 ...
3	0,10	6	2,8	12,0	18	54	6	4	03100			
3	0,10	8	2,8	15,0	21	57	6	4		03200		
4	0,13	8	3,8	13,5	18	54	6	4	04100			
4	0,13	11	3,8	16,5	21	57	6	4		04200		
5	0,18	9	4,8	15,5	18	54	6	4	05100			
5	0,18	13	4,8	18,5	21	57	6	4		05200		
5	0,18	22	4,8	24,5	27	63	6	4			05300	
6	0,20	10	5,5	18,0	18	54	6	4	06100			
6	0,20	13	5,5	21,0	21	57	6	4		06200		
6	0,20	13	5,5	42,0	44	80	6	4				06400
6	0,20	22	5,5	27,0	27	63	6	4			06300	
8	0,20	12	7,5	22,0	22	58	8	4	08100			
8	0,20	19	7,5	27,0	27	63	8	4		08200		
8	0,20	21	7,5	62,0	64	100	8	4				08400
8	0,20	28	7,5	36,0	44	80	8	4			08300	
10	0,30	14	9,5	26,0	26	66	10	4	10100			
10	0,30	22	9,5	32,0	32	72	10	4		10200		
10	0,30	22	9,5	58,0	60	100	10	4				10400
10	0,30	33	9,5	54,0	60	100	10	4			10300	
12	0,30	16	11,5	28,0	28	73	12	4	12100			
12	0,30	26	11,5	38,0	38	83	12	4		12200		
12	0,30	26	11,5	73,0	75	120	12	4				12400
12	0,30	42	11,5	54,0	55	100	12	4			12300	
14	0,30	18	13,5	30,0	30	75	14	4	14100			
14	0,30	26	13,5	38,0	38	83	14	4		14200		
14	0,30	48	13,5	54,0	55	100	14	4			14300	
16	0,40	22	15,5	34,0	34	82	16	4	16100			
16	0,40	36	15,5	44,0	44	92	16	4		16200		

P	●	●	●	●
M	●	●	●	●
K	●	●	●	●
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H				
O				

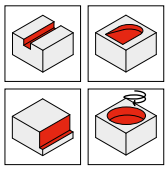
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

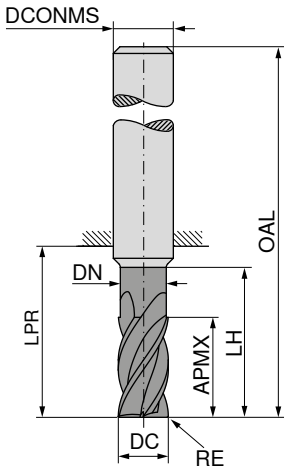
Fortsetzung nächste Seite

MonsterMill – Schaftfräser mit Eckenradius – S-Cut UNI

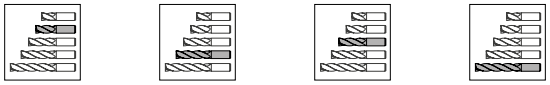
Der nachhaltigere Hochleistungsfräser für die universelle Bearbeitung

S-Cut UNI | λ_s var. | λ_s=40° γ_s=10° | HPC









≈DIN 6527



SA

DC f8 mm	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	52 516 ...	52 517 ...	52 518 ...	52 519 ...
16	0,40	36	15,5	100,0	102	150	16	4				**16400**
16	0,40	53	15,5	84,0	102	150	16	4			**16300**	
20	0,50	26	19,5	42,0	42	92	20	4	**20100**			
20	0,50	38	19,5	54,0	54	104	20	4		**20200**		
20	0,50	38	19,5	100,0	100	150	20	4				**20400**
20	0,50	68	19,5	84,0	100	150	20	4			**20300**	

P	●	●	●	●
M	●	●	●	●
K	●	●	●	●
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H				
O				

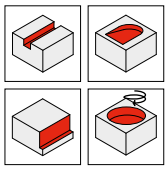


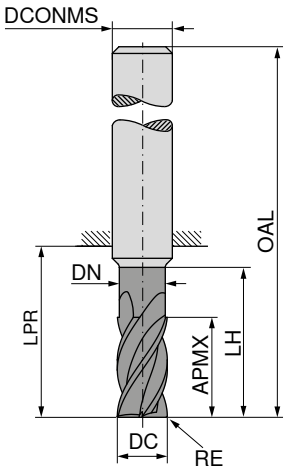
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

MonsterMill – Schaftfräser mit Eckenradius – S-Cut UNI

Der nachhaltigere Hochleistungsfräser für die universelle Bearbeitung

S-Cut UNI | λ_s var. | λ_s=40° γ_s=10° | HPC





DPC72S

upGRADE

DRAGONSKIN





≈DIN 6527



SA

DC f8 mm	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	52 520 ...
3	0,25	8	2,8	15,0	21	57	6	4	03203
3	0,50	8	2,8	15,0	21	57	6	4	03205
3	1,00	8	2,8	15,0	21	57	6	4	03210
4	0,25	11	3,8	16,5	21	57	6	4	04203
4	0,50	11	3,8	16,5	21	57	6	4	04205
4	1,00	11	3,8	16,5	21	57	6	4	04210
5	0,50	13	4,8	18,5	21	57	6	4	05205
5	1,00	13	4,8	18,5	21	57	6	4	05210
5	1,50	13	4,8	18,5	21	57	6	4	05215
6	0,50	13	5,5	21,0	21	57	6	4	06205
6	0,80	13	5,5	21,0	21	57	6	4	06208
6	1,00	13	5,5	21,0	21	57	6	4	06210
6	1,50	13	5,5	21,0	21	57	6	4	06215
6	2,00	13	5,5	21,0	21	57	6	4	06220
8	0,50	19	7,5	27,0	27	63	8	4	08205
8	0,80	19	7,5	27,0	27	63	8	4	08208
8	1,00	19	7,5	27,0	27	63	8	4	08210
8	1,50	19	7,5	27,0	27	63	8	4	08215
8	2,00	19	7,5	27,0	27	63	8	4	08220
10	0,50	22	9,5	32,0	32	72	10	4	10205
10	1,00	22	9,5	32,0	32	72	10	4	10210
10	1,50	22	9,5	32,0	32	72	10	4	10215
10	1,60	22	9,5	32,0	32	72	10	4	10216
10	2,00	22	9,5	32,0	32	72	10	4	10220
12	0,50	26	11,5	38,0	38	83	12	4	12205
12	1,00	26	11,5	38,0	38	83	12	4	12210
12	1,50	26	11,5	38,0	38	83	12	4	12215
12	1,60	26	11,5	38,0	38	83	12	4	12216

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	
O	

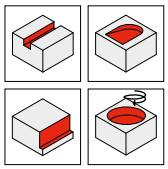
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

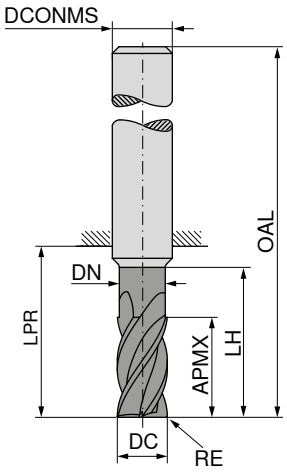
Fortsetzung nächste Seite

MonsterMill – Schaftfräser mit Eckenradius – S-Cut UNI

Der nachhaltigere Hochleistungsfräser für die universelle Bearbeitung

S-Cut UNI | λ_s var. | λ_s=40° γ_s=10° | HPC





DPC72S

upGRADE

DRAGONSKIN





≈DIN 6527



SA

DC f8 mm	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	52 520 ...
12	2,00	26	11,5	38,0	38	83	12	4	**12220**
12	3,00	26	11,5	38,0	38	83	12	4	**12230**
16	1,00	36	15,5	44,0	44	92	16	4	**16210**
16	1,50	36	15,5	44,0	44	92	16	4	**16215**
16	1,60	36	15,5	44,0	44	92	16	4	**16216**
16	2,00	36	15,5	44,0	44	92	16	4	**16220**
16	2,50	36	15,5	44,0	44	92	16	4	**16225**
16	3,00	36	15,5	44,0	44	92	16	4	**16230**
20	1,00	38	19,5	54,0	54	104	20	4	**20210**
20	1,50	38	19,5	54,0	54	104	20	4	**20215**
20	2,00	38	19,5	54,0	54	104	20	4	**20220**
20	2,50	38	19,5	54,0	54	104	20	4	**20225**
20	3,00	38	19,5	54,0	54	104	20	4	**20230**
20	4,00	38	19,5	54,0	54	104	20	4	**20240**

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	
O	

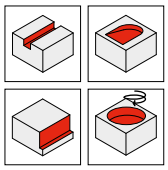
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

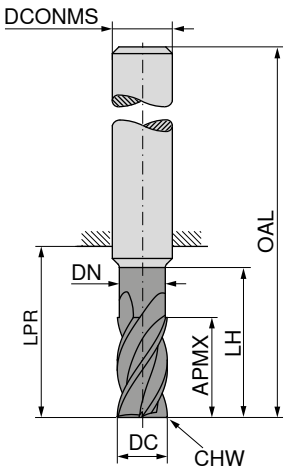
MonsterMill – Schaftfräser – S-Cut UNImax

Der nachhaltigere Hochleistungsfräser für die universelle Bearbeitung

▲ speziell für die Hochvolumenzerspanung ausgelegt

S-Cut UNImax | λ_s var. | λ_s=17° 45° γ_s=15° | HPC









DPC72S upGRADE DRAGONSKIN

DPC72S upGRADE DRAGONSKIN





DIN 6527

DIN 6527





SA

SA

DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	52 522 ...	52 523 ...
3	8	2,8	13	21	57	6	0,1	4	**03200**	**03200**
4	11	3,8	17	21	57	6	0,1	4	**04200**	**04200**
5	13	4,8	19	21	57	6	0,1	4	**05200**	**05200**
6	13	5,8	19	21	57	6	0,1	4	**06200**	**06200**
8	21	7,7	25	27	63	8	0,2	4	**08200**	**08200**
10	22	9,7	30	32	72	10	0,2	4	**10200**	**10200**
12	26	11,6	36	38	83	12	0,3	4	**12200**	**12200**
14	26	13,6	36	38	83	14	0,3	4	**14200**	**14200**
16	36	15,5	42	44	92	16	0,3	4	**16200**	**16200**
18	36	17,5	42	44	92	18	0,3	4	**18200**	**18200**
20	41	19,5	52	54	104	20	0,3	4	**20200**	**20200**

P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	○	○
S		
H		
O		



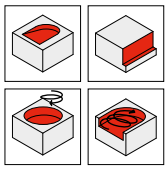
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

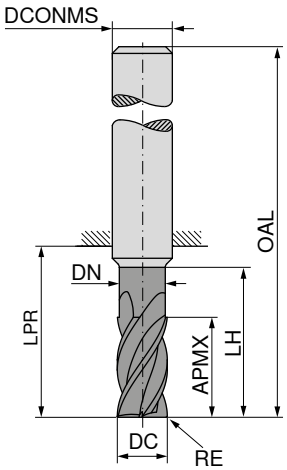
MonsterMill – Schaftfräser mit Eckenradius – S-Cut UNI

Der nachhaltigere Hochleistungsfräser für die universelle Bearbeitung

- zum trochoidalen Fräsen geeignet
- mit Spanbrecher
- Schnitttiefe: 3xDC

S-Cut UNI | λ_s var. | λ_s=40° γ_s=10° | HPC





DPC72S

upGRADE

DRAGONSKIN





≈DIN 6527



SA

DC f8 mm	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	52 521 ...
6	0,12	18	5,5	25	26	62	6	5	**06200**
8	0,16	24	7,5	30	32	68	8	5	**08200**
10	0,20	30	9,5	35	40	80	10	5	**10200**
12	0,24	36	11,5	45	48	93	12	5	**12200**
14	0,28	42	13,5	52	56	100	14	5	**14200**
16	0,32	48	15,5	55	60	108	16	5	**16200**
18	0,36	54	17,5	67	72	120	18	5	**18200**
20	0,40	60	19,5	70	76	126	20	5	**20200**

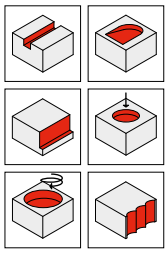
P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	
O	

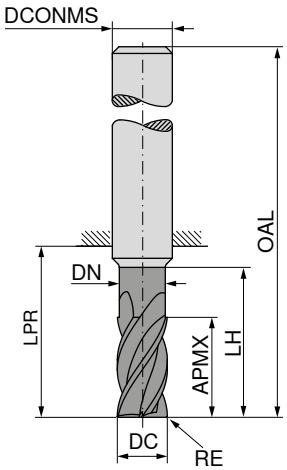
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

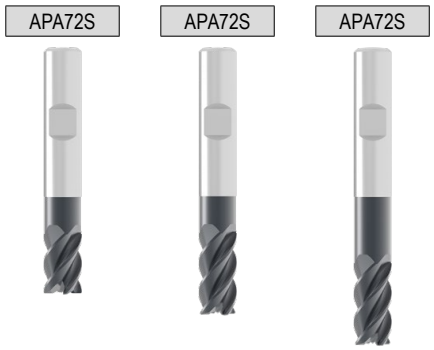
MonsterMill – Tauchfräser mit Eckenradius – PCR UNI

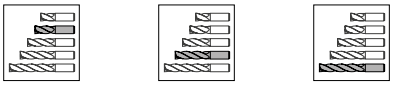
Der Spezialist zum Rampen, Tauchen und Helixfräsen

PCR UNI | λ_s = 36° 38° | γ_s = 8° | HPC









DIN 6527 | DIN 6527 | DIN 6527

SA | SA | SA

DC f8 mm	RE ±0,03 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	52 613 ...	52 614 ...	52 615 ...
5,0	0,20	9			18	54	6	4	**05000**		
5,0	0,20	13	4,8	19	21	57	6	4		**05000**	
5,0	0,20	13	4,8	24	26	62	6	4			**05000**
5,7	0,20	10			18	54	6	4	**057**		
5,7	0,20	13	5,5	19	21	57	6	4		**057**	
5,7	0,20	13	5,5	24	26	62	6	4			**057**
6,0	0,20	10			18	54	6	4	**060**		
6,0	0,20	13	5,8	19	21	57	6	4		**060**	
6,0	0,20	13	5,8	24	26	62	6	4			**060**
6,7	0,20	11			22	58	8	4	**067**		
6,7	0,20	16	6,5	25	27	63	8	4		**067**	
6,7	0,20	16	6,4	30	32	68	8	4			**067**
7,0	0,20	11			22	58	8	4	**070**		
7,0	0,20	16	6,8	25	27	63	8	4		**070**	
7,0	0,20	16	6,7	30	32	68	8	4			**070**
7,7	0,20	12			22	58	8	4	**077**		
7,7	0,20	19	7,5	25	27	63	8	4		**077**	
7,7	0,20	21	7,4	30	32	68	8	4			**077**
8,0	0,20	12			22	58	8	4	**080**		
8,0	0,20	19	7,8	25	27	63	8	4		**080**	
8,0	0,20	21	7,7	30	32	68	8	4			**080**
8,7	0,32	13			26	66	10	4	**087**		
8,7	0,32	19	8,5	30	32	72	10	4		**087**	
8,7	0,32	22	8,4	38	40	80	10	4			**087**
9,0	0,32	13			26	66	10	4	**090**		
9,0	0,32	19	8,8	30	32	72	10	4		**090**	
9,0	0,32	22	8,7	38	40	80	10	4			**090**
9,7	0,32	14			26	66	10	4	**097**		
9,7	0,32	22	9,5	30	32	72	10	4		**097**	
9,7	0,32	22	9,4	38	40	80	10	4			**097**
10,0	0,32	14			26	66	10	4	**100**		

P	●	●	●
M	○	○	○
K	●	●	●
N			
S			
H			
O			

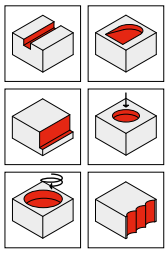
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

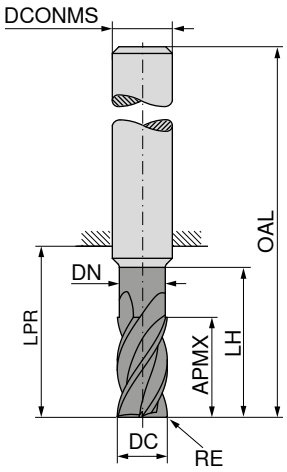
Fortsetzung nächste Seite

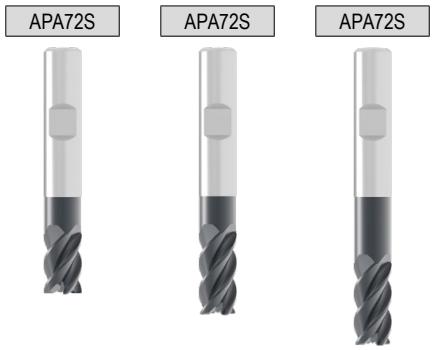
MonsterMill – Tauchfräser mit Eckenradius – PCR UNI

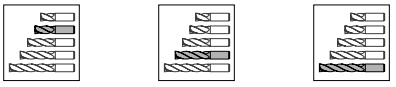
Der Spezialist zum Rampen, Tauchen und Helixfräsen

PCR UNI | λ_s = 36° 38° | γ_s = 8° | HPC









DIN 6527 | DIN 6527 | DIN 6527



SA | SA | SA

DC f8 mm	RE ±0,03 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	52 613 ...	52 614 ...	52 615 ...
10,0	0,32	22	9,8	30	32	72	10	4		**100**	
10,0	0,32	22	9,7	38	40	80	10	4			**100**
11,7	0,32	16			28	73	12	4	**117**		
11,7	0,32	26	11,5	36	38	83	12	4		**117**	
11,7	0,32	26	11,3	46	48	93	12	4			**117**
12,0	0,32	16			28	73	12	4	**120**		
12,0	0,32	26	11,8	36	38	83	12	4		**120**	
12,0	0,32	26	11,6	46	48	93	12	4			**120**
13,7	0,32	18			30	75	14	4	**137**		
13,7	0,32	26	13,5	36	38	83	14	4		**137**	
13,7	0,32	26	13,3	52	54	99	14	4			**137**
14,0	0,32	18			30	75	14	4	**140**		
14,0	0,32	26	13,8	36	38	83	14	4		**140**	
14,0	0,32	26	13,6	52	54	99	14	4			**140**
15,5	0,32	22			34	82	16	4	**155**		
15,5	0,32	32	15,3	42	44	92	16	4		**155**	
15,5	0,32	36	15,0	58	60	108	16	4			**155**
16,0	0,32	22			34	82	16	4	**160**		
16,0	0,32	32	15,8	42	44	92	16	4		**160**	
16,0	0,32	36	15,5	58	60	108	16	4			**160**
18,0	0,32	24			36	84	18	4	**180**		
18,0	0,32	32	17,8	42	44	92	18	4		**180**	
18,0	0,32	36	17,5	67	69	117	18	4			**180**
20,0	0,50	26			42	92	20	4	**200**		
20,0	0,50	38	19,8	52	54	104	20	4		**200**	
20,0	0,50	41	19,5	74	76	126	20	4			**200**

P	●	●	●
M	○	○	○
K	●	●	●
N			
S			
H			
O			

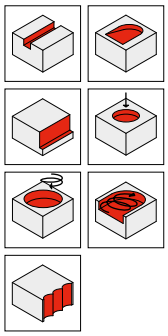
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

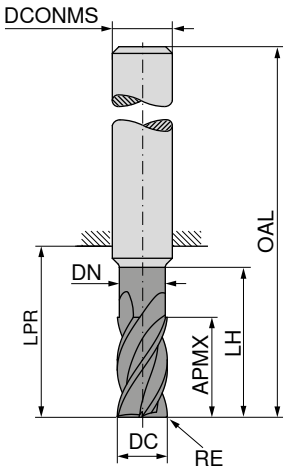
MonsterMill – Tauchfräser mit Eckenradius – PCR UNI

Der Spezialist zum Rampen, Tauchen und Helixfräsen

- ▲ zum trochoidalen Fräsen geeignet
- ▲ Spanbrecher 0,9xDC
- ▲ Schnitttiefe: 3xDC

PCR UNI | λ_s=36° γ_s=10° | HPC





APA72S





DIN 6527



SA

DC f8 mm	RE ±0,03 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	52 619 ...
5	0,20	17	4,8	24	26	62	6	4	**05202**
6	0,20	17	5,8	25	26	62	6	4	**06202**
8	0,20	24	7,7	30	32	68	8	4	**08202**
10	0,32	30	9,7	35	40	80	10	4	**10203**
12	0,32	36	11,6	45	48	93	12	4	**12203**
14	0,32	42	13,6	50	54	99	14	4	**14203**
16	0,32	48	15,5	56	60	108	16	4	**16203**
18	0,32	54	17,5	67	69	117	18	4	**18203**
20	0,50	60	19,5	70	76	126	20	4	**20205**

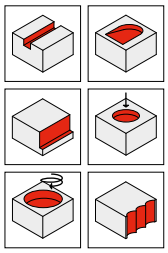
P	●
M	○
K	●
N	
S	
H	
O	

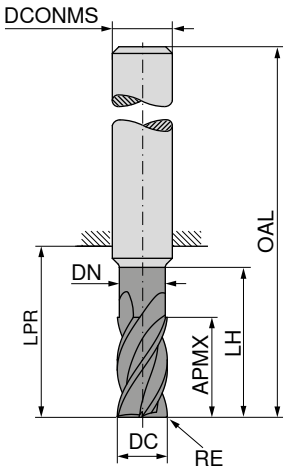
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

MonsterMill – Tauchfräser mit Eckenradius – PCR ALU

Der Spezialist zum Rampen, Tauchen und Helixfräsen

PCR ALU | λ_s=36° γ_s=13° | HPC





DLC DRAGONSKIN | DLC DRAGONSKIN









DIN 6527 | DIN 6527





SA | SA

DC f8 mm	RE ±0,03 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	52 616 ...	52 617 ...
5,0	0,20	13	4,8	19	21	57	6	4	050	
5,0	0,20	13	4,8	24	26	62	6	4		050
5,7	0,20	13	5,5	19	21	57	6	4	057	
5,7	0,20	13	5,5	24	26	62	6	4		057
6,0	0,20	13	5,8	19	21	57	6	4	060	
6,0	0,20	13	5,8	24	26	62	6	4		060
7,7	0,20	19	7,5	25	27	63	8	4	077	
7,7	0,20	21	7,4	30	32	68	8	4		077
8,0	0,20	19	7,8	25	27	63	8	4	080	
8,0	0,20	21	7,7	30	32	68	8	4		080
9,0	0,32	19	8,8	30	32	72	10	4	090	
9,0	0,32	22	8,7	38	40	80	10	4		090
10,0	0,32	22	9,8	30	32	72	10	4	100	
10,0	0,32	22	9,7	38	40	80	10	4		100
11,7	0,32	26	11,5	36	38	83	12	4	117	
12,0	0,32	26	11,8	36	38	83	12	4	120	
12,0	0,32	26	11,6	46	48	93	12	4		120
13,7	0,32	26	13,5	36	38	83	14	4	137	
14,0	0,32	26	13,8	36	38	83	14	4	140	
14,0	0,32	26	13,6	52	54	99	14	4		140
16,0	0,32	32	15,8	42	44	92	16	4	160	
16,0	0,32	36	15,5	58	60	108	16	4		160
20,0	0,50	38	19,8	52	54	104	20	4	200	
20,0	0,50	41	19,5	74	76	126	20	4		200

P		
M		
K		
N	●	●
S		
H		
O		

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

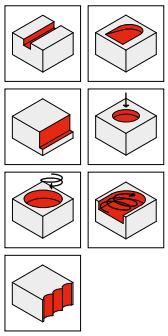
MonsterMill – Tauchfräser mit Eckenradius – PCR ALU

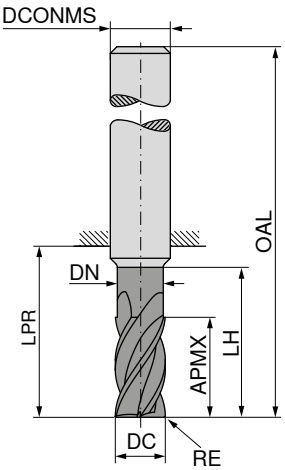
Der Spezialist zum Rampen, Tauchen und Helixfräsen

- ▲ zum trochoidalen Fräsen geeignet
- ▲ Spanbrecher 0,9xDC
- ▲ Schnitttiefe: 3xDC

PCR ALU | λ_s=36° γ_s=13° | HPC

DLC | DRAGONSKIN









DIN 6527



SA

DC f8 mm	RE ±0,03 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	52 618 ...
5	0,20	17	4,8	24	26	62	6	4	**05202**
6	0,20	18	5,8	25	26	62	6	4	**06202**
8	0,20	24	7,7	30	32	68	8	4	**08202**
10	0,32	30	9,7	35	40	80	10	4	**10203**
12	0,32	36	11,6	45	48	93	12	4	**12203**
14	0,32	42	13,6	50	54	99	14	4	**14203**
16	0,32	48	15,5	56	60	108	16	4	**16203**
18	0,32	54	17,5	67	69	117	18	4	**18203**
20	0,50	60	19,5	70	76	126	20	4	**20205**

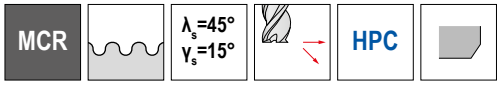
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	

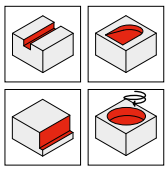
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

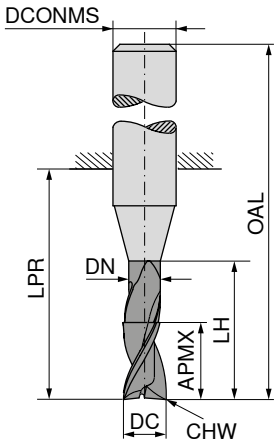
CoreLine – Schruppfräser – MCR

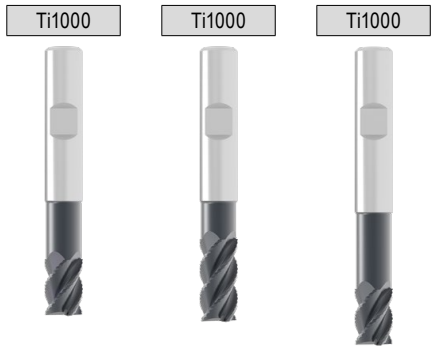
Der Spezialist für die Schruppbearbeitung von Stahl und Eisenguss

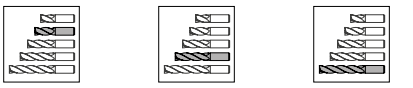
- ▲ mit ungleich geteilten Schneiden
- ▲ mit Rundkordelprofil











									Werksnorm	Werksnorm	Werksnorm
									SM	SM	SM
DC h11	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h6	CHW	ZEFP	52 752 ...	52 752 ...	52 752 ...
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
1	1,5	0,9	3	10	38	3	0,09	3	010 [1]		
2	3,0	1,9	8	21	57	6	0,17	3	020		
3	5,0	2,9	14	21	57	6	0,17	3	030		
3	8,0	2,9	14	21	57	6	0,17	3		031	
3	5,0	2,9	19	26	62	6	0,17	3			032
4	8,0	3,8	18	21	57	6	0,17	3	040		
4	11,0	3,8	18	21	57	6	0,17	3		041	
4	8,0	3,8	23	26	62	6	0,17	3			042
5	9,0	4,8	19	21	57	6	0,17	3	050		
5	13,0	4,8	19	21	57	6	0,17	3		051	
5	9,0	4,8	24	26	62	6	0,17	3			052
6	10,0	5,8	20	21	57	6	0,17	4	060		
6	13,0	5,8	20	21	57	6	0,17	4		061	
6	10,0	5,8	25	26	62	6	0,17	4			062
8	12,0	7,7	25	27	63	8	0,28	4	080		
8	19,0	7,7	25	27	63	8	0,28	4		081	
8	12,0	7,7	30	32	68	8	0,28	4			082
10	15,0	9,5	30	32	72	10	0,28	4	100		
10	22,0	9,5	30	32	72	10	0,28	4		101	
10	15,0	9,5	35	40	80	10	0,28	4			102
12	18,0	11,5	35	38	83	12	0,28	4	120		
12	26,0	11,5	35	38	83	12	0,28	4		121	
12	18,0	11,5	45	48	93	12	0,28	4			122
16	24,0	15,5	40	44	92	16	0,43	4	160		
16	32,0	15,5	40	44	92	16	0,43	4		161	
16	24,0	15,5	55	60	108	16	0,43	4			162
P									●	●	●
M									○	○	○
K									●	●	●
N									○	○	○
S									○	○	○
H									○	○	○
O											

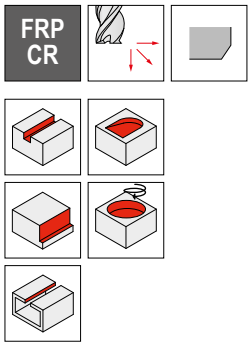
1) Schaftausführung DIN 6535 HA

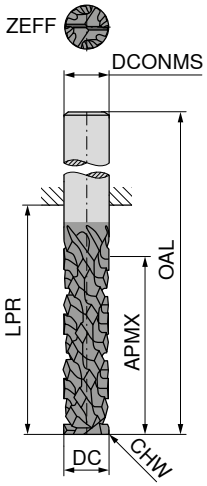
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

MonsterMill – Schaftfräser feinverzahnt – FRP-CR

Der Spezialist für die Bearbeitung von kohlefaserverstärkten Kunststoffen

- ▲ Kompressionszone über die gesamte Schneidlänge
- ▲ rechtsschneidend
- ▲ fein-kreuzverzahnt
- ▲ 2 wirksame Stirnschneiden





DIAMOND





Werksnorm



SA

DC h11 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFF	52 598 ...
6,000	18	23,5	60	6,000	0,1	2	**06000**
6,350	18	23,5	60	6,350	0,1	2	**06350**
8,000	26	33,0	70	8,000	0,1	2	**08000**
9,525	30	40,0	80	9,525	0,1	2	**09525**
10,000	30	40,0	80	10,000	0,1	2	**10000**
12,000	30	41,0	85	12,000	0,1	2	**12000**
12,700	30	41,0	85	12,700	0,1	2	**12700**

P	
M	
K	
N	
S	
H	
O	●



→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

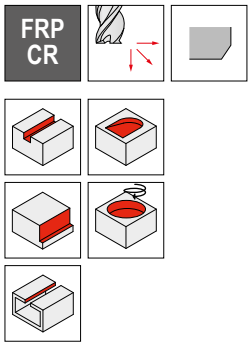


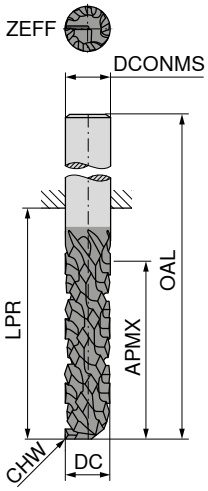
Für die MonsterMill FRP CR Fräser ist der Vorschub in mm/U zu wählen.

MonsterMill – Schaftfräser grobverzahnt – FRP-CR

Der Spezialist für die Bearbeitung von kohlefaserverstärkten Kunststoffen

- ▲ Kompressionszone über die gesamte Schneidlänge
- ▲ rechtsschneidend
- ▲ grob-kreuzverzahnt
- ▲ 1 wirksame Stirnschneide





DIAMOND





Werksnorm



SA

DC h11 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFF	52 599 ...
6,000	18	23,5	60	6,000	0,1	1	**06000**
6,350	18	23,5	60	6,350	0,1	1	**06350**
8,000	26	33,0	70	8,000	0,1	1	**08000**
9,525	30	40,0	80	9,525	0,1	1	**09525**
10,000	30	40,0	80	10,000	0,1	1	**10000**
12,000	30	41,0	85	12,000	0,1	1	**12000**
12,700	30	41,0	85	12,700	0,1	1	**12700**

P	
M	
K	
N	
S	
H	
O	●



→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

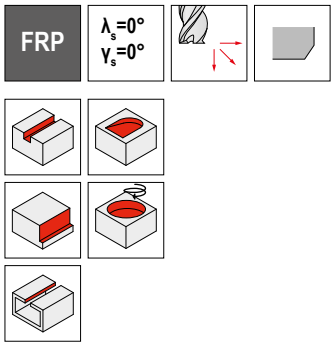


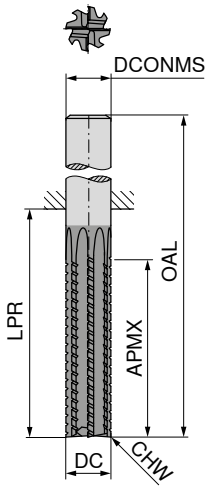
Für die MonsterMill FRP CR Fräser ist der Vorschub in mm/U zu wählen.

MonsterMill – Schaftfräser neutral genutet – FRP

Der Spezialist für die Bearbeitung von kohlefaserverstärkten Kunststoffen

- optimale Abführung von CFK-Staub
- rechtsschneidend
- gerade-genutet, neutraler Schnitt
- 4 Stirnschneiden / 2 Schneiden zur Mitte





DIAMOND





Werksnorm



SA

DC h11 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	52 595 ...
6,000	25	35	70	6,000	0,1	8	**06000**
6,350	25	35	70	6,350	0,1	8	**06350**
8,000	30	40	80	8,000	0,1	8	**08000**
9,525	32	44	85	9,525	0,1	8	**09525**
10,000	32	45	85	10,000	0,1	8	**10000**
12,000	32	46	95	12,000	0,1	8	**12000**
12,700	32	46	95	12,700	0,1	8	**12700**

P	
M	
K	
N	
S	
H	
O	●

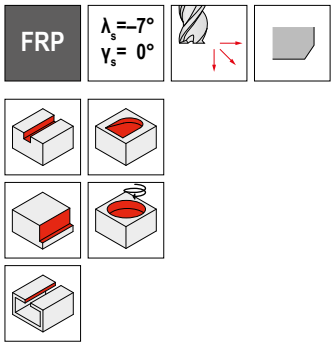


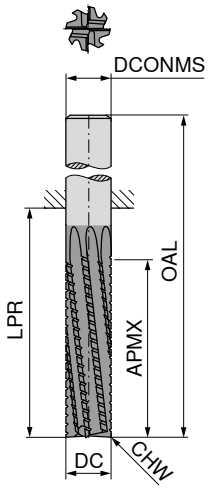
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

MonsterMill – Schaftfräser links genutet – FRP

Der Spezialist für die Bearbeitung von kohlefaserverstärkten Kunststoffen

- optimale Abführung von CFK-Staub
- rechtsschneidend
- leicht links-genutet, schiebender Schnitt
- 4 Stirnschneiden / 2 Schneiden zur Mitte





DIAMOND





Werksnorm



SA

DC h11 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	52 596 ...
6,000	25	38	70	6,000	0,1	8	**06000**
6,350	25	39	70	6,350	0,1	8	**06350**
8,000	30	43	80	8,000	0,1	8	**08000**
9,525	32	48	85	9,525	0,1	8	**09525**
10,000	32	49	85	10,000	0,1	8	**10000**
12,000	32	53	95	12,000	0,1	8	**12000**
12,700	32	54	95	12,700	0,1	8	**12700**

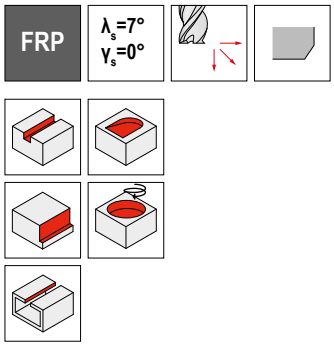
P	
M	
K	
N	
S	
H	
O	●

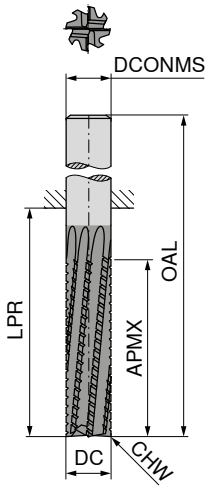
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

MonsterMill – Schaftfräser rechts genutet – FRP

Der Spezialist für die Bearbeitung von kohlefaserverstärkten Kunststoffen

- optimale Abführung von CFK-Staub
- rechtsschneidend
- leicht rechts-genutet, ziehender Schnitt
- 4 Stirnschneiden / 2 Schneiden zur Mitte





DIAMOND





Werksnorm



SA

DC h11 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	52 597 ...
6,000	25	35	70	6,000	0,1	8	**06000**
6,350	25	35	70	6,350	0,1	8	**06350**
8,000	30	40	80	8,000	0,1	8	**08000**
9,525	32	44	85	9,525	0,1	8	**09525**
10,000	32	45	85	10,000	0,1	8	**10000**
12,000	32	49	95	12,000	0,1	8	**12000**
12,700	32	49	95	12,700	0,1	8	**12700**

P	
M	
K	
N	
S	
H	
O	●

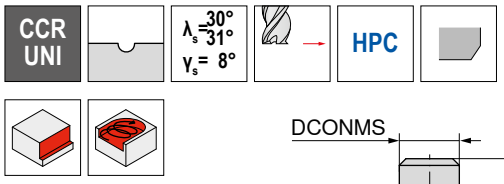


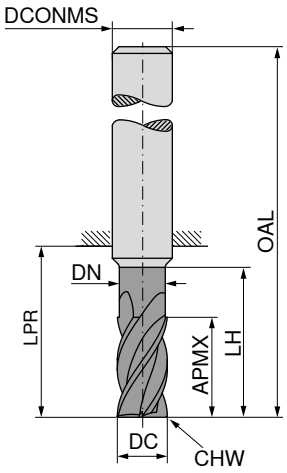
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Schaftfräser – CCR-UNI

Der Spezialist für die trochoidale Bearbeitung

- ▲ Spanbrecher 0,9 x DC
- ▲ 53 585 ... Schnitttiefe: 2 x DC
- ▲ 53 587 ... Schnitttiefe: 3 x DC













DC e8	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h6	CHW	ZEFP		
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		Werksnorm	Werksnorm
									SM	SM
									53 585 ...	53 587 ...
6	13	5,8	19	21	57	6	0,2	6	060	
6	19	5,8	25	27	63	6	0,2	6		060
8	21	7,7	25	27	63	8	0,2	6	080	
8	25	7,7	33	35	71	8	0,2	6		080
10	22	9,7	30	32	72	10	0,2	6	100	
10	31	9,7	41	43	83	10	0,2	6		100
12	26	11,6	36	38	83	12	0,2	6	120	
12	37	11,6	47	49	94	12	0,2	6		120
14	26	13,6	36	38	83	14	0,2	6	14000	
14	43	13,6	55	59	104	14	0,2	6		14000
16	36	15,5	42	44	92	16	0,2	6	160	
16	49	15,5	61	63	111	16	0,2	6		160
18	36	17,5	42	44	92	18	0,2	6	18000	
18	55	17,5	69	73	121	18	0,2	6		18000
20	41	19,5	52	54	104	20	0,2	6	200	
20	61	19,5	75	77	127	20	0,2	6		200
P									●	●
M									○	○
K									●	●
N										
S									○	○
H										
O										

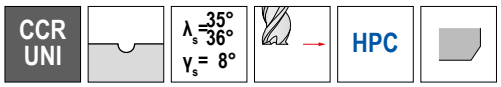


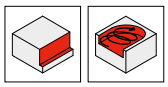
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

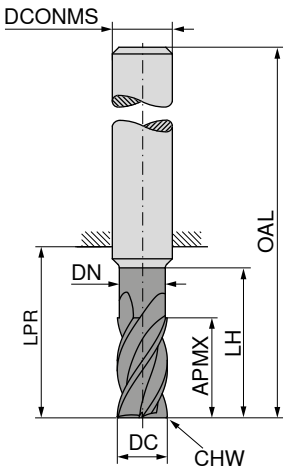
CoreLine – Schaftfräser – CCR-UNI

Der Spezialist für die trochoidale Bearbeitung

- ▲ Spanbrecher 0,9 x DC
- ▲ Schnitttiefe: 4 x DC







DPX72S

DRAGONSKIN





Werksnorm



SM

DC e8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	53 589 ...
6	25	5,8	29	31	67	6	0,2	5	**060**
8	33	7,7	38	40	76	8	0,2	5	**080**
10	41	9,7	47	49	89	10	0,2	5	**100**
12	49	11,6	55	57	102	12	0,2	5	**120**
14	57	13,6	64	68	113	14	0,2	5	**14000**
16	65	15,5	73	75	123	16	0,2	5	**160**
18	73	17,5	82	86	134	18	0,2	5	**18000**
20	82	19,5	91	93	143	20	0,2	5	**200**

P	●
M	○
K	●
N	
S	○
H	
O	



→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Schaftfräser mit Eckenradius – CCR-UNI

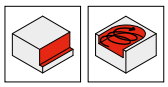
Der Spezialist für die trochoidale Bearbeitung

- ▲ Spanbrecher 0,9 x DC
- ▲ Schnitttiefe: 2 x DC

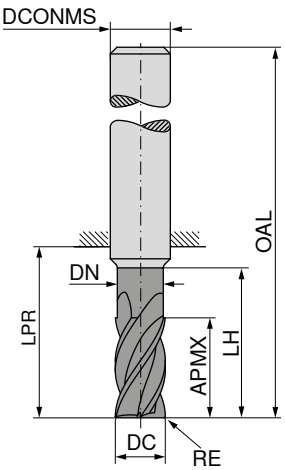
CCR UNI | λ_s = 30° | γ_s = 31° | γ_s = 8° | HPC

DPX72S

DRAGONSKIN







Werksnorm

SM

DC e8 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	53 586 ...
6	0,2	13	5,8	19	21	57	6	6	06002
6	1,0	13	5,8	19	21	57	6	6	06010
6	1,5	13	5,8	19	21	57	6	6	06015
8	0,2	21	7,7	25	27	63	8	6	08002
8	1,0	21	7,7	25	27	63	8	6	08010
8	1,5	21	7,7	25	27	63	8	6	08015
8	2,0	21	7,7	25	27	63	8	6	08020
10	0,2	22	9,7	30	32	72	10	6	10002
10	1,0	22	9,7	30	32	72	10	6	10010
10	1,5	22	9,7	30	32	72	10	6	10015
10	2,0	22	9,7	30	32	72	10	6	10020
12	0,2	26	11,6	36	38	83	12	6	12002
12	1,0	26	11,6	36	38	83	12	6	12010
12	1,5	26	11,6	36	38	83	12	6	12015
12	1,6	26	11,6	36	38	83	12	6	12016
12	2,0	26	11,6	36	38	83	12	6	12020
12	3,0	26	11,6	36	38	83	12	6	12030
14	0,2	26	13,6	36	38	83	14	6	14002
14	1,0	26	13,6	36	38	83	14	6	14010
14	1,5	26	13,6	36	38	83	14	6	14015
14	1,6	26	13,6	36	38	83	14	6	14016
14	2,0	30	13,6	36	38	83	14	6	14020
14	3,0	26	13,6	36	38	83	14	6	14030
16	0,2	36	15,5	42	44	92	16	6	16002
16	1,0	36	15,5	42	44	92	16	6	16010
16	1,5	36	15,5	42	44	92	16	6	16015
16	1,6	36	15,5	42	44	92	16	6	16016
16	2,0	36	15,5	42	44	92	16	6	16020

P	●
M	○
K	●
N	
S	○
H	
O	

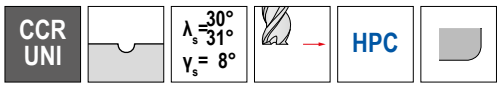
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

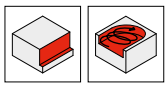
Fortsetzung nächste Seite

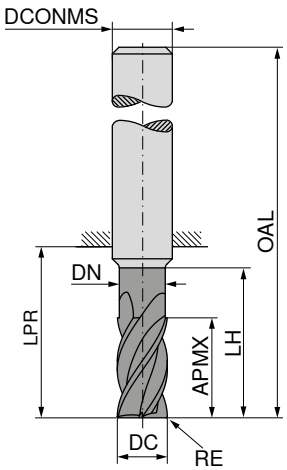
CoreLine – Schaftfräser mit Eckenradius – CCR-UNI

Der Spezialist für die trochoidale Bearbeitung

- Spanbrecher 0,9 x DC
- Schnitttiefe: 2 x DC







DPX72S

DRAGONSKIN





Werksnorm



SM

DC e8 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	53 586 ...
16	3,0	36	15,5	42	44	92	16	6	**16030**
16	4,0	36	15,5	42	44	92	16	6	**16040**
18	0,2	36	17,5	42	44	92	18	6	**18002**
18	1,0	36	17,5	42	44	92	18	6	**18010**
20	0,2	41	19,5	52	54	104	20	6	**20002**
20	1,0	41	19,5	52	54	104	20	6	**20010**
20	1,5	41	19,5	52	54	104	20	6	**20015**
20	2,0	41	19,5	52	54	104	20	6	**20020**
20	3,0	41	19,5	52	54	104	20	6	**20030**
20	4,0	41	19,5	52	54	104	20	6	**20040**

P	●
M	○
K	●
N	
S	○
H	
O	



→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Schaftfräser mit Eckenradius – CCR-UNI

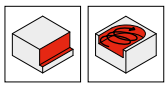
Der Spezialist für die trochoidale Bearbeitung

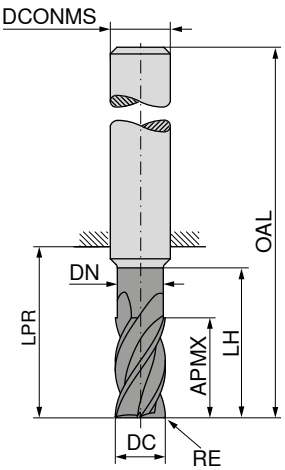
- Spanbrecher 0,9 x DC
- Schnitttiefe: 3 x DC

CCR UNI | λ_s = 30° 31° | γ_s = 8° | HPC

DPX72S

DRAGONSKIN









Werksnorm



SM

DC e8 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	53 642 ...
6	0,2	19	5,8	25	27	63	6	6	**06202**
6	1,0	19	5,8	25	27	63	6	6	**06210**
6	1,5	19	5,8	25	27	63	6	6	**06215**
8	0,2	25	7,7	33	35	71	8	6	**08202**
8	1,0	25	7,7	33	35	71	8	6	**08210**
8	1,5	25	7,7	33	35	71	8	6	**08215**
8	2,0	25	7,7	33	35	71	8	6	**08220**
10	0,2	31	9,7	41	43	83	10	6	**10202**
10	1,0	31	9,7	41	43	83	10	6	**10210**
10	1,5	31	9,7	41	43	83	10	6	**10215**
10	2,0	31	9,7	41	43	83	10	6	**10220**
12	0,2	37	11,6	47	49	94	12	6	**12202**
12	1,0	37	11,6	47	49	94	12	6	**12210**
12	1,5	37	11,6	47	49	94	12	6	**12215**
12	1,6	37	11,6	47	49	94	12	6	**12216**
12	2,0	37	11,6	47	49	94	12	6	**12220**
12	3,0	37	11,6	47	49	94	12	6	**12230**
14	0,2	43	13,6	55	59	104	14	6	**14202**
14	1,0	43	13,6	55	59	104	14	6	**14210**
16	0,2	49	15,5	61	63	111	16	6	**16202**
16	1,0	49	15,5	61	63	111	16	6	**16210**
16	1,5	49	15,5	61	63	111	16	6	**16215**
16	1,6	49	15,5	61	63	111	16	6	**16216**
16	2,0	49	15,5	61	63	111	16	6	**16220**
16	3,0	49	15,5	61	63	111	16	6	**16230**
16	4,0	49	15,5	61	63	111	16	6	**16240**
20	0,2	61	19,5	75	77	127	20	6	**20202**
20	1,0	61	19,5	75	77	127	20	6	**20210**

P	●
M	○
K	●
N	
S	○
H	
O	



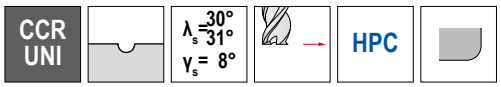
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

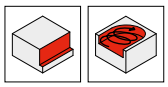
Fortsetzung nächste Seite

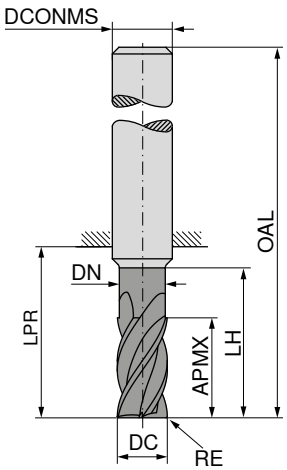
CoreLine – Schaftfräser mit Eckenradius – CCR-UNI

Der Spezialist für die trochoidale Bearbeitung

- Spanbrecher 0,9 x DC
- Schnitttiefe: 3 x DC







DPX72S

DRAGONSKIN





Werksnorm



SM

DC e8 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	53 642 ...
20	1,5	61	19,5	75	77	127	20	6	**20215**
20	1,6	61	19,5	75	77	127	20	6	**20216**
20	2,0	61	19,5	75	77	127	20	6	**20220**
20	3,0	61	19,5	75	77	127	20	6	**20230**
20	4,0	61	19,5	75	77	127	20	6	**20240**

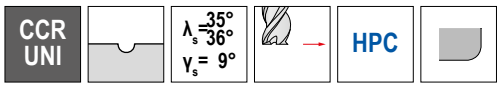
P	●
M	○
K	●
N	
S	○
H	
O	

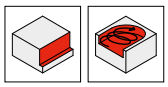
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

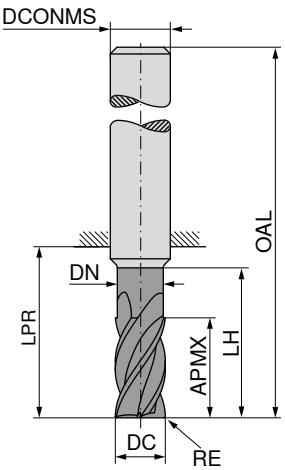
CoreLine – Schaftfräser mit Eckenradius – CCR-UNI

Der Spezialist für die trochoidale Bearbeitung

- Spanbrecher 0,9 x DC
- Schnitttiefe: 4 x DC







DPX72S

DRAGONSKIN





Werksnorm



SM

DC e8 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	53 593 ...
6	0,2	25	5,8	29	31	67	6	5	06002
6	1,0	25	5,8	29	31	67	6	5	06010
6	1,5	25	5,8	29	31	67	6	5	06015
8	0,2	33	7,7	38	40	76	8	5	08002
8	1,0	33	7,7	38	40	76	8	5	08010
8	1,5	33	7,7	38	40	76	8	5	08015
8	2,0	33	7,7	38	40	76	8	5	08020
10	0,2	41	9,7	47	49	89	10	5	10002
10	1,0	41	9,7	47	49	89	10	5	10010
10	1,5	41	9,7	47	49	89	10	5	10015
10	2,0	41	9,7	47	49	89	10	5	10020
12	0,2	49	11,6	55	57	102	12	5	12002
12	1,0	49	11,6	55	57	102	12	5	12010
12	1,5	49	11,6	55	57	102	12	5	12015
12	1,6	49	11,6	55	57	102	12	5	12016
12	2,0	49	11,6	55	57	102	12	5	12020
12	3,0	49	11,6	55	57	102	12	5	12030
14	0,2	57	13,6	64	68	113	14	5	14002
14	1,0	57	13,6	64	68	113	14	5	14010
14	3,0	57	13,6	64	68	113	14	5	14030
16	0,2	65	15,5	73	75	123	16	5	16002
16	1,0	65	15,5	73	75	123	16	5	16010
16	1,5	65	15,5	73	75	123	16	5	16015
16	1,6	65	15,5	73	75	123	16	5	16016
16	2,0	65	15,5	73	75	123	16	5	16020
16	3,0	65	15,5	73	75	123	16	5	16030
16	4,0	65	15,5	73	75	123	16	5	16040
18	0,2	73	17,5	82	86	134	18	5	18002

P	●
M	○
K	●
N	
S	○
H	
O	

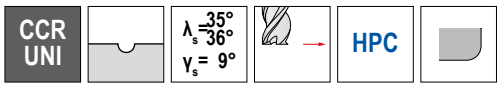
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

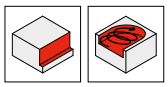
Fortsetzung nächste Seite

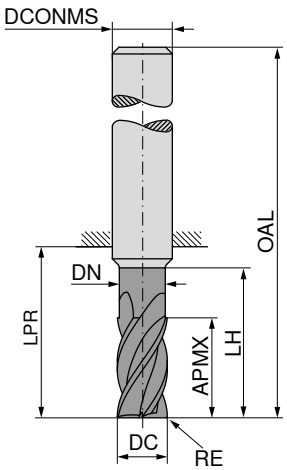
CoreLine – Schaftfräser mit Eckenradius – CCR-UNI

Der Spezialist für die trochoidale Bearbeitung

- Spanbrecher 0,9 x DC
- Schnitttiefe: 4 x DC







DPX72S

DRAGONSKIN





Werksnorm



SM

DC e8 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	53 593 ...
20	0,2	82	19,5	91	93	143	20	5	**20002**
20	1,0	82	19,5	91	93	143	20	5	**20010**
20	1,5	82	19,5	91	93	143	20	5	**20015**
20	2,0	82	19,5	91	93	143	20	5	**20020**
20	3,0	82	19,5	91	93	143	20	5	**20030**
20	4,0	82	19,5	91	93	143	20	5	**20040**

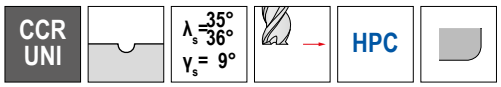
P	●
M	○
K	●
N	
S	○
H	
O	

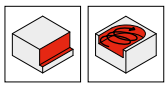
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

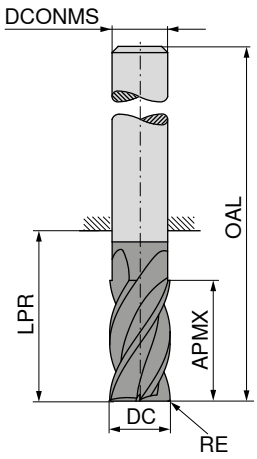
CoreLine – Schaftfräser mit Eckenradius – CCR-UNI

Der Spezialist für die trochoidale Bearbeitung

- Spanbrecher 0,9 x DC
- Schnitttiefe: 5 x DC







DPX72S

DRAGONSKIN





Werksnorm



DC e8 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	SM 53 593 ...
6,0	0,2	31	39	75	6	5	**06402**
6,0	1,0	31	39	75	6	5	**06410**
6,0	1,5	31	39	75	6	5	**06415**
8,0	0,2	41	49	85	8	5	**08402**
8,0	1,0	41	49	85	8	5	**08410**
8,0	1,5	41	49	85	8	5	**08415**
8,0	2,0	41	49	85	8	5	**08420**
10,0	0,2	51	60	100	10	5	**10402**
10,0	1,0	51	60	100	10	5	**10410**
10,0	1,5	51	60	100	10	5	**10415**
10,0	1,6	51	60	100	10	5	**10416**
10,0	2,0	51	60	100	10	5	**10420**
12,0	0,2	61	70	115	12	5	**12402**
12,0	1,0	61	70	115	12	5	**12410**
12,0	1,5	61	70	115	12	5	**12415**
12,0	1,6	61	70	115	12	5	**12416**
12,0	2,0	61	70	115	12	5	**12420**
12,0	3,0	61	70	115	12	5	**12430**
14,0	0,2	71	81	126	14	5	**14402**
14,0	1,0	71	81	126	14	5	**14410**
14,0	1,5	71	81	126	14	5	**14415**
14,0	2,0	71	81	126	14	5	**14420**
14,0	3,0	71	81	126	14	5	**14430**
16,0	0,2	81	92	140	16	5	**16402**
16,0	1,0	81	92	140	16	5	**16410**
16,0	1,5	81	92	140	16	5	**16415**
16,0	2,0	81	92	140	16	5	**16420**
16,0	3,0	81	92	140	16	5	**16430**

P	●
M	○
K	●
N	
S	○
H	
O	

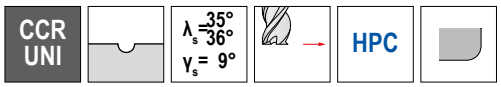
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

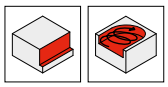
Fortsetzung nächste Seite

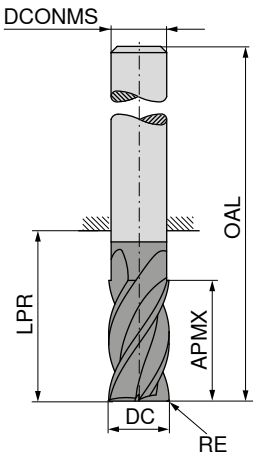
CoreLine – Schaftfräser mit Eckenradius – CCR-UNI

Der Spezialist für die trochoidale Bearbeitung

- ▲ Spanbrecher 0,9 x DC
- ▲ Schnitttiefe: 5 x DC







DPX72S

DRAGONSKIN





Werksnorm



SM

DC e8 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	53 593 ...
16,0	4,0	81	92	140	16	5	**16440**
18,0	0,2	91	102	150	18	5	**18402**
20,0	0,2	102	113	163	20	5	**20402**
20,0	1,0	102	113	163	20	5	**20410**
20,0	1,5	102	113	163	20	5	**20415**
20,0	2,0	102	113	163	20	5	**20420**
20,0	3,0	102	113	163	20	5	**20430**
20,0	4,0	102	113	163	20	5	**20440**

P	●
M	○
K	●
N	
S	○
H	
O	

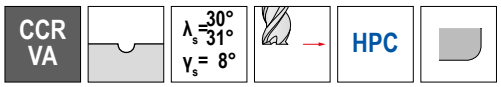


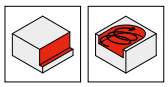
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

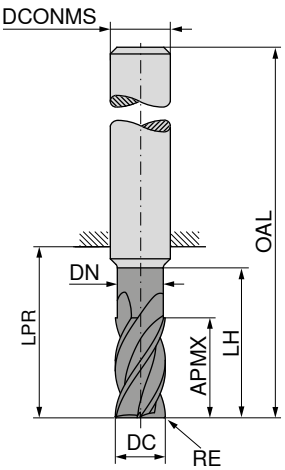
CoreLine – Schaftfräser mit Eckenradius – CCR-VA

Der Spezialist für die trochoidale Bearbeitung

- ▲ Spanbrecher 0,9 x DC
- ▲ Schnitttiefe: 3 x DC







DPX22S

DRAGONSKIN





Werksnorm



SM

DC e8 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	53 643 ...
6	0,2	19	5,8	25	27	63	6	6	06202
6	1,0	19	5,8	25	27	63	6	6	06210
6	1,5	19	5,8	25	27	63	6	6	06215
8	0,2	25	7,7	33	35	71	8	6	08202
8	1,0	25	7,7	33	35	71	8	6	08210
8	1,5	25	7,7	33	35	71	8	6	08215
8	2,0	25	7,7	33	35	71	8	6	08220
10	0,2	31	9,7	41	43	83	10	6	10202
10	1,0	31	9,7	41	43	83	10	6	10210
10	1,5	31	9,7	41	43	83	10	6	10215
10	2,0	31	9,7	41	43	83	10	6	10220
12	0,2	37	11,6	47	49	94	12	6	12202
12	1,0	37	11,6	47	49	94	12	6	12210
12	1,5	37	11,6	47	49	94	12	6	12215
12	2,0	37	11,6	47	49	94	12	6	12220
12	3,0	37	11,6	47	49	94	12	6	12230
14	0,2	43	13,6	55	59	104	14	6	14202
14	1,0	43	13,6	55	59	104	14	6	14210
14	1,5	43	13,6	55	59	104	14	6	14215
16	0,2	49	15,5	61	63	111	16	6	16202
16	1,0	49	15,5	61	63	111	16	6	16210
16	1,5	49	15,5	61	63	111	16	6	16215
16	2,0	49	15,5	61	63	111	16	6	16220
16	3,0	49	15,5	61	63	111	16	6	16230
16	4,0	49	15,5	61	63	111	16	6	16240
20	0,2	61	19,5	75	77	127	20	6	20202
20	1,0	61	19,5	75	77	127	20	6	20210
20	1,5	61	19,5	75	77	127	20	6	20215
20	2,0	61	19,5	75	77	127	20	6	20220
20	3,0	61	19,5	75	77	127	20	6	20230
20	4,0	61	19,5	75	77	127	20	6	20040

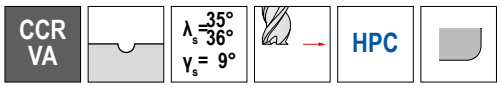
P	○
M	●
K	
N	
S	●
H	
O	

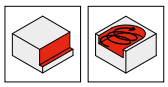
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

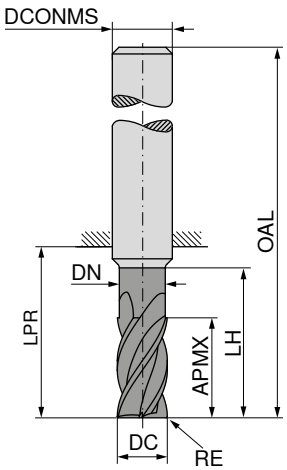
CoreLine – Schaftfräser mit Eckenradius – CCR-VA

Der Spezialist für die trochoidale Bearbeitung

- Spanbrecher 0,9 x DC
- Schnitttiefe: 4 x DC







DPX22S
DRAGONSKIN





Werksnorm



DC e8 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	SM 53 644 ...
6	0,2	25	5,8	29	31	67	6	5	06002
6	1,0	25	5,8	29	31	67	6	5	06010
6	1,5	25	5,8	29	31	67	6	5	06015
8	0,2	33	7,7	38	40	76	8	5	08002
8	1,0	33	7,7	38	40	76	8	5	08010
8	1,5	33	7,7	38	40	76	8	5	08015
8	2,0	33	7,7	38	40	76	8	5	08020
10	0,2	41	9,7	47	49	89	10	5	10002
10	1,0	41	9,7	47	49	89	10	5	10010
10	1,5	41	9,7	47	49	89	10	5	10015
10	2,0	41	9,7	47	49	89	10	5	10020
12	0,2	49	11,6	55	57	102	12	5	12002
12	1,0	49	11,6	55	57	102	12	5	12010
12	1,5	49	11,6	55	57	102	12	5	12015
12	2,0	49	11,6	55	57	102	12	5	12020
12	3,0	49	11,6	55	57	102	12	5	12030
14	0,2	57	13,6	64	68	113	14	5	14002
14	1,0	57	13,6	64	68	113	14	5	14010
14	1,5	57	13,6	64	68	113	14	5	14015
16	0,2	65	15,5	73	75	123	16	5	16002
16	1,0	65	15,5	73	75	123	16	5	16010
16	1,5	65	15,5	73	75	123	16	5	16015
16	2,0	65	15,5	73	75	123	16	5	16020
16	3,0	65	15,5	73	75	123	16	5	16030
16	4,0	65	15,5	73	75	123	16	5	16040
18	0,2	73	17,5	82	86	134	18	5	18002
20	0,2	82	19,5	91	93	143	20	5	20002
20	1,0	82	19,5	91	93	143	20	5	20010
20	1,5	82	19,5	91	93	143	20	5	20015
20	2,0	82	19,5	91	93	143	20	5	20020
20	3,0	82	19,5	91	93	143	20	5	20030
20	4,0	82	19,5	91	93	143	20	5	20040

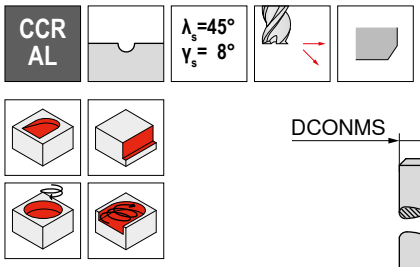
P	○
M	●
K	
N	
S	●
H	
O	

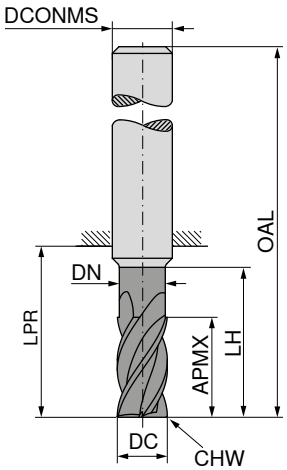
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

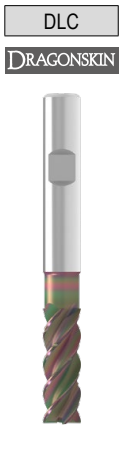
CoreLine – Schaftfräser – CCR-AL

Der Spezialist für die trochoidale Bearbeitung

- ▲ Spanbrecher 1,8 x DC
- ▲ 53 590 ... Schnitttiefe: 3 x DC
- ▲ 53 591 ... Schnitttiefe: 4 x DC













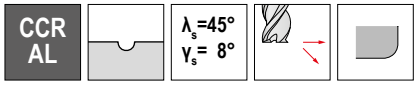
									Werksnorm	Werksnorm
									SM	SM
DC e8	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h6	CHW	ZEFP	53 590 ...	53 591 ...
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
6	19	5,8	24	30	66	6	0,2	4	060	
6	25	5,8	30	35	71	6	0,2	4		060
8	25	7,7	32	37	73	8	0,2	4	080	
8	33	7,7	40	44	80	8	0,2	4		080
10	31	9,7	40	49	89	10	0,2	4	100	
10	41	9,7	50	55	95	10	0,2	4		100
12	37	11,6	48	56	101	12	0,2	4	120	
12	49	11,6	60	64	109	12	0,2	4		120
14	43	13,0	56	60	105	14	0,2	4	14000	
14	57	13,0	70	74	119	14	0,2	4		14000
16	49	15,5	64	72	120	16	0,2	4	160	
16	65	15,5	80	84	132	16	0,2	4		160
20	62	19,5	80	84	134	20	0,2	4	200	
20	82	19,5	100	104	154	20	0,2	4		200
P										
M										
K										
N									●	●
S										
H										
O										

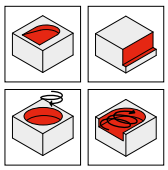
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

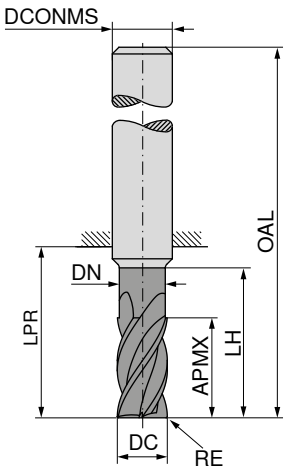
CoreLine – Schaftfräser mit Eckenradius – CCR-AL

Der Spezialist für die trochoidale Bearbeitung

- ▲ Spanbrecher 1,8 x DC
- ▲ Schnitttiefe: 3 x DC







DLC

DRAGONSKIN





Werksnorm



SM

DC e8 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	53 594 ...
6	0,2	19	5,8	24	30	66	6	4	06002
6	1,0	19	5,8	24	30	66	6	4	06010
6	1,5	19	5,8	24	30	66	6	4	06015
8	0,2	25	7,7	32	37	73	8	4	08002
8	1,0	25	7,7	32	37	73	8	4	08010
8	1,5	25	7,7	32	37	73	8	4	08015
8	2,0	25	7,7	32	37	73	8	4	08020
10	0,2	31	9,7	40	49	89	10	4	10002
10	1,0	31	9,7	40	49	89	10	4	10010
10	1,5	31	9,7	40	49	89	10	4	10015
10	1,6	31	9,7	40	49	89	10	4	10016
10	2,0	31	9,7	40	49	89	10	4	10020
12	0,2	37	11,6	48	56	101	12	4	12002
12	1,0	37	11,6	48	56	101	12	4	12010
12	1,5	37	11,6	48	56	101	12	4	12015
12	1,6	37	11,6	48	56	101	12	4	12016
12	2,0	37	11,6	48	56	101	12	4	12020
12	3,0	37	11,6	48	56	101	12	4	12030
14	0,2	43	13,0	56	60	105	14	4	14002
14	3,0	43	13,0	56	60	105	14	4	14030
16	0,2	49	15,5	64	72	120	16	4	16002
16	1,0	49	15,5	64	72	120	16	4	16010
16	1,5	49	15,5	64	72	120	16	4	16015
16	1,6	49	15,5	64	72	120	16	4	16016
16	2,0	49	15,5	64	72	120	16	4	16020
16	3,0	49	15,5	64	72	120	16	4	16030
16	4,0	49	15,5	64	72	120	16	4	16040
20	0,2	62	19,5	80	84	134	20	4	20002
20	1,0	62	19,5	80	84	134	20	4	20010
20	1,5	62	19,5	80	84	134	20	4	20015
20	2,0	62	19,5	80	84	134	20	4	20020
20	3,0	62	19,5	80	84	134	20	4	20030
20	4,0	62	19,5	80	84	134	20	4	20040

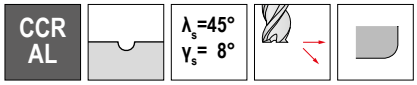
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	

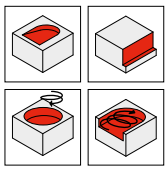
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

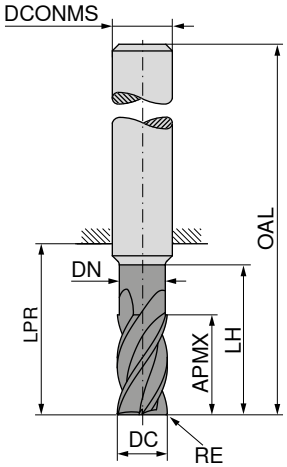
CoreLine – Schaftfräser mit Eckenradius – CCR-AL

Der Spezialist für die trochoidale Bearbeitung

- Spanbrecher 1,8 x DC
- Schnitttiefe: 4 x DC







DLC

DRAGONSKIN





Werksnorm



SM

DC e8 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	53 595 ...
6	0,2	25	5,8	30	35	71	6	4	06002
6	1,0	25	5,8	30	35	71	6	4	06010
6	1,5	25	5,8	30	35	71	6	4	06015
8	0,2	33	7,7	40	44	80	8	4	08002
8	1,0	33	7,7	40	44	80	8	4	08010
8	1,5	33	7,7	40	44	80	8	4	08015
8	2,0	33	7,7	40	44	80	8	4	08020
10	0,2	41	9,7	50	55	95	10	4	10002
10	1,0	41	9,7	50	55	95	10	4	10010
10	1,5	41	9,7	50	55	95	10	4	10015
10	1,6	41	9,7	50	55	95	10	4	10016
10	2,0	41	9,7	50	55	95	10	4	10020
12	0,2	49	11,6	60	64	109	12	4	12002
12	1,0	49	11,6	60	64	109	12	4	12010
12	1,5	49	11,6	60	64	109	12	4	12015
12	1,6	49	11,6	60	64	109	12	4	12016
12	2,0	49	11,6	60	64	109	12	4	12020
12	3,0	49	11,6	60	64	109	12	4	12030
14	0,2	57	13,0	70	74	119	14	4	14002
16	0,2	65	15,5	80	84	132	16	4	16002
16	1,0	65	15,5	80	84	132	16	4	16010
16	1,5	65	15,5	80	84	132	16	4	16015
16	1,6	65	15,5	80	84	132	16	4	16016
16	2,0	65	15,5	80	84	132	16	4	16020
16	3,0	65	15,5	80	84	132	16	4	16030
16	4,0	65	15,5	80	84	132	16	4	16040
20	0,2	82	19,5	100	104	154	20	4	20002
20	1,0	82	19,5	100	104	154	20	4	20010
20	1,5	82	19,5	100	104	154	20	4	20015
20	2,0	82	19,5	100	104	154	20	4	20020
20	3,0	82	19,5	100	104	154	20	4	20030
20	4,0	82	19,5	100	104	154	20	4	20040

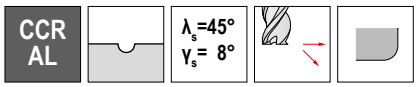
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	

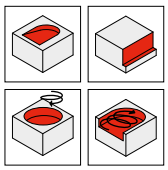
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

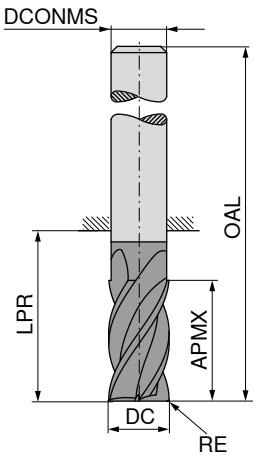
CoreLine – Schaftfräser mit Eckenradius – CCR-AL

Der Spezialist für die trochoidale Bearbeitung

- ▲ Spanbrecher 1,8 x DC
- ▲ Schnitttiefe: 5 x DC







DLC

DRAGONSKIN





Werksnorm



SM

DC h8 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	53 641 ...
6	0,2	31	40	76	6	4	**06002**
6	1,0	31	40	76	6	4	**06010**
6	1,5	31	40	76	6	4	**06015**
8	0,2	41	50	86	8	4	**08002**
8	1,0	41	50	86	8	4	**08010**
8	1,5	41	50	86	8	4	**08015**
8	2,0	41	50	86	8	4	**08020**
10	0,2	51	61	101	10	4	**10002**
10	1,0	51	61	101	10	4	**10010**
10	1,5	51	61	101	10	4	**10015**
10	2,0	51	61	101	10	4	**10020**
12	0,2	61	71	116	12	4	**12002**
12	1,0	61	71	116	12	4	**12010**
12	1,5	61	71	116	12	4	**12015**
12	2,0	61	71	116	12	4	**12020**
14	0,2	71	82	127	14	4	**14002**
16	0,2	81	93	141	16	4	**16002**
16	1,0	81	93	141	16	4	**16010**
16	1,5	81	93	141	16	4	**16015**
16	2,0	81	93	141	16	4	**16020**
18	0,2	91	103	151	18	4	**18002**
20	0,2	102	114	164	20	4	**20002**
20	1,0	102	114	164	20	4	**20010**
20	1,5	102	114	164	20	4	**20015**
20	2,0	102	114	164	20	4	**20020**

P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	

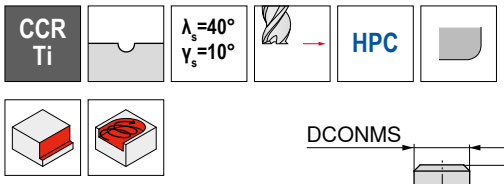


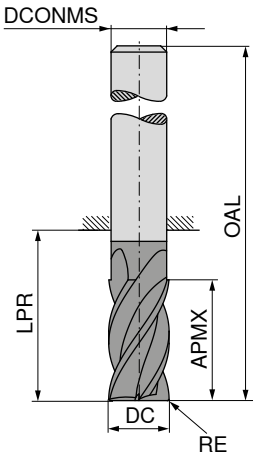
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

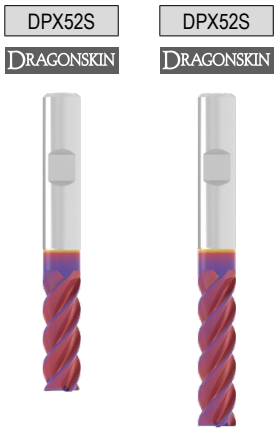
MonsterMill – Schaftfräser mit Eckenradius – CCR-TI

Der Spezialist für die Bearbeitung von Titan und Titanlegierungen

- Spanbrecher 0,9 x DC
- Typ lang Schnitttiefe: 3 x DC
- Typ extralang Schnitttiefe: 4 x DC











DC e8 mm	RE ±0,01 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	Werksnorm SA 52 510 ...	Werksnorm SA 52 510 ...
6	0,1	18	29	65	6	5	06000	
6	0,1	24	31	67	6	5		06100
8	0,2	24	34	70	8	5	08000	
8	0,2	32	44	80	8	5		08100
10	0,2	30	40	80	10	5	10000	
10	0,2	40	50	90	10	5		10100
12	0,2	36	50	95	12	5	12000	
12	0,2	48	55	100	12	5		12100
16	0,2	48	62	110	16	5	16000	
16	0,3	64	72	120	16	5		16100
20	0,3	60	75	125	20	5	20000	
20	0,3	80	90	140	20	5		20100

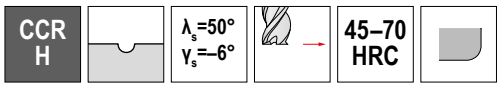
P	○	○
M	○	○
K		
N		
S	●	●
H		
O		

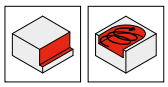
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

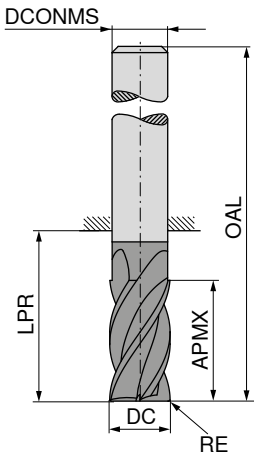
MonsterMill – Schaftfräser mit Eckenradius – CCR-H

Der Spezialist für die trochoidale Bearbeitung

- ▲ Spanbrecher 0,9 x DC
- ▲ Schnitttiefe: 3 x DC







DPX62S

DRAGONSKIN





Werksnorm



SA

DC e8 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	53 596 ...
6	0,2	19	24	60	6	6	**06002**
6	1,0	19	24	60	6	6	**06010**
8	0,2	25	31	67	8	6	**08002**
8	1,0	25	31	67	8	6	**08010**
10	0,2	31	37	77	10	6	**10002**
10	1,0	31	37	77	10	6	**10010**
10	1,5	31	37	77	10	6	**10015**
12	0,2	37	43	88	12	6	**12002**
12	1,0	37	43	88	12	6	**12010**
12	1,5	37	43	88	12	6	**12015**
12	2,0	37	43	88	12	6	**12020**
12	3,0	37	43	88	12	6	**12030**
16	0,2	49	56	104	16	6	**16002**
16	1,0	49	56	104	16	6	**16010**
16	1,5	49	56	104	16	6	**16015**
16	2,0	49	56	104	16	6	**16020**
20	0,2	61	68	118	20	6	**20002**
20	1,0	61	68	118	20	6	**20010**
20	1,5	61	68	118	20	6	**20015**
20	2,0	61	68	118	20	6	**20020**

P	
M	
K	
N	
S	
H	●
O	

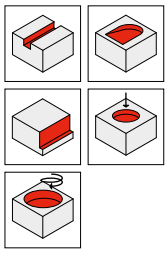
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

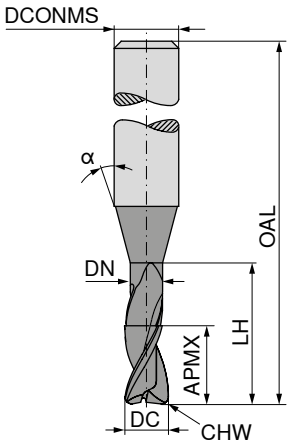
AluLine – Micro-Schaftfräser – W

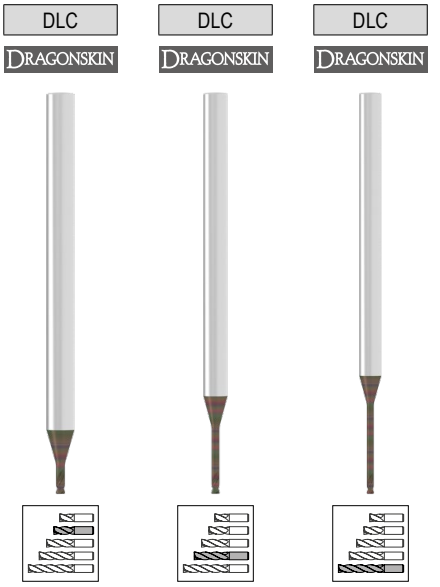
Der Spezialist für die Bearbeitung von NE-Metallen

▲ T_x = maximale Eingriffstiefe









DC -0,01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	LPR mm	α°	DCONMS h5 mm	T_x	CHW mm	ZEFP	Werksnorm SA 53 900 ...	Werksnorm SA 53 900 ...	Werksnorm SA 53 900 ...
0,2	0,2	0,18	0,6	45	17	15	4	3 x DC	0,02	2	**02101**		
0,2	0,2	0,18	1,0	45	17	15	4	5 x DC	0,02	2	**02201**		
0,2	0,2	0,18	1,6	45	17	15	4	8 x DC	0,02	2		**02301**	
0,2	0,2	0,18	2,0	50	22	15	4	10 x DC	0,02	2		**02401**	
0,3	0,3	0,28	0,9	45	17	15	4	3 x DC	0,03	2	**03101**		
0,3	0,3	0,28	1,5	45	17	15	4	5 x DC	0,03	2	**03201**		
0,3	0,3	0,28	2,4	50	22	15	4	8 x DC	0,03	2		**03301**	
0,3	0,3	0,28	3,0	50	22	15	4	10 x DC	0,03	2		**03401**	
0,4	0,4	0,37	1,2	45	17	15	4	3 x DC	0,04	2	**04101**		
0,4	0,4	0,37	2,0	45	17	15	4	5 x DC	0,04	2	**04201**		
0,4	0,4	0,37	3,2	50	22	15	4	8 x DC	0,04	2		**04301**	
0,4	0,4	0,37	4,0	50	22	15	4	10 x DC	0,04	2		**04401**	
0,5	0,5	0,45	1,5	45	17	15	4	3 x DC	0,05	2	**05101**		
0,5	0,5	0,45	1,5	45	17	15	3	3 x DC	0,05	2	**05100**		
0,5	0,5	0,45	2,5	45	17	15	4	5 x DC	0,05	2	**05201**		
0,5	0,5	0,45	2,5	45	17	15	3	5 x DC	0,05	2	**05200**		
0,5	0,5	0,45	4,0	45	17	15	3	8 x DC	0,05	2		**05300**	
0,5	0,5	0,45	4,0	50	22	15	4	8 x DC	0,05	2		**05301**	
0,5	0,5	0,45	5,0	50	22	15	3	10 x DC	0,05	2		**05400**	
0,5	0,5	0,45	5,0	50	22	15	4	10 x DC	0,05	2		**05401**	
0,6	0,6	0,58	2,0	45	17	15	4	3,3 x DC	0,06	2	**06101**		
0,6	0,6	0,58	3,0	50	22	15	4	5 x DC	0,06	2	**06201**		
0,6	0,6	0,58	5,0	50	22	15	4	8,3 x DC	0,06	2		**06301**	
0,6	0,6	0,58	6,0	50	22	15	4	10 x DC	0,06	2		**06401**	
0,8	0,8	0,77	2,5	45	17	15	4	3,1 x DC	0,08	2	**08101**		
0,8	0,8	0,77	4,0	50	22	15	4	5 x DC	0,08	2	**08201**		
0,8	0,8	0,77	6,5	50	22	15	4	8,1 x DC	0,08	2		**08301**	
0,8	0,8	0,77	8,0	50	22	15	4	10 x DC	0,08	2		**08401**	
1,0	1,0	0,95	3,0	45	17	15	4	3 x DC	0,10	2	**10101**		

P			
M			
K			
N	●	●	●
S			
H			
O			

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

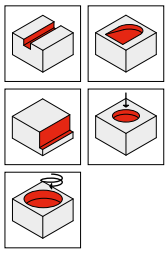
Fortsetzung nächste Seite

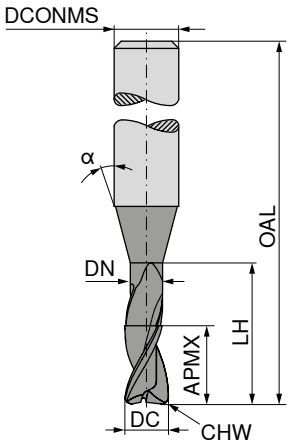
AluLine – Micro-Schaftfräser – W

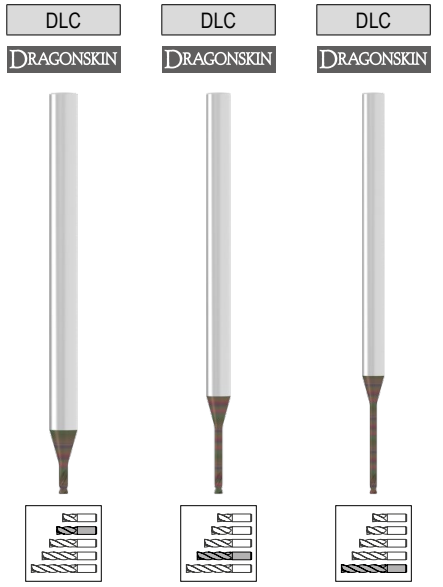
Der Spezialist für die Bearbeitung von NE-Metallen

▲ T_x = maximale Eingriffstiefe









DC -0,01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	LPR mm	α°	DCONMS h5 mm	T_x	CHW mm	ZEFP	Werksnorm SA 53 900 ...	Werksnorm SA 53 900 ...	Werksnorm SA 53 900 ...
1,0	1,0	0,95	3,0	45	17	15	3	3 x DC	0,10	2	**10100**		
1,0	1,0	0,95	5,0	45	17	15	3	5 x DC	0,10	2	**10200**		
1,0	1,0	0,95	5,0	50	22	15	4	5 x DC	0,10	2	**10201**		
1,0	1,0	0,95	8,0	50	22	15	3	8 x DC	0,10	2		**10300**	
1,0	1,0	0,95	8,0	50	22	15	4	8 x DC	0,10	2		**10301**	
1,0	1,0	0,95	10,0	50	22	15	3	10 x DC	0,10	2		**10400**	
1,0	1,0	0,95	10,0	55	27	15	4	10 x DC	0,10	2		**10401**	
1,0	1,0	0,95	12,0	55	27	15	3	12 x DC	0,10	2			**10500**
1,0	1,0	0,95	12,0	55	27	15	4	12 x DC	0,10	2			**10501**
1,2	1,2	1,15	3,0	45	17	15	4	2,5 x DC	0,10	2	**12101**		
1,2	1,2	1,15	6,0	50	22	15	4	5 x DC	0,10	2	**12201**		
1,2	1,2	1,15	10,0	55	27	15	4	8,3 x DC	0,10	2		**12301**	
1,2	1,2	1,15	12,0	55	27	15	4	10 x DC	0,10	2		**12401**	
1,3	1,3	1,25	4,0	45	17	15	4	3,1 x DC	0,10	2	**13101**		
1,3	1,3	1,25	7,0	50	22	15	4	5,4 x DC	0,10	2		**13201**	
1,3	1,3	1,25	11,0	55	27	15	4	8,5 x DC	0,10	2		**13301**	
1,3	1,3	1,25	13,0	55	27	15	4	10 x DC	0,10	2		**13401**	
1,5	1,5	1,44	5,0	50	22	15	4	3,3 x DC	0,10	2	**15101**		
1,5	1,5	1,44	5,0	45	17	15	3	3,3 x DC	0,10	2	**15100**		
1,5	1,5	1,44	7,5	50	22	15	3	5 x DC	0,10	2	**15200**		
1,5	1,5	1,44	7,5	50	22	15	4	5 x DC	0,10	2	**15201**		
1,5	1,5	1,44	12,0	55	27	15	3	8 x DC	0,10	2		**15300**	
1,5	1,5	1,44	12,0	55	27	15	4	8 x DC	0,10	2		**15301**	
1,5	1,5	1,44	15,0	55	27	15	3	10 x DC	0,10	2		**15400**	
1,5	1,5	1,44	15,0	60	32	15	4	10 x DC	0,10	2		**15401**	
1,6	1,6	1,52	5,0	50	22	15	4	3,1 x DC	0,10	2	**16101**		
1,6	1,6	1,52	8,0	50	22	15	4	5 x DC	0,10	2	**16201**		
1,6	1,6	1,52	13,0	55	27	15	4	8,1 x DC	0,10	2		**16301**	
1,6	1,6	1,52	16,0	60	32	15	4	10 x DC	0,10	2		**16401**	

P			
M			
K			
N	●	●	●
S			
H			
O			

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

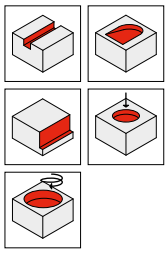
Fortsetzung nächste Seite

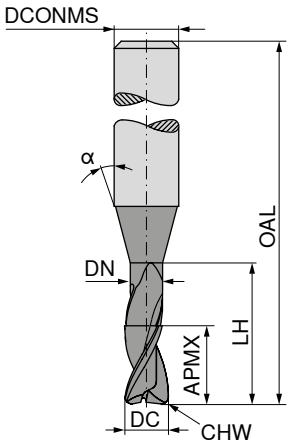
AluLine – Micro-Schaftfräser – W

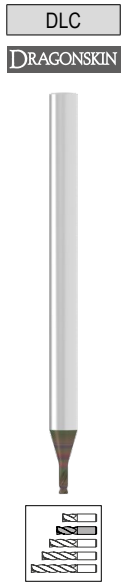
Der Spezialist für die Bearbeitung von NE-Metallen

▲ T_x = maximale Eingriffstiefe













DC -0,01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	LPR mm	α°	DCONMS h5 mm	T_x	CHW mm	ZEFP	Werksnorm SA 53 900 ...	Werksnorm SA 53 900 ...	Werksnorm SA 53 900 ...
1,8	1,8	1,72	5,5	50	22	15	4	3,1 x DC	0,10	2	**18101**		
1,8	1,8	1,72	9,0	50	22	15	4	5 x DC	0,10	2	**18201**		
1,8	1,8	1,72	14,5	55	27	15	4	8,1 x DC	0,10	2		**18301**	
1,8	1,8	1,72	18,0	60	32	15	4	10 x DC	0,10	2		**18401**	
2,0	2,0	1,92	6,0	50	22	15	4	3 x DC	0,10	2	**20101**		
2,0	2,0	1,92	6,0	45	17	15	3	3 x DC	0,10	2	**20100**		
2,0	2,0	1,92	10,0	50	22	15	4	5 x DC	0,10	2	**20201**		
2,0	2,0	1,92	10,0	50	22	15	3	5 x DC	0,10	2	**20200**		
2,0	2,0	1,92	14,0	55	27	15	3	7 x DC	0,10	2		**20300**	
2,0	2,0	1,92	14,0	55	27	15	4	7 x DC	0,10	2		**20301**	
2,0	2,0	1,92	16,0	55	27	15	3	8 x DC	0,10	2		**20400**	
2,0	2,0	1,92	16,0	60	32	15	4	8 x DC	0,10	2		**20401**	
2,0	2,0	1,92	20,0	60	32	15	3	10 x DC	0,10	2		**20500**	
2,0	2,0	1,92	20,0	60	32	15	4	10 x DC	0,10	2		**20501**	
2,3	2,3	2,22	7,0	50	22	15	4	3 x DC	0,10	2	**23101**		
2,3	2,3	2,22	11,5	55	27	15	4	5 x DC	0,10	2	**23201**		
2,3	2,3	2,22	18,5	60	32	15	4	8 x DC	0,10	2		**23301**	
2,3	2,3	2,22	20,0	60	32	15	4	8,7 x DC	0,10	2		**23401**	
2,3	2,3	2,22	23,0	65	37	15	4	10 x DC	0,10	2		**23501**	
3,0	3,0	2,90	9,0	50	22	15	4	3 x DC	0,10	2	**30101**		
3,0	3,0	2,90	15,0	55	27	15	4	5 x DC	0,10	2	**30201**		
3,0	3,0	2,90	24,0	65	37	15	4	8 x DC	0,10	2		**30301**	
3,0	3,0	2,90	30,0	70	42	15	4	10 x DC	0,10	2		**30401**	

P			
M			
K			
N	●	●	●
S			
H			
O			

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

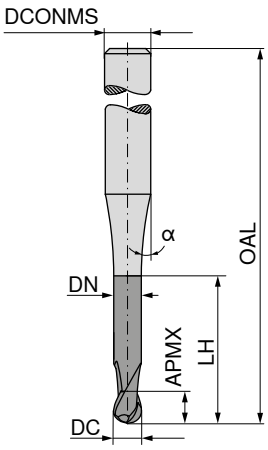
AluLine – Micro-Radiusfräser – W

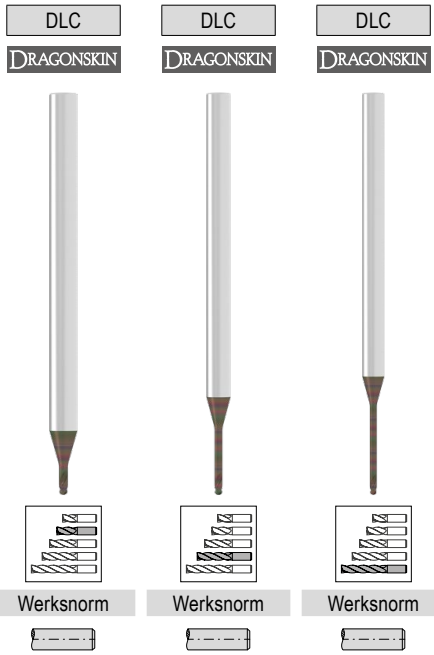
Der Spezialist für die Bearbeitung von NE-Metallen

- ▲ Radiuskontur: ± 0,01 mm
- ▲ T_x = maximale Eingriffstiefe









DC -0,01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	LPR mm	α°	DCONMS h5 mm	T_X	ZEFP	Werksnorm SA 53 903 ...	Werksnorm SA 53 903 ...	Werksnorm SA 53 903 ...
0,2	0,2	0,18	0,6	45	17	15	4	3 x DC	2	**02101**		
0,2	0,2	0,18	1,0	45	17	15	4	5 x DC	2	**02201**		
0,2	0,2	0,18	1,6	45	17	15	4	8 x DC	2		**02301**	
0,2	0,2	0,18	2,0	50	22	15	4	10 x DC	2		**02401**	
0,3	0,3	0,28	0,9	45	17	15	4	3 x DC	2	**03101**		
0,3	0,3	0,28	1,5	45	17	15	4	5 x DC	2	**03201**		
0,3	0,3	0,28	2,4	50	22	15	4	8 x DC	2		**03301**	
0,3	0,3	0,28	3,0	50	22	15	4	10 x DC	2		**03401**	
0,4	0,4	0,37	1,2	45	17	15	4	3 x DC	2	**04101**		
0,4	0,4	0,37	2,0	45	17	15	4	5 x DC	2	**04201**		
0,4	0,4	0,37	3,2	50	22	15	4	8 x DC	2		**04301**	
0,4	0,4	0,37	4,0	50	22	15	4	10 x DC	2		**04401**	
0,5	0,5	0,45	1,5	45	17	15	4	3 x DC	2	**05101**		
0,5	0,5	0,45	1,5	45	17	15	3	3 x DC	2	**05100**		
0,5	0,5	0,45	2,5	45	17	15	4	5 x DC	2	**05201**		
0,5	0,5	0,45	2,5	45	17	15	3	5 x DC	2	**05200**		
0,5	0,5	0,45	4,0	45	17	15	3	8 x DC	2		**05300**	
0,5	0,5	0,45	4,0	50	22	15	4	8 x DC	2		**05301**	
0,5	0,5	0,45	5,0	50	22	15	3	10 x DC	2		**05400**	
0,5	0,5	0,45	5,0	50	22	15	4	10 x DC	2		**05401**	
0,6	0,6	0,58	2,0	45	17	15	4	3,3 x DC	2	**06101**		
0,6	0,6	0,58	3,0	50	22	15	4	5 x DC	2	**06201**		
0,6	0,6	0,58	5,0	50	22	15	4	8,3 x DC	2		**06301**	
0,6	0,6	0,58	6,0	50	22	15	4	10 x DC	2		**06401**	
0,8	0,8	0,77	2,5	45	17	15	4	3,1 x DC	2	**08101**		
0,8	0,8	0,77	4,0	50	22	15	4	5 x DC	2	**08201**		
0,8	0,8	0,77	6,5	50	22	15	4	8,1 x DC	2		**08301**	
0,8	0,8	0,77	8,0	50	22	15	4	10 x DC	2		**08401**	

P			
M			
K			
N	●	●	●
S			
H			
O			



→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

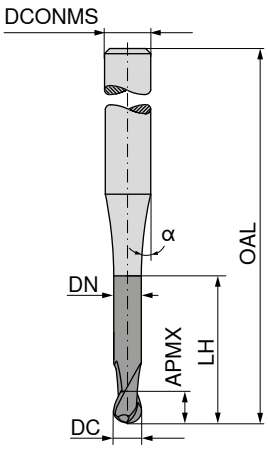
Fortsetzung nächste Seite

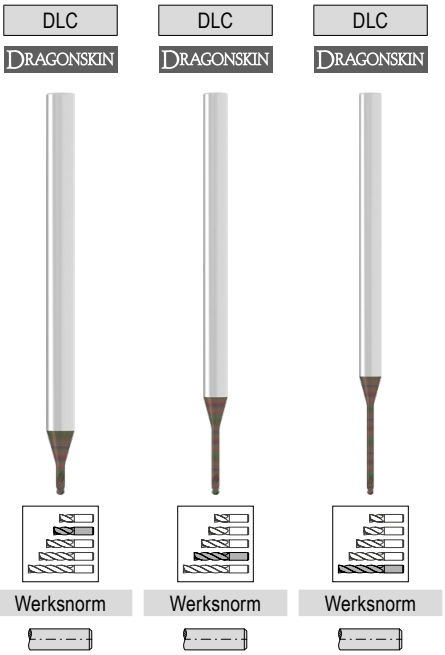
AluLine – Micro-Radiusfräser – W

Der Spezialist für die Bearbeitung von NE-Metallen

- ▲ Radiuskontur: ± 0,01 mm
- ▲ T_x = maximale Eingriffstiefe

W | λ_s=30° γ_s= 5°





DC -0,01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	LPR mm	α°	DCONMS h5 mm	T_X	ZEFP	Werksnorm SA 53 903 ...	Werksnorm SA 53 903 ...	Werksnorm SA 53 903 ...
1,0	1,0	0,95	3,0	45	17	15	4	3 x DC	2	**10101**		
1,0	1,0	0,95	3,0	45	17	15	3	3 x DC	2	**10100**		
1,0	1,0	0,95	5,0	45	17	15	3	5 x DC	2	**10200**		
1,0	1,0	0,95	5,0	50	22	15	4	5 x DC	2	**10201**		
1,0	1,0	0,95	8,0	50	22	15	3	8 x DC	2		**10300**	
1,0	1,0	0,95	8,0	50	22	15	4	8 x DC	2		**10301**	
1,0	1,0	0,95	10,0	50	22	15	3	10 x DC	2		**10400**	
1,0	1,0	0,95	10,0	55	27	15	4	10 x DC	2		**10401**	
1,0	1,0	0,95	12,0	55	27	15	3	12 x DC	2			**10500**
1,0	1,0	0,95	12,0	55	27	15	4	12 x DC	2			**10501**
1,2	1,2	1,15	3,0	45	17	15	4	2,5 x DC	2	**12101**		
1,2	1,2	1,15	6,0	50	22	15	4	5 x DC	2	**12201**		
1,2	1,2	1,15	10,0	55	27	15	4	8,3 x DC	2		**12301**	
1,2	1,2	1,15	12,0	55	27	15	4	10 x DC	2		**12401**	
1,3	1,3	1,25	4,0	45	17	15	4	3,1 x DC	2	**13101**		
1,3	1,3	1,25	7,0	50	22	15	4	5,4 x DC	2		**13201**	
1,3	1,3	1,25	11,0	55	27	15	4	8,5 x DC	2		**13301**	
1,3	1,3	1,25	13,0	55	27	15	4	10 x DC	2		**13401**	
1,5	1,5	1,44	5,0	50	22	15	4	3,3 x DC	2	**15101**		
1,5	1,5	1,44	5,0	45	17	15	3	3,3 x DC	2	**15100**		
1,5	1,5	1,44	7,5	50	22	15	3	5 x DC	2	**15200**		
1,5	1,5	1,44	7,5	50	22	15	4	5 x DC	2	**15201**		
1,5	1,5	1,44	12,0	55	27	15	3	8 x DC	2		**15400**	
1,5	1,5	1,44	12,0	55	27	15	4	8 x DC	2		**15401**	
1,5	1,5	1,44	15,0	55	27	15	3	10 x DC	2		**15300**	
1,5	1,5	1,44	15,0	60	32	15	4	10 x DC	2		**15301**	
1,6	1,6	1,52	5,0	50	22	15	4	3,1 x DC	2	**16101**		
1,6	1,6	1,52	8,0	50	22	15	4	5 x DC	2	**16201**		

P			
M			
K			
N	●	●	●
S			
H			
O			

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

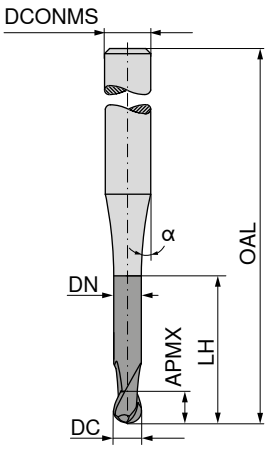
Fortsetzung nächste Seite

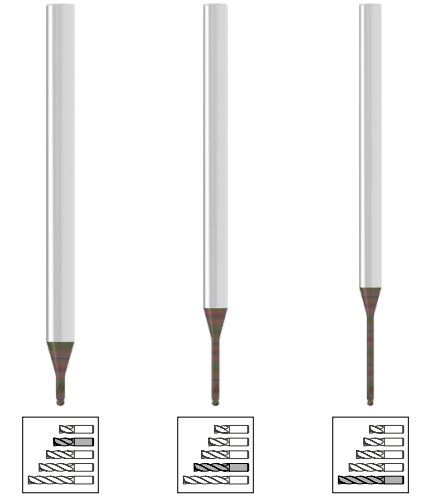
AluLine – Micro-Radiusfräser – W

Der Spezialist für die Bearbeitung von NE-Metallen

- ▲ Radiuskontur: ± 0,01 mm
- ▲ T_x = maximale Eingriffstiefe

W | λ_s=30° γ_s= 5°





DC -0,01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	LPR mm	α°	DCONMS h5 mm	T_X	ZEFP	Werksnorm SA 53 903 ...	Werksnorm SA 53 903 ...	Werksnorm SA 53 903 ...
1,6	1,6	1,52	13,0	55	27	15	4	8,1 x DC	2		**16301**	
1,6	1,6	1,52	16,0	60	32	15	4	10 x DC	2		**16401**	
1,8	1,8	1,72	5,5	50	22	15	4	3,1 x DC	2	**18101**		
1,8	1,8	1,72	9,0	50	22	15	4	5 x DC	2	**18201**		
1,8	1,8	1,72	14,5	55	27	15	4	8,1 x DC	2		**18301**	
1,8	1,8	1,72	18,0	60	32	15	4	10 x DC	2		**18401**	
2,0	2,0	1,92	6,0	50	22	15	4	3 x DC	2	**20101**		
2,0	2,0	1,92	6,0	45	17	15	3	3 x DC	2	**20100**		
2,0	2,0	1,92	10,0	50	22	15	4	5 x DC	2	**20201**		
2,0	2,0	1,92	10,0	50	22	15	3	5 x DC	2	**20200**		
2,0	2,0	1,92	14,0	55	27	15	3	7 x DC	2		**20300**	
2,0	2,0	1,92	14,0	55	27	15	4	7 x DC	2		**20301**	
2,0	2,0	1,92	16,0	55	27	15	3	8 x DC	2		**20400**	
2,0	2,0	1,92	16,0	60	32	15	4	8 x DC	2		**20401**	
2,0	2,0	1,92	20,0	60	32	15	3	10 x DC	2		**20500**	
2,0	2,0	1,92	20,0	60	32	15	4	10 x DC	2		**20501**	
2,3	2,3	2,22	7,0	50	22	15	4	3 x DC	2	**23101**		
2,3	2,3	2,22	11,5	55	27	15	4	5 x DC	2	**23201**		
2,3	2,3	2,22	18,5	60	32	15	4	8 x DC	2		**23301**	
2,3	2,3	2,22	20,0	60	32	15	4	8,7 x DC	2		**23401**	
2,3	2,3	2,22	23,0	65	37	15	4	10 x DC	2		**23501**	
3,0	3,0	2,90	9,0	50	22	15	4	3 x DC	2	**30101**		
3,0	3,0	2,90	15,0	55	27	15	4	5 x DC	2	**30201**		
3,0	3,0	2,90	24,0	65	37	15	4	8 x DC	2		**30301**	
3,0	3,0	2,90	30,0	70	42	15	4	10 x DC	2		**30401**	

P			
M			
K			
N	●	●	●
S			
H			
O			

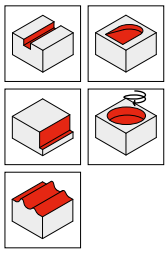
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

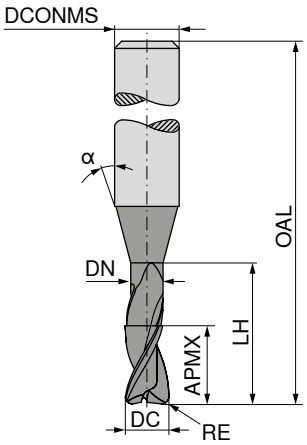
AluLine – Micro-Torusfräser – W

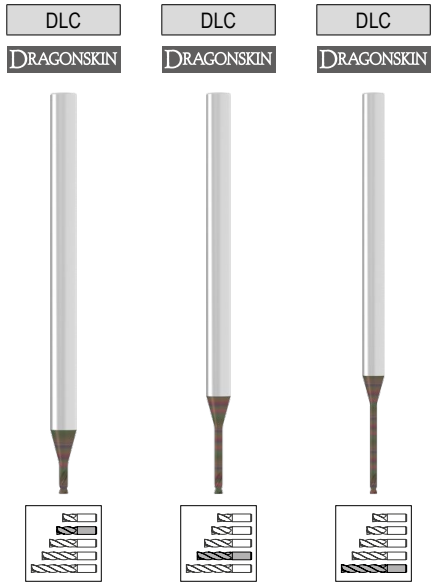
Der Spezialist für die Bearbeitung von NE-Metallen

▲ T_x = maximale Eingriffstiefe









DC -0,01 mm	RE ±0.01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	LPR mm	α°	DCONMS h5 mm	T_X	ZEFP	Werksnorm SA 53 901 ...	Werksnorm SA 53 901 ...	Werksnorm SA 53 901 ...
0,2	0,02	0,2	0,18	0,6	45	17	15	4	3 x DC	2	**02101**		
0,2	0,02	0,2	0,18	1,0	45	17	15	4	5 x DC	2	**02201**		
0,2	0,02	0,2	0,18	1,6	45	17	15	4	8 x DC	2		**02301**	
0,2	0,02	0,2	0,18	2,0	50	22	15	4	10 x DC	2		**02401**	
0,3	0,03	0,3	0,28	0,9	45	17	15	4	3 x DC	2	**03101**		
0,3	0,03	0,3	0,28	1,5	45	17	15	4	5 x DC	2	**03201**		
0,3	0,03	0,3	0,28	2,4	50	22	15	4	8 x DC	2		**03301**	
0,3	0,03	0,3	0,28	3,0	50	22	15	4	10 x DC	2		**03401**	
0,4	0,04	0,4	0,37	1,2	45	17	15	4	3 x DC	2	**04101**		
0,4	0,04	0,4	0,37	2,0	45	17	15	4	5 x DC	2	**04201**		
0,4	0,04	0,4	0,37	3,2	50	22	15	4	8 x DC	2		**04301**	
0,4	0,04	0,4	0,37	4,0	50	22	15	4	10 x DC	2		**04401**	
0,5	0,05	0,5	0,45	1,5	45	17	15	4	3 x DC	2	**05101**		
0,5	0,05	0,5	0,45	1,5	45	17	15	3	3 x DC	2	**05100**		
0,5	0,05	0,5	0,45	2,5	45	17	15	4	5 x DC	2	**05201**		
0,5	0,05	0,5	0,45	2,5	45	17	15	3	5 x DC	2	**05200**		
0,5	0,05	0,5	0,45	4,0	45	17	15	3	8 x DC	2		**05300**	
0,5	0,05	0,5	0,45	4,0	50	22	15	4	8 x DC	2		**05301**	
0,5	0,05	0,5	0,45	5,0	50	22	15	3	10 x DC	2		**05400**	
0,5	0,05	0,5	0,45	5,0	50	22	15	4	10 x DC	2		**05401**	
0,6	0,06	0,6	0,58	2,0	45	17	15	4	3,3 x DC	2	**06101**		
0,6	0,06	0,6	0,58	3,0	50	22	15	4	5 x DC	2	**06201**		
0,6	0,06	0,6	0,58	4,2	50	22	15	4	7 x DC	2		**06301**	
0,6	0,06	0,6	0,58	5,0	50	22	15	4	8,3 x DC	2		**06401**	
0,6	0,06	0,6	0,58	6,0	50	22	15	4	10 x DC	2		**06501**	
0,8	0,08	0,8	0,77	2,5	45	17	15	4	3,1 x DC	2	**08101**		
0,8	0,08	0,8	0,77	4,0	50	22	15	4	5 x DC	2	**08201**		
0,8	0,08	0,8	0,77	6,5	50	22	15	4	8,1 x DC	2		**08301**	
0,8	0,08	0,8	0,77	8,0	50	22	15	4	10 x DC	2		**08401**	

P			
M			
K			
N	●	●	●
S			
H			
O			

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

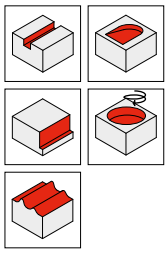
Fortsetzung nächste Seite

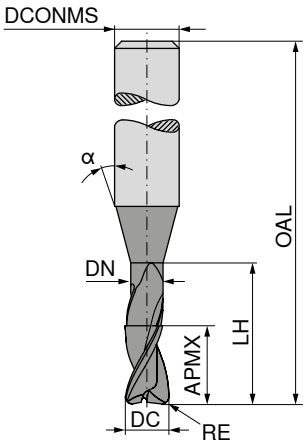
AluLine – Micro-Torusfräser – W

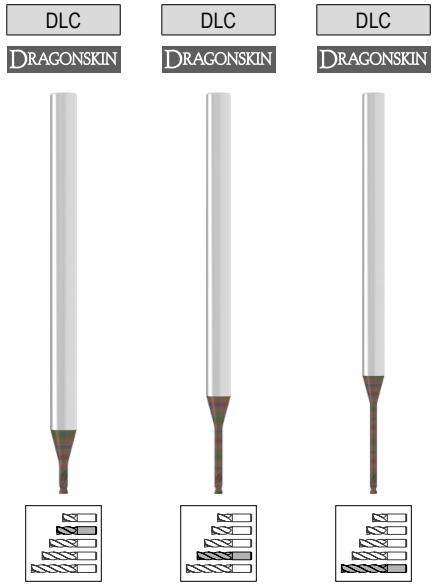
Der Spezialist für die Bearbeitung von NE-Metallen

▲ T_x = maximale Eingriffstiefe









DC -0,01 mm	RE ±0.01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	LPR mm	α°	DCONMS h5 mm	T_X	ZEFP	Werksnorm SA 53 901 ...	Werksnorm SA 53 901 ...	Werksnorm SA 53 901 ...
1,0	0,10	1,0	0,95	3,0	45	17	15	4	3 x DC	2	**10101**		
1,0	0,10	1,0	0,95	3,0	45	17	15	3	3 x DC	2	**10100**		
1,0	0,10	1,0	0,95	5,0	45	17	15	3	5 x DC	2	**10200**		
1,0	0,10	1,0	0,95	5,0	50	22	15	4	5 x DC	2	**10201**		
1,0	0,10	1,0	0,95	8,0	50	22	15	3	8 x DC	2		**10300**	
1,0	0,10	1,0	0,95	8,0	50	22	15	4	8 x DC	2		**10301**	
1,0	0,10	1,0	0,95	10,0	50	22	15	3	10 x DC	2		**10400**	
1,0	0,10	1,0	0,95	10,0	55	27	15	4	10 x DC	2		**10401**	
1,0	0,10	1,0	0,95	12,0	55	27	15	3	12 x DC	2			**10500**
1,0	0,10	1,0	0,95	12,0	55	27	15	4	12 x DC	2			**10501**
1,2	0,12	1,2	1,15	3,0	45	17	15	4	2,5 x DC	2	**12101**		
1,2	0,12	1,2	1,15	6,0	50	22	15	4	5 x DC	2	**12201**		
1,2	0,12	1,2	1,15	10,0	55	27	15	4	8,3 x DC	2		**12301**	
1,2	0,12	1,2	1,15	12,0	55	27	15	4	10 x DC	2		**12401**	
1,3	0,13	1,3	1,25	4,0	45	17	15	4	3,1 x DC	2	**13101**		
1,3	0,13	1,3	1,25	7,0	50	22	15	4	5,4 x DC	2		**13201**	
1,3	0,13	1,3	1,25	11,0	55	27	15	4	8,5 x DC	2		**13301**	
1,3	0,13	1,3	1,25	13,0	55	27	15	4	10 x DC	2		**13401**	
1,5	0,15	1,5	1,44	5,0	50	22	15	4	3,3 x DC	2	**15101**		
1,5	0,15	1,5	1,44	5,0	45	17	15	3	3,3 x DC	2	**15100**		
1,5	0,15	1,5	1,44	7,5	50	22	15	3	5 x DC	2	**15200**		
1,5	0,15	1,5	1,44	7,5	50	22	15	4	5 x DC	2	**15201**		
1,5	0,15	1,5	1,44	12,0	55	27	15	3	8 x DC	2		**15300**	
1,5	0,15	1,5	1,44	12,0	55	27	15	4	8 x DC	2		**15301**	
1,5	0,15	1,5	1,44	15,0	55	27	15	3	10 x DC	2		**15400**	
1,5	0,15	1,5	1,44	15,0	60	32	15	4	10 x DC	2		**15401**	
1,6	0,16	1,6	1,52	5,0	50	22	15	4	3,1 x DC	2	**16101**		
1,6	0,16	1,6	1,52	8,0	50	22	15	4	5 x DC	2	**16201**		
1,6	0,16	1,6	1,52	13,0	55	27	15	4	8,1 x DC	2		**16301**	

P			
M			
K			
N	●	●	●
S			
H			
O			

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

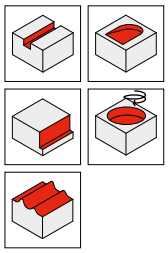
Fortsetzung nächste Seite

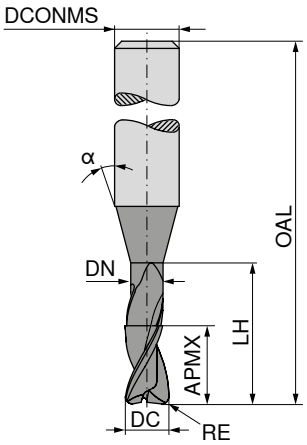
AluLine – Micro-Torusfräser – W

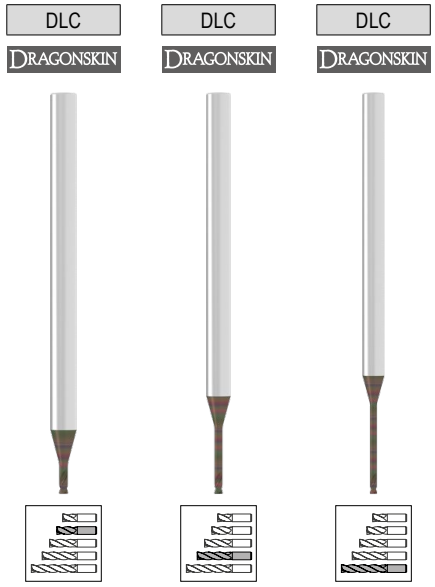
Der Spezialist für die Bearbeitung von NE-Metallen

▲ T_x = maximale Eingriffstiefe









DC -0,01 mm	RE ±0.01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	LPR mm	α°	DCONMS h5 mm	T_x	ZEFP	Werksnorm SA 53 901 ...	Werksnorm SA 53 901 ...	Werksnorm SA 53 901 ...
1,6	0,16	1,6	1,52	16,0	60	32	15	4	10 x DC	2		**16401**	
1,8	0,18	1,8	1,72	5,5	50	22	15	4	3,1 x DC	2	**18101**		
1,8	0,18	1,8	1,72	9,0	50	22	15	4	5 x DC	2	**18201**		
1,8	0,18	1,8	1,72	14,5	55	27	15	4	8,1 x DC	2		**18301**	
1,8	0,18	1,8	1,72	18,0	60	32	15	4	10 x DC	2		**18401**	
2,0	0,20	2,0	1,92	6,0	50	22	15	4	3 x DC	2	**20101**		
2,0	0,20	2,0	1,92	6,0	45	17	15	3	3 x DC	2	**20100**		
2,0	0,20	2,0	1,92	10,0	50	22	15	4	5 x DC	2	**20201**		
2,0	0,20	2,0	1,92	10,0	50	22	15	3	5 x DC	2	**20200**		
2,0	0,20	2,0	1,92	14,0	55	27	15	3	7 x DC	2		**20300**	
2,0	0,20	2,0	1,92	14,0	55	27	15	4	7 x DC	2		**20301**	
2,0	0,20	2,0	1,92	16,0	55	27	15	3	8 x DC	2		**20400**	
2,0	0,20	2,0	1,92	16,0	60	32	15	4	8 x DC	2		**20401**	
2,0	0,20	2,0	1,92	20,0	60	32	15	3	10 x DC	2		**20500**	
2,0	0,20	2,0	1,92	20,0	60	32	15	4	10 x DC	2		**20501**	
2,3	0,23	2,3	2,22	7,0	50	22	15	4	3 x DC	2	**23101**		
2,3	0,23	2,3	2,22	11,5	55	27	15	4	5 x DC	2	**23201**		
2,3	0,23	2,3	2,22	14,0	55	27	15	4	6,1 x DC	2		**23301**	
2,3	0,23	2,3	2,22	18,5	60	32	15	4	8 x DC	2		**23401**	
2,3	0,23	2,3	2,22	20,0	60	32	15	4	8,7 x DC	2		**23501**	
2,3	0,23	2,3	2,22	23,0	65	37	15	4	10 x DC	2		**23601**	
3,0	0,30	3,0	2,90	9,0	50	22	15	4	3 x DC	2	**30101**		
3,0	0,30	3,0	2,90	15,0	55	27	15	4	5 x DC	2	**30201**		
3,0	0,30	3,0	2,90	24,0	65	37	15	4	8 x DC	2		**30301**	
3,0	0,30	3,0	2,90	30,0	70	42	15	4	10 x DC	2		**30401**	

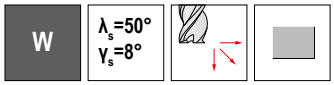
P			
M			
K			
N	●	●	●
S			
H			
O			

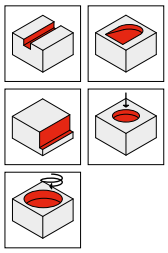
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

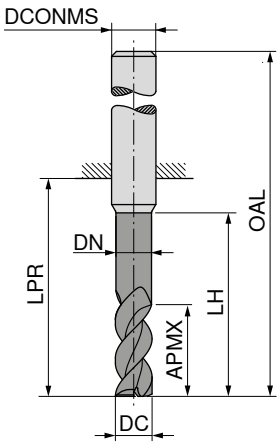
AluLine – Schaftfräser – W

Der Spezialist für die Bearbeitung von NE-Metallen

▲ mit polierten Spanräumen







unbeschichtet



DLC

DRAGONSKIN





Werksnorm



SA

53 623 ...



Werksnorm



SA

53 625 ...

DC h6 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	53 623 ...	53 625 ...
5,0	10,5	4,8	15	22	58	6	2	**05100**	**05100**
5,5	13,0	5,3	18	22	58	6	2	**05600**	**05600**
6,0	13,0	5,8	18	22	58	6	2	**06100**	**06100**
8,0	17,0	7,7	24	28	64	8	2	**08100**	**08100**
10,0	21,0	9,7	30	34	74	10	2	**10100**	**10100**
12,0	25,0	11,6	36	40	85	12	2	**12100**	**12100**

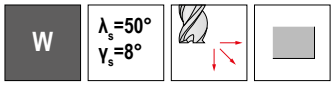
P		
M		
K		
N	●	●
S		
H		
O		

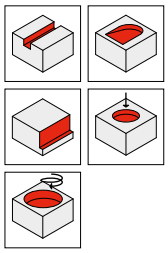
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

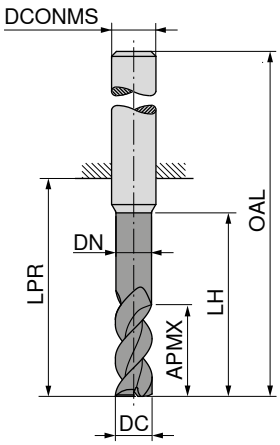
AluLine – Schaftfräser – W

Der Spezialist für die Bearbeitung von NE-Metallen

▲ mit polierten Spanräumen







unbeschichtet

DLC

DRAGONSKIN









Werksnorm

Werksnorm





SA

SA

DC h6 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	53 633 ...	53 635 ...
2,0	5,5	1,8	10,0	19	55	6	2	**02300**	**02300**
2,5	6,5	2,3	12,5	22	58	6	2	**02800**	**02800**
3,0	8,0	2,8	15,0	22	58	6	2	**03300**	**03300**
3,5	10,5	3,3	20,0	26	62	6	2	**03800**	**03800**
4,0	10,5	3,8	20,0	26	62	6	2	**04300**	**04300**
4,5	13,0	4,3	25,0	34	70	6	2	**04800**	**04800**
5,0	13,0	4,8	25,0	34	70	6	2	**05300**	**05300**
5,5	16,0	5,3	30,0	34	70	6	2	**05800**	**05800**
6,0	16,0	5,8	30,0	34	70	6	2	**06300**	**06300**
8,0	21,0	7,7	40,0	44	80	8	2	**08300**	**08300**
10,0	26,0	9,7	50,0	54	94	10	2	**10300**	**10300**
12,0	31,0	11,6	60,0	64	109	12	2	**12300**	**12300**

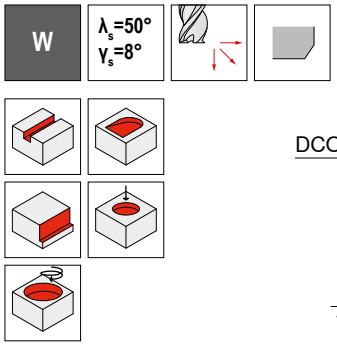
P		
M		
K		
N	●	●
S		
H		
O		

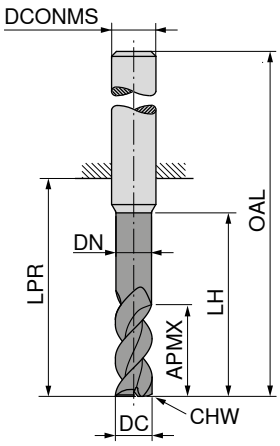
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

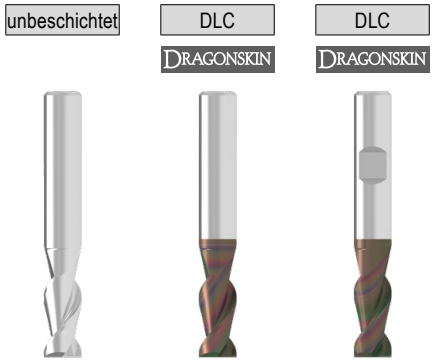
AluLine – Schaftfräser – W

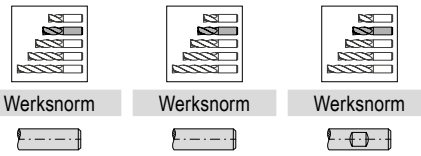
Der Spezialist für die Bearbeitung von NE-Metallen

▲ mit polierten Spanräumen









DC h6 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	Werksnorm SA 53 619 ...	Werksnorm SA 53 621 ...	Werksnorm SA 53 622 ...
5,0	10,5	4,8	15	22	58	6	0,1	2	**05100**	**05100**	**05100**
5,5	13,0	5,3	18	22	58	6	0,1	2	**05600**	**05600**	**05600**
6,0	13,0	5,8	18	22	58	6	0,1	2	**06100**	**06100**	**06100**
8,0	17,0	7,7	24	28	64	8	0,1	2	**08100**	**08100**	**08100**
10,0	21,0	9,7	30	34	74	10	0,1	2	**10100**	**10100**	**10100**
12,0	25,0	11,6	36	40	85	12	0,1	2	**12100**	**12100**	**12100**
16,0	33,0	15,5	48	52	100	16	0,1	2			**16100**
20,0	42,0	19,5	60	64	114	20	0,1	2			**20100**

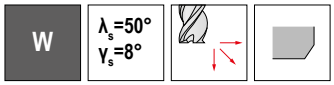
P			
M			
K			
N	●	●	●
S			
H			
O			

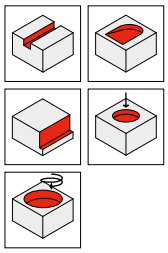
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

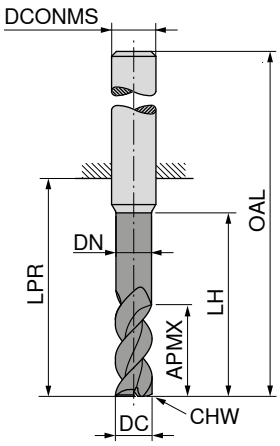
AluLine – Schaftfräser – W

Der Spezialist für die Bearbeitung von NE-Metallen

▲ mit polierten Spanräumen







unbeschichtet

DLC
DRAGONSKIN









Werksnorm

Werksnorm





DC h6 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	SA 53 629 ...	SA 53 631 ...
2,0	5,5	1,8	10,0	19	55	6	0,05	2	**02300**	**02300**
2,5	6,5	2,3	12,5	22	58	6	0,05	2	**02800**	**02800**
3,0	8,0	2,8	15,0	22	58	6	0,10	2	**03300**	**03300**
3,5	10,5	3,3	20,0	26	62	6	0,10	2	**03800**	**03800**
4,0	10,5	3,8	20,0	26	62	6	0,10	2	**04300**	**04300**
4,5	13,0	4,3	25,0	34	70	6	0,10	2	**04800**	**04800**
5,0	13,0	4,8	25,0	34	70	6	0,10	2	**05300**	**05300**
5,5	16,0	5,3	30,0	34	70	6	0,10	2	**05800**	**05800**
6,0	16,0	5,8	30,0	34	70	6	0,10	2	**06300**	**06300**
8,0	21,0	7,7	40,0	44	80	8	0,10	2	**08300**	**08300**
10,0	26,0	9,7	50,0	54	94	10	0,10	2	**10300**	**10300**
12,0	31,0	11,6	60,0	64	109	12	0,10	2	**12300**	**12300**

P		
M		
K		
N	●	●
S		
H		
O		

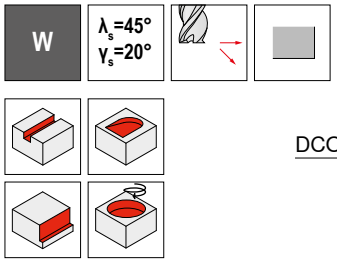


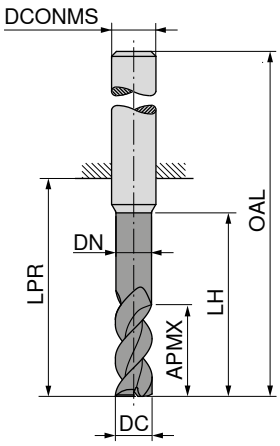
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

AluLine – Schaftfräser – W

Der Spezialist für die Bearbeitung von NE-Metallen

▲ zum Schlichten von dünnwandigen Bauteilen geeignet





DLC

DRAGONSKIN





Werksnorm



SA

DC h6 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	53 637 ...
2,0	5,5	1,8	10,0	19	55	6	2	**02300**
2,5	6,5	2,3	12,5	22	58	6	2	**02800**
3,0	8,0	2,8	15,0	22	58	6	2	**03300**
3,5	10,5	3,3	20,0	26	62	6	2	**03800**
4,0	10,5	3,8	20,0	26	62	6	2	**04300**
4,5	13,0	4,3	25,0	34	70	6	2	**04800**
5,0	13,0	4,8	25,0	34	70	6	2	**05300**
5,5	16,0	5,3	30,0	34	70	6	2	**05800**
6,0	16,0	5,8	30,0	34	70	6	2	**06300**
8,0	21,0	7,7	40,0	44	80	8	2	**08300**
10,0	26,0	9,7	50,0	54	94	10	2	**10300**
12,0	31,0	11,6	60,0	64	109	12	2	**12300**

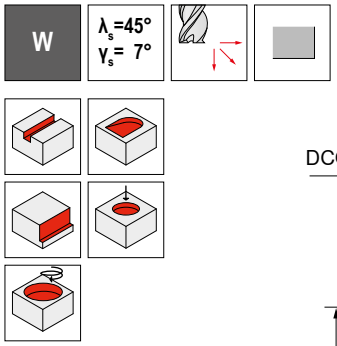
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	

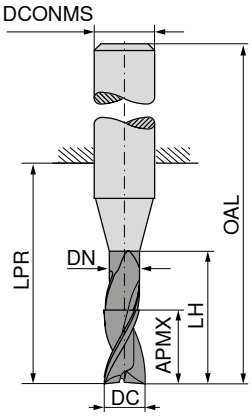
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

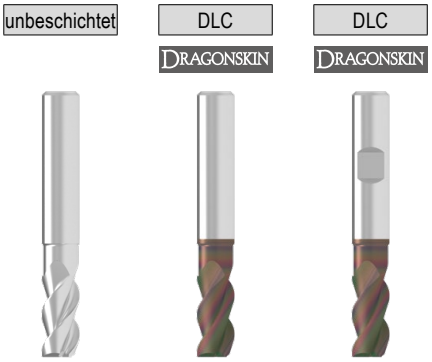
AluLine – Schaftfräser – W

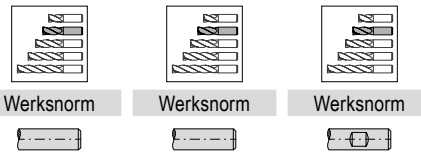
Der Spezialist für die Bearbeitung von NE-Metallen

▲ mit polierten Spanräumen









DC h6 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	Werksnorm SA 53 615 ...	Werksnorm SA 53 617 ...	Werksnorm SA 53 618 ...
2,0	4,5	1,8	6,0	14	50	6	3	**02100**	**02100**	**02100**
2,5	5,5	2,3	7,5	19	55	6	3	**02600**	**02600**	**02600**
3,0	6,5	2,8	9,0	19	55	6	3	**03100**	**03100**	**03100**
3,5	8,5	3,3	12,0	19	55	6	3	**03600**	**03600**	**03600**
4,0	8,5	3,8	12,0	19	55	6	3	**04100**	**04100**	**04100**
4,5	10,5	4,3	15,0	22	58	6	3	**04600**	**04600**	**04600**
5,0	10,5	4,8	15,0	22	58	6	3	**05100**	**05100**	**05100**
5,5	13,0	5,3	18,0	22	58	6	3	**05600**	**05600**	**05600**
6,0	13,0	5,8	18,0	22	58	6	3	**06100**	**06100**	**06100**
8,0	17,0	7,7	24,0	28	64	8	3	**08100**	**08100**	**08100**
10,0	21,0	9,7	30,0	34	74	10	3	**10100**	**10100**	**10100**
12,0	25,0	11,6	36,0	40	85	12	3	**12100**	**12100**	**12100**
14,0	29,0	13,6	42,0	46	91	14	3			**14100**
16,0	32,0	15,5	48,0	52	100	16	3	**16100**		
16,0	33,0	15,5	48,0	52	100	16	3		**16100**	**16100**
20,0	42,0	19,5	60,0	64	114	20	3	**20100**	**20100**	**20100**

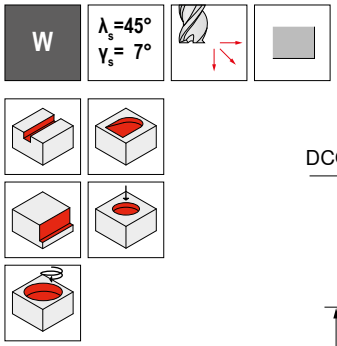
P			
M			
K			
N	●	●	●
S			
H			
O			

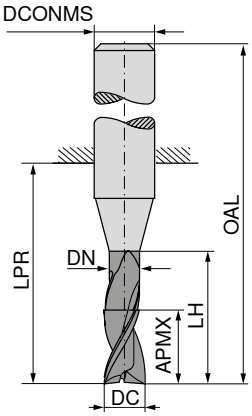
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

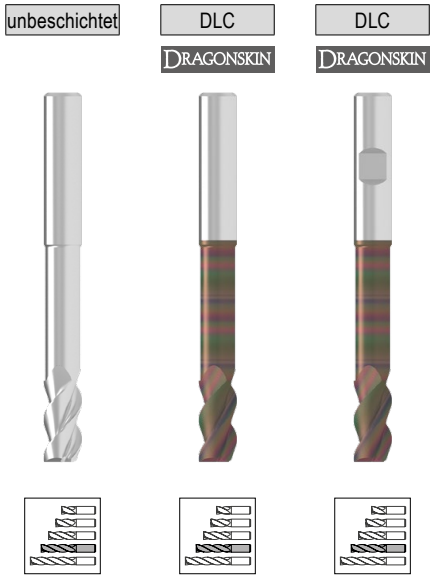
AluLine – Schaftfräser – W

Der Spezialist für die Bearbeitung von NE-Metallen

▲ mit polierten Spanräumen







DC h6 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	Werksnorm SA 53 615 ...	Werksnorm SA 53 617 ...	Werksnorm SA 53 618 ...
2,0	5,5	1,8	10,0	19	55	6	3	**02200**	**02200**	**02200**
2,5	6,5	2,3	12,5	22	58	6	3	**02700**	**02700**	**02700**
3,0	8,0	2,8	15,0	22	58	6	3	**03200**	**03200**	**03200**
3,5	10,5	3,3	20,0	26	62	6	3	**03700**	**03700**	**03700**
4,0	10,5	3,8	20,0	26	62	6	3	**04200**	**04200**	**04200**
4,5	13,0	4,3	25,0	34	70	6	3	**04700**	**04700**	**04700**
5,0	13,0	4,8	25,0	34	70	6	3	**05200**	**05200**	**05200**
5,5	16,0	5,3	30,0	34	70	6	3	**05700**	**05700**	**05700**
6,0	16,0	5,8	30,0	34	70	6	3	**06200**	**06200**	**06200**
8,0	21,0	7,7	40,0	44	80	8	3	**08200**	**08200**	**08200**
10,0	26,0	9,7	50,0	54	94	10	3	**10200**	**10200**	**10200**
12,0	31,0	11,6	60,0	64	109	12	3	**12200**	**12200**	**12200**
14,0	36,0	13,6	70,0	74	119	14	3			**14200**
16,0	41,0	15,5	80,0	84	132	16	3	**16200**	**16200**	**16200**
20,0	52,0	19,5	100,0	104	154	20	3	**20200**	**20200**	**20200**

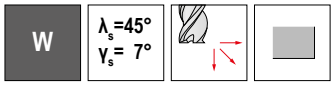
P			
M			
K			
N	●	●	●
S			
H			
O			

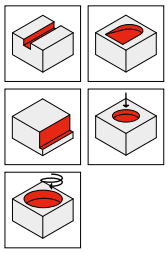
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

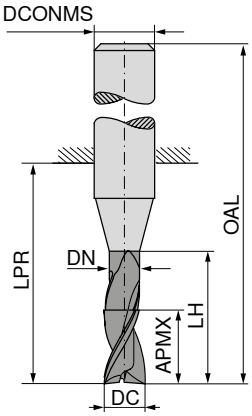
AluLine – Schaftfräser – W

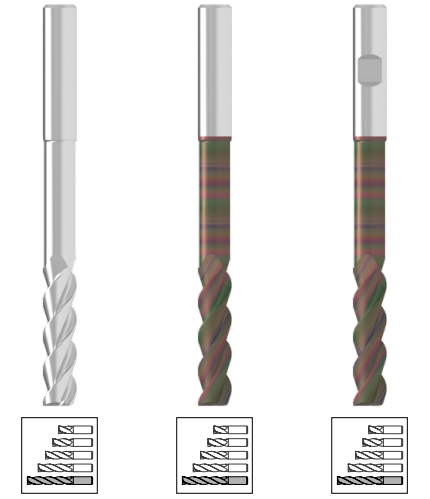
Der Spezialist für die Bearbeitung von NE-Metallen

▲ mit polierten Spanräumen









DC h6 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	Werksnorm SA 53 615 ...	Werksnorm SA 53 617 ...	Werksnorm SA 53 618 ...
2,0	8,5	1,8	16	26	62	6	3	**02400**	**02400**	**02400**
2,5	10,5	2,3	20	31	67	6	3	**02900**	**02900**	**02900**
3,0	12,5	2,8	24	31	67	6	3	**03400**	**03400**	**03400**
3,5	16,5	3,3	32	38	74	6	3	**03900**	**03900**	**03900**
4,0	16,5	3,8	32	38	74	6	3	**04400**	**04400**	**04400**
4,5	20,5	4,3	40	52	88	6	3	**04900**	**04900**	**04900**
5,0	20,5	4,8	40	52	88	6	3	**05400**	**05400**	**05400**
5,5	25,0	5,3	48	52	88	6	3	**05900**	**05900**	**05900**
6,0	25,0	5,8	48	52	88	6	3	**06400**	**06400**	**06400**
8,0	33,0	7,7	64	68	104	8	3	**08400**	**08400**	**08400**
10,0	41,0	9,7	80	84	124	10	3	**10400**	**10400**	**10400**
12,0	49,0	11,6	96	100	145	12	3	**12400**	**12400**	**12400**
14,0	57,0	13,6	112	116	161	14	3			**14400**
16,0	65,0	15,5	128	132	180	16	3	**16400**	**16400**	**16400**
20,0	82,0	19,5	160	164	214	20	3	**20400**	**20400**	**20400**

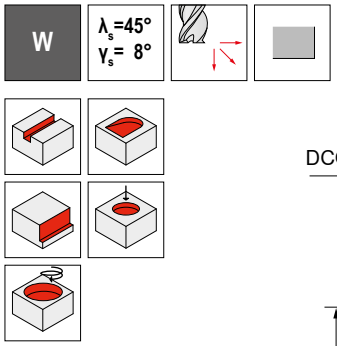
P			
M			
K			
N	●	●	●
S			
H			
O			

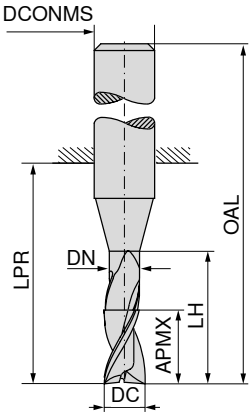
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

AluLine – Schaftfräser – W

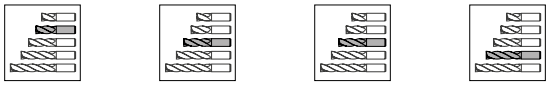
Der Spezialist für die Bearbeitung von NE-Metallen

▲ mit polierten Spanräumen









								Werksnorm	Werksnorm	Werksnorm	Werksnorm
								SA	SA	SA	SA
DC h6	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h5	ZEFP	**53 517 ...**	**53 518 ...**	**53 519 ...**	**53 520 ...**
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm					
3	8	2,7	13	21	57	6	3				**030**
4	11	3,7	17	21	57	6	3				**040**
5	13	4,7	19	21	57	6	3			**050**	
6	13	5,7	19	21	57	6	3			**060**	
6	18	5,7	24	26	62	6	3				**060**
8	21	7,4	25	27	63	8	3		**080**		
8	24	7,4	30	32	68	8	3			**080**	
10	22	9,2	30	32	72	10	3		**100**		
10	30	9,2	38	40	80	10	3			**100**	
12	26	11,0	36	38	83	12	3		**120**		
12	36	11,0	46	48	93	12	3			**120**	
14	26	13,0	36	38	83	14	3	**140**			
16	36	15,0	42	44	92	16	3	**160**			
16	48	15,0	58	60	108	16	3			**160**	
18	36	17,0	42	44	92	18	3	**180**			
20	41	19,0	52	54	104	20	3	**200**			
20	60	19,0	74	76	126	20	3			**200**	

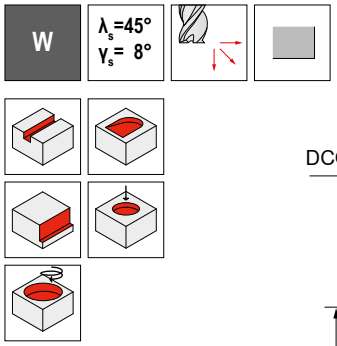
P				
M				
K				
N	●	●	●	●
S				
H				
O				

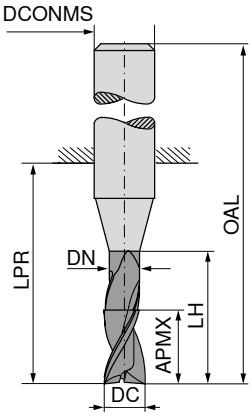
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

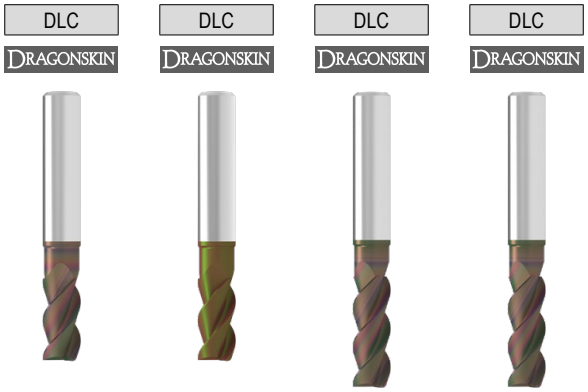
AluLine – Schaftfräser – W

Der Spezialist für die Bearbeitung von NE-Metallen

▲ mit polierten Spanräumen









								Werksnorm	Werksnorm	Werksnorm	Werksnorm
								SA	SA	SA	SA
DC h6 **mm**	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	**53 521 ...**	**53 522 ...**	**53 523 ...**	**53 524 ...**
3	8	2,7	13	21	57	6	3				**030**
4	11	3,7	17	21	57	6	3				**040**
5	13	4,7	19	21	57	6	3			**050**	
6	13	5,7	19	21	57	6	3			**060**	
6	18	5,7	24	26	62	6	3				**060**
8	21	7,4	25	27	63	8	3		**080**		
8	24	7,4	30	32	68	8	3			**080**	
10	22	9,2	30	32	72	10	3		**100**		
10	30	9,2	38	40	80	10	3			**100**	
12	26	11,0	36	38	83	12	3		**120**		
12	36	11,0	46	48	93	12	3			**120**	
14	26	13,0	36	38	83	14	3	**140**			
16	36	15,0	42	44	92	16	3	**160**			
18	36	17,0	42	44	92	18	3	**180**			
20	41	19,0	52	54	104	20	3	**200**			

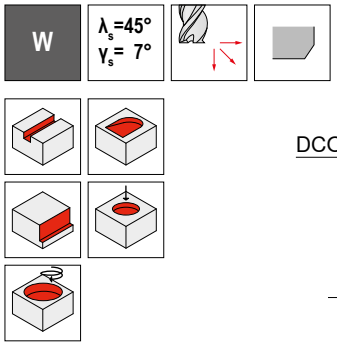
P				
M				
K				
N	●	●	●	●
S				
H				
O				

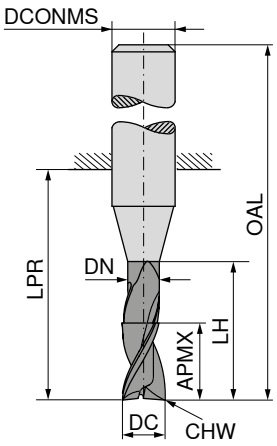
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

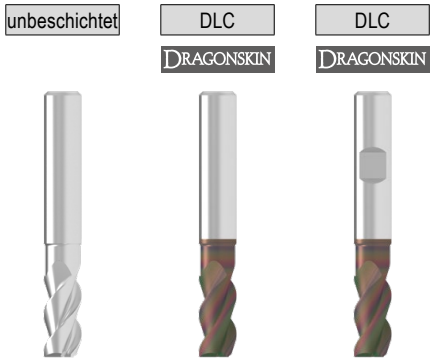
AluLine – Schaftfräser – W

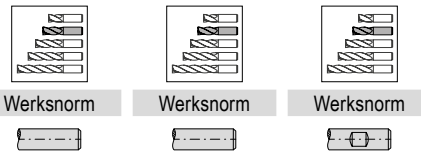
Der Spezialist für die Bearbeitung von NE-Metallen

▲ mit polierten Spanräumen









DC h6 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	Werksnorm SA 53 611 ...	Werksnorm SA 53 613 ...	Werksnorm SA 53 614 ...
2,0	4,5	1,8	6,0	14	50	6	0,05	3	**02100**	**02100**	**02100**
2,5	5,5	2,3	7,5	19	55	6	0,05	3	**02600**	**02600**	**02600**
3,0	6,5	2,8	9,0	19	55	6	0,10	3	**03100**	**03100**	**03100**
3,5	8,5	3,3	12,0	19	55	6	0,10	3	**03600**	**03600**	**03600**
4,0	8,5	3,8	12,0	19	55	6	0,10	3	**04100**	**04100**	**04100**
4,5	10,5	4,3	15,0	22	58	6	0,10	3	**04600**	**04600**	**04600**
5,0	10,5	4,8	15,0	22	58	6	0,10	3	**05100**	**05100**	**05100**
5,5	13,0	5,3	18,0	22	58	6	0,10	3	**05600**	**05600**	**05600**
6,0	13,0	5,8	18,0	22	58	6	0,20	3	**06100**	**06100**	**06100**
8,0	17,0	7,7	24,0	28	64	8	0,20	3	**08100**	**08100**	**08100**
10,0	21,0	9,7	30,0	34	74	10	0,20	3	**10100**	**10100**	**10100**
12,0	25,0	11,6	36,0	40	85	12	0,20	3	**12100**	**12100**	**12100**
16,0	33,0	15,5	48,0	52	100	16	0,20	3	**16100**	**16100**	**16100**
20,0	42,0	19,5	60,0	64	114	20	0,20	3	**20100**	**20100**	**20100**

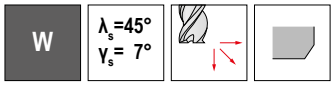
P			
M			
K			
N	●	●	●
S			
H			
O			

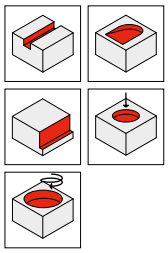
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

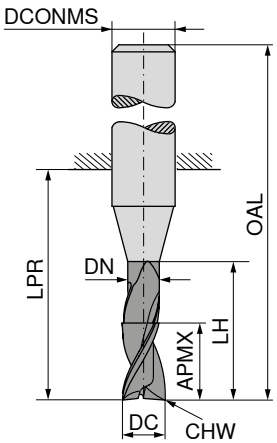
AluLine – Schaftfräser – W

Der Spezialist für die Bearbeitung von NE-Metallen

▲ mit polierten Spanräumen











Werksnorm



SA

DC h6 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	53 611 ...	53 613 ...	53 614 ...
2,0	5,5	1,8	10,0	19	55	6	0,05	3	**02200**	**02200**	**02200**
2,5	6,5	2,3	12,5	22	58	6	0,05	3	**02700**	**02700**	**02700**
3,0	8,0	2,8	15,0	22	58	6	0,10	3	**03200**	**03200**	**03200**
3,5	10,5	3,3	20,0	26	62	6	0,10	3	**03700**	**03700**	**03700**
4,0	10,5	3,8	20,0	26	62	6	0,10	3	**04200**	**04200**	**04200**
4,5	13,0	4,3	25,0	34	70	6	0,10	3	**04700**	**04700**	**04700**
5,0	13,0	4,8	25,0	34	70	6	0,10	3	**05200**	**05200**	**05200**
5,5	16,0	5,3	30,0	34	70	6	0,10	3	**05700**	**05700**	**05700**
6,0	16,0	5,8	30,0	34	70	6	0,20	3	**06200**	**06200**	**06200**
8,0	21,0	7,7	40,0	44	80	8	0,20	3	**08200**	**08200**	**08200**
10,0	26,0	9,7	50,0	54	94	10	0,20	3	**10200**	**10200**	**10200**
12,0	31,0	11,6	60,0	64	109	12	0,20	3	**12200**	**12200**	**12200**
16,0	41,0	15,5	80,0	84	132	16	0,20	3	**16200**	**16200**	**16200**
20,0	52,0	19,5	100,0	104	154	20	0,20	3	**20200**	**20200**	**20200**

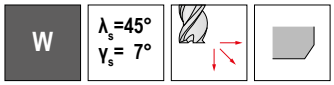
P			
M			
K			
N	●	●	●
S			
H			
O			

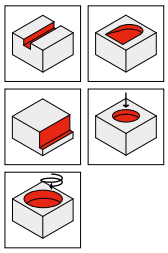
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

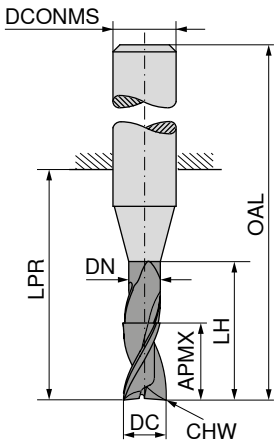
AluLine – Schaftfräser – W

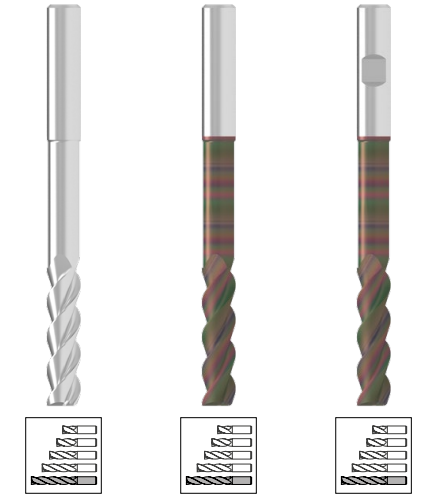
Der Spezialist für die Bearbeitung von NE-Metallen

▲ mit polierten Spanräumen









DC h6 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	Werksnorm SA 53 611 ...	Werksnorm SA 53 613 ...	Werksnorm SA 53 614 ...
2,0	8,5	1,8	16	26	62	6	0,05	3	**02400**	**02400**	**02400**
2,5	10,5	2,3	20	31	67	6	0,05	3	**02900**	**02900**	**02900**
3,0	12,5	2,8	24	31	67	6	0,10	3	**03400**	**03400**	**03400**
3,5	16,5	3,3	32	38	74	6	0,10	3	**03900**	**03900**	**03900**
4,0	16,5	3,8	32	38	74	6	0,10	3	**04400**	**04400**	**04400**
4,5	20,5	4,3	40	52	88	6	0,10	3	**04900**	**04900**	**04900**
5,0	20,5	4,8	40	52	88	6	0,10	3	**05400**	**05400**	**05400**
5,5	25,0	5,3	48	52	88	6	0,10	3	**05900**	**05900**	**05900**
6,0	25,0	5,8	48	52	88	6	0,20	3	**06400**	**06400**	**06400**
8,0	33,0	7,7	64	68	104	8	0,20	3	**08400**	**08400**	**08400**
10,0	41,0	9,7	80	84	124	10	0,20	3	**10400**	**10400**	**10400**
12,0	49,0	11,6	96	100	145	12	0,20	3	**12400**	**12400**	**12400**
16,0	65,0	15,5	128	132	180	16	0,20	3	**16400**	**16400**	**16400**
20,0	82,0	19,5	160	164	214	20	0,20	3	**20400**	**20400**	**20400**

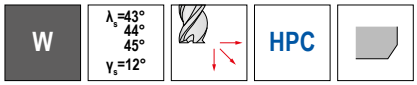
P			
M			
K			
N	●	●	●
S			
H			
O			

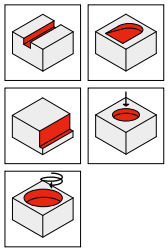
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

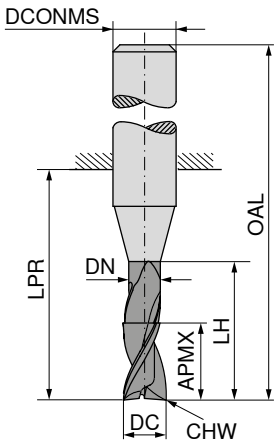
AluLine – Schaftfräser – W

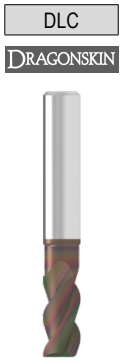
Der Spezialist für die Bearbeitung von NE-Metallen

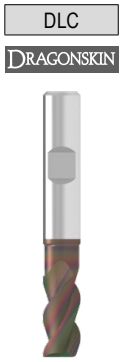
▲ mit abgesetztem Spanraum















DC f8/F8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	Werksnorm SA 53 598 ...	Werksnorm SA 53 599 ...
3,0	8	2,7	12	21	57	6	0,1	3	**03000**	**03000**
3,5	8	3,2	12	21	57	6	0,1	3	**03600**	**03600**
4,0	11	3,7	18	21	57	6	0,1	3	**04000**	**04000**
4,5	11	4,2	18	21	57	6	0,1	3	**04600**	**04600**
5,0	13	4,7	18	21	57	6	0,1	3	**05000**	**05000**
5,5	13	5,2	18	21	57	6	0,1	3	**05600**	**05600**
6,0	13	5,7	18	21	57	6	0,2	3	**06000**	**06000**
8,0	21	7,4	25	27	63	8	0,2	3	**08000**	**08000**
10,0	22	9,2	30	33	73	10	0,2	3	**10000**	**10000**
12,0	26	11,0	36	38	83	12	0,2	3	**12000**	**12000**
16,0	36	15,0	42	44	92	16	0,2	3	**16000**	**16000**
20,0	41	19,0	52	54	104	20	0,2	3	**20000**	**20000**

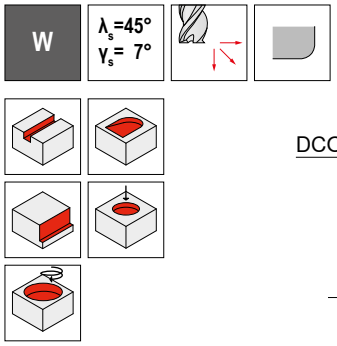
P		
M		
K		
N	●	●
S		
H		
O		

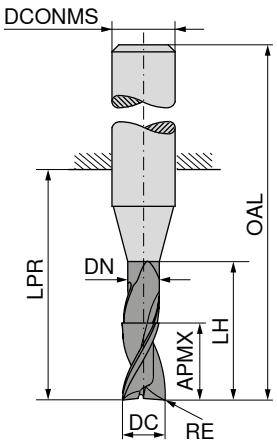
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

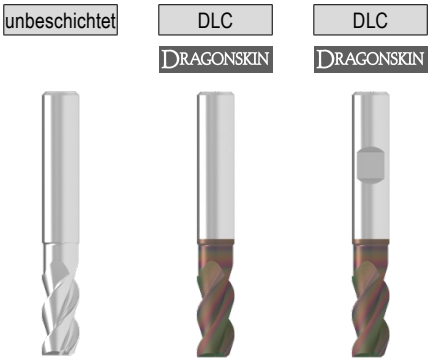
AluLine – Schaftfräser mit Eckenradius – W

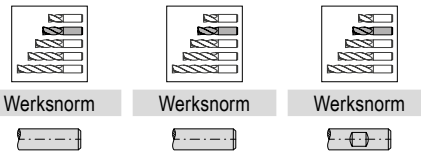
Der Spezialist für die Bearbeitung von NE-Metallen

▲ mit polierten Spanräumen









DC h6 mm	RE ±0,05/ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	Werksnorm SA 53 708 ...	Werksnorm SA 53 710 ...	Werksnorm SA 53 711 ...
2	0,3	4,5	1,8	6	14	50	6	3	**02103**	**02103**	**02103**
2	0,5	4,5	1,8	6	14	50	6	3	**02105**	**02105**	**02105**
3	0,3	6,5	2,7	9	19	55	6	3	**03103**	**03103**	**03103**
3	0,5	6,5	2,7	9	19	55	6	3	**03105**	**03105**	**03105**
3	1,0	6,5	2,7	9	19	55	6	3	**03110**	**03110**	**03110**
4	0,3	8,5	3,7	12	19	55	6	3	**04103**	**04103**	**04103**
4	0,5	8,5	3,7	12	19	55	6	3	**04105**	**04105**	**04105**
4	1,0	8,5	3,7	12	19	55	6	3	**04110**	**04110**	**04110**
5	0,3	10,5	4,7	15	22	58	6	3	**05103**	**05103**	**05103**
5	0,5	10,5	4,7	15	22	58	6	3	**05105**	**05105**	**05105**
5	1,0	10,5	4,7	15	22	58	6	3	**05110**	**05110**	**05110**
6	0,3	13,0	5,7	18	22	58	6	3	**06103**	**06103**	**06103**
6	0,5	13,0	5,7	18	22	58	6	3	**06105**	**06105**	**06105**
6	1,0	13,0	5,7	18	22	58	6	3	**06110**	**06110**	**06110**
6	1,5	13,0	5,7	18	22	58	6	3	**06115**	**06115**	**06115**
8	0,3	17,0	7,4	24	28	64	8	3	**08103**	**08103**	**08103**
8	0,5	17,0	7,4	24	28	64	8	3	**08105**	**08105**	**08105**
8	1,0	17,0	7,4	24	28	64	8	3	**08110**	**08110**	**08110**
8	1,5	17,0	7,4	24	28	64	8	3	**08115**	**08115**	**08115**
8	2,0	17,0	7,4	24	28	64	8	3	**08120**	**08120**	**08120**
10	0,3	21,0	9,2	30	34	74	10	3	**10103**	**10103**	**10103**
10	0,5	21,0	9,2	30	34	74	10	3	**10105**	**10105**	**10105**
10	1,0	21,0	9,2	30	34	74	10	3	**10110**	**10110**	**10110**
10	1,5	21,0	9,2	30	34	74	10	3	**10115**	**10115**	**10115**
10	2,0	21,0	9,2	30	34	74	10	3	**10120**	**10120**	**10120**
10	2,5	21,0	9,2	30	34	74	10	3	**10125**	**10125**	
10	3,0	21,0	9,2	30	34	74	10	3	**10130**	**10130**	**10130**
12	0,3	25,0	11,0	36	40	85	12	3	**12103**	**12103**	**12103**
12	0,5	25,0	11,0	36	40	85	12	3	**12105**	**12105**	**12105**

P			
M			
K			
N	●	●	●
S			
H			
O			

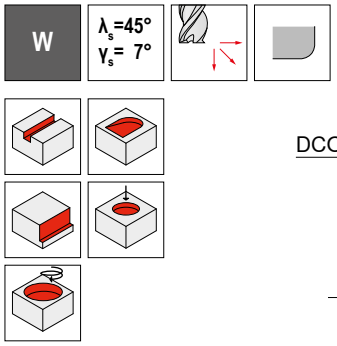
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

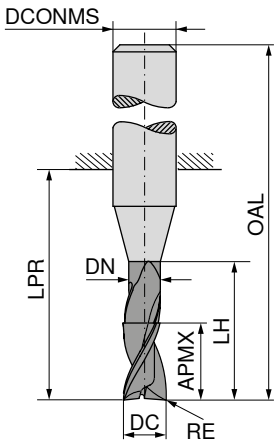
Fortsetzung nächste Seite

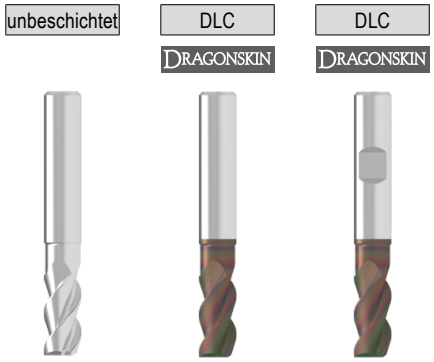
AluLine – Schaftfräser mit Eckenradius – W

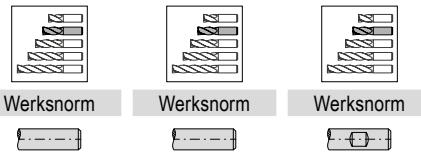
Der Spezialist für die Bearbeitung von NE-Metallen

▲ mit polierten Spanräumen









DC h6 mm	RE ±0,05/ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	SA 53 708 ...	SA 53 710 ...	SA 53 711 ...
12	1,0	25,0	11,0	36	40	85	12	3	**12110**	**12110**	**12110**
12	1,5	25,0	11,0	36	40	85	12	3	**12115**	**12115**	**12115**
12	2,0	25,0	11,0	36	40	85	12	3	**12120**	**12120**	**12120**
12	2,5	25,0	11,0	36	40	85	12	3	**12125**	**12125**	
12	3,0	25,0	11,0	36	40	85	12	3	**12130**	**12130**	**12130**
12	4,0	25,0	11,0	36	40	85	12	3	**12140**	**12140**	**12140**
16	0,3	33,0	15,0	48	52	100	16	3	**16103**	**16103**	**16103**
16	0,5	33,0	15,0	48	52	100	16	3	**16105**	**16105**	**16105**
16	1,0	33,0	15,0	48	52	100	16	3	**16110**	**16110**	**16110**
16	1,5	33,0	15,0	48	52	100	16	3	**16115**	**16115**	**16115**
16	2,0	33,0	15,0	48	52	100	16	3	**16120**	**16120**	**16120**
16	2,5	33,0	15,0	48	52	100	16	3	**16125**	**16125**	
16	3,0	33,0	15,0	48	52	100	16	3	**16130**	**16130**	**16130**
16	4,0	33,0	15,0	48	52	100	16	3	**16140**	**16140**	**16140**
20	0,5	42,0	19,0	60	64	114	20	3	**20105**	**20105**	**20105**
20	1,0	42,0	19,0	60	64	114	20	3	**20110**	**20110**	**20110**
20	1,5	42,0	19,0	60	64	114	20	3	**20115**	**20115**	**20115**
20	2,0	42,0	19,0	60	64	114	20	3	**20120**	**20120**	**20120**
20	2,5	42,0	19,0	60	64	114	20	3	**20125**	**20125**	
20	3,0	42,0	19,0	60	64	114	20	3	**20130**	**20130**	**20130**
20	4,0	42,0	19,0	60	64	114	20	3	**20140**	**20140**	**20140**

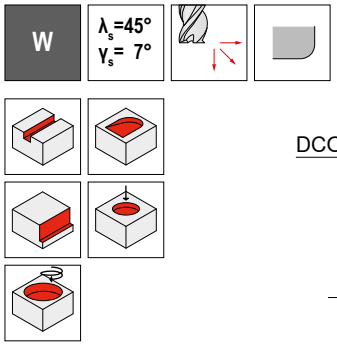
P			
M			
K			
N	●	●	●
S			
H			
O			

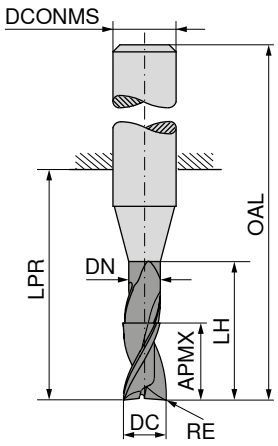
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

AluLine – Schaftfräser mit Eckenradius – W

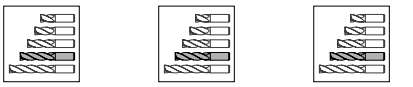
Der Spezialist für die Bearbeitung von NE-Metallen

▲ mit polierten Spanräumen









Werksnorm | Werksnorm | Werksnorm



SA | SA | SA

DC h6 mm	RE ±0,05/ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	53 708 ...	53 710 ...	53 711 ...
2	0,3	5,5	1,8	10	19	55	6	3	**02203**	**02203**	**02203**
2	0,5	5,5	1,8	10	19	55	6	3	**02205**	**02205**	**02205**
3	0,3	8,0	2,7	15	22	58	6	3	**03203**	**03203**	**03203**
3	0,5	8,0	2,7	15	22	58	6	3	**03205**	**03205**	**03205**
3	1,0	8,0	2,7	15	22	58	6	3	**03210**	**03210**	**03210**
4	0,3	10,5	3,7	20	26	62	6	3	**04203**	**04203**	**04203**
4	0,5	10,5	3,7	20	26	62	6	3	**04205**	**04205**	**04205**
4	1,0	10,5	3,7	20	26	62	6	3	**04210**	**04210**	**04210**
5	0,3	13,0	4,7	25	34	70	6	3	**05203**	**05203**	**05203**
5	0,5	13,0	4,7	25	34	70	6	3	**05205**	**05205**	**05205**
5	1,0	13,0	4,7	25	34	70	6	3	**05210**	**05210**	**05210**
6	0,3	16,0	5,7	30	34	70	6	3	**06203**	**06203**	**06203**
6	0,5	16,0	5,7	30	34	70	6	3	**06205**	**06205**	**06205**
6	1,0	16,0	5,7	30	34	70	6	3	**06210**	**06210**	**06210**
6	1,5	16,0	5,7	30	34	70	6	3	**06215**	**06215**	**06215**
8	0,3	21,0	7,4	40	44	80	8	3	**08203**	**08203**	**08203**
8	0,5	21,0	7,4	40	44	80	8	3	**08205**	**08205**	**08205**
8	1,0	21,0	7,4	40	44	80	8	3	**08210**	**08210**	**08210**
8	1,5	21,0	7,4	40	44	80	8	3	**08215**	**08215**	**08215**
8	2,0	21,0	7,4	40	44	80	8	3	**08220**	**08220**	**08220**
10	0,3	26,0	9,2	50	54	94	10	3	**10203**	**10203**	**10203**
10	0,5	26,0	9,2	50	54	94	10	3	**10205**	**10205**	**10205**
10	1,0	26,0	9,2	50	54	94	10	3	**10210**	**10210**	**10210**
10	1,5	26,0	9,2	50	54	94	10	3	**10215**	**10215**	**10215**
10	2,0	26,0	9,2	50	54	94	10	3	**10220**	**10220**	**10220**
10	2,5	26,0	9,2	50	54	94	10	3	**10225**	**10225**	
10	3,0	26,0	9,2	50	54	94	10	3	**10230**	**10230**	**10230**
12	0,3	31,0	11,0	60	64	109	12	3	**12203**	**12203**	**12203**
12	0,5	31,0	11,0	60	64	109	12	3	**12205**	**12205**	**12205**

P			
M			
K			
N	●	●	●
S			
H			
O			

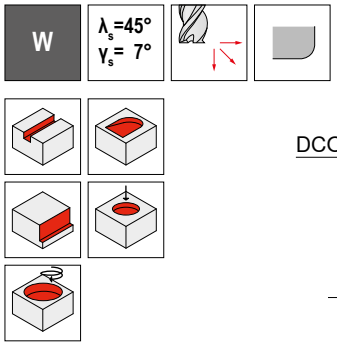
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

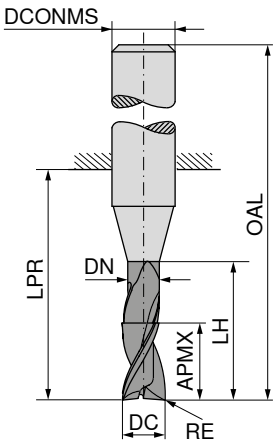
Fortsetzung nächste Seite

AluLine – Schaftfräser mit Eckenradius – W

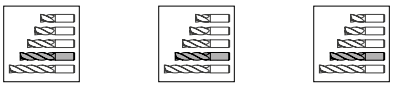
Der Spezialist für die Bearbeitung von NE-Metallen

▲ mit polierten Spanräumen









Werksnorm Werksnorm Werksnorm



SA SA SA

DC h6 mm	RE ±0,05/ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	53 708 ...	53 710 ...	53 711 ...
12	1,0	31,0	11,0	60	64	109	12	3	**12210**	**12210**	**12210**
12	1,5	31,0	11,0	60	64	109	12	3	**12215**	**12215**	**12215**
12	2,0	31,0	11,0	60	64	109	12	3	**12220**	**12220**	**12220**
12	2,5	31,0	11,0	60	64	109	12	3	**12225**	**12225**	
12	3,0	31,0	11,0	60	64	109	12	3	**12230**	**12230**	**12230**
12	4,0	31,0	11,0	60	64	109	12	3	**12240**	**12240**	**12240**
16	0,3	41,0	15,0	80	84	132	16	3	**16203**	**16203**	**16203**
16	0,5	41,0	15,0	80	84	132	16	3	**16205**	**16205**	**16205**
16	1,0	41,0	15,0	80	84	132	16	3	**16210**	**16210**	**16210**
16	1,5	41,0	15,0	80	84	132	16	3	**16215**	**16215**	**16215**
16	2,0	41,0	15,0	80	84	132	16	3	**16220**	**16220**	**16220**
16	2,5	41,0	15,0	80	84	132	16	3	**16225**	**16225**	
16	3,0	41,0	15,0	80	84	132	16	3	**16230**	**16230**	**16230**
16	4,0	41,0	15,0	80	84	132	16	3	**16240**	**16240**	**16240**
20	0,5	52,0	19,0	100	104	154	20	3	**20205**	**20205**	**20205**
20	1,0	52,0	19,0	100	104	154	20	3	**20210**	**20210**	**20210**
20	1,5	52,0	19,0	100	104	154	20	3	**20215**	**20215**	**20215**
20	2,0	52,0	19,0	100	104	154	20	3	**20220**	**20220**	**20220**
20	2,5	52,0	19,0	100	104	154	20	3	**20225**	**20225**	
20	3,0	52,0	19,0	100	104	154	20	3	**20230**	**20230**	**20230**
20	4,0	52,0	19,0	100	104	154	20	3	**20240**	**20240**	**20240**

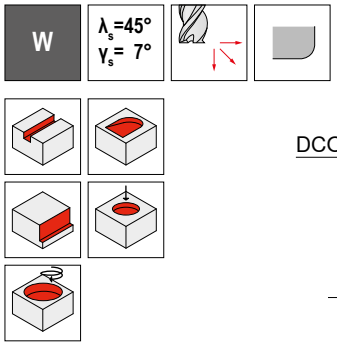
P			
M			
K			
N	●	●	●
S			
H			
O			

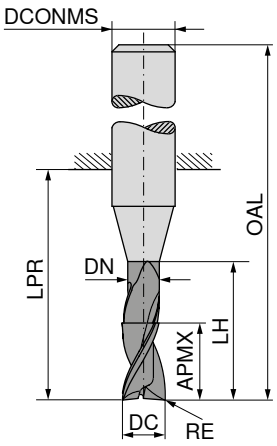
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

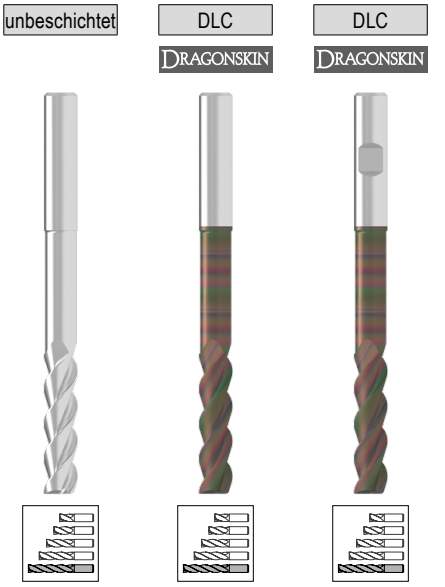
AluLine – Schaftfräser mit Eckenradius – W

Der Spezialist für die Bearbeitung von NE-Metallen

▲ mit polierten Spanräumen







DC h6 mm	RE ±0,05/ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	Werksnorm SA 53 708 ...	Werksnorm SA 53 710 ...	Werksnorm SA 53 711 ...
2	0,3	8,5	1,8	16	26	62	6	3	02403	02403	02403
2	0,5	8,5	1,8	16	26	62	6	3	02405	02405	02405
3	0,3	12,5	2,7	24	31	67	6	3	03403	03403	03403
3	0,5	12,5	2,7	24	31	67	6	3	03405	03405	03405
3	1,0	12,5	2,7	24	31	67	6	3	03410	03410	03410
4	0,3	16,5	3,7	32	38	74	6	3	04403	04403	04403
4	0,5	16,5	3,7	32	38	74	6	3	04405	04405	04405
4	1,0	16,5	3,7	32	38	74	6	3	04410	04410	04410
5	0,3	20,5	4,7	40	52	88	6	3	05403	05403	05403
5	0,5	20,5	4,7	40	52	88	6	3	05405	05405	05405
5	1,0	20,5	4,7	40	52	88	6	3	05410	05410	05410
6	0,3	25,0	5,7	48	52	88	6	3	06403	06403	06403
6	0,5	25,0	5,7	48	52	88	6	3	06405	06405	06405
6	1,0	25,0	5,7	48	52	88	6	3	06410	06410	06410
6	1,5	25,0	5,7	48	52	88	6	3	06415	06415	06415
8	0,3	33,0	7,4	64	68	104	8	3	08403	08403	08403
8	0,5	33,0	7,4	64	68	104	8	3	08405	08405	08405
8	1,0	33,0	7,4	64	68	104	8	3	08410	08410	08410
8	1,5	33,0	7,4	64	68	104	8	3	08415	08415	08415
8	2,0	33,0	7,4	64	68	104	8	3	08420	08420	08420
10	0,3	41,0	9,2	80	84	124	10	3	10403	10403	10403
10	0,5	41,0	9,2	80	84	124	10	3	10405	10405	10405
10	1,0	41,0	9,2	80	84	124	10	3	10410	10410	10410
10	1,5	41,0	9,2	80	84	124	10	3	10415	10415	10415
10	2,0	41,0	9,2	80	84	124	10	3	10420	10420	10420
10	2,5	41,0	9,2	80	84	124	10	3	10425	10425	
10	3,0	41,0	9,2	80	84	124	10	3	10430	10430	10430
12	0,3	49,0	11,0	96	100	145	12	3	12403	12403	12403
12	0,5	49,0	11,0	96	100	145	12	3	12405	12405	12405
P											
M											
K											
N									●	●	●
S											
H											
O											

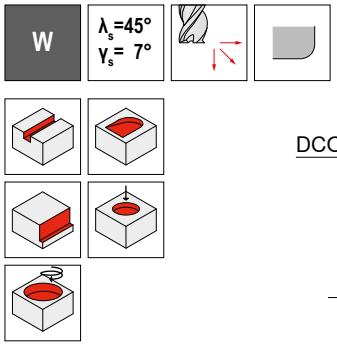
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

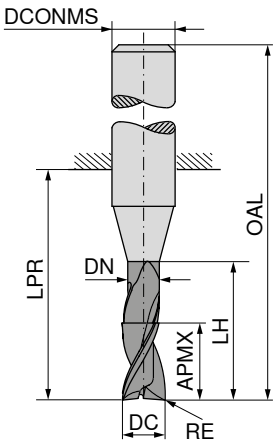
Fortsetzung nächste Seite

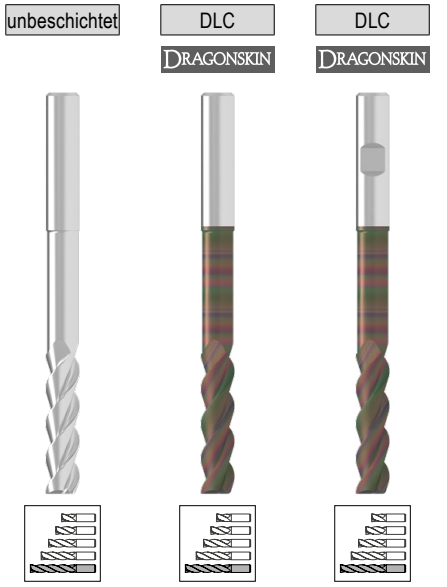
AluLine – Schaftfräser mit Eckenradius – W

Der Spezialist für die Bearbeitung von NE-Metallen

▲ mit polierten Spanräumen







DC h6 mm	RE ±0,05/ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	Werksnorm SA 53 708 ...	Werksnorm SA 53 710 ...	Werksnorm SA 53 711 ...
12	1,0	49,0	11,0	96	100	145	12	3	**12410**	**12410**	**12410**
12	1,5	49,0	11,0	96	100	145	12	3	**12415**	**12415**	**12415**
12	2,0	49,0	11,0	96	100	145	12	3	**12420**	**12420**	**12420**
12	2,5	49,0	11,0	96	100	145	12	3	**12425**	**12425**	
12	3,0	49,0	11,0	96	100	145	12	3	**12430**	**12430**	**12430**
12	4,0	49,0	11,0	96	100	145	12	3	**12440**	**12440**	**12440**
16	0,3	65,0	15,0	128	132	180	16	3	**16403**	**16403**	**16403**
16	0,5	65,0	15,0	128	132	180	16	3	**16405**	**16405**	**16405**
16	1,0	65,0	15,0	128	132	180	16	3	**16410**	**16410**	**16410**
16	1,5	65,0	15,0	128	132	180	16	3	**16415**	**16415**	**16415**
16	2,0	65,0	15,0	128	132	180	16	3	**16420**	**16420**	**16420**
16	2,5	65,0	15,0	128	132	180	16	3	**16425**	**16425**	
16	3,0	65,0	15,0	128	132	180	16	3	**16430**	**16430**	**16430**
16	4,0	65,0	15,0	128	132	180	16	3	**16440**	**16440**	**16440**
20	0,5	82,0	19,0	160	164	214	20	3	**20405**	**20405**	**20405**
20	1,0	82,0	19,0	160	164	214	20	3	**20410**	**20410**	**20410**
20	1,5	82,0	19,0	160	164	214	20	3	**20415**	**20415**	**20415**
20	2,0	82,0	19,0	160	164	214	20	3	**20420**	**20420**	**20420**
20	2,5	82,0	19,0	160	164	214	20	3	**20425**	**20425**	
20	3,0	82,0	19,0	160	164	214	20	3	**20430**	**20430**	**20430**
20	4,0	82,0	19,0	160	164	214	20	3	**20440**	**20440**	**20440**

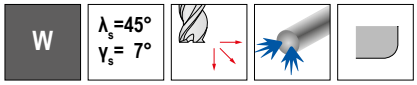
P			
M			
K			
N	●	●	●
S			
H			
O			

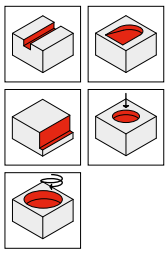
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

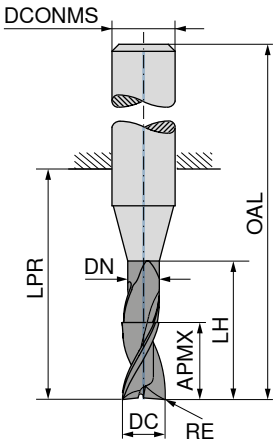
AluLine – Schaftfräser mit Eckenradius – W

Der Spezialist für die Bearbeitung von NE-Metallen

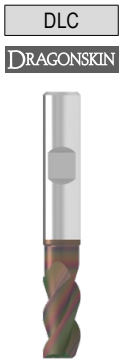
- drei Kühlmittelaustritte an den Stirnschneiden
- mit polierten Spanräumen















Werksnorm

Werksnorm





DC h6 mm	RE ±0,05/ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	SA 53 714 ...	SA 53 715 ...
6	0,3	13	5,7	18	22	58	6	3	06103	
6	0,5	13	5,7	18	22	58	6	3	06105	
6	1,0	13	5,7	18	22	58	6	3	06110	
6	1,5	13	5,7	18	22	58	6	3	06115	
8	0,3	17	7,4	24	28	64	8	3	08103	
8	0,5	17	7,4	24	28	64	8	3	08105	
8	1,0	17	7,4	24	28	64	8	3	08110	
8	1,5	17	7,4	24	28	64	8	3	08115	
8	2,0	17	7,4	24	28	64	8	3	08120	
10	0,3	21	9,2	30	34	74	10	3	10103	
10	0,5	21	9,2	30	34	74	10	3	10105	
10	1,0	21	9,2	30	34	74	10	3	10110	
10	1,5	21	9,2	30	34	74	10	3	10115	
10	2,0	21	9,2	30	34	74	10	3	10120	
10	2,5	21	9,2	30	34	74	10	3	10125	
10	3,0	21	9,2	30	34	74	10	3	10130	
12	0,3	25	11,0	36	40	85	12	3	12103	
12	0,5	25	11,0	36	40	85	12	3	12105	
12	1,0	25	11,0	36	40	85	12	3	12110	
12	1,5	25	11,0	36	40	85	12	3	12115	
12	2,0	25	11,0	36	40	85	12	3	12120	
12	2,5	25	11,0	36	40	85	12	3	12125	
12	3,0	25	11,0	36	40	85	12	3	12130	
12	4,0	25	11,0	36	40	85	12	3	12140	
16	0,3	33	15,0	48	52	100	16	3	16103	16103
16	0,5	33	15,0	48	52	100	16	3	16105	16105
16	1,0	33	15,0	48	52	100	16	3	16110	16110
16	1,5	33	15,0	48	52	100	16	3	16115	16115

P		
M		
K		
N	●	●
S		
H		
O		

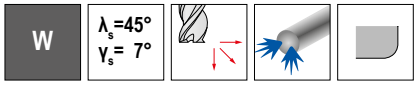
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

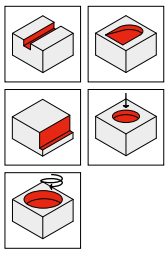
Fortsetzung nächste Seite

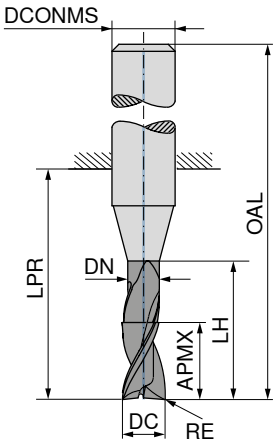
AluLine – Schaftfräser mit Eckenradius – W

Der Spezialist für die Bearbeitung von NE-Metallen

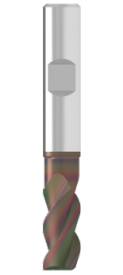
- drei Kühlmittelaustritte an den Stirnschneiden
- mit polierten Spanräumen















									Werksnorm	Werksnorm
										
									SA	SA
DC h6	RE ±0,05/	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h6	ZEFP	**53 714 ...**	**53 715 ...**
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
16	2,0	33	15,0	48	52	100	16	3	**16120**	**16120**
16	2,5	33	15,0	48	52	100	16	3	**16125**	
16	3,0	33	15,0	48	52	100	16	3	**16130**	**16130**
16	4,0	33	15,0	48	52	100	16	3	**16140**	**16140**
20	0,5	42	19,0	60	64	114	20	3	**20105**	**20105**
20	1,0	42	19,0	60	64	114	20	3	**20110**	**20110**
20	1,5	42	19,0	60	64	114	20	3	**20115**	**20115**
20	2,0	42	19,0	60	64	114	20	3	**20120**	**20120**
20	2,5	42	19,0	60	64	114	20	3	**20125**	
20	3,0	42	19,0	60	64	114	20	3	**20130**	**20130**
20	4,0	42	19,0	60	64	114	20	3	**20140**	**20140**
P										
M										
K										
N									●	●
S										
H										
O										

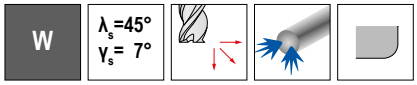


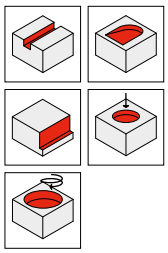
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

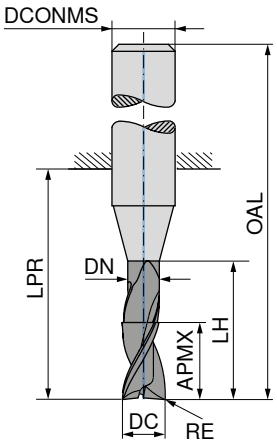
AluLine – Schaftfräser mit Eckenradius – W

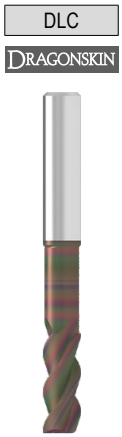
Der Spezialist für die Bearbeitung von NE-Metallen

- drei Kühlmittelaustritte an den Stirnschneiden
- mit polierten Spanräumen















Werksnorm

Werksnorm





DC h6 mm	RE ±0,01/ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	SA 53 714 ...	SA 53 715 ...
6	0,3	16	5,7	30	34	70	6	3	06203	
6	0,5	16	5,7	30	34	70	6	3	06205	
6	1,0	16	5,7	30	34	70	6	3	06210	
6	1,5	16	5,7	30	34	70	6	3	06215	
8	0,3	21	7,4	40	44	80	8	3	08203	
8	0,5	21	7,4	40	44	80	8	3	08205	
8	1,0	21	7,4	40	44	80	8	3	08210	
8	1,5	21	7,4	40	44	80	8	3	08215	
8	2,0	21	7,4	40	44	80	8	3	08220	
10	0,3	26	9,2	50	54	94	10	3	10203	
10	0,5	26	9,2	50	54	94	10	3	10205	
10	1,0	26	9,2	50	54	94	10	3	10210	
10	1,5	26	9,2	50	54	94	10	3	10215	
10	2,0	26	9,2	50	54	94	10	3	10220	
10	3,0	26	9,2	50	54	94	10	3	10230	
12	0,3	31	11,0	60	64	109	12	3	12203	
12	0,5	31	11,0	60	64	109	12	3	12205	
12	1,0	31	11,0	60	64	109	12	3	12210	
12	1,5	31	11,0	60	64	109	12	3	12215	
12	2,0	31	11,0	60	64	109	12	3	12220	
12	3,0	31	11,0	60	64	109	12	3	12230	
12	4,0	31	11,0	60	64	109	12	3	12240	
16	0,3	41	15,0	80	84	132	16	3	16203	16203
16	0,5	41	15,0	80	84	132	16	3	16205	16205
16	1,0	41	15,0	80	84	132	16	3	16210	16210
16	1,5	41	15,0	80	84	132	16	3	16215	16215
16	2,0	41	15,0	80	84	132	16	3	16220	16220
16	3,0	41	15,0	80	84	132	16	3	16230	16230

P		
M		
K		
N	●	●
S		
H		
O		

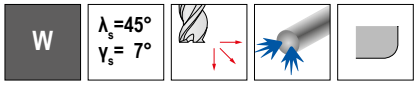
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

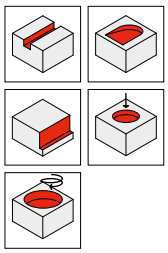
Fortsetzung nächste Seite

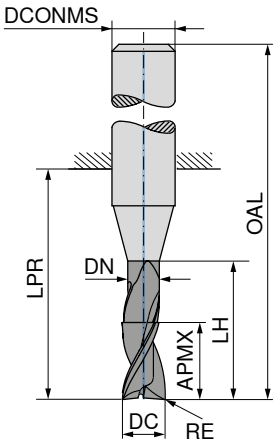
AluLine – Schaftfräser mit Eckenradius – W

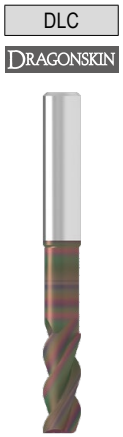
Der Spezialist für die Bearbeitung von NE-Metallen

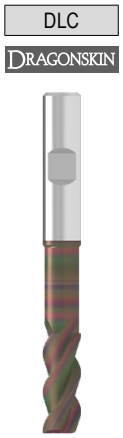
- drei Kühlmittelaustritte an den Stirnschneiden
- mit polierten Spanräumen















Werksnorm

Werksnorm





DC h6 mm	RE ±0,01/ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	SA 53 714 ...	SA 53 715 ...
16	4,0	41	15,0	80	84	132	16	3	**16240**	**16240**
20	0,5	52	19,0	100	104	154	20	3	**20205**	**20205**
20	1,0	52	19,0	100	104	154	20	3	**20210**	**20210**
20	1,5	52	19,0	100	104	154	20	3	**20215**	**20215**
20	2,0	52	19,0	100	104	154	20	3	**20220**	**20220**
20	3,0	52	19,0	100	104	154	20	3	**20230**	**20230**
20	4,0	52	19,0	100	104	154	20	3	**20240**	**20240**

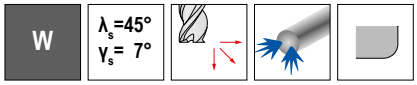
P		
M		
K		
N	●	●
S		
H		
O		

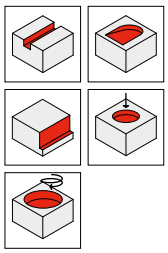
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

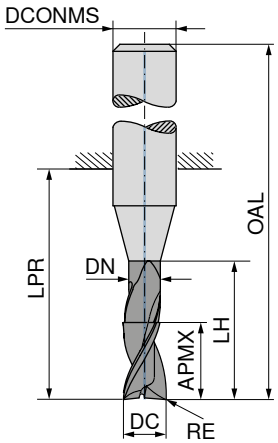
AluLine – Schaftfräser mit Eckenradius – W

Der Spezialist für die Bearbeitung von NE-Metallen

- drei Kühlmittelaustritte an den Stirnschneiden
- mit polierten Spanräumen















DC h6	RE ±0,01/	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h5	ZEFP	Werksnorm	Werksnorm
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		SA	SA
									53 714 ...	53 715 ...
6	0,3	25	5,7	48	52	88	6	3	06403	
6	0,5	25	5,7	48	52	88	6	3	06405	
6	1,0	25	5,7	48	52	88	6	3	06410	
6	1,5	25	5,7	48	52	88	6	3	06415	
8	0,3	33	7,4	64	68	104	8	3	08403	
8	0,5	33	7,4	64	68	104	8	3	08405	
8	1,0	33	7,4	64	68	104	8	3	08410	
8	1,5	33	7,4	64	68	104	8	3	08415	
8	2,0	33	7,4	64	68	104	8	3	08420	
10	0,3	41	9,2	80	84	124	10	3	10403	
10	0,5	41	9,2	80	84	124	10	3	10405	
10	1,0	41	9,2	80	84	124	10	3	10410	
10	1,5	41	9,2	80	84	124	10	3	10415	
10	2,0	41	9,2	80	84	124	10	3	10420	
10	3,0	41	9,2	80	84	124	10	3	10430	
12	0,3	49	11,0	96	100	145	12	3	12403	
12	0,5	49	11,0	96	100	145	12	3	12405	
12	1,0	49	11,0	96	100	145	12	3	12410	
12	1,5	49	11,0	96	100	145	12	3	12415	
12	2,0	49	11,0	96	100	145	12	3	12420	
12	3,0	49	11,0	96	100	145	12	3	12430	
12	4,0	49	11,0	96	100	145	12	3	12440	
16	0,3	65	15,0	128	132	180	16	3	16403	16403
16	0,5	65	15,0	128	132	180	16	3	16405	16405
16	1,0	65	15,0	128	132	180	16	3	16410	16410
16	1,5	65	15,0	128	132	180	16	3	16415	16415
16	2,0	65	15,0	128	132	180	16	3	16420	16420
16	3,0	65	15,0	128	132	180	16	3	16430	16430

P		
M		
K		
N	●	●
S		
H		
O		

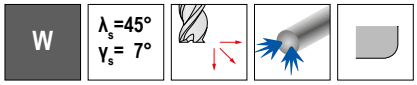
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

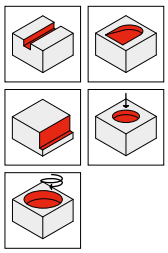
Fortsetzung nächste Seite

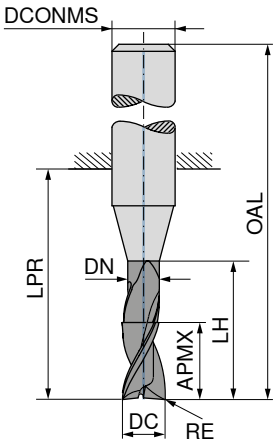
AluLine – Schaftfräser mit Eckenradius – W

Der Spezialist für die Bearbeitung von NE-Metallen

- drei Kühlmittelaustritte an den Stirnschneiden
- mit polierten Spanräumen















DC h6	RE ±0,01/	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h5	ZEFP	Werksnorm SA 53 714 ...	Werksnorm SA 53 715 ...
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
16	4,0	65	15,0	128	132	180	16	3	**16440**	**16440**
20	0,5	82	19,0	160	164	214	20	3	**20405**	**20405**
20	1,0	82	19,0	160	164	214	20	3	**20410**	**20410**
20	1,5	82	19,0	160	164	214	20	3	**20415**	**20415**
20	2,0	82	19,0	160	164	214	20	3	**20420**	**20420**
20	3,0	82	19,0	160	164	214	20	3	**20430**	**20430**
20	4,0	82	19,0	160	164	214	20	3	**20440**	**20440**

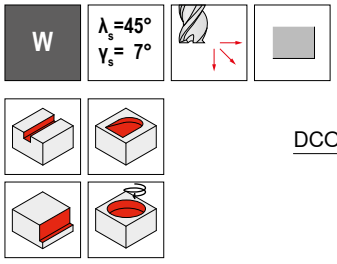
P		
M		
K		
N	●	●
S		
H		
O		

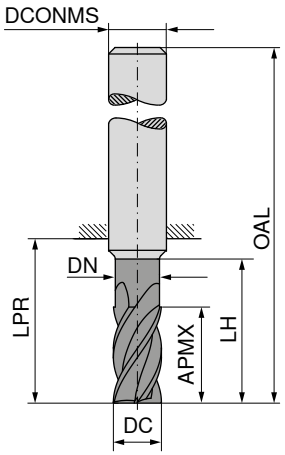
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

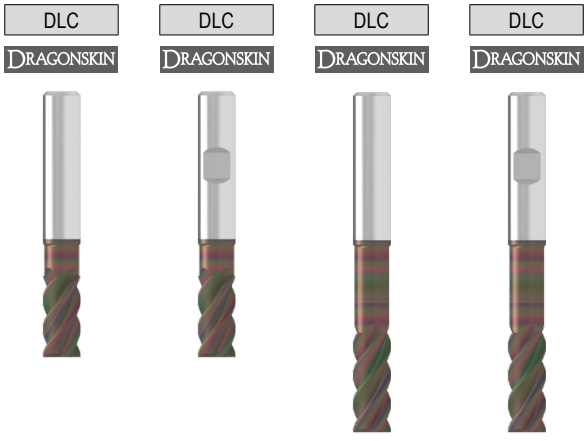
AluLine – Schaftfräser – W

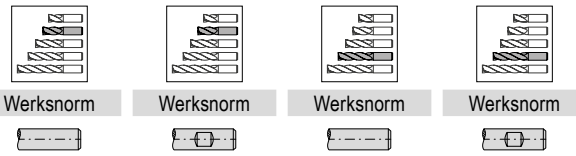
Der Spezialist für die Bearbeitung von NE-Metallen

▲ mit polierten Spanräumen









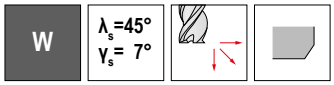
								Werksnorm	Werksnorm	Werksnorm	Werksnorm
								SA	SA	SA	SA
DC h6 **mm**	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	**53 706 ...**	**53 707 ...**	**53 706 ...**	**53 707 ...**
2	5,5	1,8	10	19	55	6	4			**02200**	**02200**
3	8,0	2,8	15	22	58	6	4			**03200**	**03200**
4	10,5	3,8	20	26	62	6	4			**04200**	**04200**
5	10,5	4,8	15	22	58	6	4	**05100**	**05100**		
5	13,0	4,8	25	34	70	6	4			**05200**	**05200**
6	13,0	5,8	18	22	58	6	4	**06100**	**06100**		
6	16,0	5,8	30	34	70	6	4			**06200**	**06200**
8	17,0	7,7	24	28	64	8	4	**08100**	**08100**		
8	21,0	7,7	40	44	80	8	4			**08200**	**08200**
10	21,0	9,7	30	34	74	10	4	**10100**	**10100**		
10	26,0	9,7	50	54	94	10	4			**10200**	**10200**
12	25,0	11,6	36	40	85	12	4	**12100**	**12100**		
12	31,0	11,6	60	64	109	12	4			**12200**	**12200**
16	33,0	15,5	48	52	100	16	4	**16100**	**16100**		
16	41,0	15,5	80	84	132	16	4			**16200**	**16200**
20	42,0	19,5	60	64	114	20	4	**20100**	**20100**		
20	52,0	19,5	100	104	154	20	4			**20200**	**20200**
P											
M											
K											
N								●	●	●	●
S											
H											
O											

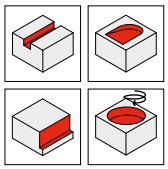
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

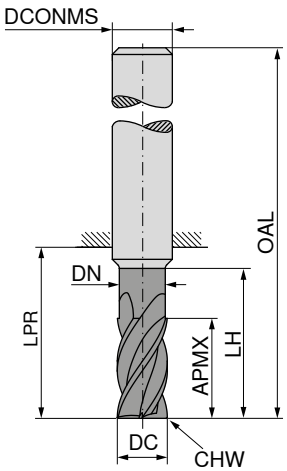
AluLine – Schaftfräser – W

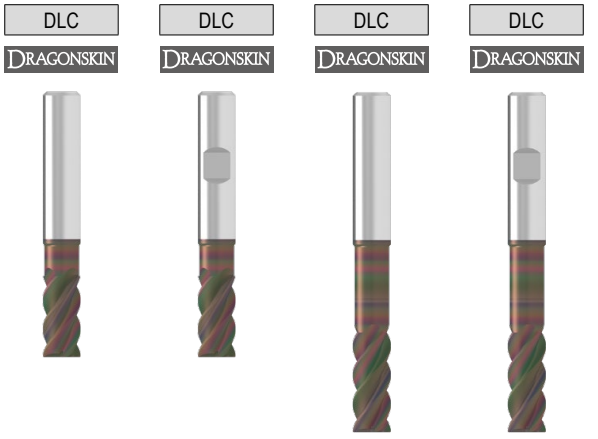
Der Spezialist für die Bearbeitung von NE-Metallen

▲ mit polierten Spanräumen











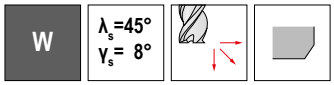
									Werksnorm	Werksnorm	Werksnorm	Werksnorm
									SA	SA	SA	SA
DC h6 **mm**	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	**53 702 ...**	**53 703 ...**	**53 702 ...**	**53 703 ...**
2	5,5	1,8	10	19	55	6	0,05	4			**02200**	**02200**
3	8,0	2,8	15	22	58	6	0,10	4			**03200**	**03200**
4	10,5	3,8	20	26	62	6	0,10	4			**04200**	**04200**
5	10,5	4,8	15	22	58	6	0,10	4	**05100**	**05100**		
5	13,0	4,8	25	34	70	6	0,10	4			**05200**	**05200**
6	13,0	5,8	18	22	58	6	0,20	4	**06100**	**06100**		
6	16,0	5,8	30	34	70	6	0,20	4			**06200**	**06200**
8	17,0	7,7	24	28	64	8	0,20	4	**08100**	**08100**		
8	21,0	7,7	40	44	80	8	0,20	4			**08200**	**08200**
10	21,0	9,7	30	34	74	10	0,20	4	**10100**	**10100**		
10	26,0	9,7	50	54	94	10	0,20	4			**10200**	**10200**
12	25,0	11,6	36	40	85	12	0,20	4	**12100**	**12100**		
12	31,0	11,6	60	64	109	12	0,20	4			**12200**	**12200**
16	33,0	15,5	48	52	100	16	0,20	4	**16100**	**16100**		
16	41,0	15,5	80	84	132	16	0,20	4			**16200**	**16200**
20	42,0	19,5	60	54	114	20	0,20	4	**20100**			
20	42,0	19,5	60	64	114	20	0,20	4		**20100**		
20	52,0	19,5	100	104	154	20	0,20	4			**20200**	**20200**
P												
M												
K												
N									●	●	●	●
S												
H												
O												

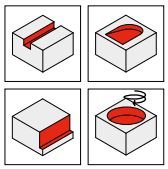
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

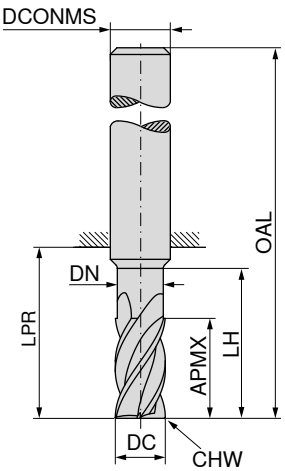
AluLine – Schaftfräser – W

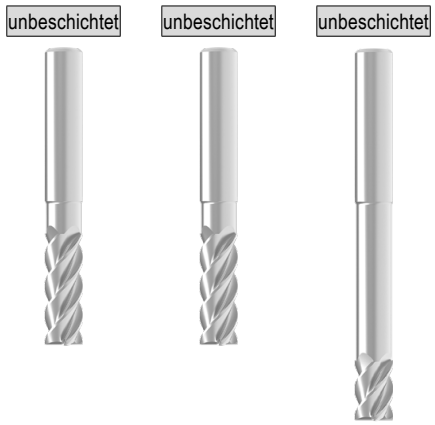
Der Spezialist für die Bearbeitung von NE-Metallen

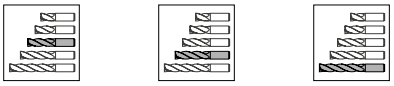
▲ mit polierten Spanräumen











DC h10 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	Werksnorm SA 53 562 ...	Werksnorm SA 53 563 ...	Werksnorm SA 53 564 ...
3,0	8	2,7	13	21	57	6	0,1	4		**030**	
3,5	11	3,2	17	21	57	6	0,1	4		**035**	
4,0	11	3,7	17	21	57	6	0,1	4		**040**	
4,5	13	4,2	19	21	57	6	0,1	4		**045**	
5,0	13	4,7	19	21	57	6	0,1	4	**050**		
5,5	13	5,2	19	21	57	6	0,1	4	**055**		
6,0	10	5,7	42	44	80	6	0,2	4			**060**
6,0	13	5,7	19	21	57	6	0,2	4	**060**		
6,0	18	5,7	24	26	62	6	0,2	4		**060**	
6,5	21	6,1	25	27	63	8	0,2	4	**065**		
8,0	13	7,4	62	64	100	8	0,2	4			**080**
8,0	24	7,4	30	32	68	8	0,2	4	**080**		
8,5	22	7,9	30	32	72	10	0,2	4	**085**		
10,0	16	9,2	58	60	100	10	0,2	4		**100**	
10,0	30	9,2	38	40	80	10	0,2	4	**100**		
12,0	19	11,0	73	75	120	12	0,2	4			**120**
12,0	36	11,0	46	48	93	12	0,2	4	**120**		
16,0	25	15,0	100	102	150	16	0,2	4			**160**
16,0	48	15,0	58	60	108	16	0,2	4	**160**		
20,0	32	19,0	98	100	150	20	0,2	4		**200**	
20,0	60	19,0	74	76	126	20	0,2	4	**200**		

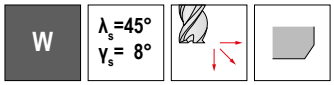
P			
M			
K			
N	●	●	●
S			
H			
O			

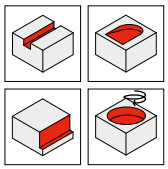
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

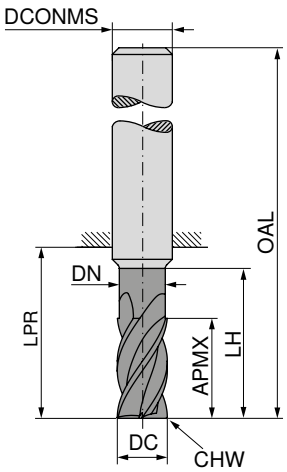
AluLine – Schaftfräser – W

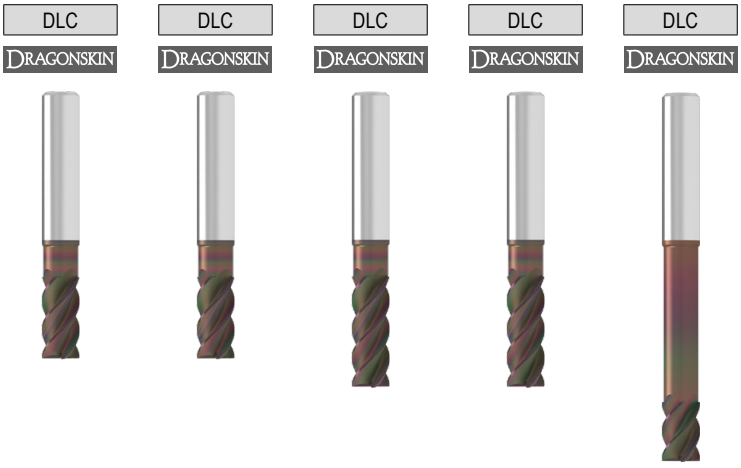
Der Spezialist für die Bearbeitung von NE-Metallen

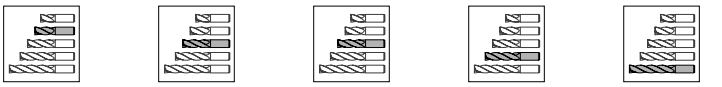
▲ mit polierten Spanräumen



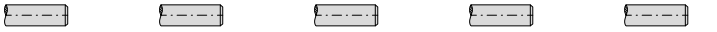








Werksnorm



SA

DC h10 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	53 565 ...	53 566 ...	53 567 ...	53 568 ...	53 569 ...
3,0	8	2,7	13	21	57	6	0,1	4				**030**	
3,5	11	3,2	17	21	57	6	0,1	4				**035**	
4,0	11	3,7	17	21	57	6	0,1	4				**040**	
4,5	13	4,2	19	21	57	6	0,1	4				**045**	
5,0	13	4,7	19	21	57	6	0,1	4			**050**		
5,5	13	5,2	19	21	57	6	0,1	4			**055**		
6,0	10	5,7	42	44	80	6	0,2	4					**060**
6,0	13	5,7	19	21	57	6	0,2	4			**060**		
6,0	18	5,7	24	26	62	6	0,2	4				**060**	
6,5	21	6,1	25	27	63	8	0,2	4			**065**		
8,0	13	7,4	62	64	100	8	0,2	4					**080**
8,0	21	7,4	25	27	63	8	0,2	4		**080**			
8,0	24	7,2	30	32	68	8	0,2	4			**080**		
8,5	22	7,9	30	32	72	10	0,2	4			**085**		
10,0	16	9,2	58	60	100	10	0,2	4				**100**	
10,0	22	9,2	30	32	72	10	0,2	4		**100**			
10,0	30	9,2	38	40	80	10	0,2	4			**100**		
12,0	19	11,0	73	75	120	12	0,2	4					**120**
12,0	26	11,0	36	38	83	12	0,2	4		**120**			
12,0	36	11,0	46	48	93	12	0,2	4			**120**		
14,0	26	13,0	36	38	83	14	0,2	4	**140**				
16,0	25	15,0	100	102	150	16	0,2	4					**160**
16,0	36	15,0	42	44	92	16	0,2	4	**160**				
16,0	48	15,0	58	60	108	16	0,2	4			**160**		
18,0	36	17,0	42	44	92	18	0,2	4	**180**				
20,0	32	19,0	98	100	150	20	0,2	4				**200**	
20,0	41	19,0	52	54	104	20	0,2	4	**200**				

P					
M					
K					
N	●	●	●	●	●
S					
H					
O					



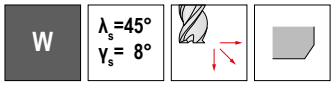
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

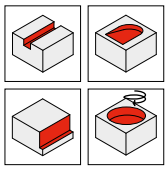
Fortsetzung nächste Seite

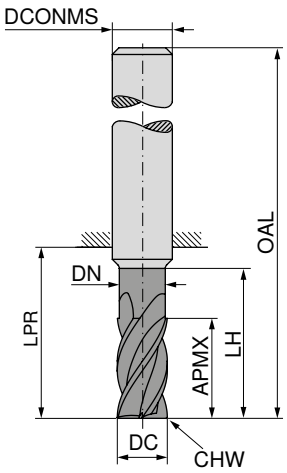
AluLine – Schaftfräser – W

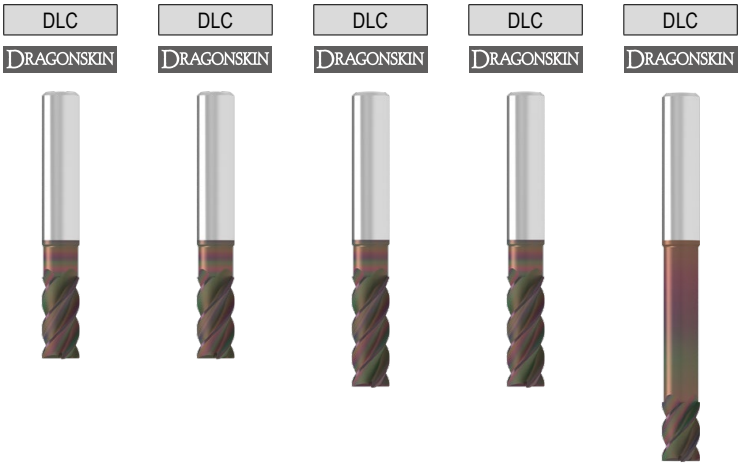
Der Spezialist für die Bearbeitung von NE-Metallen

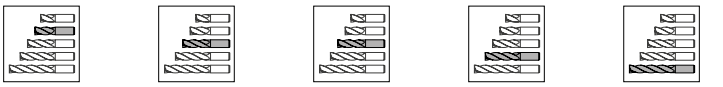
▲ mit polierten Spanräumen











DC h10 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP
20,0	60	19,0	74	76	126	20	0,2	4
25,0	52	24,0	62	65	121	25	0,3	4

Werksnorm	Werksnorm	Werksnorm	Werksnorm	Werksnorm
SA	SA	SA	SA	SA
53 565 ...	**53 566 ...**	**53 567 ...**	**53 568 ...**	**53 569 ...**
250		**200**		

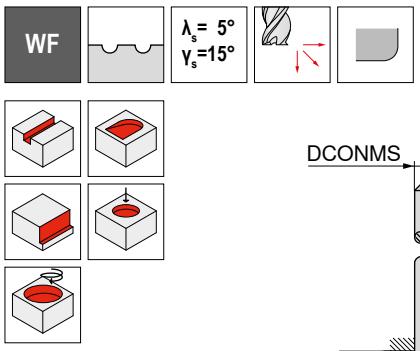
P					
M					
K					
N	●	●	●	●	●
S					
H					
O					

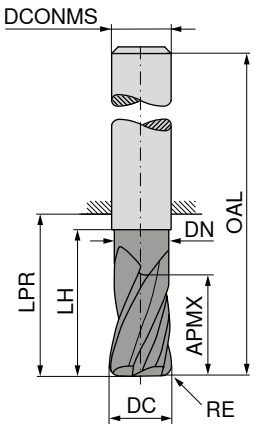


→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

AluLine – Schrupp-Schlichtfräser – WF

Der Spezialist für die Bearbeitung von NE-Metallen







DC e8 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	Werksnorm SA 53 582 ...	Werksnorm SA 53 582 ...	Werksnorm SA 53 582 ...
3	0,10	5	2,7	18	44	80	6	3		03301	
4	0,10	7	3,7	24	44	80	6	3		04301	
5	0,15	8	4,7	16	18	54	6	3	05101		
5	0,15	8	4,7	30	44	80	6	3		05301	
5	0,15	13	4,7	18	21	57	6	3			05201
6	0,20	10	5,7	17	18	54	6	3	06102		
6	0,20	10	5,7	42	44	80	6	3		06302	
6	0,20	13	5,7	18	21	57	6	3			06202
8	0,25	13	7,4	20	22	58	8	3	08103		
8	0,25	13	7,4	62	64	100	8	3		08303	
8	0,25	21	7,4	25	27	63	8	3			08203
10	0,30	16	9,2	24	26	66	10	3	10103		
10	0,30	16	9,2	58	60	100	10	3		10303	
10	0,30	22	9,2	30	32	72	10	3			10203
12	0,35	19	11,0	26	28	73	12	3	12104		
12	0,35	19	11,0	73	75	120	12	3		12304	
12	0,35	26	11,0	36	38	83	12	3			12204

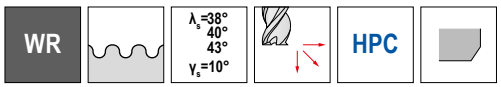
P			
M			
K			
N	●	●	●
S			
H			
O			

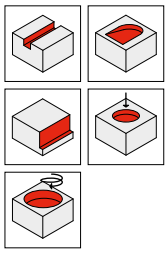
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

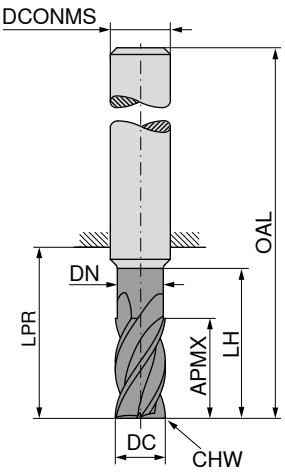
AluLine – Schruppfräser – WR

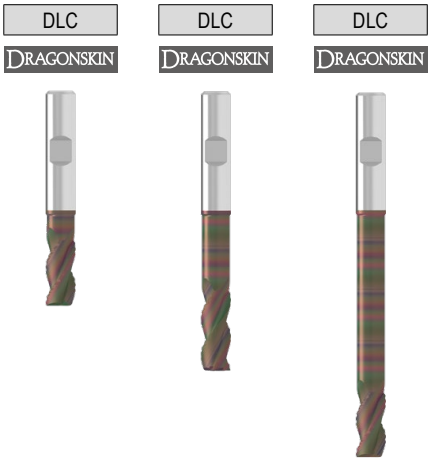
Der Spezialist für die Bearbeitung von NE-Metallen

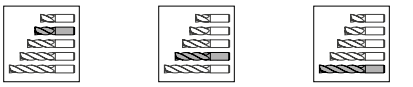
▲ mit polierten Spanräumen











DC d11 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	Werksnorm SA 53 579 ...
6	13	5,8	18	22	58	6	0,4	3	06100
6	16	5,8	30	34	70	6	0,4	3	06200
6	13	5,8	48	52	88	6	0,4	3	06400
8	17	7,7	24	28	64	8	0,4	3	08100
8	21	7,7	40	44	80	8	0,4	3	08200
8	17	7,7	65	68	104	8	0,4	3	08400
10	21	9,7	30	34	74	10	0,4	3	10100
10	26	9,7	50	54	94	10	0,4	3	10200
10	21	9,7	80	84	124	10	0,4	3	10400
12	25	11,6	36	40	85	12	0,4	3	12100
12	31	11,6	60	64	109	12	0,4	3	12200
12	25	11,6	96	100	145	12	0,4	3	12400
16	33	15,5	48	52	100	16	0,4	3	16100
16	41	15,5	80	84	132	16	0,4	3	16200
16	33	15,5	128	132	180	16	0,4	3	16400
20	42	19,5	60	64	114	20	0,4	3	20100
20	52	19,5	100	104	154	20	0,4	3	20200
20	42	19,5	160	164	214	20	0,4	3	20400

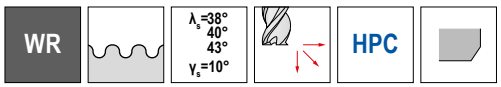
	Werksnorm SA 53 579 ...		
P			
M			
K			
N	●	●	●
S			
H			
O			

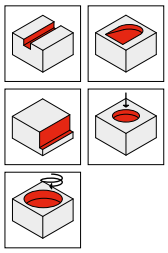
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

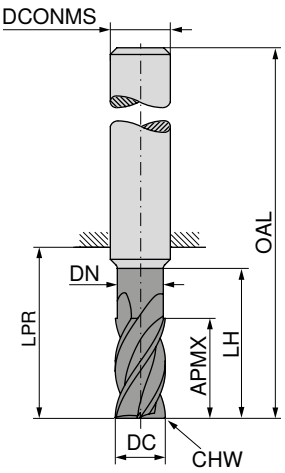
AluLine – Schruppfräser – WR

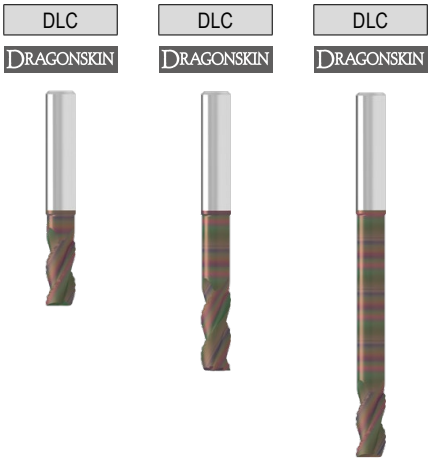
Der Spezialist für die Bearbeitung von NE-Metallen

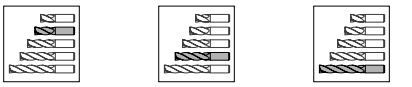
▲ mit polierten Spanräumen











DC d11 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	Werksnorm SA 53 578 ...
6	13	5,8	18	22	58	6	0,4	3	**06100**
6	16	5,8	30	34	70	6	0,4	3	**06200**
6	13	5,8	48	52	88	6	0,4	3	**06400**
8	17	7,7	24	28	64	8	0,4	3	**08100**
8	21	7,7	40	44	80	8	0,4	3	**08200**
8	17	7,7	65	68	104	8	0,4	3	**08400**
10	21	9,7	30	34	74	10	0,4	3	**10100**
10	26	9,7	50	54	94	10	0,4	3	**10200**
10	21	9,7	80	84	124	10	0,4	3	**10400**
12	25	11,6	36	40	85	12	0,4	3	**12100**
12	31	11,6	60	64	109	12	0,4	3	**12200**
12	25	11,6	96	100	145	12	0,4	3	**12400**

	Werksnorm SA 53 578 ...		
P			
M			
K			
N	●	●	●
S			
H			
O			

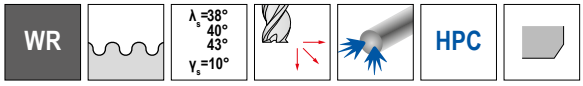


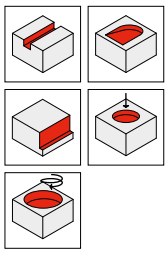
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

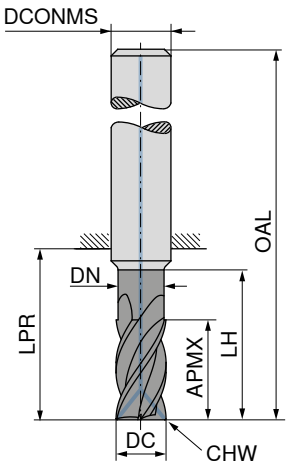
AluLine – Schruppfräser – WR

Der Spezialist für die Bearbeitung von NE-Metallen

- drei Kühlmittelaustritte an den Stirnschneiden
- mit polierten Spanräumen











DC d11 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	Werksnorm SA 53 580 ...	Werksnorm SA 53 581 ...	Werksnorm SA 53 580 ...	Werksnorm SA 53 580 ...
6	13	5,8	18	22	58	6	0,4	3	**06100**	**06100**		
6	16	5,8	30	34	70	6	0,4	3			**06200**	
6	13	5,8	48	52	88	6	0,4	3				**06400**
8	17	7,7	24	28	64	8	0,4	3	**08100**	**08100**		
8	21	7,7	40	44	80	8	0,4	3			**08200**	
8	17	7,7	64	68	104	8	0,4	3				**08400**
10	21	9,7	30	34	74	10	0,4	3	**10100**	**10100**		
10	26	9,7	50	54	94	10	0,4	3			**10200**	
10	21	9,7	80	84	124	10	0,4	3				**10400**
12	25	11,6	36	40	85	12	0,4	3	**12100**	**12100**		
12	31	11,6	60	64	109	12	0,4	3			**12200**	
12	25	11,6	96	100	145	12	0,4	3				**12400**
16	33	15,5	48	52	100	16	0,4	3		**16100**		
16	41	15,5	80	84	132	16	0,4	3			**16200**	
20	42	19,5	60	64	114	20	0,4	3		**20100**		
20	52	19,5	100	104	154	20	0,4	3			**20200**	
P												
M												
K												
N									●	●	●	●
S												
H												
O												

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

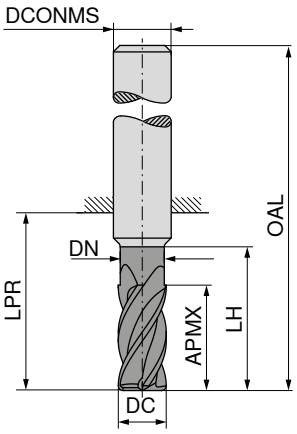
AluLine – Hochgenauigkeits-Schlichtfräser – W

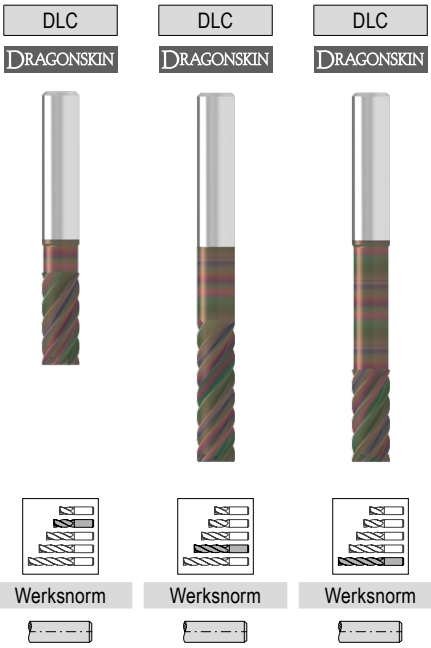
Der Spezialist für die Bearbeitung von NE-Metallen

▲ mit einer Verjüngung von maximal 0,005 mm für exakte Winkelgenauigkeit und Planparallelität

W | λ_s=44° γ_s=47° γ_s=20° | HPC







DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	Werksnorm SA 53 639 ...	Werksnorm SA 53 639 ...	Werksnorm SA 53 639 ...
6	16	5,7	20	22	58	6	6	**06100**		
6	16	5,7	42	44	80	6	6			**06400**
8	19	7,4	26	28	64	8	6	**08100**		
8	19	7,4	62	64	100	8	6			**08400**
10	25	9,2	32	34	74	10	6	**10100**		
10	25	9,2	58	60	100	10	6			**10400**
12	30	11,0	37	39	84	12	6	**12100**		
12	30	11,0	73	75	120	12	6			**12400**
12	45			75	120	12	6		**12200**	
16	40	15,0	44	45	93	16	6	**16100**		
16	40	15,0	100	102	150	16	6			**16400**
16	65			102	150	16	6		**16200**	
20	50	19,0	53	54	104	20	6	**20100**		
20	50	19,0	98	100	150	20	6			**20400**
20	75			100	150	20	6		**20200**	

P			
M			
K			
N	●	●	●
S			
H			
O			

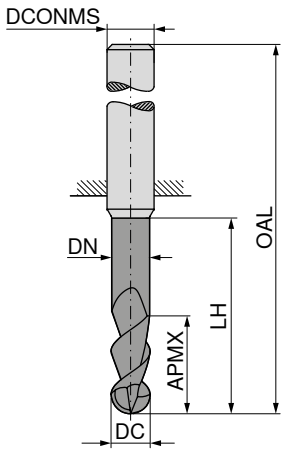
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

AluLine – Radiusfräser – W

Der Spezialist für die Bearbeitung von NE-Metallen

W

λ_s=45°
γ_s=13°



unbeschichtet



DLC
DRAGONSKIN





Werksnorm



Werksnorm





DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	SA 53 607 ...	SA 53 608 ...
3	6	2,7	16	22	50	3	2	**03100**	**03100**
4	7	3,7	17	26	54	4	2	**04100**	**04100**
5	8	4,6	18	26	54	5	2	**05100**	**05100**
6	10	5,5	21	26	62	6	2	**06100**	**06100**
8	12	7,5	27	31	67	8	2	**08100**	**08100**
10	13	9,4	32	34	74	10	2	**10100**	**10100**
12	16	11,4	38	48	93	12	2	**12100**	**12100**
14	16	13,2	38	55	100	14	2	**14100**	**14100**
16	20	15,0	44	52	100	16	2	**16100**	**16100**
20	25	19,0	50	54	104	20	2	**20100**	**20100**

P		
M		
K		
N	●	●
S		
H		
O	○	○

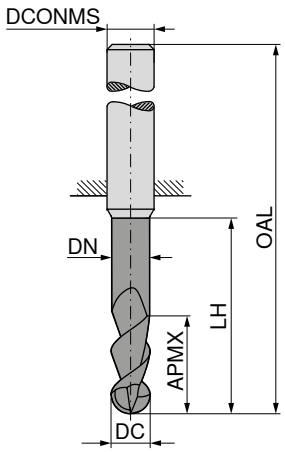
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

AluLine – Radiusfräser – W

Der Spezialist für die Bearbeitung von NE-Metallen

W

λ_s=45°
γ_s=13°




unbeschichtet


DLC
DRAGONSKIN


Werksnorm


Werksnorm





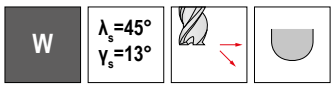
DC $_{f8}$ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS $_{h6}$ mm	ZEFP	SA 53 607 ...	SA 53 608 ...
3	10	2,7	32	47	75	3	2	**03200**	**03200**
4	13	3,7	36	47	75	4	2	**04200**	**04200**
5	15	4,6	40	47	75	5	2	**05200**	**05200**
6	16	5,5	44	64	100	6	2	**06200**	**06200**
8	22	7,5	54	64	100	8	2	**08200**	**08200**
10	25	9,4	60	61	101	10	2	**10200**	**10200**
12	26	11,4	60	63	108	12	2	**12200**	**12200**
14	26	13,2	60	65	110	14	2	**14200**	**14200**
16	30	15,0	92	102	150	16	2	**16200**	**16200**
20	40	19,0	92	100	150	20	2	**20200**	**20200**

P		
M		
K		
N	●	●
S		
H		
O	○	○

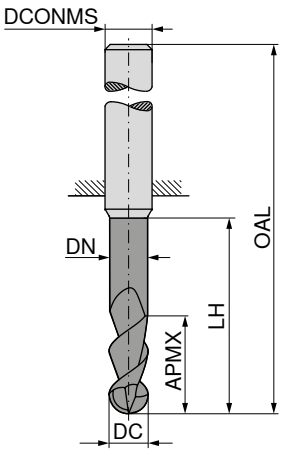
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

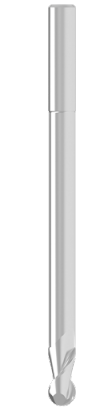
AluLine – Radiusfräser – W

Der Spezialist für die Bearbeitung von NE-Metallen















Werksnorm | Werksnorm





SA | SA

DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	53 607 ...	53 608 ...
3	10	2,7	82	97	125	3	2	**03400**	**03400**
4	13	3,7	86	97	125	4	2	**04400**	**04400**
6	16	5,5	94	114	150	6	2	**06400**	**06400**
8	22	7,5	104	114	150	8	2	**08400**	**08400**
10	25	9,4	110	111	151	10	2	**10400**	**10400**
12	26	11,4	105	106	151	12	2	**12400**	**12400**
16	30	15,0	192	202	250	16	2	**16400**	**16400**

P		
M		
K		
N	●	●
S		
H		
O	○	○

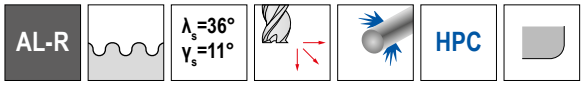


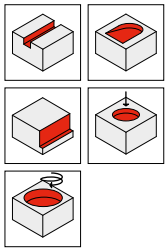
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

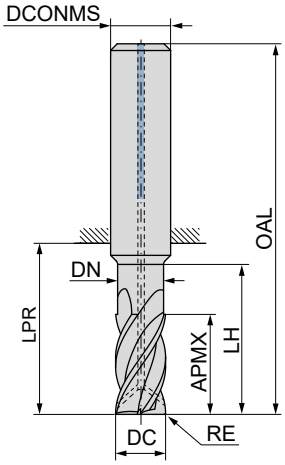
AluLine – Schruppfräser mit Eckenradius – AL-R

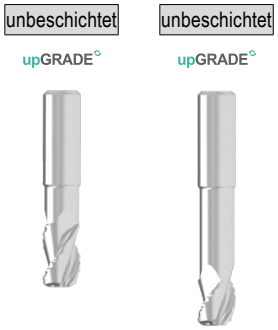
Optimiert für die Bearbeitung von Luft- und Raumfahrt spezifischen Aluminiumsorten.

- Ungleichgeteilte Schneiden
- Mit polierten Spanräumen
- Geometrie speziell für die Hochvolumenzerspanung ausgelegt
- Wenn maximales Zeitspanvolumen gefordet ist
- Kühlmittelaustritt in den Spannuten













Werksnorm | Werksnorm





NEW SA | NEW SA

DC d11 mm	RE ±0,1 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	53 640 ...	53 640 ...
16	2	24	15,1	42	45	93	16	3	**16320**	
16	2	20	15,1	65	68	116	16	3		**16220**
16	3	24	15,1	42	45	93	16	3	**16330**	
16	3	20	15,1	65	68	116	16	3		**16230**
16	4	24	15,1	42	45	93	16	3	**16340**	
16	4	20	15,1	65	68	116	16	3		**16240**
20	2	35	18,8	54	57	107	20	3	**20320**	
20	2	25	18,8	73	76	126	20	3		**20220**
20	3	35	18,8	54	57	107	20	3	**20330**	
20	3	25	18,8	73	76	126	20	3		**20230**
20	4	35	18,8	54	57	107	20	3	**20340**	
20	4	25	18,8	73	76	126	20	3		**20240**
25	2	40	23,8	59	62	118	25	3	**25320**	
25	2	31	23,8	77	74	133	25	3		**25220**
25	3	40	23,8	59	62	118	25	3	**25330**	
25	3	31	23,8	77	74	133	25	3		**25230**
25	4	40	23,8	59	62	118	25	3	**25340**	
25	4	31	23,8	77	74	133	25	3		**25240**

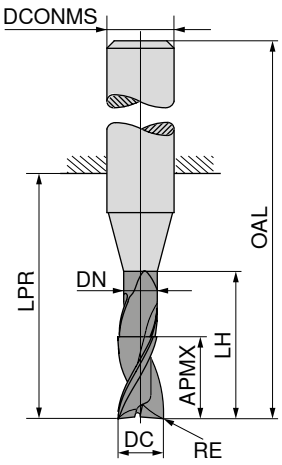
P		
M		
K		
N	●	●
S		
H		
O		

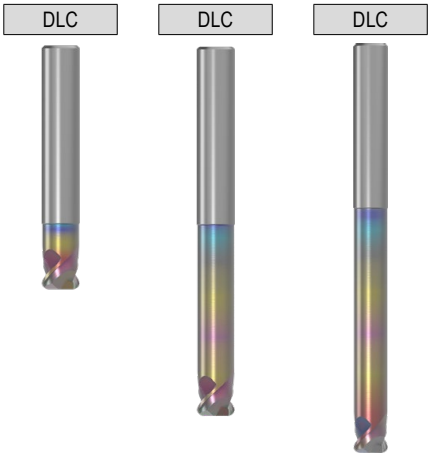
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

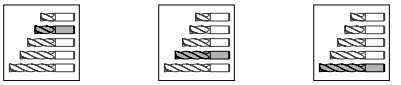
AluLine – Torusfräser – AL

Der Spezialist für die Bearbeitung von NE-Metallen

AL | λ_s=45° γ_s=15°







Werksnorm | Werksnorm | Werksnorm



NEW SA | NEW SA | NEW SA

DC h10 mm	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	53 645 ...	53 645 ...	53 645 ...
2	0,3	2	1,8	12	14	50	6	2	**02103**		
2	0,3	2	1,8	22	24	60	6	2		**02203**	
2	0,5	2	1,8	12	14	50	6	2	**02105**		
2	0,5	2	1,8	22	24	60	6	2		**02205**	
3	0,3	2	2,8	12	14	50	6	2	**03103**		
3	0,3	2	2,8	22	24	60	6	2		**03203**	
3	0,3	2	2,8	47	49	85	6	2			**03403**
3	0,5	2	2,8	12	14	50	6	2	**03105**		
3	0,5	2	2,8	22	24	60	6	2		**03205**	
3	0,5	2	2,8	47	49	85	6	2			**03405**
4	0,3	3	3,8	16	18	54	6	2	**04103**		
4	0,3	3	3,8	37	37	75	6	2		**04203**	
4	0,3	3	3,8	47	49	85	6	2			**04403**
4	0,5	3	3,8	16	18	54	6	2	**04105**		
4	0,5	3	3,8	37	37	75	6	2		**04205**	
4	0,5	3	3,8	47	49	85	6	2			**04405**
4	1,0	3	3,8	16	18	54	6	2	**04110**		
4	1,0	3	3,8	37	37	75	6	2		**04210**	
4	1,0	3	3,8	47	49	85	6	2			**04410**
5	0,5	3	4,6	37	37	75	6	2		**05205**	
5	1,0	2	4,6	37	37	75	6	2		**05210**	
5	1,5	3	4,6	37	37	75	6	2		**05215**	
6	0,5	4	5,6	16	18	54	6	2	**06105**		
6	0,5	4	5,6	47	49	85	6	2		**06205**	
6	0,5	4	5,6	62	64	100	6	2			**06405**
6	1,0	4	5,6	16	18	54	6	2	**06110**		
6	1,0	4	5,6	47	49	85	6	2		**06210**	
6	1,0	4	5,6	62	64	100	6	2			**06410**
8	0,5	4	7,6	20	22	58	8	2	**08105**		
8	0,5	4	7,6	62	64	100	8	2			**08405**
8	1,0	4	7,6	20	22	58	8	2	**08110**		
8	1,0	4	7,6	62	64	100	8	2			**08410**
10	1,0	6	9,6	18	26	66	10	2	**10110**		
10	1,0	6	9,6	58	60	100	10	2		**10210**	
12	1,0	8	11,5	26	28	73	12	2	**12110**		

P			
M			
K			
N	●	●	●
S			
H			
O	○	○	○

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

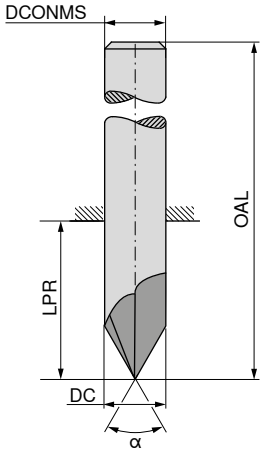
AluLine – NC-Entgrater – W

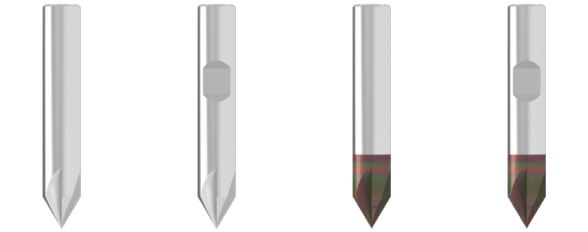
Der Spezialist für die Bearbeitung von NE-Metallen

▲ Spitzenwinkel α = 60°

W | λ_s=0° γ_s=8°







	unbeschichtet	unbeschichtet	DLC DRAGONSKIN	DLC DRAGONSKIN
	α = 60° Werksnorm	α = 60° Werksnorm	α = 60° Werksnorm	α = 60° Werksnorm
	SA	SA	SA	SA
DC h6 mm / OAL mm / LPR mm / DCONMS h6 mm / ZEFP	53 666 ...	53 667 ...	53 662 ...	53 663 ...
4 / 50 / 22 / 4 / 4	04000		04000	
6 / 55 / 19 / 6 / 4	06000	06000	06000	06000
8 / 58 / 22 / 8 / 4	08000	08000	08000	08000
10 / 60 / 20 / 10 / 4	10000	10000	10000	10000
12 / 70 / 25 / 12 / 4	12000	12000	12000	12000
16 / 80 / 32 / 16 / 4	16000	16000	16000	16000
P				
M				
K				
N	●	●	●	●
S				
H				
O	●	●	●	●

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

AluLine – NC-Entgrater – W

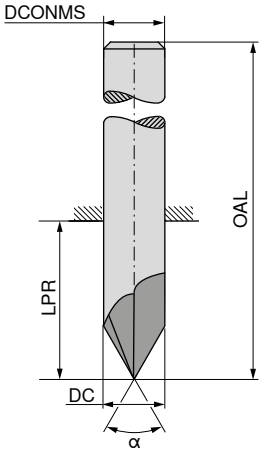
Der Spezialist für die Bearbeitung von NE-Metallen

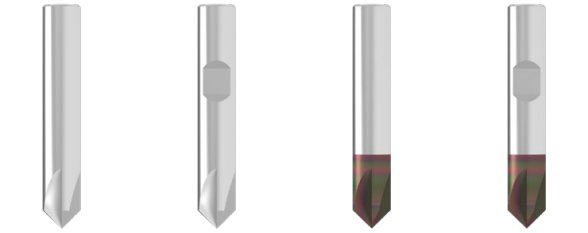
▲ Spitzenwinkel α = 90°

W

λ_s=0°
γ_s=8°







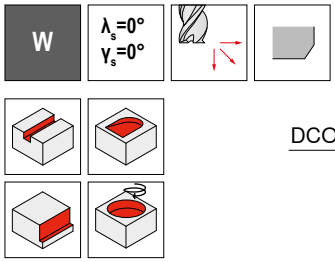
	unbeschichtet	unbeschichtet	DLC DRAGONSKIN	DLC DRAGONSKIN
	α = 90° Werksnorm	α = 90° Werksnorm	α = 90° Werksnorm	α = 90° Werksnorm
	SA	SA	SA	SA
DC h6 mm / OAL mm / LPR mm / DCONMS h6 mm / ZEFP	53 664 ...	53 665 ...	53 660 ...	53 661 ...
4 / 50 / 22 / 4 / 4	04000		04000	
6 / 55 / 19 / 6 / 4	06000	06000	06000	06000
8 / 58 / 22 / 8 / 4	08000	08000	08000	08000
10 / 60 / 20 / 10 / 4	10000	10000	10000	10000
12 / 70 / 25 / 12 / 4	12000	12000	12000	12000
16 / 80 / 32 / 16 / 4	16000	16000	16000	16000
P				
M				
K				
N	●	●	●	●
S				
H				
O	●	●	●	●

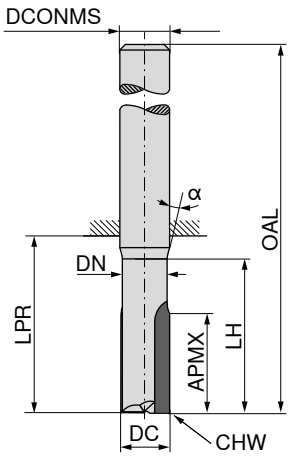
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – PKD-Schaftfräser – W

Das Werkzeug mit höchsten Schnittparametern und Standzeiten für die Bearbeitung von NE-Metallen und Kunststoffen

▲ Übergangswinkel α = 45°







DC h7 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	PC 50 010 ...	PC 50 010 ...
3	6	2,8	11	21	57	6	0,15	2	**03100**	
3	6	2,8	22	64	100	6	0,15	2		**03300**
4	8	3,5	13	21	57	6	0,15	2	**04100**	
4	8	3,5	26	64	100	6	0,15	2		**04300**
5	10	4,4	15	21	57	6	0,15	2	**05100**	
5	10	4,4	30	64	100	6	0,15	2		**05300**
6	12	5,4	19	21	57	6	0,15	2	**06100**	
6	12	5,4	38	64	100	6	0,15	2		**06300**
8	16	7,2	26	28	64	8	0,15	2	**08100**	
8	16	7,2	52	64	100	8	0,15	2		**08300**
10	20	9,0	31	34	74	10	0,15	2	**10100**	
10	20	9,0	60	60	100	10	0,15	2		**10300**

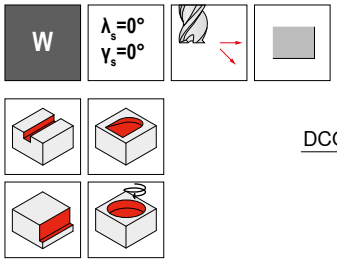
P		
M		
K		
N	●	●
S		
H		
O	●	●

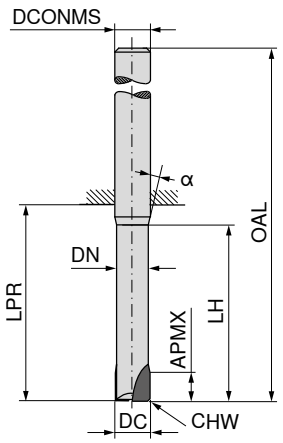
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – PKD-Schaftfräser – W

Das Werkzeug mit höchsten Schnittparametern und Standzeiten für die Bearbeitung von NE-Metallen und Kunststoffen

▲ Übergangswinkel α = 15°









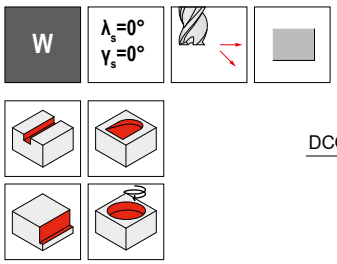
DC h7 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	PC 50 011 ...
2	2,0	1,7	6	39	75	6	0,1	1	**02100**
2	2,0	1,7	10	39	75	6	0,1	1	**02300**
2	2,0	1,7	14	39	75	6	0,1	1	**02200**
3	2,5	2,5	9	39	75	6	0,2	2	**03100**
3	2,5	2,5	15	39	75	6	0,2	2	**03300**
3	2,5	2,5	21	39	75	6	0,2	2	**03200**
4	2,5	3,5	12	39	75	6	0,2	2	**04100**
4	2,5	3,5	20	39	75	6	0,2	2	**04300**
4	2,5	3,5	28	39	75	6	0,2	2	**04200**
5	3,0	4,4	15	39	75	6	0,2	2	**05100**
5	3,0	4,4	25	39	75	6	0,2	2	**05300**
5	3,0	4,4	35	39	75	6	0,2	2	**05200**
6	6,0	5,4	18	64	100	6	0,2	2	**06100**
6	6,0	5,4	30	64	100	6	0,2	2	**06300**
6	6,0	5,4	42	64	100	6	0,2	2	**06200**
8	7,0	7,2	24	64	100	8	0,2	2	**08100**
8	7,0	7,2	40	64	100	8	0,2	2	**08300**
10	8,0	9,0	30	60	100	10	0,2	2	**10100**
10	8,0	9,0	50	60	100	10	0,2	2	**10300**
12	9,0	11,0	36	60	105	12	0,2	2	**12100**
12	9,0	11,0	58	60	105	12	0,2	2	**12300**

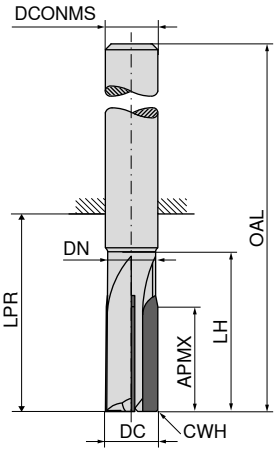
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	●

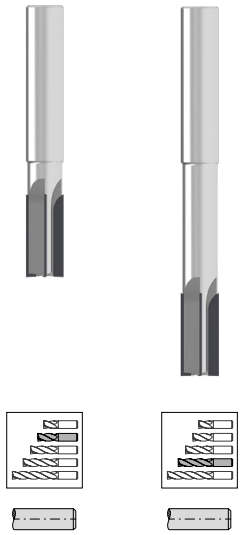
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – PKD-Schaftfräser – W

Das Werkzeug mit höchsten Schnittparametern und Standzeiten für die Bearbeitung von NE-Metallen und Kunststoffen







DC h7 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	PC 50 013 ...	PC 50 013 ...
6	12	5,4	19	21	57	6	0,05	4	**06100**	
6	12	5,4	38	64	100	6	0,05	4		**06200**
8	16	7,2	26	28	64	8	0,05	4	**08100**	
8	16	7,2	52	64	100	8	0,05	4		**08200**
10	20	9,0	31	34	74	10	0,10	4	**10100**	
10	20	9,0	62	60	100	10	0,10	4		**10200**
12	24	11,0	37	39	84	12	0,10	4	**12100**	
12	24	11,0	73	70	115	12	0,10	4		**12200**
16	32	15,0	44	45	93	16	0,20	4	**16100**	
16	32	15,0	88	90	130	16	0,20	4		**16200**
20	38	19,0	53	54	104	20	0,20	4	**20100**	
20	38	19,0	105	110	160	20	0,20	4		**20200**

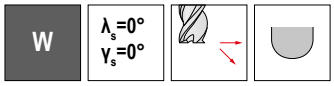
P		
M		
K		
N	●	●
S		
H		
O	●	●

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

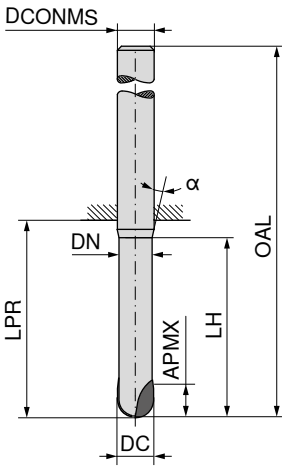
CoreLine – PKD-Radiusfräser – W

Das Werkzeug mit höchsten Schnittparametern und Standzeiten für die Bearbeitung von NE-Metallen und Kunststoffen

▲ Übergangswinkel α = 15°













DC h7 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	PC 50 014 ...
2	2,0	1,7	6	39	75	6	1	**02100**
2	2,0	1,7	10	39	75	6	1	**02200**
2	2,0	1,7	14	39	75	6	1	**02300**
2	2,0	1,7	35	39	75	6	1	**02400**
3	2,5	2,5	9	39	75	6	2	**03100**
3	2,5	2,5	15	39	75	6	2	**03200**
3	2,5	2,5	21	39	75	6	2	**03300**
3	2,5	2,5	35	39	75	6	2	**03400**
4	2,5	3,5	12	39	75	6	2	**04100**
4	2,5	3,5	20	39	75	6	2	**04200**
4	2,5	3,5	28	39	75	6	2	**04300**
4	2,5	3,5	35	39	75	6	2	**04400**
5	3,0	4,4	15	39	75	6	2	**05100**
5	3,0	4,4	25	39	75	6	2	**05200**
5	3,0	4,4	35	39	75	6	2	**05400**
6	6,0	5,4	18	64	100	6	2	**06100**
6	6,0	5,4	30	64	100	6	2	**06200**
6	6,0	5,4	40	64	100	8	2	**06300**
6	6,0	5,4	42	64	100	6	2	**06400**
8	7,0	7,2	24	64	100	8	2	**08100**
8	7,0	7,2	40	64	100	8	2	**08300**
8	7,0	7,2	40	60	100	10	2	**08900**
10	8,0	9,0	30	60	100	10	2	**10100**
10	8,0	9,0	40	55	100	12	2	**10200**
10	8,0	9,0	50	60	100	10	2	**10300**
12	9,0	11,0	36	60	105	12	2	**12100**
12	9,0	11,0	40	55	100	16	2	**12200**
12	9,0	11,0	58	60	105	12	2	**12400**
16	11,0	15,0	45	82	130	16	2	**16200**
16	11,0	15,0	50	82	130	16	2	**16300**
20	13,0	19,0	60	110	160	20	2	**20400**

P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	●



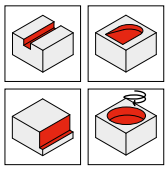
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

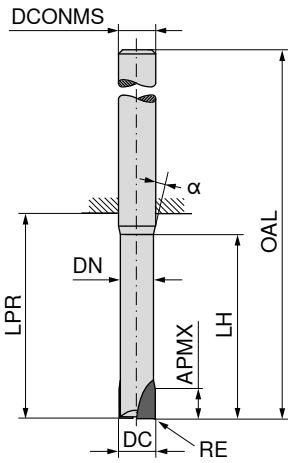
CoreLine – PKD-Torusfräser – W

Das Werkzeug mit höchsten Schnittparametern und Standzeiten für die Bearbeitung von NE-Metallen und Kunststoffen

▲ Übergangswinkel α = 15°













DC h7 mm	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	PC 50 012 ...
2	0,3	2,0	1,7	6	39	75	6	1	**02103**
2	0,3	2,0	1,7	10	39	75	6	1	**02203**
2	0,3	2,0	1,7	14	39	75	6	1	**02303**
2	0,3	2,0	1,7	35	39	75	6	1	**02403**
3	0,3	2,5	2,5	9	39	75	6	2	**03103**
3	0,3	2,5	2,5	15	39	75	6	2	**03203**
3	0,3	2,5	2,5	21	39	75	6	2	**03303**
3	0,3	2,5	2,5	35	39	75	6	2	**03403**
4	0,3	2,5	3,5	12	39	75	6	2	**04103**
4	0,3	2,5	3,5	20	39	75	6	2	**04203**
4	0,3	2,5	3,5	28	39	75	6	2	**04303**
4	0,3	2,5	3,5	35	39	75	6	2	**04403**
5	0,3	3,0	4,4	15	39	75	6	2	**05103**
5	0,3	3,0	4,4	25	39	75	6	2	**05203**
5	0,3	3,0	4,4	35	39	75	6	2	**05303**
6	0,3	6,0	5,4	18	64	100	6	2	**06103**
6	0,3	6,0	5,4	30	64	100	6	2	**06203**
6	0,3	6,0	5,4	42	64	100	6	2	**06403**
6	0,5	6,0	5,4	18	64	100	6	2	**06105**
6	0,5	6,0	5,4	30	64	100	6	2	**06205**
6	0,5	6,0	5,4	42	64	100	6	2	**06405**
6	1,0	6,0	5,4	18	64	100	6	2	**06110**
6	1,0	6,0	5,4	40	64	100	8	2	**06310**
6	1,0	6,0	5,4	42	64	100	6	2	**06410**
8	0,3	7,0	7,2	24	64	100	8	2	**08103**
8	0,3	7,0	7,2	40	64	100	8	2	**08203**
8	0,5	7,0	7,2	24	64	100	8	2	**08105**
8	0,5	7,0	7,2	40	64	100	8	2	**08205**
8	1,0	7,0	7,2	24	64	100	8	2	**08110**
8	1,0	7,0	7,2	40	64	100	8	2	**08210**

P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	●

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

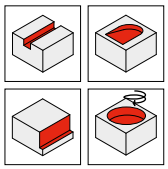
Fortsetzung nächste Seite

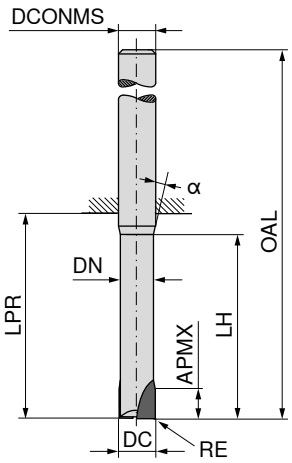
CoreLine – PKD-Torusfräser – W

Das Werkzeug mit höchsten Schnittparametern und Standzeiten für die Bearbeitung von NE-Metallen und Kunststoffen

▲ Übergangswinkel α = 15°













DC h7 mm	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	PC 50 012 ...
8	2,0	7,0	7,2	24	64	100	8	2	**08120**
8	2,0	7,0	7,2	40	60	100	10	2	**08920**
8	2,0	7,0	7,2	40	64	100	8	2	**08220**
10	0,5	8,0	9,0	30	60	100	10	2	**10105**
10	0,5	8,0	9,0	50	60	100	10	2	**10305**
10	1,0	8,0	9,0	30	60	100	10	2	**10110**
10	1,0	8,0	9,0	50	60	100	10	2	**10310**
10	1,5	8,0	9,0	30	60	100	10	2	**10115**
10	1,5	8,0	9,0	50	60	100	10	2	**10315**
10	2,0	8,0	9,0	30	60	100	10	2	**10120**
10	2,0	8,0	9,0	50	60	100	10	2	**10320**
10	3,0	8,0	9,0	30	60	100	10	2	**10130**
10	3,0	8,0	9,0	40	55	100	12	2	**10230**
10	3,0	8,0	9,0	50	60	100	10	2	**10330**
12	0,5	9,0	11,0	36	60	105	12	2	**12105**
12	0,5	9,0	11,0	58	60	105	12	2	**12305**
12	1,0	9,0	11,0	36	60	105	12	2	**12110**
12	1,0	9,0	11,0	58	60	105	12	2	**12310**
12	1,5	9,0	11,0	36	60	105	12	2	**12115**
12	1,5	9,0	11,0	58	60	105	12	2	**12315**
12	4,0	9,0	11,0	40	52	100	16	2	**12240**
16	3,0	11,0	15,0	45	82	130	16	2	**16130**
16	5,0	11,0	15,0	50	82	130	16	2	**16250**
20	6,0	13,0	19,0	60	140	160	20	2	**20260**

P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	●

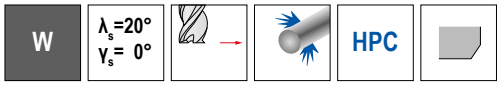


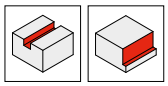
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

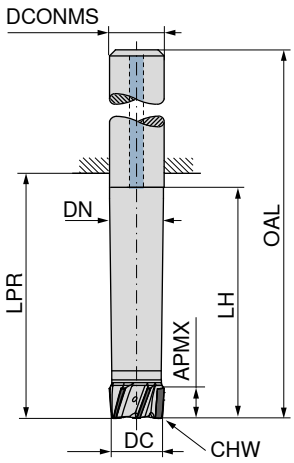
CoreLine – PKD-Schaftfräser – W

Das Werkzeug mit höchsten Schnittparametern und Standzeiten für die Bearbeitung von NE-Metallen und Kunststoffen

▲ Herstellung im 3D-Druckverfahren













DC mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS mm	CHW mm	ZEFP	PC 50 015 ...
10	5	9,6	25,0	27	67	10	0,2	4	**10200**
12	5	11,6	30,0	33	78	12	0,2	4	**12200**
16	11	15,6	40,0	43	91	16	0,2	5	**16200**
20	11	19,6	50,0	54	104	20	0,2	6	**20200**
25	11	24,6	62,5	68	124	25	0,2	8	**25200**
32	11	31,6	80,0	87	147	32	0,2	10	**32200**

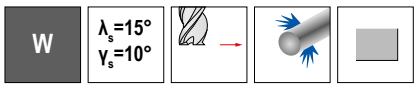
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	●

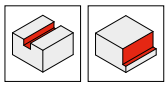


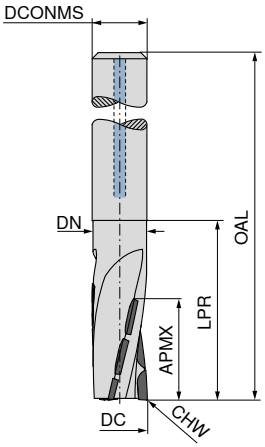
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – PKD-Plan- und Eckfräser – W

Das Werkzeug mit höchsten Schnittparametern und Standzeiten für die Bearbeitung von NE-Metallen und Kunststoffen













DC h7 mm	APMX mm	DN mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	PC 50 020 ...
16	30	15,5	45	93	16	3	**01600**
20	30	19,5	50	100	20	3	**02000**
25	30	24,5	54	110	25	3	**02500**

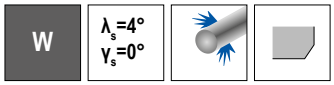
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	●

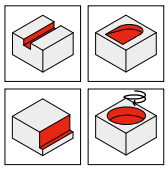


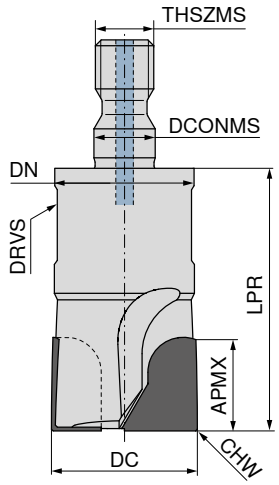
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

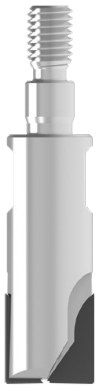
CoreLine – PKD Bohrnuten-Einschraubfräser – W

Das Werkzeug mit höchsten Schnittparametern und Standzeiten für die Bearbeitung von NE-Metallen und Kunststoffen









DC mm	APMX mm	DN mm	LPR mm	DCONMS mm	CHW mm	DRVS mm	ZEFP	THSZMS	PC 50 016 ...
10	10	9,6	28	5,5	0,2	8	2	M5	**01000**
12	12	9,6	28	5,5	0,2	8	2	M5	**01200**
16	16	13,8	32	8,5	0,2	13	3	M8	**01600**
20	20	18,0	45	10,5	0,2	16	3	M10	**02000**
25	20	21,0	45	12,6	0,2	18	3	M12	**02500**

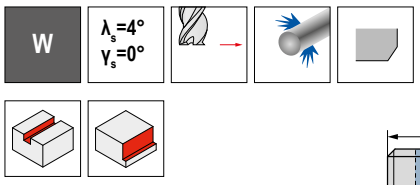
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	●

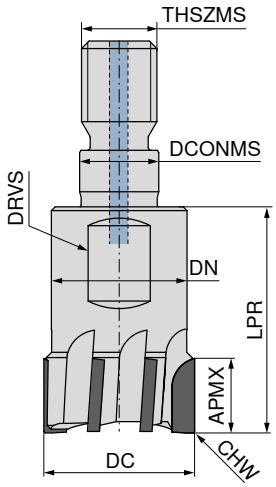


→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – PKD-Plan-Einschraubfräser – W

Das Werkzeug mit höchsten Schnittparametern und Standzeiten für die Bearbeitung von NE-Metallen und Kunststoffen







DC mm	APMX mm	DN mm	LPR mm	DCONMS mm	CHW mm	DRVS mm	ZEFP	THSZMS	PC 50 018 ...
10	5	9,6	22	5,5	0,2	8	2	M5	**01000**
12	5	9,6	28	5,5	0,2	8	2	M5	**01200**
16	10	13,8	28	8,5	0,2	13	3	M8	**01600**
20	10	18,0	30	10,5	0,2	16	4	M10	**02000**
25	10	21,0	35	12,5	0,2	18	5	M12	**02500**
32	10	29,0	35	17,0	0,2	27	6	M16	**03200**

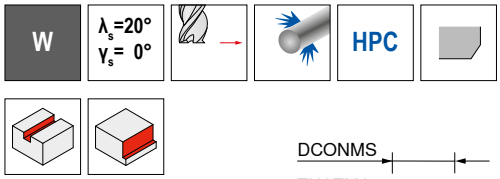
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	●

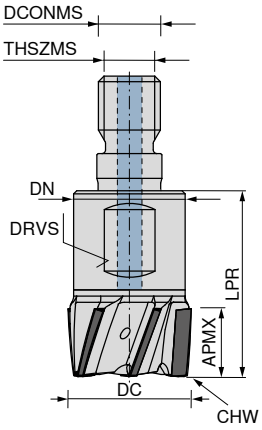
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – PKD-Einschraubfräser – W

Das Werkzeug mit höchsten Schnittparametern und Standzeiten für die Bearbeitung von NE-Metallen und Kunststoffen

▲ Herstellung im 3D-Druckverfahren







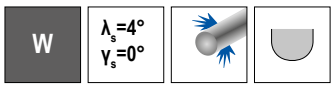
DC mm	APMX mm	DN mm	LPR mm	DCONMS mm	CHW mm	DRVS mm	ZEFP	THSZMS	PC 50 015 ...
10	5	9,6	22	5,5	0,2	8	4	M5	**10100**
12	5	11,5	22	6,5	0,2	10	4	M6	**12100**
16	11	13,8	28	8,5	0,2	13	5	M8	**16100**
20	11	18,0	30	10,5	0,2	16	6	M10	**20100**
25	11	21,0	35	12,5	0,2	18	8	M12	**25100**
32	11	29,0	35	17,0	0,2	27	10	M16	**32100**

P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	●

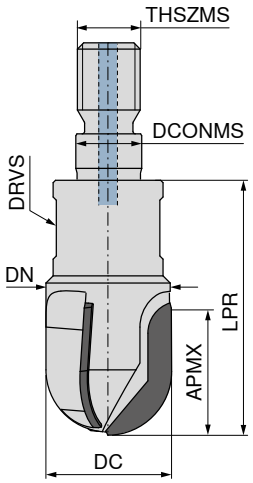
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – PKD Radius-Einschraubfräser – W

Das Werkzeug mit höchsten Schnittparametern und Standzeiten für die Bearbeitung von NE-Metallen und Kunststoffen









DC mm	APMX mm	DN mm	LPR mm	DCONMS mm	DRVS mm	ZEFP	THSZMS	PC 50 017 ...
10	10	9,6	28	5,5	8	2	M5	**01000**
12	12	9,6	28	5,5	8	2	M5	**01200**
16	16	13,8	32	8,5	13	3	M8	**01600**

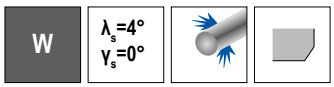
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	●

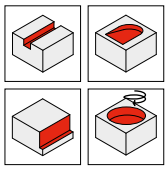


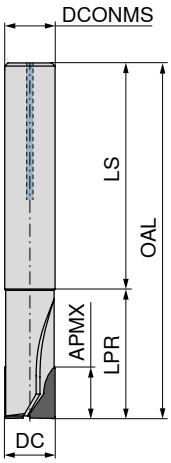
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

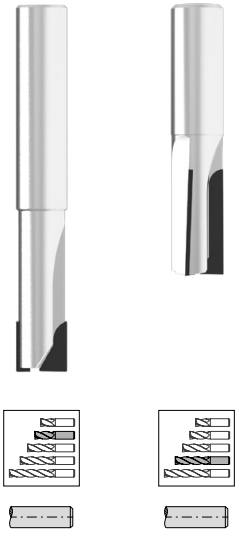
CoreLine – PKD Bohrnuten-Schaftfräser – W

Das Werkzeug mit höchsten Schnittparametern und Standzeiten für die Bearbeitung von NE-Metallen und Kunststoffen









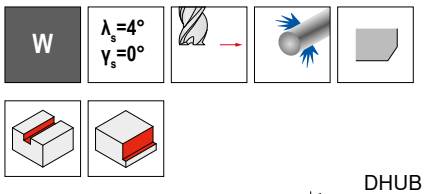
DC h7 mm	APMX mm	LPR mm	LS mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	PC 50 024 ...	PC 50 025 ...
6	6	21	36	57	6	2	**00600**	
8	8	27	36	63	8	2	**00800**	
10	10	32	40	72	10	2	**01000**	
16	16	42	48	90	16	3	**01600**	
20	20	54	50	104	20	3	**02000**	
20	40	54	50	104	20	3		**02000**

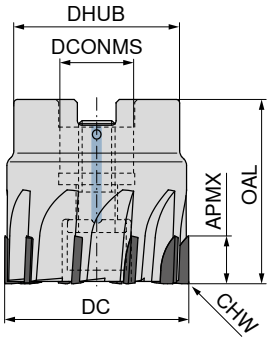
P		
M		
K		
N	●	●
S		
H		
O	○	○

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – PKD-Aufsteckfräser – W

Das Werkzeug mit höchsten Schnittparametern und Standzeiten für die Bearbeitung von NE-Metallen und Kunststoffen







DC mm	OAL mm	DHUB mm	APMX mm	DCONMS H6 mm	CHW mm	ZNF	PC 50 019 ...
40	40	36	10	16	0,2	10	**04000**
50	40	41	10	22	0,2	12	**05000**
63	40	48	10	22	0,2	14	**06300**
80	50	60	10	27	0,2	16	**08000**
100	50	78	10	32	0,2	18	**10000**
125	63	100	10	40	0,2	22	**12500**

P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	●

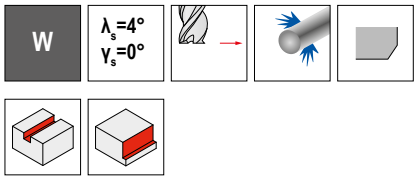
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

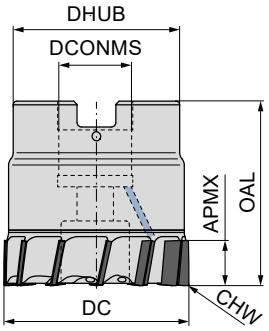
Passende Ersatzteile finden Sie in unserem Online-Shop unter cuttingtools.ceratizit.com.

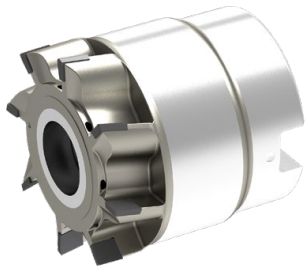
CoreLine – PKD-Aufsteckfräser – W

Das Werkzeug mit höchsten Schnittparametern und Standzeiten für die Bearbeitung von NE-Metallen und Kunststoffen

▲ Herstellung im 3D-Druckverfahren







DC mm	OAL mm	DHUB mm	APMX mm	CHW mm	DCONMS $_{H6}$ mm	ZNF	PC 50 021 ...
40	40	36	5	0,2	16	5	**04005**
40	40	36	5	0,2	16	8	**14008**
40	40	36	5	0,2	16	12	**24012**
50	40	41	5	0,2	22	5	**05005**
50	40	41	5	0,2	22	16	**25016**

P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	○

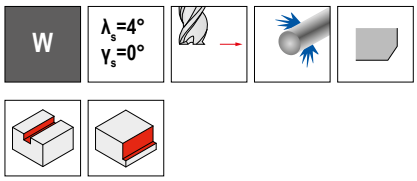
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

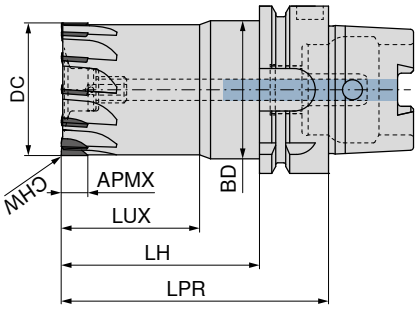
Passende Ersatzteile finden Sie in unserem Online-Shop unter cuttingtools.ceratizit.com.

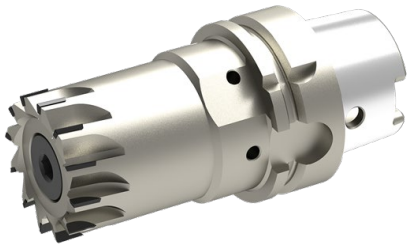
CoreLine – PKD-Plan-Monoblockfräser – W

Das Werkzeug mit höchsten Schnittparametern und Standzeiten für die Bearbeitung von NE-Metallen und Kunststoffen

▲ 50 027... = für Oberflächengüten >; Rz 10qm
▲ 50 026... = für Oberflächengüten <; Rz 10qm







DC mm	LH mm	LUX mm	LPR mm	BD mm	APMX mm	CHW mm	ZNF	PC 50 027 ...	PC 50 026 ...
40	74	48	100	53	10	0,2	10	**04057**	**04057**
50	74	53	100	52	10	0,2	12		**05057**
80			100		10	0,2	16		**08057**
125			100		10	0,2	22		**12557**

P		
M		
K		
N	●	●
S		
H		
O	○	○



→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

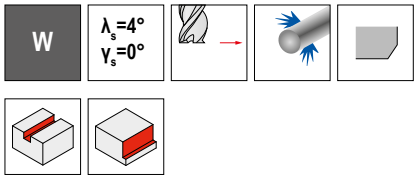


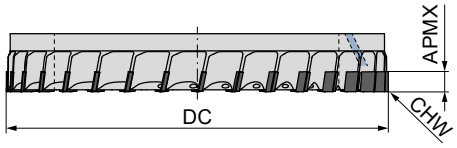
Passende Ersatzteile finden Sie in unserem Online-Shop unter cuttingtools.ceratizit.com.

CoreLine – PKD-Fräsring – W

Das Werkzeug mit höchsten Schnittparametern und Standzeiten für die Bearbeitung von NE-Metallen und Kunststoffen

▲ Herstellung im 3D-Druckverfahren







DC mm	APMX mm	CHW mm	ZNF	PC 50 022 ...
63	5	0,2	20	**26320**
80	5	0,2	24	**28024**
100	5	0,2	32	**30032**

P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	○

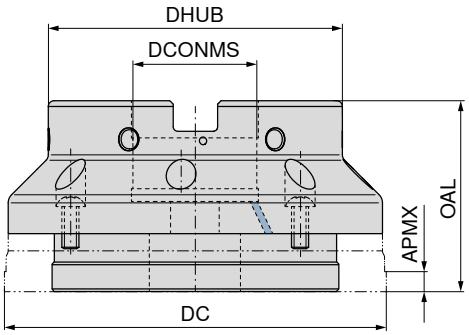
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

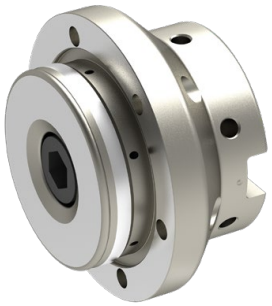
Passende Ersatzteile finden Sie in unserem Online-Shop unter cuttingtools.ceratizit.com.

CoreLine – Grundkörper für PKD-Fräsring

Das Werkzeug mit höchsten Schnittparametern und Standzeiten für die Bearbeitung von NE-Metallen und Kunststoffen

▲ Baumaße sind inkl. dem Fräsring



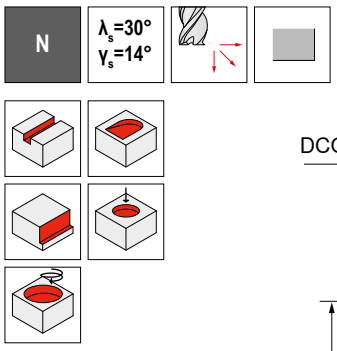


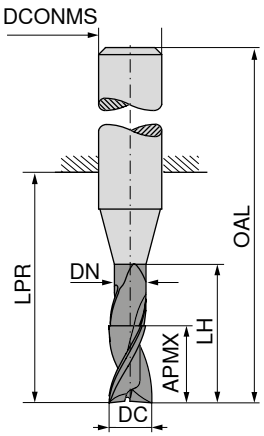
DC mm	OAL mm	DHUB mm	APMX mm	DCONMS H6 mm	ZNF	TO 50 023 ...
63	40	48	5	22	20	**06300**
80	50	58	5	27	24	**08000**
100	50	77	5	32	32	**10000**

Passende Ersatzteile finden Sie in unserem Online-Shop unter cuttingtools.ceratizit.com.

SilverLine – Schaftfräser – N

Der Allrounder für den universellen Einsatz





DPB72S

DRAGONSKIN





≈DIN 6527



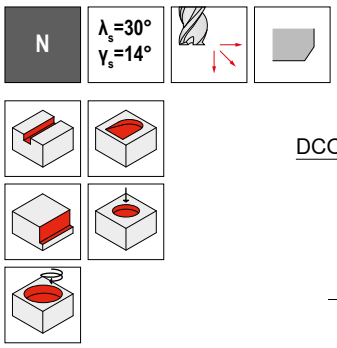
DC e8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	SA 50 558 ...
3,0	8	2,8	15	21	57	6	2	**03200**
4,0	11	3,8	15	21	57	6	2	**04200**
5,0	13	4,8	21	21	57	6	2	**05200**
6,0	13	5,8	21	21	57	6	2	**06200**
8,0	19	7,8	27	27	63	8	2	**08200**
10,0	22	9,8	32	32	72	10	2	**10200**
12,0	26	11,8	38	38	83	12	2	**12200**

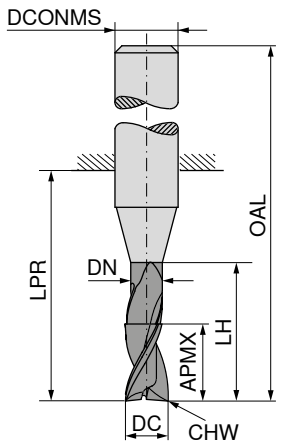
P	●
M	●
K	●
N	○
S	●
H	
O	

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

SilverLine – Schaftfräser – N

Der Allrounder für den universellen Einsatz





DPB72S

DRAGONSKIN





≈DIN 6527



DC e8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	SA 50 958 ...
3,0	8	2,8	15	21	57	6	0,1	2	**03200**
3,5	11	3,3	15	21	57	6	0,1	2	**03700**
4,0	11	3,8	15	21	57	6	0,1	2	**04200**
5,0	13	4,8	21	21	57	6	0,1	2	**05200**
6,0	13	5,8	21	21	57	6	0,1	2	**06200**
8,0	19	7,8	27	27	63	8	0,1	2	**08200**
10,0	22	9,8	32	32	72	10	0,1	2	**10200**
12,0	26	11,8	38	38	83	12	0,1	2	**12200**

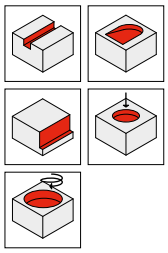
P	●
M	●
K	●
N	○
S	●
H	
O	

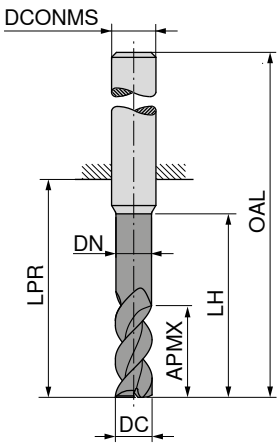
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

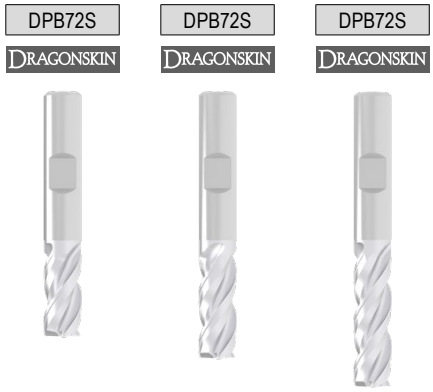
SilverLine – Schaftfräser – N

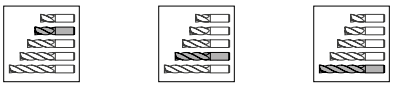
Der Allrounder für den universellen Einsatz

N | λ_s=45° γ_s= 5° | HPC











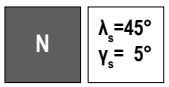
DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	50 992 ...	50 992 ...	50 992 ...
3,0	8	2,9	15	21	57	6	3		03200	
3,5	11	3,4	16	21	57	6	3		03700	
4,0	8	3,9	15	18	54	6	3	04100		
4,0	11	3,9	16	21	57	6	3		04200	
4,0	16			26	62	6	3			04400
4,5	13	4,4	19	21	57	6	3		04700	
5,0	9	4,9	16	18	54	6	3	05100		
5,0	13	4,9	19	21	57	6	3		05200	
5,0	17			26	62	6	3			05400
5,5	13	5,4	19	21	57	6	3		05700	
6,0	10	5,9	17	18	54	6	3	06100		
6,0	13	5,9	19	21	57	6	3		06200	
6,0	18			26	62	6	3			06400
6,5	19	6,3	25	27	63	8	3		06700	
7,0	19	6,8	25	27	63	8	3		07200	
7,5	19	7,3	25	27	63	8	3		07700	
8,0	12		20	22	58	8	3	08100		
8,0	19	7,8	25	27	63	8	3		08200	
8,0	24			32	68	8	3			08400
8,5	22	8,2	30	32	72	10	3		08700	
10,0	14	9,7	24	26	66	10	3	10100		
10,0	22	9,7	30	32	72	10	3		10200	
10,0	30			40	80	10	3			10400
12,0	16	11,7	26	28	73	12	3	12100		
12,0	26	11,7	36	38	83	12	3		12200	
12,0	36			48	93	12	3			12400
16,0	22	15,5	32	34	82	16	3	16100		
16,0	32	15,5	42	44	92	16	3		16200	
16,0	48			60	108	16	3			16400
20,0	26	19,5	40	42	92	20	3	20100		
20,0	38	19,5	52	54	104	20	3		20200	
20,0	60			76	126	20	3			20400

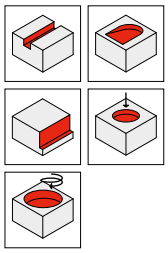
P	●	●	●
M	●	●	●
K	●	●	●
N	○	○	○
S	●	●	●
H			
O			

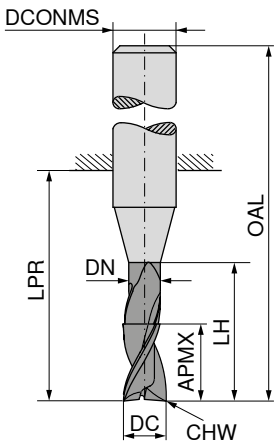
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

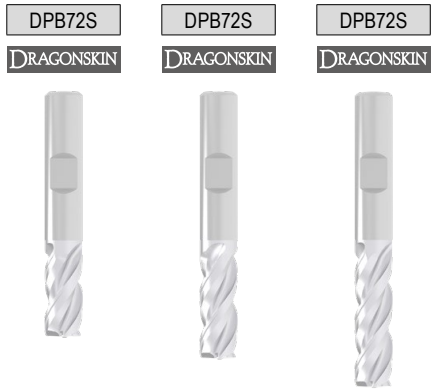
SilverLine – Schaftfräser – N

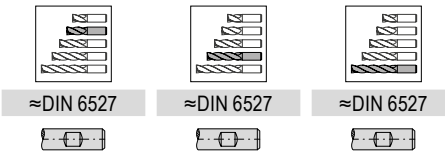
Der Allrounder für den universellen Einsatz











DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	SA 50 966 ...	SA 50 966 ...	SA 50 966 ...
3,0	8	2,9	15	21	57	6	0,1	3		**03200**	
3,5	11	3,4	16	21	57	6	0,1	3		**03700**	
4,0	8	3,9	15	18	54	6	0,1	3	**04100**		
4,0	11	3,9	16	21	57	6	0,1	3		**04200**	
4,0	16			26	62	6	0,1	3			**04400**
4,5	13	4,4	19	21	57	6	0,1	3		**04700**	
5,0	9	4,9	16	18	54	6	0,1	3	**05100**		
5,0	13	4,9	19	21	57	6	0,1	3		**05200**	
5,0	17			26	62	6	0,1	3			**05400**
5,5	13	5,4	19	21	57	6	0,1	3		**05700**	
6,0	10	5,9	17	18	54	6	0,2	3	**06100**		
6,0	13	5,9	19	21	57	6	0,2	3		**06200**	
6,0	18			26	62	6	0,2	3			**06400**
6,5	19	6,3	25	27	63	8	0,2	3		**06700**	
7,0	19	6,8	25	27	63	8	0,2	3		**07200**	
7,5	19	7,3	25	27	63	8	0,2	3		**07700**	
8,0	12	7,8	20	22	58	8	0,2	3	**08100**		
8,0	19	7,8	25	27	63	8	0,2	3		**08200**	
8,0	24			32	68	8	0,2	3			**08400**
8,5	22	8,2	30	32	72	10	0,2	3		**08700**	
9,0	22	8,7	30	32	72	10	0,2	3		**09200**	
9,5	22	9,2	30	32	72	10	0,2	3		**09700**	
10,0	14	9,7	24	26	66	10	0,2	3	**10100**		
10,0	22	9,7	30	32	72	10	0,2	3		**10200**	
10,0	30			40	80	10	0,2	3			**10400**
12,0	16	11,7	26	28	73	12	0,2	3	**12100**		
12,0	26	11,7	36	38	83	12	0,2	3		**12200**	
12,0	36			48	93	12	0,2	3			**12400**
14,0	18	13,7	28	30	75	14	0,2	3	**14100**		
14,0	26	13,7	36	38	83	14	0,2	3		**14200**	

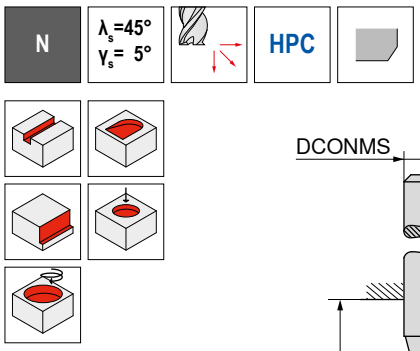
P	●	●	●
M	●	●	●
K	●	●	●
N	○	○	○
S	●	●	●
H			
O			

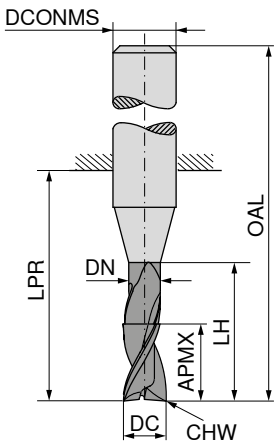
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

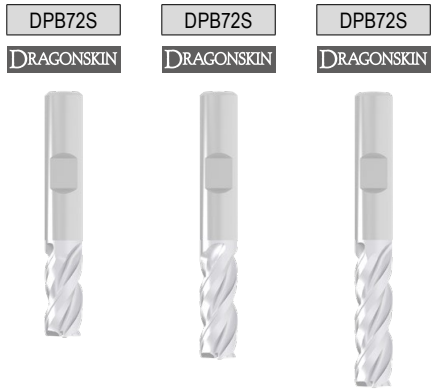
Fortsetzung nächste Seite

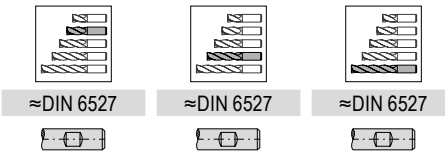
SilverLine – Schaftfräser – N

Der Allrounder für den universellen Einsatz







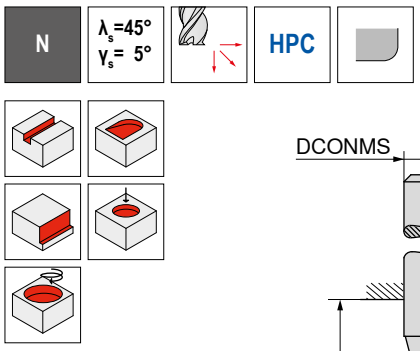


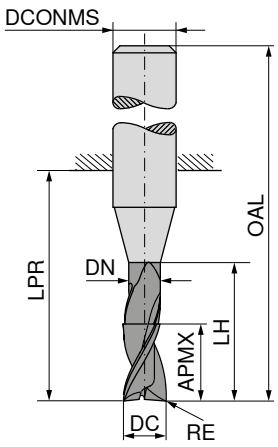
DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	SA 50 966 ...	SA 50 966 ...	SA 50 966 ...
14,0	42			54	99	14	0,2	3			**14400**
16,0	22	15,5	32	34	82	16	0,2	3	**16100**		
16,0	32	15,5	42	44	92	16	0,2	3		**16200**	
16,0	48			60	108	16	0,2	3			**16400**
20,0	26	19,5	40	42	92	20	0,2	3	**20100**		
20,0	38	19,5	52	54	104	20	0,2	3		**20200**	
20,0	60			76	126	20	0,2	3			**20400**
P									●	●	●
M									●	●	●
K									●	●	●
N									○	○	○
S									●	●	●
H											
O											

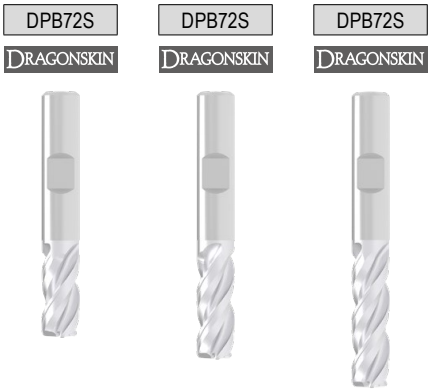
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

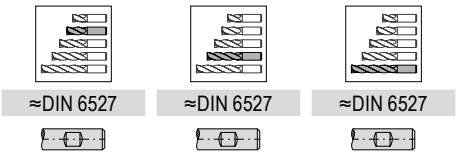
SilverLine – Schaftfräser mit Eckenradius – N

Der Allrounder für den universellen Einsatz









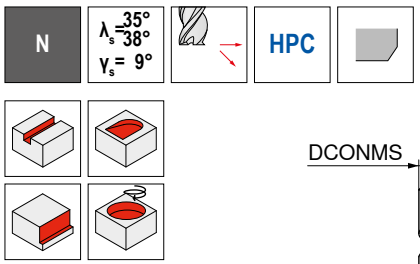
DC f8 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	SA 50 967 ...	SA 50 967 ...	SA 50 967 ...
4,0	0,5	8	3,9	15	18	54	6	3	**04105**		
4,0	0,5	11	3,9	16	21	57	6	3		**04205**	
4,0	0,5	16			26	62	6	3			**04405**
5,0	0,5	9	4,9	16	18	54	6	3	**05105**		
5,0	0,5	13	4,9	19	21	57	6	3		**05205**	
5,0	0,5	17			26	62	6	3			**05405**
6,0	0,5	10	5,9	17	18	54	6	3	**06105**		
6,0	0,5	13	5,9	19	21	57	6	3		**06205**	
6,0	0,5	18			26	62	6	3			**06405**
8,0	1,0	12	7,8	20	22	58	8	3	**08110**		
8,0	1,0	19	7,8	25	27	63	8	3		**08210**	
8,0	1,0	24			32	68	8	3			**08410**
10,0	1,0	14	9,7	24	26	66	10	3	**10110**		
10,0	1,0	22	9,7	30	32	72	10	3		**10210**	
10,0	1,0	30			40	80	10	3			**10410**
12,0	1,5	16	11,7	26	28	73	12	3	**12115**		
12,0	1,5	26	11,7	36	38	83	12	3		**12215**	
12,0	1,5	36			48	93	12	3			**12415**
16,0	2,0	22	15,5	32	34	82	16	3	**16120**		
16,0	2,0	48			60	108	16	3			**16420**
20,0	2,0	26	19,5	40	42	92	20	3	**20120**		
20,0	2,0	60			76	126	20	3			**20420**

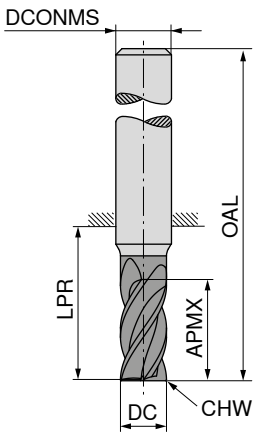
P	●	●	●
M	●	●	●
K	●	●	●
N	○	○	○
S	●	●	●
H			
O			

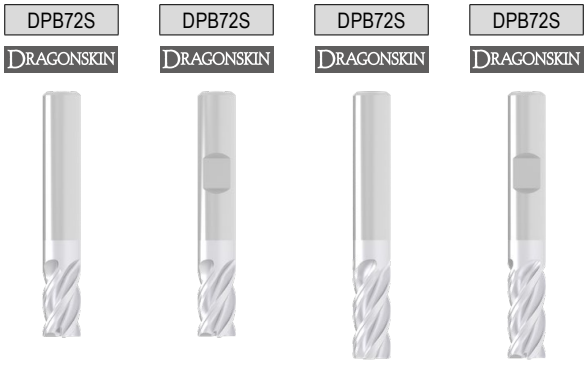
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

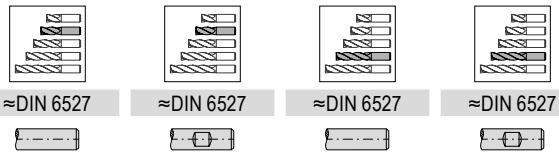
SilverLine – Schaftfräser – N

Der Allrounder für den universellen Einsatz









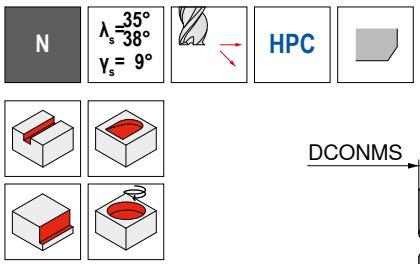
DC f8 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	≈DIN 6527 SA 50 972 ...	≈DIN 6527 SA 50 973 ...	≈DIN 6527 SA 50 972 ...	≈DIN 6527 SA 50 973 ...
3,0	5	14	50	6	0,1	4	03100	03100		
3,0	8	21	57	6	0,1	4			03200	03200
3,5	8	18	54	6	0,1	4	03600	03600		
3,5	11	21	57	6	0,1	4			03700	03700
4,0	8	18	54	6	0,1	4	04100	04100		
4,0	11	21	57	6	0,1	4			04200	04200
4,5	9	18	54	6	0,1	4	04600	04600		
4,5	13	21	57	6	0,1	4			04700	04700
5,0	9	18	54	6	0,1	4	05100	05100		
5,0	13	21	57	6	0,1	4			05200	05200
5,5	10	18	54	6	0,1	4	05600	05600		
5,5	13	21	57	6	0,1	4			05700	05700
6,0	10	18	54	6	0,1	4	06100	06100		
6,0	13	21	57	6	0,1	4			06200	06200
7,0	12	22	58	8	0,2	4	07100	07100		
7,0	21	27	63	8	0,2	4			07200	07200
8,0	12	22	58	8	0,2	4	08100	08100		
8,0	21	27	63	8	0,2	4			08200	08200
9,0	14	26	66	10	0,2	4	09100	09100		
9,0	22	32	72	10	0,2	4			09200	09200
10,0	14	26	66	10	0,2	4	10100	10100		
10,0	22	32	72	10	0,2	4			10200	10200
11,0	16	28	73	12	0,3	4	11100	11100		
11,0	26	38	83	12	0,3	4			11200	11200
12,0	16	28	73	12	0,3	4	12100	12100		
12,0	26	38	83	12	0,3	4			12200	12200
14,0	16	28	73	14	0,3	4	14100	14100		
14,0	26	38	83	14	0,3	4			14200	14200
15,0	22	34	82	16	0,3	4		15100		
15,0	36	44	92	16	0,3	4				15200
P							●	●	●	●
M							●	●	●	●
K							●	●	●	●
N							○	○	○	○
S							●	●	●	●
H										
O										

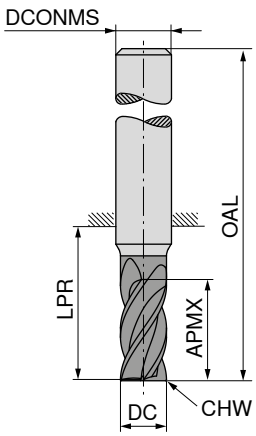
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

SilverLine – Schaftfräser – N

Der Allrounder für den universellen Einsatz





















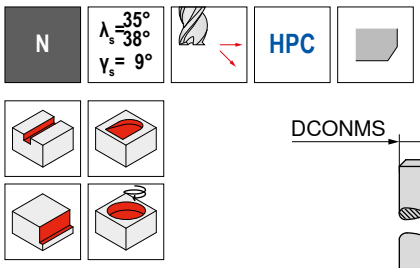
							≈DIN 6527	≈DIN 6527	≈DIN 6527	≈DIN 6527
										
							SA	SA	SA	SA
DC f8	APMX	LPR	OAL	DCONMS h6	CHW	ZEFP	**50 972 ...**	**50 973 ...**	**50 972 ...**	**50 973 ...**
mm	mm	mm	mm	mm	mm					
16,0	22	34	82	16	0,3	4	**16100**	**16100**		
16,0	36	44	92	16	0,3	4			**16200**	**16200**
18,0	22	34	82	18	0,3	4		**18100**		
18,0	36	44	92	18	0,3	4				**18200**
20,0	26	42	92	20	0,3	4	**20100**	**20100**		
20,0	41	54	104	20	0,3	4			**20200**	**20200**
P							●	●	●	●
M							●	●	●	●
K							●	●	●	●
N							○	○	○	○
S							●	●	●	●
H										
O										

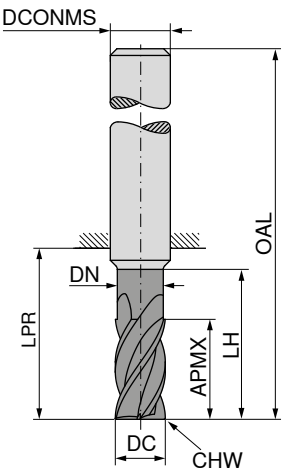


→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

SilverLine – Schaftfräser – N

Der Allrounder für den universellen Einsatz





















									DIN 6527	DIN 6527	DIN 6527	DIN 6527
												
									SA	SA	SA	SA
DC f8	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h6	CHW	ZEFP	**50 974 ...**	**50 975 ...**	**50 974 ...**	**50 975 ...**
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm					
3,0	6,5	2,8	9	19	55	6	0,1	4	**03200**	**03200**		
3,0	6,5	2,8	15	22	58	6	0,1	4			**03400**	**03400**
4,0	8,5	3,8	12	19	55	6	0,1	4	**04200**	**04200**		
4,0	8,5	3,8	20	26	62	6	0,1	4			**04400**	**04400**
5,0	10,5	4,8	15	22	58	6	0,1	4	**05200**	**05200**		
5,0	10,5	4,8	25	34	70	6	0,1	4			**05400**	**05400**
6,0	13,0	5,8	18	22	58	6	0,1	4	**06200**	**06200**		
6,0	13,0	5,8	30	34	70	6	0,1	4			**06400**	**06400**
8,0	17,0	7,7	24	28	64	8	0,2	4	**08200**	**08200**		
8,0	17,0	7,7	40	44	80	8	0,2	4			**08400**	**08400**
10,0	21,0	9,7	30	34	74	10	0,2	4	**10200**	**10200**		
10,0	21,0	9,7	50	54	94	10	0,2	4			**10400**	**10400**
12,0	25,0	11,6	36	40	85	12	0,3	4	**12200**	**12200**		
12,0	25,0	11,6	60	64	109	12	0,3	4			**12400**	**12400**
14,0	29,0	13,6	42	46	91	14	0,3	4	**14200**	**14200**		
14,0	29,0	13,6	70	74	119	14	0,3	4			**14400**	**14400**
16,0	33,0	15,5	48	52	100	16	0,3	4	**16200**	**16200**		
16,0	33,0	15,5	80	84	132	16	0,3	4			**16400**	**16400**
18,0	38,0	17,5	54	58	106	18	0,3	4	**18200**	**18200**		
18,0	38,0	17,5	90	94	142	18	0,3	4			**18400**	**18400**
20,0	42,0	19,5	60	64	114	20	0,3	4	**20200**	**20200**		
20,0	42,0	19,5	100	104	154	20	0,3	4			**20400**	**20400**
P									●	●	●	●
M									●	●	●	●
K									●	●	●	●
N									○	○	○	○
S									●	●	●	●
H												
O												



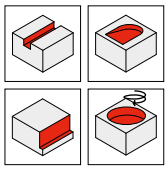
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

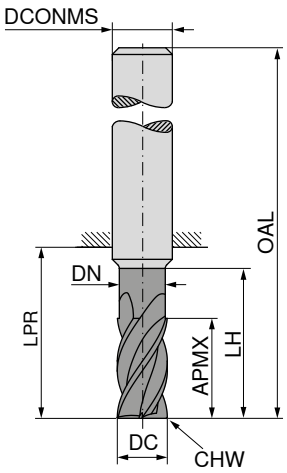
SilverLine – Schaftfräser – N

Der Allrounder für den universellen Einsatz

▲ speziell zum Hochvolumenfräsen

N | λ_s var. | λ_s=17° 45° γ_s=15° | HPC





DPB72S DRAGONSKIN



DPB72S DRAGONSKIN





DIN 6527



SA

50 976 ...



DIN 6527



SA

50 977 ...

DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP		
3,0	8	2,8	13	21	57	6	0,1	4	**03200**	**03200**
4,0	11	3,8	17	21	57	6	0,1	4	**04200**	**04200**
5,0	13	4,8	19	21	57	6	0,1	4	**05200**	**05200**
6,0	13	5,8	19	21	57	6	0,1	4	**06200**	**06200**
8,0	21	7,7	25	27	63	8	0,2	4	**08200**	**08200**
10,0	22	9,7	30	32	72	10	0,2	4	**10200**	**10200**
12,0	26	11,6	36	38	83	12	0,3	4	**12200**	**12200**
14,0	26	13,6	36	38	83	14	0,3	4	**14200**	**14200**
16,0	36	15,5	42	44	92	16	0,3	4	**16200**	**16200**
20,0	41	19,5	52	54	104	20	0,3	4	**20200**	**20200**

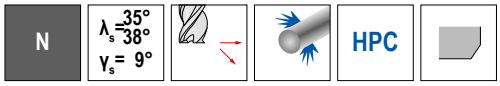
P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	○	○
S		
H		
O		

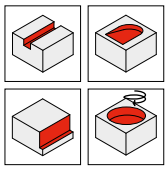
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

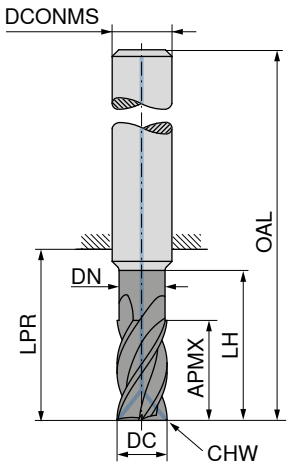
SilverLine – Schaftfräser – N

Der Allrounder für den universellen Einsatz

▲ Kühlmittelaustritt in den Spannuten







DPB72S

DRAGONSKIN





DIN 6527



SA

DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	50 978 ...
6,0	13	5,8	19	21	57	6	0,1	4	**06200**
8,0	21	7,7	25	27	63	8	0,2	4	**08200**
10,0	22	9,7	30	32	72	10	0,2	4	**10200**
12,0	26	11,6	36	38	83	12	0,3	4	**12200**
16,0	36	15,5	42	44	92	16	0,3	4	**16200**
20,0	41	19,5	52	54	104	20	0,3	4	**20200**

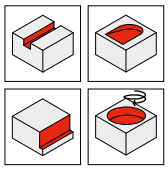
P	●
M	●
K	●
N	○
S	●
H	
O	

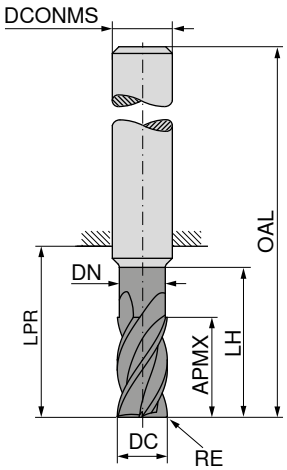
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

SilverLine – Schaftfräser mit Eckenradius – N

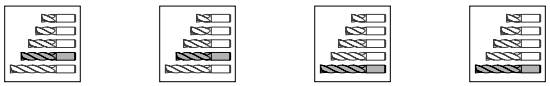
Der Allrounder für den universellen Einsatz

N | λ_s = 35° 38° γ_s = 9° | HPC









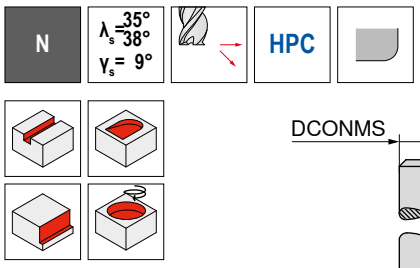
									Werksnorm	Werksnorm	Werksnorm	Werksnorm
									SA	SA	SA	SA
DC f8	RE ±0,05	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h6	ZEFP	50 970 ...	50 971 ...	50 970 ...	50 971 ...
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm					
3,0	0,10	8,0	2,8	13	21	57	6	4	03201	03201		
3,0	0,40	8,0	2,8	13	21	57	6	4	03204	03204		
3,0	0,50	8,0	2,8	13	21	57	6	4	03205	03205		
3,0	1,00	8,0	2,8	13	21	57	6	4	03210	03210		
3,0	0,30	6,5	2,8	15	22	58	6	4			03403	03403
3,0	0,50	6,5	2,8	15	22	58	6	4			03405	03405
3,0	0,80	6,5	2,8	15	22	58	6	4			03408	03408
4,0	0,10	11,0	3,8	17	21	57	6	4	04201	04201		
4,0	0,40	11,0	3,8	17	21	57	6	4	04204	04204		
4,0	0,50	11,0	3,8	17	21	57	6	4	04205	04205		
4,0	1,00	11,0	3,8	17	21	57	6	4	04210	04210		
4,0	0,40	8,5	3,8	20	26	62	6	4			04404	04404
4,0	0,50	8,5	3,8	20	26	62	6	4			04405	04405
4,0	0,80	8,5	3,8	20	26	62	6	4			04408	04408
5,0	0,10	13,0	4,8	19	21	57	6	4	05201	05201		
5,0	0,50	13,0	4,8	19	21	57	6	4	05205	05205		
5,0	1,00	13,0	4,8	19	21	57	6	4	05210	05210		
5,0	0,50	10,5	4,8	25	34	70	6	4			05405	05405
5,0	0,80	10,5	4,8	25	34	70	6	4			05408	05408
6,0	0,10	13,0	5,8	19	21	57	6	4	06201	06201		
6,0	0,50	13,0	5,8	19	21	57	6	4	06205	06205		
6,0	1,00	13,0	5,8	19	21	57	6	4	06210	06210		
6,0	1,50	13,0	5,8	19	21	57	6	4	06215	06215		
6,0	0,60	13,0	5,8	30	34	70	6	4			06406	06406
6,0	0,80	13,0	5,8	30	34	70	6	4			06408	06408
6,0	1,00	13,0	5,8	30	34	70	6	4			06410	06410
8,0	0,15	21,0	7,7	25	27	63	8	4	08202	08202		
8,0	0,50	21,0	7,7	25	27	63	8	4	08205	08205		
8,0	1,00	21,0	7,7	25	27	63	8	4	08210	08210		
8,0	1,50	21,0	7,7	25	27	63	8	4	08215	08215		
P									●	●	●	●
M									●	●	●	●
K									●	●	●	●
N									○	○	○	○
S									●	●	●	●
H												
O												

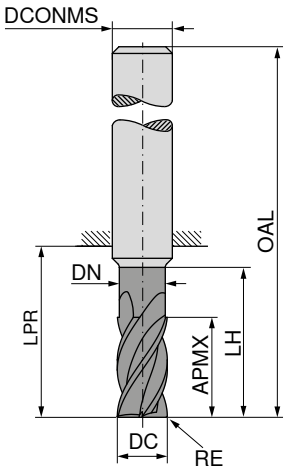
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

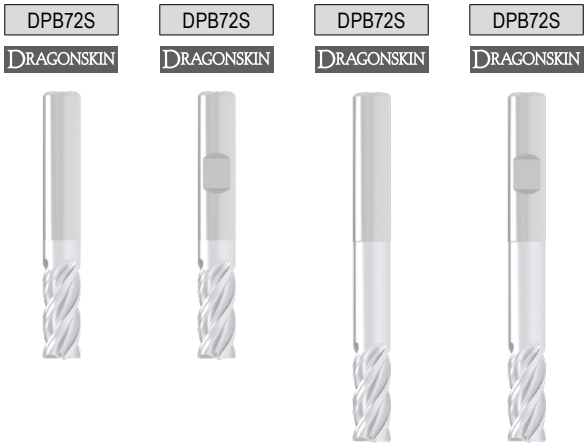
Fortsetzung nächste Seite

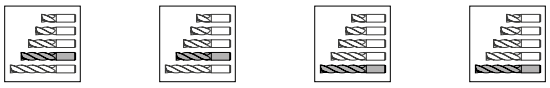
SilverLine – Schaftfräser mit Eckenradius – N

Der Allrounder für den universellen Einsatz











DC f8	RE ±0,05	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h6	ZEFP	SA	SA	SA	SA
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		50 970 ...	50 971 ...	50 970 ...	50 971 ...
8,0	2,00	21,0	7,7	25	27	63	8	4	08220	08220		
8,0	0,80	17,0	7,7	40	44	80	8	4			08408	08408
8,0	1,00	17,0	7,7	40	44	80	8	4			08410	08410
8,0	1,50	17,0	7,7	40	44	80	8	4			08415	08415
8,0	2,00	17,0	7,7	40	44	80	8	4			08420	08420
10,0	0,15	22,0	9,7	30	32	72	10	4	10202	10202		
10,0	0,50	22,0	9,7	30	32	72	10	4	10205	10205		
10,0	1,00	22,0	9,7	30	32	72	10	4	10210	10210		
10,0	1,50	22,0	9,7	30	32	72	10	4	10215	10215		
10,0	2,00	22,0	9,7	30	32	72	10	4	10220	10220		
10,0	0,50	21,0	9,7	50	54	94	10	4			10405	10405
10,0	1,00	21,0	9,7	50	54	94	10	4			10410	10410
10,0	1,50	21,0	9,7	50	54	94	10	4			10415	10415
10,0	2,00	21,0	9,7	50	54	94	10	4			10420	10420
12,0	0,20	26,0	11,6	36	38	83	12	4	12202	12202		
12,0	0,50	26,0	11,6	36	38	83	12	4	12205	12205		
12,0	1,00	26,0	11,6	36	38	83	12	4	12210	12210		
12,0	1,50	26,0	11,6	36	38	83	12	4	12215	12215		
12,0	2,00	26,0	11,6	36	38	83	12	4	12220	12220		
12,0	3,00	26,0	11,6	36	38	83	12	4	12230	12230		
12,0	4,00	26,0	11,6	36	38	83	12	4	12240	12240		
12,0	0,50	25,0	11,6	60	64	109	12	4			12405	12405
12,0	1,00	25,0	11,6	60	64	109	12	4			12410	12410
12,0	1,50	25,0	11,6	60	64	109	12	4			12415	12415
12,0	2,00	25,0	11,6	60	64	109	12	4			12420	12420
12,0	3,00	25,0	11,6	60	64	109	12	4			12430	12430
12,0	4,00	25,0	11,6	60	64	109	12	4			12440	12440
14,0	0,30	26,0	13,6	36	38	83	14	4	14203	14203		
14,0	1,00	26,0	13,6	36	38	83	14	4	14210	14210		
14,0	2,00	26,0	13,6	36	38	83	14	4	14220	14220		

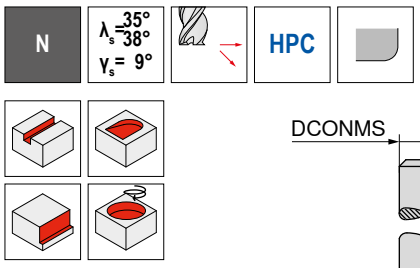
P	●	●	●	●
M	●	●	●	●
K	●	●	●	●
N	○	○	○	○
S	●	●	●	●
H				
O				

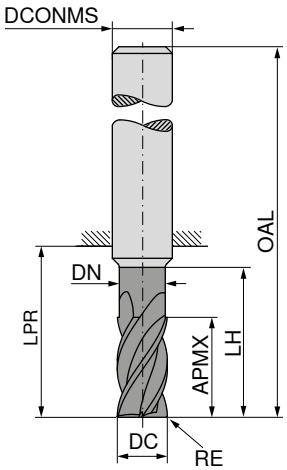
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

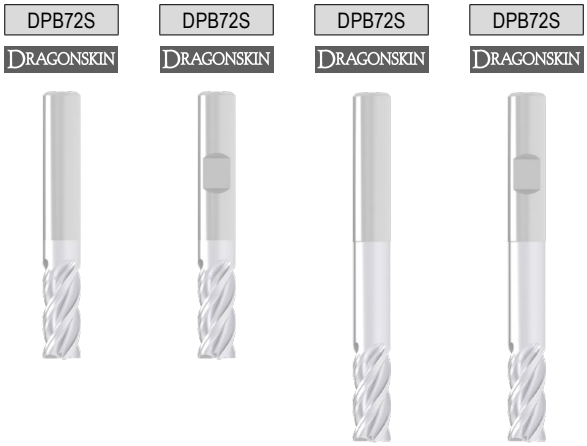
Fortsetzung nächste Seite

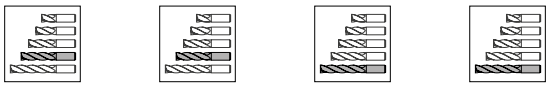
SilverLine – Schaftfräser mit Eckenradius – N

Der Allrounder für den universellen Einsatz











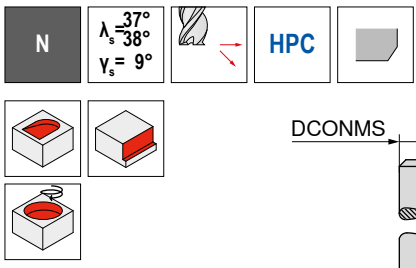
DC f8 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	SA 50 970 ...	SA 50 971 ...	SA 50 970 ...	SA 50 971 ...
14,0	3,00	26,0	13,6	36	38	83	14	4	14230	14230		
14,0	4,00	26,0	13,6	36	38	83	14	4	14240	14240		
14,0	1,00	29,0	13,6	70	74	119	14	4			14410	14410
14,0	2,00	29,0	13,6	70	74	119	14	4			14420	14420
14,0	3,00	29,0	13,6	70	74	119	14	4			14430	14430
14,0	4,00	29,0	13,6	70	74	119	14	4			14440	14440
16,0	0,30	36,0	15,5	42	44	92	16	4	16203	16203		
16,0	1,00	36,0	15,5	42	44	92	16	4	16210	16210		
16,0	2,00	36,0	15,5	42	44	92	16	4	16220	16220		
16,0	3,00	36,0	15,5	42	44	92	16	4	16230	16230		
16,0	4,00	36,0	15,5	42	44	92	16	4	16240	16240		
16,0	1,00	33,0	15,5	80	84	132	16	4			16410	16410
16,0	2,00	33,0	15,5	80	84	132	16	4			16420	16420
16,0	3,00	33,0	15,5	80	84	132	16	4			16430	16430
16,0	4,00	33,0	15,5	80	84	132	16	4			16440	16440
18,0	1,00	36,0	17,5	42	44	92	18	4		18210		
18,0	2,00	36,0	17,5	42	44	92	18	4		18220		
18,0	3,00	36,0	17,5	42	44	92	18	4		18230		
18,0	4,00	36,0	17,5	42	44	92	18	4		18240		
20,0	0,30	41,0	19,5	52	54	104	20	4	20203	20203		
20,0	1,00	41,0	19,5	52	54	104	20	4	20210	20210		
20,0	2,00	41,0	19,5	52	54	104	20	4	20220	20220		
20,0	3,00	41,0	19,5	52	54	104	20	4	20230	20230		
20,0	4,00	41,0	19,5	52	54	104	20	4	20240	20240		
20,0	1,00	42,0	19,5	100	104	154	20	4			20410	20410
20,0	2,00	42,0	19,5	100	104	154	20	4			20420	20420
20,0	3,00	42,0	19,5	100	104	154	20	4			20430	20430
20,0	4,00	42,0	19,5	100	104	154	20	4			20440	20440

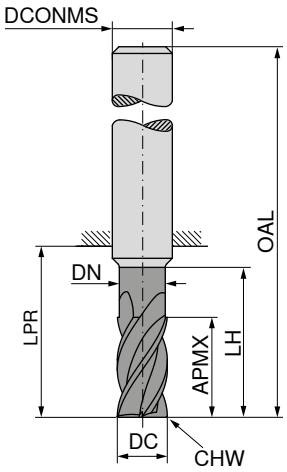
P	●	●	●	●
M	●	●	●	●
K	●	●	●	●
N	○	○	○	○
S	●	●	●	●
H				
O				

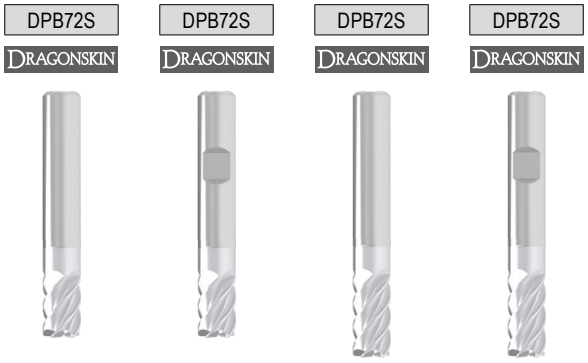
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

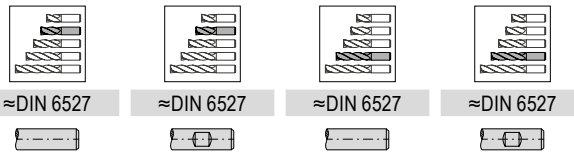
SilverLine – Schaftfräser – N

Der Allrounder für den universellen Einsatz









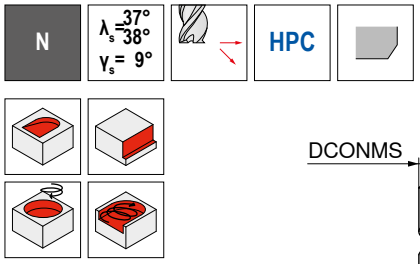
DC e8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	SA 50 993 ...	SA 50 995 ...	SA 50 994 ...	SA 50 996 ...
6	10			18	54	6	0,1	5	**06100**	**06100**		
6	13	5,8	19	21	57	6	0,1	5			**06200**	**06200**
8	12			22	58	8	0,2	5	**08100**	**08100**		
8	21	7,7	25	27	63	8	0,2	5			**08200**	**08200**
10	14			26	66	10	0,2	5	**10100**	**10100**		
10	22	9,7	30	32	72	10	0,2	5			**10200**	**10200**
12	16			28	73	12	0,3	5	**12100**	**12100**		
12	26	11,6	36	38	83	12	0,3	5			**12200**	**12200**
16	22			34	82	16	0,3	5	**16100**	**16100**		
16	36	15,5	42	44	92	16	0,3	5			**16200**	**16200**
20	26			42	92	20	0,3	5	**20100**	**20100**		
20	41	19,5	52	54	104	20	0,3	5			**20200**	**20200**
P									●	●	●	●
M									●	●	●	●
K									●	●	●	●
N									○	○	○	○
S									●	●	●	●
H												
O												

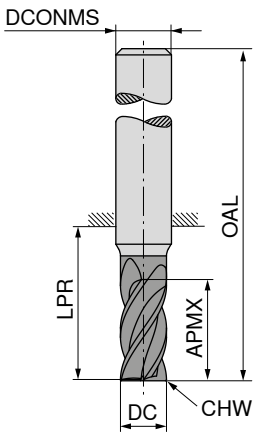
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

SilverLine – Schaftfräser – N

Der Allrounder für den universellen Einsatz

▲ Schnitttiefe: 3 x DC













≈DIN 6527 ≈DIN 6527





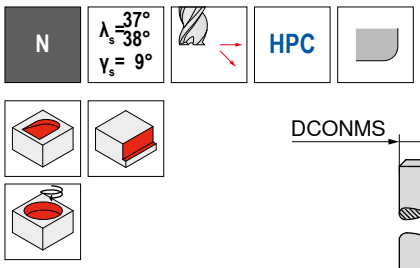
DC e8 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	SA 50 999 ...	SA 50 949 ...
6	19	26	62	6	0,1	5	**06200**	**06200**
8	25	32	68	8	0,2	5	**08200**	**08200**
10	31	40	80	10	0,2	5	**10200**	**10200**
12	37	48	93	12	0,3	5	**12200**	**12200**
16	49	60	108	16	0,3	5	**16200**	**16200**
20	61	76	126	20	0,3	5	**20200**	**20200**

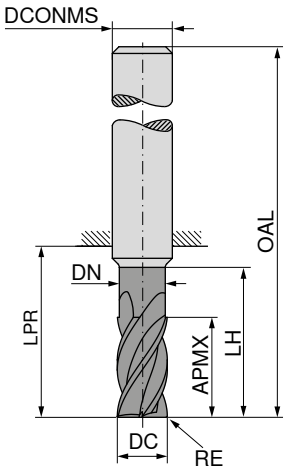
P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	○	○
S	●	●
H		
O		

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

SilverLine – Schaftfräser mit Eckenradius – N

Der Allrounder für den universellen Einsatz










Werksnorm Werksnorm




DC e8	RE ±0,05	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h6	ZEFP	SA 50 997 ...	SA 50 998 ...
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
6	0,2	13	5,8	19	21	57	6	5	06202	06202
6	0,5	13	5,8	19	21	57	6	5	06205	06205
6	1,0	13	5,8	19	21	57	6	5	06210	06210
8	0,2	21	7,7	25	27	63	8	5	08202	08202
8	0,5	21	7,7	25	27	63	8	5	08205	08205
8	1,0	21	7,7	25	27	63	8	5	08210	08210
8	1,5	21	7,7	25	27	63	8	5	08215	08215
10	0,2	22	9,7	30	32	72	10	5	10202	10202
10	0,5	22	9,7	30	32	72	10	5	10205	10205
10	1,0	22	9,7	30	32	72	10	5	10210	10210
10	1,5	22	9,7	30	32	72	10	5	10215	10215
10	1,6	22	9,7	30	32	72	10	5	10216	10216
10	2,0	22	9,7	30	32	72	10	5	10220	10220
12	0,3	26	11,6	36	38	83	12	5	12203	12203
12	0,5	26	11,6	36	38	83	12	5	12205	12205
12	1,0	26	11,6	36	38	83	12	5	12210	12210
12	1,5	26	11,6	36	38	83	12	5	12215	12215
12	1,6	26	11,6	36	38	83	12	5	12216	12216
12	2,0	26	11,6	36	38	83	12	5	12220	12220
12	2,5	26	11,6	36	38	83	12	5	12225	12225
16	0,3	36	15,5	42	44	92	16	5	16203	16203
16	0,5	36	15,5	42	44	92	16	5	16205	16205
16	1,0	36	15,5	42	44	92	16	5	16210	16210
16	1,5	36	15,5	42	44	92	16	5	16215	16215
16	1,6	36	15,5	42	44	92	16	5	16216	16216
16	2,0	36	15,5	42	44	92	16	5	16220	16220
16	2,5	36	15,5	42	44	92	16	5	16225	16225
16	3,0	36	15,5	42	44	92	16	5	16230	16230
20	0,3	41	19,5	52	54	104	20	5	20203	20203
20	0,5	41	19,5	52	54	104	20	5	20205	20205

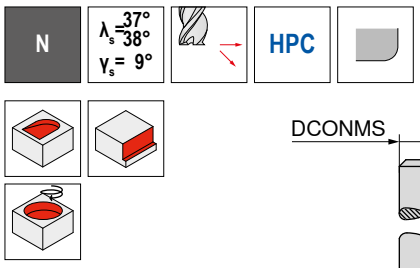
P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	○	○
S	●	●
H		
O		

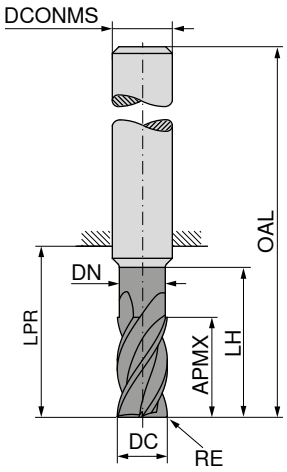
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

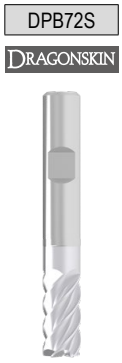
SilverLine – Schaftfräser mit Eckenradius – N

Der Allrounder für den universellen Einsatz













Werksnorm

Werksnorm





DC e8 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	SA 50 997 ...	SA 50 998 ...
20	1,0	41	19,5	52	54	104	20	5	**20210**	**20210**
20	1,5	41	19,5	52	54	104	20	5	**20215**	**20215**
20	2,0	41	19,5	52	54	104	20	5	**20220**	**20220**
20	2,5	41	19,5	52	54	104	20	5	**20225**	**20225**
20	3,0	41	19,5	52	54	104	20	5	**20230**	**20230**
20	4,0	41	19,5	52	54	104	20	5	**20240**	**20240**

P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	○	○
S	●	●
H		
O		



→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

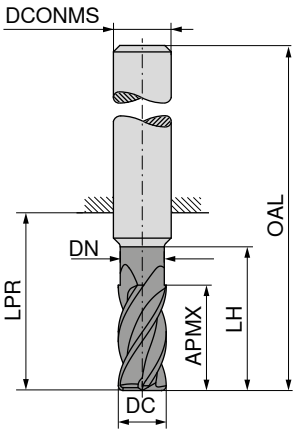
SilverLine – Hochgenauigkeits-Schlichtfräser – N

Der Allrounder für den universellen Einsatz

▲ mit einer Verjüngung von maximal 0,008 mm für exakte Winkelgenauigkeit und Planparallelität

N | λ_s=48° γ_s=50° γ_s=13° | HPC





DPB72S DRAGONSKIN



DPB72S DRAGONSKIN





≈DIN 6527



Werksnorm



SA



SA

DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	50 991 ...	50 991 ...
6,0	13	5,6	19	21	57	6	6	**06700**	
6,0	10	5,8	18	22	58	6	6	**06200**	
6,0	13	5,8	27	31	67	6	6		**06400**
6,0	13	5,8	36	40	76	6	6		**06900**
6,0	15	5,6	42	44	80	6	6		**90000**
8,0	19	7,6	25	27	63	8	6	**08700**	
8,0	13	7,7	24	28	64	8	6	**08200**	
8,0	17	7,7	36	40	76	8	6		**08400**
8,0	17	7,7	48	53	89	8	6		**08900**
8,0	20	7,6	62	64	100	8	6		**90100**
10,0	22	9,6	30	32	72	10	6	**10700**	
10,0	16	9,7	30	34	74	10	6	**10200**	
10,0	21	9,7	45	49	89	10	6		**10400**
10,0	25	9,6	58	60	100	10	6		**10900**
10,0	21	9,7	60	64	104	10	6		**90200**
12,0	26	11,5	36	38	83	12	6	**12700**	
12,0	19	11,6	36	40	85	12	6	**12200**	
12,0	25	11,6	54	58	103	12	6		**12400**
12,0	30	11,5	73	75	120	12	6		**12900**
12,0	25	11,6	72	76	121	12	6		**90300**
16,0	32	15,0	42	44	92	16	6	**16700**	
16,0	25	15,5	48	52	100	16	6	**16200**	
16,0	33	15,5	72	76	124	16	6		**16400**
16,0	33	15,5	96	100	148	16	6		**16900**
16,0	40	15,0	100	102	150	16	6		**90400**
20,0	38	19,0	52	54	104	20	6	**20700**	
20,0	32	19,5	60	64	114	20	6	**20200**	
20,0	42	19,5	90	94	144	20	6		**20400**

P	●	●
M	●	●
K	○	○
N	○	○
S	●	●
H		
O		



→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

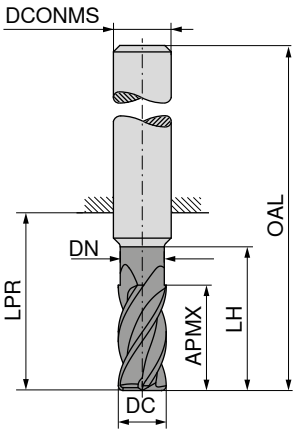
SilverLine – Hochgenauigkeits-Schlichtfräser – N

Der Allrounder für den universellen Einsatz

▲ mit einer Verjüngung von maximal 0,008 mm für exakte Winkelgenauigkeit und Planparallelität

N | λ_s=48° γ_s=50° γ_s=13° | HPC





DPB72S DRAGONSKIN



DPB72S DRAGONSKIN





≈DIN 6527



SA

50 991 ...



Werksnorm



SA

DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP		
20,0	50	19,0	98	100	150	20	6		**20900**
20,0	42	19,5	120	124	174	20	6		**90500**
25,0	40	24,5	75	80	136	25	6	**25200**	
25,0	52	24,5	113	118	174	25	6		**25400**
25,0	52	24,5	150	154	210	25	6		**25900**

P	●	●
M	●	●
K	○	○
N	○	○
S	●	●
H		
O		

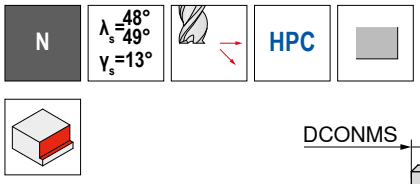


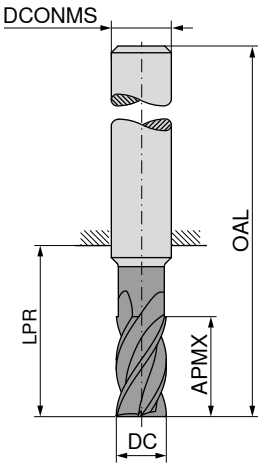
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

SilverLine – Schlichtfräser – N

Der Allrounder für den universellen Einsatz

- ▲ mit einer Verjüngung von maximal 0,01 mm für exakte Winkelgenauigkeit und Planparallelität
- ▲ 50 323 ... Typ lang = Schnitttiefe 3xDC
- ▲ 50 323 ... Typ extralang = Schnitttiefe 4xDC













Werksnorm | Werksnorm





DC h10 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	SA 50 323 ...	SA 50 323 ...
6	19	27	63	6	6	06200	
6	25	31	67	6	6		06400
8	25	35	71	8	6	08200	
8	33	40	76	8	6		08400
10	31	43	83	10	6	10200	
10	41	49	89	10	6		10400
12	37	49	94	12	6	12200	
12	49	57	102	12	6		12400
16	49	63	111	16	6	16200	
16	65	75	123	16	6		16400
20	61	77	127	20	6	20200	
20	81	93	143	20	6		20400
P						●	●
M						●	●
K						○	○
N						○	○
S						●	●
H							
O							

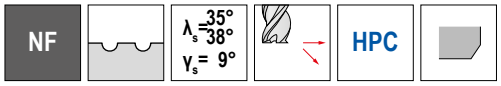


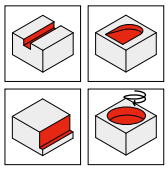
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

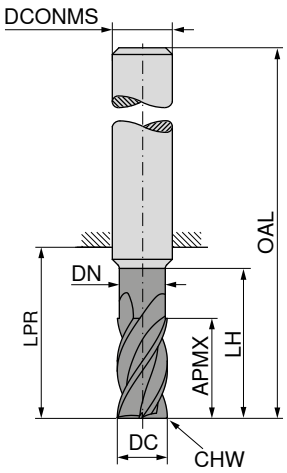
SilverLine – Schrupp-Schlichtfräser – NF

Der Allrounder für den universellen Einsatz

▲ mit Flachkordelprofil







DPB72S

DRAGONSKIN





DIN 6527



SA

DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	50 969 ...
3,0	8	2,8	13	21	57	6	0,1	4	**03200**
3,5	11	3,3	17	21	57	6	0,1	4	**03700**
4,0	11	3,8	17	21	57	6	0,1	4	**04200**
4,5	13	4,3	19	21	57	6	0,1	4	**04700**
5,0	13	4,8	19	21	57	6	0,1	4	**05200**
5,5	13	5,3	19	21	57	6	0,1	4	**05700**
6,0	13	5,8	19	21	57	6	0,1	4	**06200**
7,0	21	6,7	25	27	63	8	0,2	4	**07200**
8,0	21	7,7	25	27	63	8	0,2	4	**08200**
10,0	22	9,7	30	32	72	10	0,2	4	**10200**
12,0	26	11,6	36	38	83	12	0,3	4	**12200**
14,0	26	13,6	36	38	83	14	0,3	4	**14200**
16,0	36	15,5	42	44	92	16	0,3	4	**16200**
20,0	41	19,5	52	54	104	20	0,3	4	**20200**

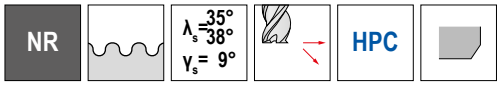
P	●
M	●
K	●
N	○
S	●
H	
O	

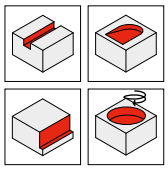
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

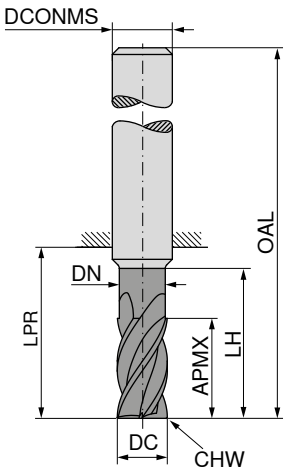
SilverLine – Schruppfräser – NR

Der Allrounder für den universellen Einsatz

▲ mit Rundkordelprofil







DPB72S

DRAGONSKIN





DIN 6527



SA

DC d11 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	50 979 ...
3,0	8	2,8	13	21	57	6	0,1	4	**03200**
3,5	11	3,3	17	21	57	6	0,1	4	**03700**
4,0	11	3,8	17	21	57	6	0,1	4	**04200**
4,5	13	4,3	19	21	57	6	0,1	4	**04700**
5,0	13	4,8	19	21	57	6	0,1	4	**05200**
5,5	13	5,3	19	21	57	6	0,1	4	**05700**
6,0	13	5,8	19	21	57	6	0,1	4	**06200**
7,0	21	6,7	25	27	63	8	0,2	4	**07200**
8,0	21	7,7	25	27	63	8	0,2	4	**08200**
10,0	22	9,7	30	32	72	10	0,2	4	**10200**
12,0	26	11,6	36	38	83	12	0,3	4	**12200**
14,0	26	13,6	36	38	83	14	0,3	4	**14200**
16,0	36	15,5	42	44	92	16	0,3	4	**16200**
20,0	41	19,5	52	54	104	20	0,3	4	**20200**

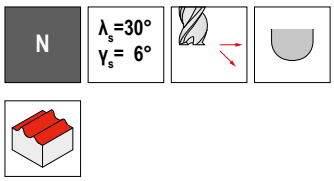
P	●
M	●
K	●
N	○
S	●
H	
O	

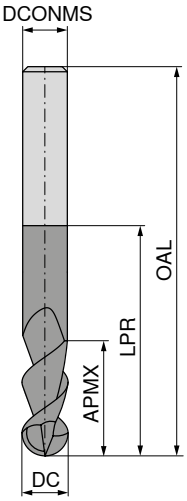


→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

SilverLine – Radiusfräser – N

Der Allrounder für den universellen Einsatz











Werksnorm Werksnorm





DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	SA 50 963 ...	SA 50 963 ...
3,0	4	2,8	10	14	50	6	2	03115	
3,0	7			24	60	6	2		03415
4,0	8	3,8	12	18	54	6	2	04120	
4,0	10			39	75	6	2		04420
5,0	9	4,8	16	18	54	6	2	05125	
5,0	12			39	75	6	2		05425
6,0	10	5,7	16	18	54	6	2	06130	
6,0	12			64	100	6	2		06430
7,0	11	6,6	20	22	58	8	2	07135	
8,0	12	7,6	20	22	58	8	2	08140	
8,0	14			64	100	8	2		08440
10,0	14	9,6	24	26	66	10	2	10150	
10,0	18			60	100	10	2		10450
12,0	16	11,5	26	28	73	12	2	12160	
12,0	22			55	100	12	2		12460
14,0	18	13,3	28	30	75	14	2	14170	
16,0	22	15,2	32	34	82	16	2	16180	
16,0	30			102	150	16	2		16480
20,0	26	19,0	40	42	92	20	2	20110	
20,0	38			100	150	20	2		20410

P	●	●
M		
K	●	●
N	○	○
S		
H	○	○
O		

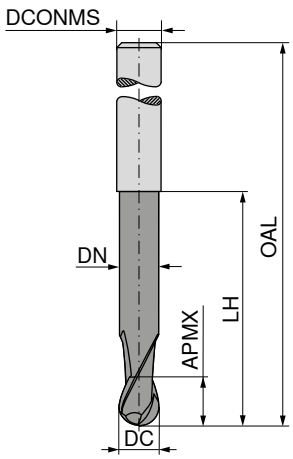


→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

SilverLine – Radiusfräser – N

Der Allrounder für den universellen Einsatz

N | λ_s=45° γ_s=10° | HPC



DPB72S





≈DIN 6527



SA

DC f8 mm	DN mm	LH mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	50 953 ...
4,0	3,9	16	11	21	57	6	3	**04200**
5,0	4,9	19	13	21	57	6	3	**05200**
6,0	5,9	19	13	21	57	6	3	**06200**
8,0	7,8	25	19	27	63	8	3	**08200**
10,0	9,7	30	22	32	72	10	3	**10200**
12,0	11,7	36	26	38	83	12	3	**12200**
16,0	15,5	42	36	44	92	16	3	**16200**
20,0	19,5	52	38	54	104	20	3	**20200**

P	●
M	○
K	●
N	○
S	
H	
O	

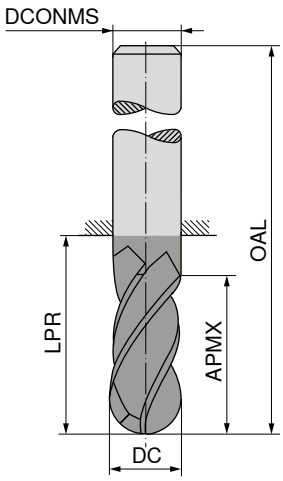
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

SilverLine – Radiusfräser – N

Der Allrounder für den universellen Einsatz







DPB72S

DRAGONSKIN





Werksnorm



DC f8 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	SA 50 990 ...
4	11	21	57	6	4	**04220**
5	13	21	57	6	4	**05225**
6	13	21	57	6	4	**06230**
8	19	36	72	8	4	**08280**
10	22	32	72	10	4	**10250**
12	26	38	83	12	4	**12260**
16	32	44	92	16	4	**16280**
20	38	54	104	20	4	**20210**

P	●
M	○
K	●
N	○
S	
H	
O	

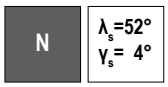


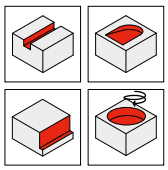
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

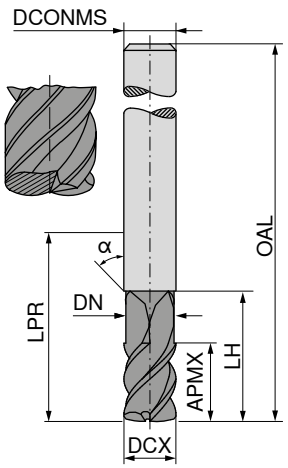
SilverLine – Stirntorusfräser – N

Der Allrounder für den universellen Einsatz

▲ APMX entspricht nicht der maximalen Schnitttiefe
▲ r_{3D} = zu programmierender Eckenradius















DCX f8 mm	r_{3D} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	α°	DCONMS h6 mm	ZEFP	Werksnorm SA 50 989 ...	Werksnorm SA 50 989 ...
6,00	1,12	6	5,5	21	21	57	45	6	4	**06110**	
6,00	1,12	6	5,5	64	64	100	45	6	4		**06410**
8,00	1,23	8	7,4	27	27	63	45	8	4	**08110**	
8,00	1,23	8	7,4	64	64	100	45	8	4		**08410**
10,00	1,17	10	9,2	32	32	72	45	10	4	**10115**	
10,00	1,17	10	9,2	60	60	100	45	10	4		**10415**
12,00	1,86	12	11,0	32	38	83	45	12	4	**12115**	
12,00	1,86	12	11,0	65	65	110	45	12	4		**12415**
16,00	2,47	16	15,0	38	44	92	45	16	4	**16120**	
16,00	2,47	16	15,0	65	102	150	45	16	4		**16420**

P	●	●
M	○	○
K	●	●
N	○	○
S		
H	○	○
O		

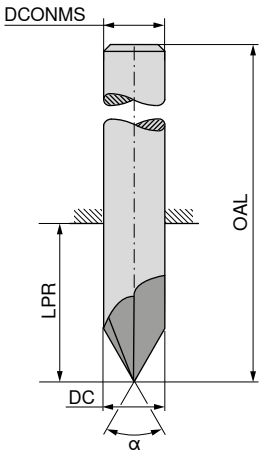
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

SilverLine – NC-Entgrater – N

Der Allrounder für den universellen Einsatz

▲ 50 326 / 50 327 – Spitzenwinkel α = 60°
▲ 50 324 / 50 325 – Spitzenwinkel α = 90°

N | λ_s=0° γ_s=5°





DC h6 mm	OAL mm	LPR mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	α = 60° Werksnorm SA 50 326 ...	α = 60° Werksnorm SA 50 327 ...	α = 90° Werksnorm SA 50 324 ...	α = 90° Werksnorm SA 50 325 ...
4	50	22	4	5	**04000**		**04000**	
6	55	19	6	5	**06000**	**06000**	**06000**	**06000**
8	58	22	8	5	**08000**	**08000**	**08000**	**08000**
10	60	20	10	5	**10000**	**10000**	**10000**	**10000**
12	70	25	12	5	**12000**	**12000**	**12000**	**12000**
P					●	●	●	●
M					●	●	●	●
K					●	●	●	●
N								
S					●	●	●	●
H								
O								

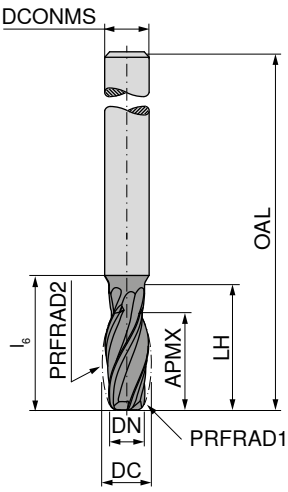
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Schaftfräser Tonnenform – 3D Finish N

Der Spezialist für die 3D-Schlichtbearbeitung

▲ Formtoleranz ± 0,01 mm

3D Finish N | λ_s=30°



APB72S





DIN 6527



SM

52 739 ...

100

DC mm	DCONMS h6 mm	DN mm	PRFRAD1 mm	PRFRAD2 mm	LH mm	APMX mm	l_6 mm	OAL mm	ZEFP
10	10	8	2	50	28	21	30	80	4

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○
O	●

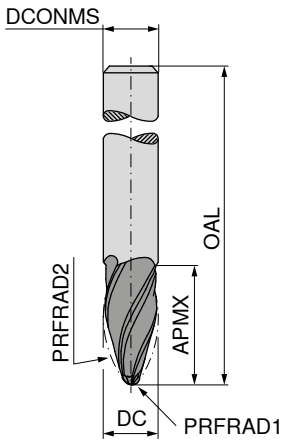
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die passenden Anwendungshinweise.

CoreLine – Schaftfräser Tropfenform – 3D Finish N

Der Spezialist für die 3D-Schlichtbearbeitung

▲ Formtoleranz ± 0,01 mm

3D Finish N | λ_s=30°



APB72S





DIN 6527



SM

DC mm	DCONMS h6 mm	PRFRAD1 mm	PRFRAD2 mm	APMX mm	OAL mm	ZEFP	52 745 ...
6	6	1	95	22	62	3	**060**
8	8	1	90	25	68	3	**080**
10	10	2	85	26	72	4	**100**
12	12	2	80	28	83	4	**120**
16	16	3	75	31	92	4	**160**

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○
O	●

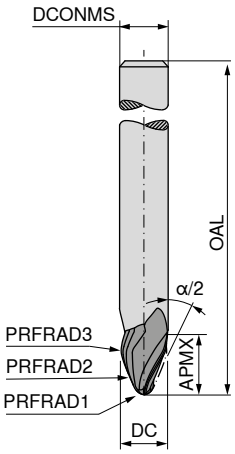
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die passenden Anwendungshinweise.

CoreLine – Schaftfräser Kegelform – 3D Finish N

Der Spezialist für die 3D-Schlichtbearbeitung

▲ Formtoleranz ± 0,01 mm

3D Finish N | λ_s=30°



APB72S





DIN 6527



SM

DC mm	DCONMS h6 mm	PRFRAD1 mm	PRFRAD2 mm	PRFRAD3 mm	α°/2	APMX mm	OAL mm	ZEFP	52 753 ...
6	6	1,0	250	3	17,5	9,5	62	3	**060**
8	8	1,5	250	4	20	10,5	68	3	**080**
10	10	2,0	250	5	20	12,5	80	3	**100**
12	12	1,0	200	1	42,5	8,0	93	3	**120**
12	12	3,0	250	6	20	13,5	93	3	**121**
16	16	2,0	1000	5	12,5	31,0	108	3	**160**
16	16	4,0	500	8	20	18,5	108	3	**161**
16	16	4,0	1000	5	12,5	24,0	108	3	**162**
16	16	4,0	1500	8	20	18,5	108	3	**163**

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○
O	●

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die passenden Anwendungshinweise.

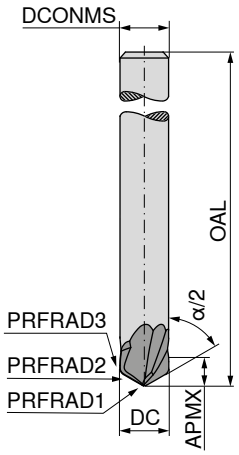
CoreLine – Schaftfräser Kegelform – 3D Finish N

Der Spezialist für die 3D-Schlichtbearbeitung

▲ Formtoleranz ± 0,01 mm

3D Finish N

λ_s = 20° 25°



APB72S





DIN 6527



SM

DC mm	DCONMS h6 mm	PRFRAD1 mm	PRFRAD2 mm	PRFRAD3 mm	α°/2	APMX mm	OAL mm	ZEFP	52 755 ...
10	10	1	200	1,5	60	6	80	2	**100**
10	10	1	200	2,0	70	6	80	2	**101**

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○
O	●

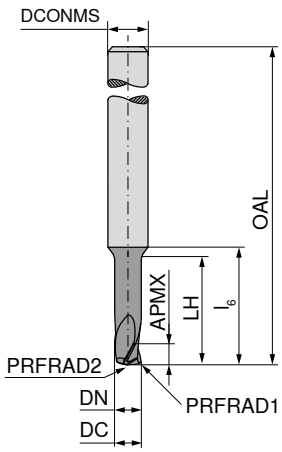
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die passenden Anwendungshinweise.

CoreLine – Schaftfräser Linsenform – 3D Finish N

Der Spezialist für die 3D-Schlichtbearbeitung

▲ Formtoleranz ± 0,01 mm

3D Finish N | λ_s=30°



APB72S





DIN 6527



SM

DC mm	DCONMS h6 mm	DN mm	PRFRAD1 mm	PRFRAD2 mm	LH mm	APMX mm	l_6 mm	OAL mm	ZEFP	52 756 ...
4	6	4	0,25	6	18	4	20	62	3	**040**
6	6		0,50	10		6		62	3	**060**
8	8		0,75	15		8		68	3	**080**
10	10		1,00	20		10		80	3	**100**
12	12		1,25	25		12		93	3	**120**

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	
O	



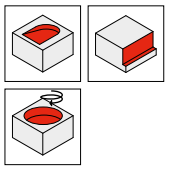
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die passenden Anwendungshinweise.

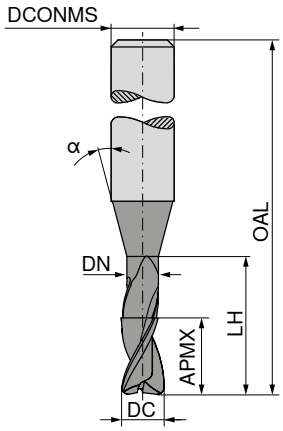
CoreLine – Micro-Schaftfräser – BlueLine H

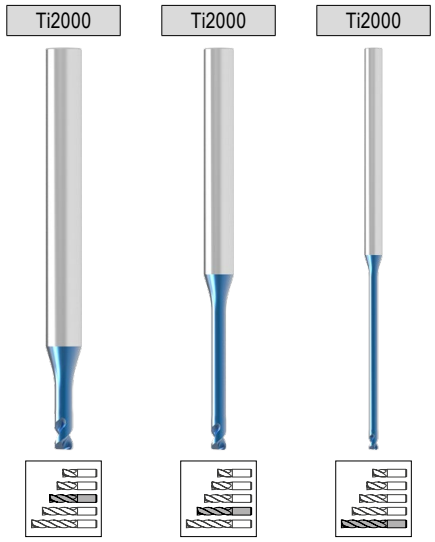
Der Allrounder für die Bearbeitung von gehärteten Stählen

▲ T_x = maximale Eingriffstiefe

BlueLine H | λ_s=30° γ_s= 0° | ≤ 65 HRC







DC $_{-0,01}$ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS $_{h5}$ mm	T_x	ZEFP	Werksnorm SM 52 345 ...	Werksnorm SM 52 346 ...	Werksnorm SM 52 347 ...
0,2	0,3	0,18	0,5	45	16	4	2,5 x DC	2	**302**		
0,2	0,3	0,18	1,0	45	16	4	5 x DC	2	**402**		
0,2	0,3	0,18	1,5	45	16	4	7,5 x DC	2	**502**		
0,3	0,4	0,28	1,0	45	16	4	3,3 x DC	2	**303**		
0,3	0,4	0,28	2,0	45	16	4	6,6 x DC	2	**403**		
0,3	0,4	0,28	3,0	45	16	4	10 x DC	2		**303**	
0,3	0,4	0,28	6,0	45	16	4	20 x DC	2		**403**	
0,3	0,4	0,28	9,0	45	16	4	30 x DC	2			**303**
0,4	0,6	0,38	2,0	45	16	4	5 x DC	2	**304**		
0,4	0,6	0,38	3,0	45	16	4	7,5 x DC	2	**404**		
0,4	0,6	0,38	4,0	45	16	4	10 x DC	2		**304**	
0,4	0,6	0,38	5,0	45	16	4	12,5 x DC	2		**404**	
0,4	0,6	0,38	8,0	45	16	4	20 x DC	2			**304**
0,4	0,6	0,38	12,0	45	16	4	30 x DC	2			**404**
0,5	0,7	0,48	2,0	45	16	4	4 x DC	2	**305**		
0,5	0,7	0,48	4,0	45	16	4	8 x DC	2	**405**		
0,5	0,7	0,48	6,0	45	16	4	12 x DC	2		**305**	
0,5	0,7	0,48	8,0	45	16	4	16 x DC	2		**405**	
0,5	0,7	0,48	10,0	50	16	4	20 x DC	2			**305**
0,5	0,7	0,48	15,0	50	16	4	30 x DC	2			**405**
0,6	0,9	0,58	2,0	45	16	4	3,3 x DC	2	**306**		
0,6	0,9	0,58	4,0	45	16	4	6,6 x DC	2	**406**		
0,6	0,9	0,58	6,0	45	16	4	10 x DC	2		**306**	
0,6	0,9	0,58	8,0	45	16	4	13,3 x DC	2		**406**	
0,6	0,9	0,58	10,0	45	16	4	16,6 x DC	2		**506**	
0,6	0,9	0,58	12,0	50	16	4	20 x DC	2			**306**
0,6	0,9	0,58	18,0	50	16	4	30 x DC	2			**406**
0,7	1,0	0,68	2,0	45	16	4	2,8 x DC	2	**307**		
0,7	1,0	0,68	4,0	45	16	4	5,7 x DC	2	**407**		
0,7	1,0	0,68	6,0	45	16	4	8,5 x DC	2	**507**		

P	●	●	●
M			
K			
N			
S			
H	●	●	●
O			

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

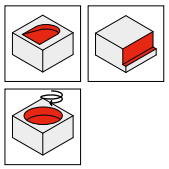
Fortsetzung nächste Seite

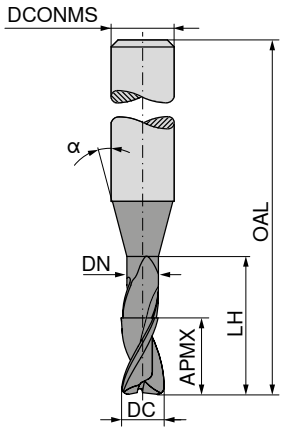
CoreLine – Micro-Schaftfräser – BlueLine H

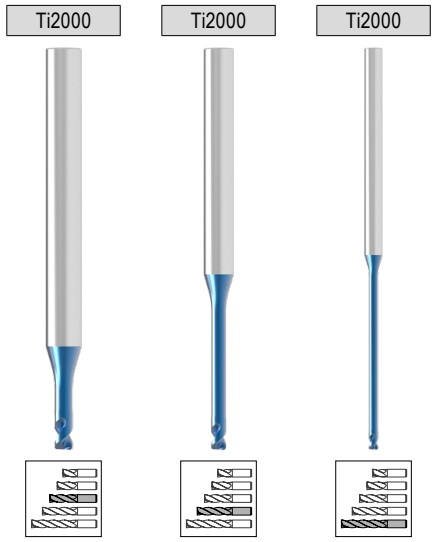
Der Allrounder für die Bearbeitung von gehärteten Stählen

▲ T_x = maximale Eingriffstiefe

BlueLine H | λ_s=30° γ_s= 0° | ≤ 65 HRC







DC -0,01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS h5 mm	T_x	ZEFP	SM 52 345 ...	SM 52 346 ...	SM 52 347 ...
0,7	1,0	0,68	8,0	45	16	4	11,4 x DC	2		**307**	
0,7	1,0	0,68	10,0	50	16	4	14,2 x DC	2		**407**	
0,8	1,2	0,78	4,0	45	16	4	5 x DC	2	**308**		
0,8	1,2	0,78	6,0	45	16	4	7,5 x DC	2	**408**		
0,8	1,2	0,78	8,0	45	16	4	10 x DC	2		**308**	
0,8	1,2	0,78	10,0	50	16	4	12,5 x DC	2		**408**	
0,8	1,2	0,78	12,0	50	16	4	15 x DC	2		**508**	
0,8	1,2	0,78	16,0	50	16	4	20 x DC	2			**308**
0,8	1,2	0,78	24,0	60	16	4	30 x DC	2			**408**
0,9	1,3	0,88	4,0	45	16	4	4,4 x DC	2	**309**		
0,9	1,3	0,88	6,0	45	16	4	6,6 x DC	2	**409**		
0,9	1,3	0,88	8,0	45	16	4	8,8 x DC	2	**509**		
0,9	1,3	0,88	10,0	45	16	4	11 x DC	2		**309**	
0,9	1,3	0,88	15,0	50	16	4	16,6 x DC	2		**409**	
1,0	1,5	0,95	4,0	45	16	4	4 x DC	2	**310**		
1,0	1,5	0,95	6,0	45	16	4	6 x DC	2	**410**		
1,0	1,5	0,95	8,0	45	16	4	8 x DC	2	**510**		
1,0	1,5	0,95	10,0	45	16	4	10 x DC	2		**310**	
1,0	1,5	0,95	12,0	45	16	4	12 x DC	2		**410**	
1,0	1,5	0,95	14,0	45	16	4	14 x DC	2		**510**	
1,0	1,5	0,95	16,0	50	16	4	16 x DC	2		**610**	
1,0	1,5	0,95	20,0	54	16	4	20 x DC	2			**310**
1,0	1,5	0,95	25,0	70	16	4	25 x DC	2			**410**
1,0	1,5	0,95	30,0	70	16	4	30 x DC	2			**510**
1,2	1,8	1,14	6,0	45	16	4	5 x DC	2	**312**		
1,2	1,8	1,14	8,0	45	16	4	6,6 x DC	2	**412**		
1,2	1,8	1,14	10,0	45	16	4	8,3 x DC	2	**512**		
1,2	1,8	1,14	12,0	45	16	4	10 x DC	2		**312**	
1,2	1,8	1,14	16,0	50	16	4	13,3 x DC	2		**412**	
1,2	1,8	1,14	20,0	60	16	4	16,6 x DC	2		**512**	

P	●	●	●
M			
K			
N			
S			
H	●	●	●
O			

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

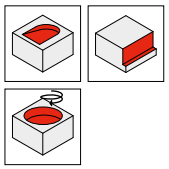
Fortsetzung nächste Seite

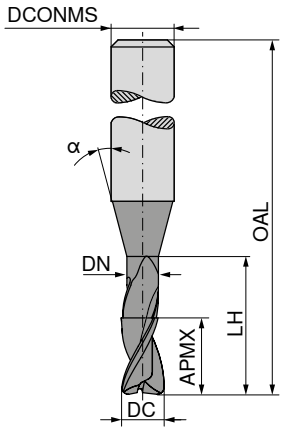
CoreLine – Micro-Schaftfräser – BlueLine H

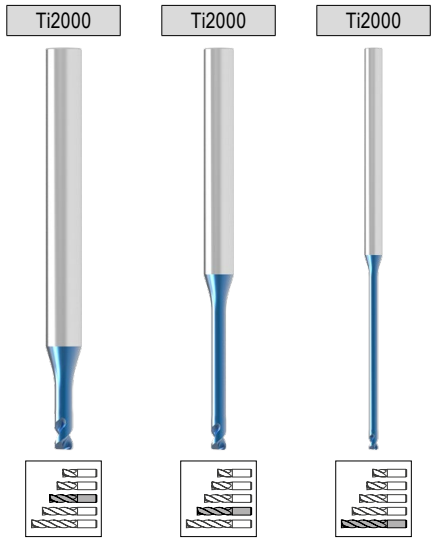
Der Allrounder für die Bearbeitung von gehärteten Stählen

▲ T_x = maximale Eingriffstiefe

BlueLine H | λ_s=30° γ_s= 0° | ≤ 65 HRC







DC -0,01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS h5 mm	T_x	ZEFP	SM 52 345 ...	SM 52 346 ...	SM 52 347 ...
1,4	2,1	1,34	6,0	45	16	4	4,2 x DC	2	314		
1,4	2,1	1,34	8,0	45	16	4	5,7 x DC	2	414		
1,4	2,1	1,34	10,0	45	16	4	7,1 x DC	2	514		
1,4	2,1	1,34	12,0	45	16	4	8,5 x DC	2	614		
1,4	2,1	1,34	14,0	45	16	4	10 x DC	2		314	
1,4	2,1	1,34	16,0	50	16	4	11,4 x DC	2		414	
1,4	2,1	1,34	22,0	54	16	4	15,7 x DC	2		514	
1,5	2,3	1,44	6,0	45	16	4	4 x DC	2	315		
1,5	2,3	1,44	8,0	45	16	4	5,3 x DC	2	415		
1,5	2,3	1,44	10,0	45	16	4	6,6 x DC	2	515		
1,5	2,3	1,44	12,0	45	16	4	8 x DC	2	615		
1,5	2,3	1,44	14,0	50	16	4	9,3 x DC	2	715		
1,5	2,3	1,44	16,0	50	16	4	10,6 x DC	2		315	
1,5	2,3	1,44	18,0	54	16	4	12 x DC	2		415	
1,5	2,3	1,44	20,0	54	16	4	13,3 x DC	2		515	
1,5	2,3	1,44	25,0	70	16	4	16,6 x DC	2		615	
1,5	2,3	1,44	30,0	70	16	4	20 x DC	2		715	
1,5	2,3	1,44	35,0	70	16	4	23,3 x DC	2			315
1,5	2,3	1,44	40,0	80	16	4	26,6 x DC	2			415
1,5	2,3	1,44	45,0	80	16	4	30 x DC	2			515
1,6	2,4	1,51	6,0	45	16	4	3,7 x DC	2	316		
1,6	2,4	1,51	8,0	45	16	4	5 x DC	2	416		
1,6	2,4	1,51	10,0	45	16	4	6,2 x DC	2	516		
1,6	2,4	1,51	12,0	45	16	4	7,5 x DC	2	616		
1,6	2,4	1,51	14,0	50	16	4	8,75 x DC	2	716		
1,6	2,4	1,51	16,0	50	16	4	10 x DC	2		316	
1,6	2,4	1,51	18,0	54	16	4	11,25 x DC	2		416	
1,6	2,4	1,51	20,0	54	16	4	12,5 x DC	2		516	
1,6	2,4	1,51	26,0	60	16	4	16,2 x DC	2		616	
1,8	2,7	1,71	6,0	45	16	4	3,3 x DC	2	318		

P	●	●	●
M			
K			
N			
S			
H	●	●	●
O			

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

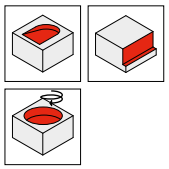
Fortsetzung nächste Seite

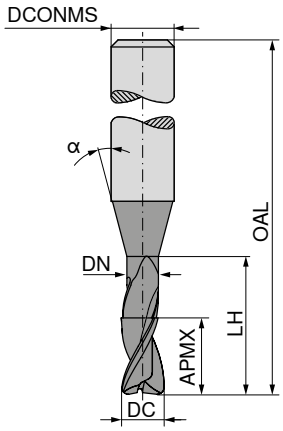
CoreLine – Micro-Schaftfräser – BlueLine H

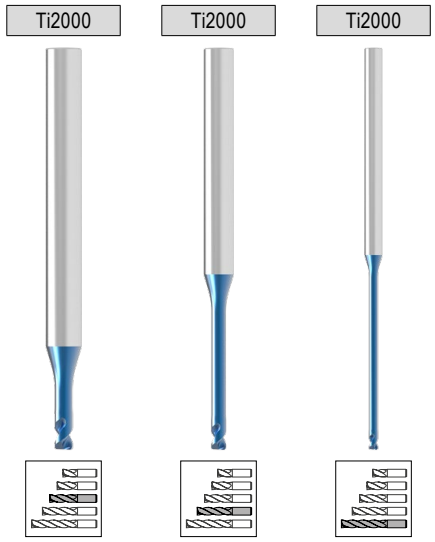
Der Allrounder für die Bearbeitung von gehärteten Stählen

▲ T_x = maximale Eingriffstiefe

BlueLine H | λ_s=30° γ_s= 0° | ≤ 65 HRC







DC $_{-0,01}$ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS $_{h5}$ mm	T_x	ZEFP	Werksnorm SM 52 345 ...	Werksnorm SM 52 346 ...	Werksnorm SM 52 347 ...
1,8	2,7	1,71	8,0	45	16	4	4,4 x DC	2	**418**		
1,8	2,7	1,71	10,0	45	16	4	5,5 x DC	2	**518**		
1,8	2,7	1,71	12,0	45	16	4	6,6 x DC	2	**618**		
1,8	2,7	1,71	14,0	50	16	4	7,7 x DC	2	**718**		
1,8	2,7	1,71	16,0	50	16	4	8,8 x DC	2	**818**		
1,8	2,7	1,71	18,0	54	16	4	10 x DC	2		**318**	
1,8	2,7	1,71	20,0	54	16	4	11 x DC	2		**418**	
1,8	2,7	1,71	25,0	60	16	4	13,8 x DC	2		**518**	
2,0	3,0	1,91	6,0	45	16	4	3 x DC	2	**320**		
2,0	3,0	1,91	8,0	45	16	4	4 x DC	2	**420**		
2,0	3,0	1,91	10,0	45	16	4	5 x DC	2	**520**		
2,0	3,0	1,91	12,0	45	16	4	6 x DC	2	**620**		
2,0	3,0	1,91	14,0	50	16	4	7 x DC	2	**720**		
2,0	3,0	1,91	16,0	50	16	4	8 x DC	2	**820**		
2,0	3,0	1,91	18,0	54	16	4	9 x DC	2	**920**		
2,0	3,0	1,91	20,0	54	16	4	10 x DC	2		**320**	
2,0	3,0	1,91	25,0	60	16	4	12,5 x DC	2		**420**	
2,0	3,0	1,91	30,0	70	16	4	15 x DC	2		**520**	
2,0	3,0	1,91	35,0	80	16	4	17,5 x DC	2		**620**	
2,0	3,0	1,91	40,0	90	16	4	20 x DC	2			**320**
2,0	3,0	1,91	50,0	100	16	4	25 x DC	2			**420**
2,0	3,0	1,91	60,0	110	16	4	30 x DC	2			**520**
2,5	3,7	2,41	8,0	45	16	4	3,2 x DC	2	**325**		
2,5	3,7	2,41	10,0	45	16	4	4 x DC	2	**425**		
2,5	3,7	2,41	12,0	45	16	4	4,8 x DC	2	**525**		
2,5	3,7	2,41	14,0	50	16	4	5,6 x DC	2	**625**		
2,5	3,7	2,41	16,0	50	16	4	6,4 x DC	2	**725**		
2,5	3,7	2,41	18,0	54	16	4	7,2 x DC	2	**825**		
2,5	3,7	2,41	20,0	54	16	4	8 x DC	2	**925**		
2,5	3,7	2,41	25,0	60	16	4	10 x DC	2		**325**	

P	●	●	●
M			
K			
N			
S			
H	●	●	●
O			

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

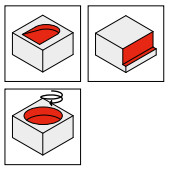
Fortsetzung nächste Seite

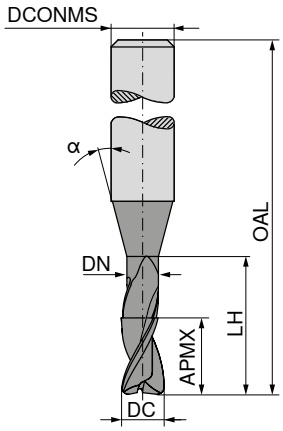
CoreLine – Micro-Schaftfräser – BlueLine H

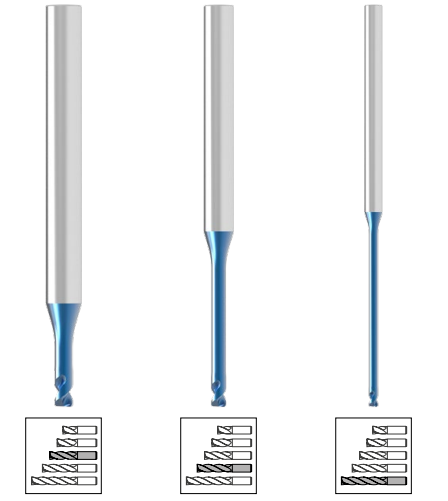
Der Allrounder für die Bearbeitung von gehärteten Stählen

▲ T_x = maximale Eingriffstiefe

BlueLine H | λ_s=30° γ_s= 0° | ≤ 65 HRC







DC $_{-0,01}$ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS $_{h5}$ mm	T_x	ZEFP	Werksnorm SM 52 345 ...	Werksnorm SM 52 346 ...	Werksnorm SM 52 347 ...
2,5	3,7	2,41	30,0	70	16	4	12 x DC	2		**425**	
2,5	3,7	2,41	40,0	90	16	4	16 x DC	2		**525**	
2,5	3,7	2,41	50,0	100	16	4	20 x DC	2			**325**
3,0	4,5	2,92	8,0	45	16	4	2,6 x DC	2	**330**		
3,0	4,5	2,92	12,0	45	16	4	4 x DC	2	**430**		
3,0	4,5	2,92	16,0	50	16	4	5,3 x DC	2	**530**		
3,0	4,5	2,92	20,0	54	16	4	6,6 x DC	2	**630**		

P	●	●	●
M			
K			
N			
S			
H	●	●	●
O			

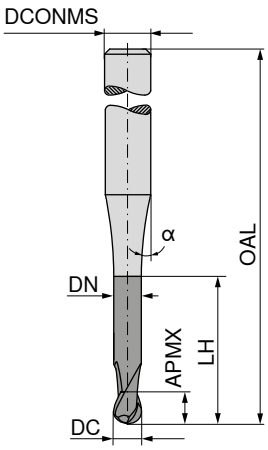
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

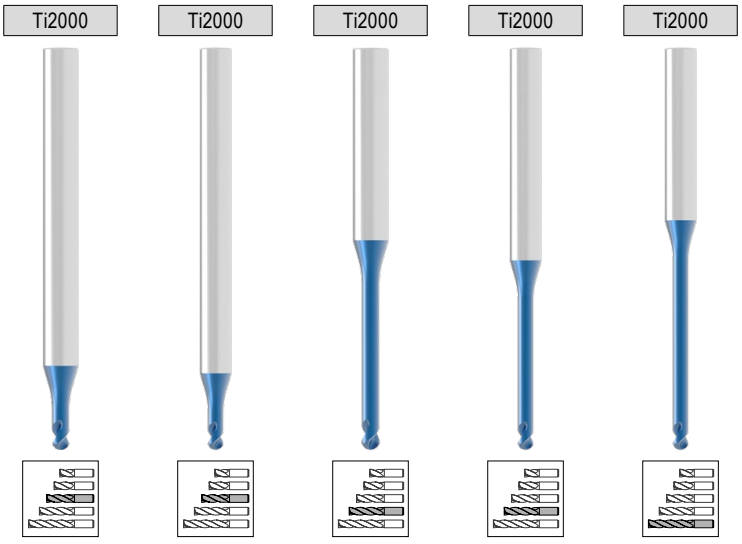
CoreLine – Micro-Radiusfräser – BlueLine H

Der Allrounder für die Bearbeitung von gehärteten Stählen

▲ T_x = maximale Eingriffstiefe

BlueLine H | λ_s=30° γ_s= 0° | ≤ 65 HRC





Werksnorm | Werksnorm | Werksnorm | Werksnorm | Werksnorm

DC $_{-0,01}$ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS $_{h5}$ mm	T_x	ZEFP	SM 52 356 ...	SM 52 358 ...	SM 52 357 ...	SM 52 359 ...	SM 52 360 ...
0,2	0,16	0,17	0,30	45	16	4	1,5 x DC	2	**302**				
0,2	0,16	0,17	0,50	45	16	4	2,5 x DC	2	**402**				
0,2	0,16	0,17	0,75	45	16	4	3,75 x DC	2	**502**				
0,2	0,16	0,17	1,00	45	16	4	5 x DC	2	**602**				
0,2	0,16	0,17	1,25	45	16	4	6,2 x DC	2	**702**				
0,2	0,16	0,17	1,50	45	16	4	7,5 x DC	2	**802**				
0,2	0,16	0,17	1,75	45	16	4	8,7 x DC	2	**902**				
0,2	0,16	0,17	2,00	45	16	4	10 x DC	2			**302**		
0,2	0,16	0,17	2,50	45	16	4	12,5 x DC	2			**402**		
0,2	0,16	0,17	3,00	45	16	4	15 x DC	2			**502**		
0,3	0,24	0,27	0,50	45	16	4	1,6 x DC	2	**303**				
0,3	0,24	0,27	0,75	45	16	4	2,5 x DC	2	**403**				
0,3	0,24	0,27	1,00	45	16	4	3,3 x DC	2	**503**				
0,3	0,24	0,27	1,25	45	16	4	4,1 x DC	2	**603**				
0,3	0,24	0,27	1,50	45	16	4	5 x DC	2	**703**				
0,3	0,24	0,27	1,75	50	16	4	5,8 x DC	2		**303**			
0,3	0,24	0,27	2,00	50	16	4	6,6 x DC	2		**403**			
0,3	0,24	0,27	2,25	50	16	4	7,5 x DC	2		**503**			
0,3	0,24	0,27	2,50	50	16	4	8,3 x DC	2		**603**			
0,3	0,24	0,27	2,75	50	16	4	9,1 x DC	2		**703**			
0,3	0,24	0,27	3,00	50	16	4	10 x DC	2				**303**	
0,3	0,24	0,27	3,50	50	16	4	11,6 x DC	2				**403**	
0,3	0,24	0,27	4,00	50	16	4	13,3 x DC	2				**503**	
0,3	0,24	0,27	4,50	50	16	4	15 x DC	2				**603**	
0,4	0,32	0,34	0,50	45	16	4	1,2 x DC	2	**304**				
0,4	0,32	0,34	1,00	45	16	4	2,5 x DC	2	**404**				
0,4	0,32	0,34	1,50	45	16	4	3,75 x DC	2	**504**				
0,4	0,32	0,34	2,00	45	16	4	5 x DC	2	**604**				
0,4	0,32	0,34	2,50	45	16	4	6,2 x DC	2	**704**				
0,4	0,32	0,34	3,00	45	16	4	7,5 x DC	2	**804**				

P	●	●	●	●	●
M					
K					
N					
S					
H	●	●	●	●	●
O					

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

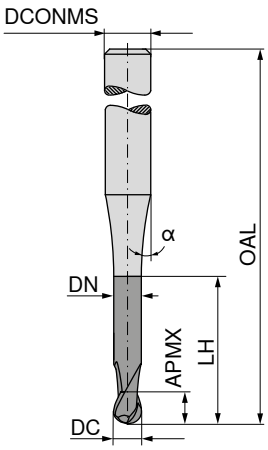
Fortsetzung nächste Seite

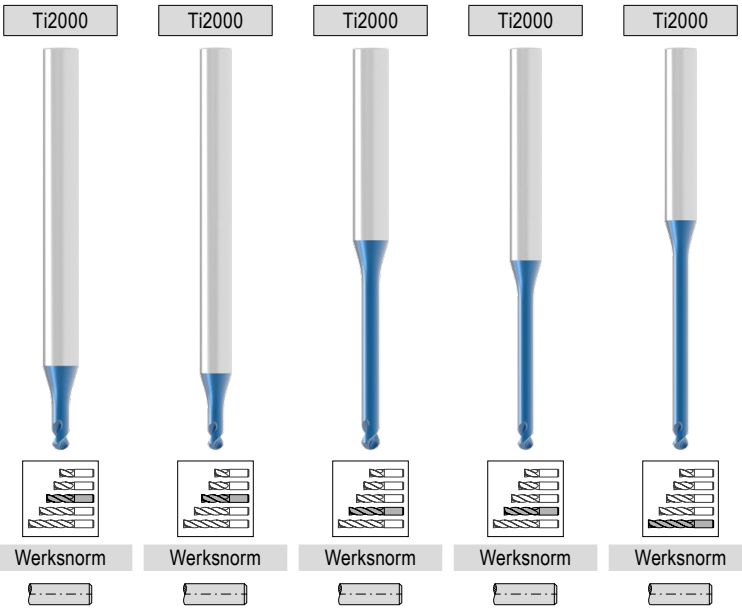
CoreLine – Micro-Radiusfräser – BlueLine H

Der Allrounder für die Bearbeitung von gehärteten Stählen

▲ T_x = maximale Eingriffstiefe

BlueLine H | λ_s=30° γ_s= 0° | ≤ 65 HRC





Werksnorm | Werksnorm | Werksnorm | Werksnorm | Werksnorm

SM | SM | SM | SM | SM

DC -0,01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS h5 mm	T_x	ZEFP	52 356 ...	52 358 ...	52 357 ...	52 359 ...	52 360 ...
0,4	0,32	0,34	3,50	45	16	4	8,7 x DC	2	**904**				
0,4	0,32	0,34	4,00	45	16	4	10 x DC	2			**304**		
0,4	0,32	0,34	4,50	45	16	4	11,2 x DC	2			**404**		
0,4	0,32	0,34	5,00	45	16	4	12,5 x DC	2			**504**		
0,4	0,32	0,34	5,50	45	16	4	13,7 x DC	2			**604**		
0,4	0,32	0,34	6,00	45	16	4	15 x DC	2			**704**		
0,5	0,40	0,47	1,50	45	16	4	3 x DC	2	**305**				
0,5	0,40	0,47	2,00	45	16	4	4 x DC	2	**405**				
0,5	0,40	0,47	2,50	45	16	4	5 x DC	2	**505**				
0,5	0,40	0,47	3,00	45	16	4	6 x DC	2	**605**				
0,5	0,40	0,47	3,50	45	16	4	7 x DC	2	**705**				
0,5	0,40	0,47	4,00	45	16	4	8 x DC	2	**805**				
0,5	0,40	0,47	4,50	45	16	4	9 x DC	2	**905**				
0,5	0,40	0,47	5,00	45	16	4	10 x DC	2			**305**		
0,5	0,40	0,47	5,50	45	16	4	11 x DC	2			**405**		
0,5	0,40	0,47	6,00	45	16	4	12 x DC	2			**505**		
0,5	0,40	0,47	7,00	45	16	4	14 x DC	2			**605**		
0,5	0,40	0,47	8,00	45	16	4	16 x DC	2			**705**		
0,5	0,40	0,47	9,00	45	16	4	18 x DC	2			**805**		
0,5	0,40	0,47	10,00	50	16	4	20 x DC	2					**305**
0,6	0,40	0,57	12,00	50	16	4	20 x DC	2					**306**
0,6	0,48	0,57	1,00	45	16	4	1,6 x DC	2	**306**				
0,6	0,48	0,57	2,00	45	16	4	3,3 x DC	2	**406**				
0,6	0,48	0,57	3,00	45	16	4	5 x DC	2	**506**				
0,6	0,48	0,57	4,00	45	16	4	6,6 x DC	2	**606**				
0,6	0,48	0,57	5,00	45	16	4	8,3 x DC	2	**706**				
0,6	0,48	0,57	6,00	45	16	4	10 x DC	2			**306**		
0,6	0,48	0,57	8,00	45	16	4	13,3 x DC	2			**406**		
0,6	0,48	0,57	10,00	50	16	4	16,6 x DC	2				**306**	
0,8	0,64	0,77	2,00	45	16	4	2,5 x DC	2	**308**				

P	●	●	●	●	●
M					
K					
N					
S					
H	●	●	●	●	●
O					

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

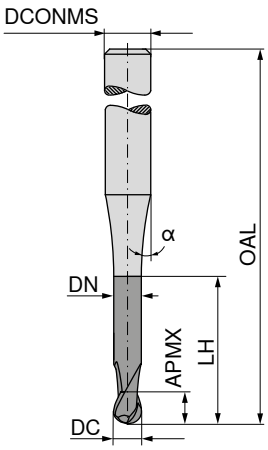
Fortsetzung nächste Seite

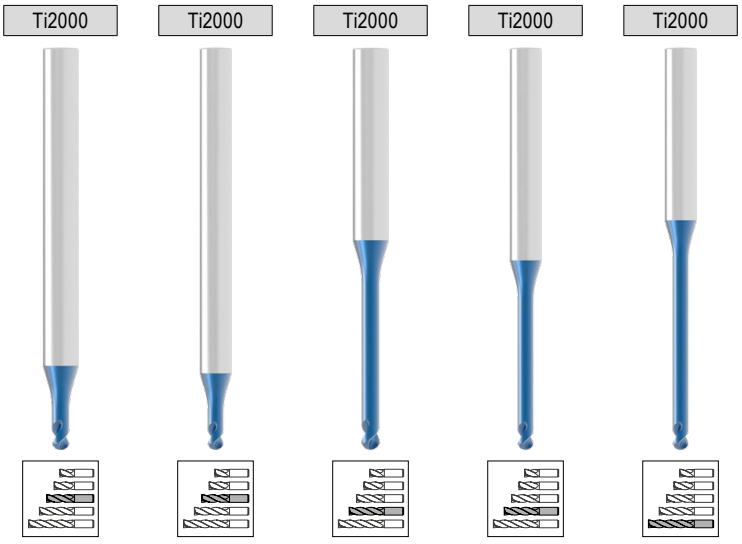
CoreLine – Micro-Radiusfräser – BlueLine H

Der Allrounder für die Bearbeitung von gehärteten Stählen

▲ T_x = maximale Eingriffstiefe

BlueLine H | λ_s=30° γ_s= 0° | ≤ 65 HRC





Werksnorm | Werksnorm | Werksnorm | Werksnorm | Werksnorm

SM | SM | SM | SM | SM

DC $_{-0,01}$ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS $_{h5}$ mm	T_x	ZEFP	52 356 ...	52 358 ...	52 357 ...	52 359 ...	52 360 ...
0,8	0,64	0,77	3,00	45	16	4	3,75 x DC	2	**408**				
0,8	0,64	0,77	4,00	45	16	4	5 x DC	2	**508**				
0,8	0,64	0,77	5,00	45	16	4	6,2 x DC	2	**608**				
0,8	0,64	0,77	6,00	45	16	4	7,5 x DC	2	**708**				
0,8	0,64	0,77	7,00	45	16	4	8,7 x DC	2	**808**				
0,8	0,64	0,77	8,00	45	16	4	10 x DC	2			**308**		
0,8	0,64	0,77	9,00	45	16	4	11,2 x DC	2			**408**		
0,8	0,64	0,77	10,00	50	16	4	12,5 x DC	2				**308**	
1,0	0,80	0,96	3,00	45	16	4	3 x DC	2	**310**				
1,0	0,80	0,96	4,00	45	16	4	4 x DC	2	**410**				
1,0	0,80	0,96	5,00	45	16	4	5 x DC	2	**510**				
1,0	0,80	0,96	6,00	45	16	4	6 x DC	2	**610**				
1,0	0,80	0,96	7,00	45	16	4	7 x DC	2	**710**				
1,0	0,80	0,96	8,00	45	16	4	8 x DC	2	**810**				
1,0	0,80	0,96	9,00	45	16	4	9 x DC	2	**910**				
1,0	0,80	0,96	10,00	45	16	4	10 x DC	2			**310**		
1,0	0,80	0,96	12,00	45	16	4	12 x DC	2			**410**		
1,0	0,80	0,96	14,00	50	16	4	14 x DC	2				**310**	
1,0	0,80	0,96	16,00	50	16	4	16 x DC	2				**410**	
1,2	0,96	1,16	6,00	45	16	4	5 x DC	2	**312**				
1,2	0,96	1,16	8,00	45	16	4	6,6 x DC	2	**412**				
1,2	0,96	1,16	10,00	45	16	4	8,3 x DC	2	**512**				
1,2	0,96	1,16	12,00	45	16	4	10 x DC	2			**312**		
1,2	0,96	1,16	14,00	50	16	4	11,6 x DC	2				**312**	
1,2	0,96	1,16	16,00	50	16	4	13,3 x DC	2				**412**	
1,4	1,12	1,34	8,00	45	16	4	5,7 x DC	2	**314**				
1,4	1,12	1,34	12,00	45	16	4	8,5 x DC	2	**414**				
1,4	1,12	1,34	16,00	50	16	4	11,4 x DC	2				**314**	
1,5	1,20	1,44	3,00	45	16	4	2 x DC	2	**315**				
1,5	1,20	1,44	4,00	45	16	4	2,6 x DC	2	**415**				

P	●	●	●	●	●
M					
K					
N					
S					
H	●	●	●	●	●
O					

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

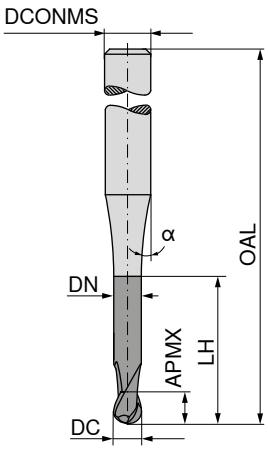
Fortsetzung nächste Seite

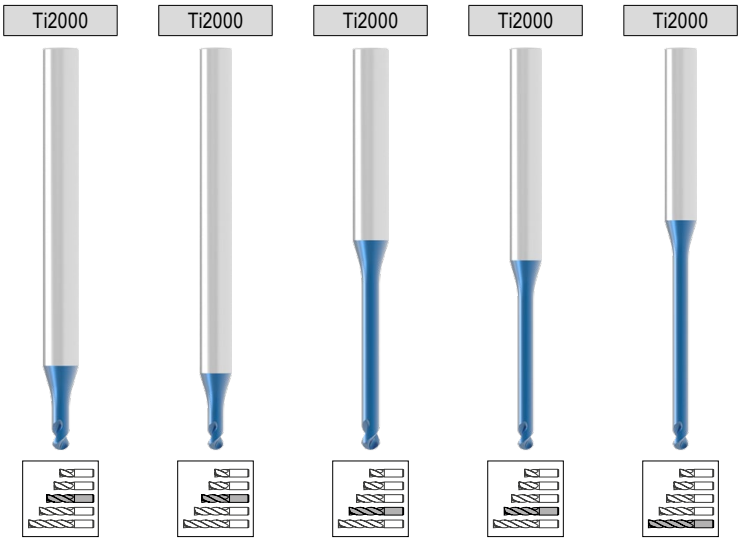
CoreLine – Micro-Radiusfräser – BlueLine H

Der Allrounder für die Bearbeitung von gehärteten Stählen

▲ T_x = maximale Eingriffstiefe

BlueLine H | λ_s=30° γ_s= 0° | ≤ 65 HRC





DC -0,01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS h5 mm	T_x	ZEFP	Werksnorm SM 52 356 ...	Werksnorm SM 52 358 ...	Werksnorm SM 52 357 ...	Werksnorm SM 52 359 ...	Werksnorm SM 52 360 ...
1,5	1,20	1,44	6,00	45	16	4	4 x DC	2	**515**				
1,5	1,20	1,44	8,00	45	16	4	5,3 x DC	2	**615**				
1,5	1,20	1,44	10,00	45	16	4	6,6 x DC	2	**715**				
1,5	1,20	1,44	12,00	45	16	4	8 x DC	2	**815**				
1,5	1,20	1,44	14,00	50	16	4	9,3 x DC	2		**315**			
1,5	1,20	1,44	16,00	50	16	4	10,6 x DC	2				**315**	
1,6	1,28	1,54	8,00	45	16	4	5 x DC	2	**316**				
1,6	1,28	1,54	12,00	45	16	4	7,5 x DC	2	**416**				
1,6	1,28	1,54	16,00	50	16	4	10 x DC	2				**316**	
1,8	1,44	1,74	8,00	45	16	4	4,4 x DC	2	**318**				
1,8	1,44	1,74	12,00	45	16	4	6,6 x DC	2	**418**				
1,8	1,44	1,74	16,00	50	16	4	8,8 x DC	2		**318**			
2,0	1,60	1,94	3,00	45	16	4	1,5 x DC	2	**320**				
2,0	1,60	1,94	4,00	45	16	4	2 x DC	2	**420**				
2,0	1,60	1,94	6,00	45	16	4	3 x DC	2	**520**				
2,0	1,60	1,94	8,00	45	16	4	4 x DC	2	**620**				
2,0	1,60	1,94	10,00	45	16	4	5 x DC	2	**720**				
2,0	1,60	1,94	12,00	45	16	4	6 x DC	2	**820**				
2,0	1,60	1,94	14,00	50	16	4	7 x DC	2		**320**			
2,0	1,60	1,94	16,00	50	16	4	8 x DC	2		**420**			
2,5	2,00	2,41	10,00	45	16	4	4 x DC	2	**325**				
2,5	2,00	2,41	15,00	50	16	4	6 x DC	2		**325**			
3,0	3,50	2,92	8,00	45	16	4	2,6 x DC	2	**330**				
3,0	3,50	2,92	10,00	45	16	4	3,3 x DC	2	**430**				
3,0	3,50	2,92	12,00	45	16	4	4 x DC	2	**530**				
3,0	3,50	2,92	16,00	45	16	4	5,3 x DC	2	**630**				
3,0	3,50	2,92	16,00	50	16	4	5,3 x DC	2		**330**			

P	●	●	●	●	●
M					
K					
N					
S					
H	●	●	●	●	●
O					

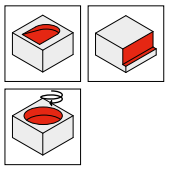
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

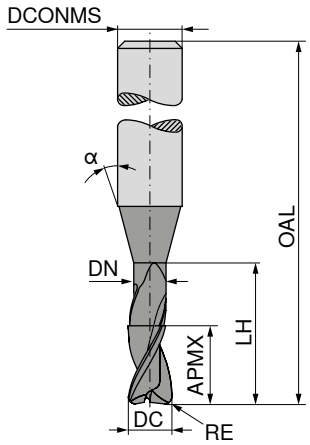
CoreLine – Micro-Torusfräser – BlueLine H

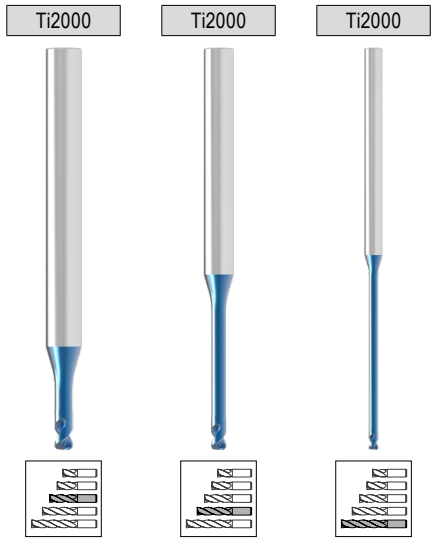
Der Allrounder für die Bearbeitung von gehärteten Stählen

▲ T_x = maximale Eingriffstiefe

BlueLine H | λ_s=30° γ_s= 0° | ≤ 65 HRC







DC $_{-0,012}$	RE $_{\pm 0,005}$	APMX	DN	LH	OAL	α°	DCONMS $_{h5}$	T_x	ZEFP	Werksnorm SM 52 349 ...	Werksnorm SM 52 350 ...	Werksnorm SM 52 351 ...
mm	mm	mm	mm	mm	mm		mm					
0,4	0,1	0,4	0,38	1,0	50	16	4	2,5 x DC	2	**30401**		
0,4	0,1	0,4	0,38	1,5	50	16	4	3,75 x DC	2	**40401**		
0,4	0,1	0,4	0,38	2,0	50	16	4	5 x DC	2	**50401**		
0,4	0,1	0,4	0,38	3,0	50	16	4	7,5 x DC	2	**60401**		
0,4	0,1	0,4	0,38	4,0	50	16	4	10 x DC	2		**30401**	
0,5	0,1	0,5	0,48	1,0	50	16	4	2 x DC	2	**30501**		
0,5	0,1	0,5	0,48	2,0	50	16	4	4 x DC	2	**40501**		
0,5	0,1	0,5	0,48	3,0	50	16	4	6 x DC	2	**50501**		
0,5	0,1	0,5	0,48	4,0	50	16	4	8 x DC	2	**60501**		
0,5	0,1	0,5	0,48	5,0	50	16	4	10 x DC	2		**30501**	
0,5	0,1	0,5	0,48	6,0	50	16	4	12 x DC	2		**40501**	
0,6	0,1	0,6	0,58	2,0	50	16	4	3,3 x DC	2	**30601**		
0,6	0,1	0,6	0,58	3,0	50	16	4	5 x DC	2	**40601**		
0,6	0,1	0,6	0,58	4,0	50	16	4	6,6 x DC	2	**50601**		
0,6	0,1	0,6	0,58	6,0	50	16	4	10 x DC	2		**30601**	
0,6	0,1	0,6	0,58	8,0	50	16	4	13,3 x DC	2		**40601**	
0,7	0,1	0,7	0,68	4,0	50	16	4	5,7 x DC	2	**30701**		
0,7	0,1	0,7	0,68	6,0	50	16	4	8,5 x DC	2	**40701**		
0,8	0,1	0,8	0,78	4,0	50	16	4	5 x DC	2	**30801**		
0,8	0,1	0,8	0,78	6,0	50	16	4	7,5 x DC	2	**40801**		
0,8	0,2	0,8	0,78	4,0	50	16	4	5 x DC	2	**30802**		
0,8	0,2	0,8	0,78	6,0	50	16	4	7,5 x DC	2	**40802**		
1,0	0,1	1,0	0,95	2,0	50	16	4	2 x DC	2	**31001**		
1,0	0,1	1,0	0,95	4,0	50	16	4	4 x DC	2	**41001**		
1,0	0,1	1,0	0,95	6,0	50	16	4	6 x DC	2	**51001**		
1,0	0,1	1,0	0,95	8,0	50	16	4	8 x DC	2	**61001**		
1,0	0,1	1,0	0,95	10,0	50	16	4	10 x DC	2		**31001**	
1,0	0,1	1,0	0,95	12,0	54	16	4	12 x DC	2		**41001**	
1,0	0,1	1,0	0,95	16,0	60	16	4	16 x DC	2		**51001**	
1,0	0,1	1,0	0,95	20,0	60	16	4	20 x DC	2			**31001**

P	●	●	●
M			
K			
N			
S			
H	●	●	●
O			

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

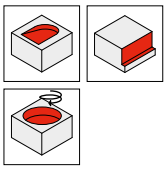
Fortsetzung nächste Seite

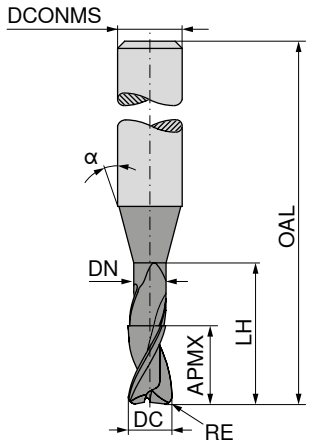
CoreLine – Micro-Torusfräser – BlueLine H

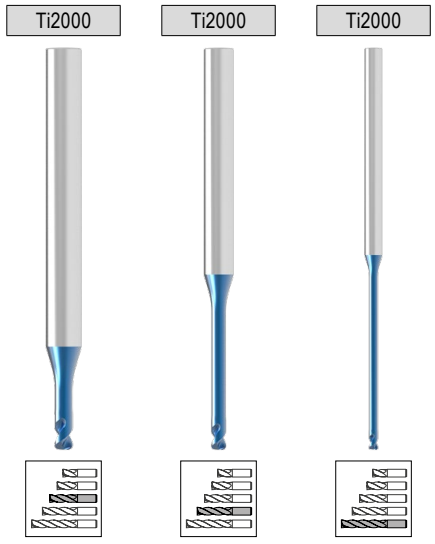
Der Allrounder für die Bearbeitung von gehärteten Stählen

▲ T_x = maximale Eingriffstiefe

BlueLine H | λ_s=30° γ_s= 0° | ≤ 65 HRC







DC -0,012 mm	RE ±0,005 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS h5 mm	T_x	ZEFP	SM 52 349 ...	SM 52 350 ...	SM 52 351 ...
1,0	0,2	1,0	0,95	2,0	50	16	4	2 x DC	2	**31002**		
1,0	0,2	1,0	0,95	4,0	50	16	4	4 x DC	2	**41002**		
1,0	0,2	1,0	0,95	6,0	50	16	4	6 x DC	2	**51002**		
1,0	0,2	1,0	0,95	8,0	50	16	4	8 x DC	2	**61002**		
1,0	0,2	1,0	0,95	10,0	50	16	4	10 x DC	2		**31002**	
1,0	0,2	1,0	0,95	12,0	54	16	4	12 x DC	2		**41002**	
1,0	0,2	1,0	0,95	16,0	60	16	4	16 x DC	2		**51002**	
1,0	0,2	1,0	0,95	20,0	60	16	4	20 x DC	2			**31002**
1,0	0,3	1,0	0,95	2,0	50	16	4	2 x DC	2	**31003**		
1,0	0,3	1,0	0,95	4,0	50	16	4	4 x DC	2	**41003**		
1,0	0,3	1,0	0,95	6,0	50	16	4	6 x DC	2	**51003**		
1,0	0,3	1,0	0,95	8,0	50	16	4	8 x DC	2	**61003**		
1,0	0,3	1,0	0,95	10,0	50	16	4	10 x DC	2		**31003**	
1,0	0,3	1,0	0,95	12,0	54	16	4	12 x DC	2		**41003**	
1,0	0,3	1,0	0,95	16,0	60	16	4	16 x DC	2		**51003**	
1,0	0,3	1,0	0,95	20,0	60	16	4	20 x DC	2			**31003**
1,2	0,2	1,2	1,14	6,0	50	16	4	5 x DC	2	**31202**		
1,2	0,2	1,2	1,14	12,0	54	16	4	10 x DC	2		**31202**	
1,2	0,2	1,2	1,14	20,0	60	16	4	16,6 x DC	2		**41202**	
1,2	0,3	1,2	1,14	6,0	50	16	4	5 x DC	2	**31203**		
1,2	0,3	1,2	1,14	12,0	54	16	4	10 x DC	2		**31203**	
1,2	0,3	1,2	1,14	20,0	60	16	4	16,6 x DC	2		**41203**	
1,5	0,2	1,5	1,44	4,0	50	16	4	2,6 x DC	2	**31502**		
1,5	0,2	1,5	1,44	6,0	50	16	4	4 x DC	2	**41502**		
1,5	0,2	1,5	1,44	8,0	50	16	4	5,3 x DC	2	**51502**		
1,5	0,2	1,5	1,44	10,0	50	16	4	6,6 x DC	2	**61502**		
1,5	0,2	1,5	1,44	12,0	54	16	4	8 x DC	2	**71502**		
1,5	0,2	1,5	1,44	16,0	54	16	4	10,6 x DC	2		**31502**	
1,5	0,2	1,5	1,44	20,0	60	16	4	13,3 x DC	2		**41502**	
1,5	0,3	1,5	1,44	4,0	50	16	4	2,6 x DC	2	**31503**		

P	●	●	●
M			
K			
N			
S			
H	●	●	●
O			

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

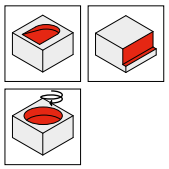
Fortsetzung nächste Seite

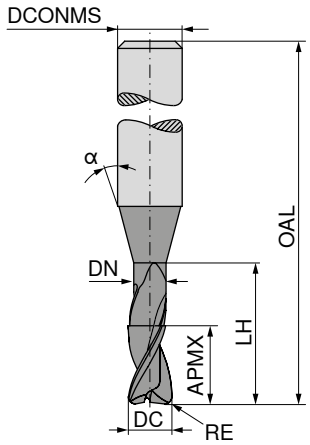
CoreLine – Micro-Torusfräser – BlueLine H

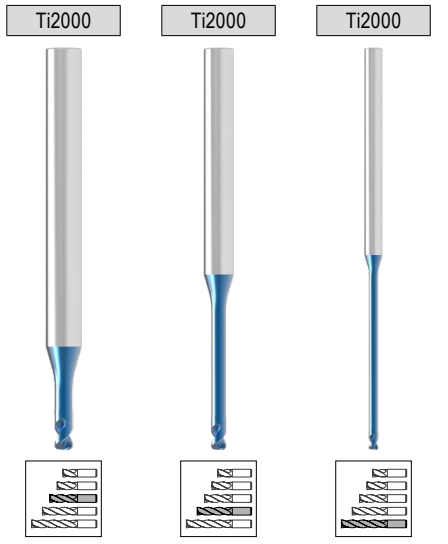
Der Allrounder für die Bearbeitung von gehärteten Stählen

▲ T_x = maximale Eingriffstiefe

BlueLine H | λ_s=30° γ_s= 0° | ≤ 65 HRC







DC $_{-0,012}$ mm	RE $_{\pm 0,005}$ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS $_{h5}$ mm	T_x	ZEFP	SM 52 349 ...	SM 52 350 ...	SM 52 351 ...
1,5	0,3	1,5	1,44	6,0	50	16	4	4 x DC	2	**41503**		
1,5	0,3	1,5	1,44	8,0	50	16	4	5,3 x DC	2	**51503**		
1,5	0,3	1,5	1,44	10,0	50	16	4	6,6 x DC	2	**61503**		
1,5	0,3	1,5	1,44	12,0	54	16	4	8 x DC	2	**71503**		
1,5	0,3	1,5	1,44	16,0	54	16	4	10,6 x DC	2		**31503**	
1,5	0,3	1,5	1,44	20,0	60	16	4	13,3 x DC	2		**41503**	
1,5	0,5	1,5	1,44	4,0	50	16	4	2,6 x DC	2	**31505**		
1,5	0,5	1,5	1,44	6,0	50	16	4	4 x DC	2	**41505**		
1,5	0,5	1,5	1,44	8,0	50	16	4	5,3 x DC	2	**51505**		
1,5	0,5	1,5	1,44	10,0	50	16	4	6,6 x DC	2	**61505**		
1,5	0,5	1,5	1,44	12,0	54	16	4	8 x DC	2	**71505**		
1,5	0,5	1,5	1,44	16,0	54	16	4	10,6 x DC	2		**31505**	
1,5	0,5	1,5	1,44	20,0	60	16	4	13,3 x DC	2		**41505**	
2,0	0,1	2,0	1,91	4,0	50	16	4	2 x DC	2	**32001**		
2,0	0,1	2,0	1,91	6,0	50	16	4	3 x DC	2	**42001**		
2,0	0,1	2,0	1,91	8,0	50	16	4	4 x DC	2	**52001**		
2,0	0,1	2,0	1,91	10,0	50	16	4	5 x DC	2	**62001**		
2,0	0,1	2,0	1,91	12,0	54	16	4	6 x DC	2	**72001**		
2,0	0,1	2,0	1,91	16,0	54	16	4	8 x DC	2	**82001**		
2,0	0,1	2,0	1,91	20,0	60	16	4	10 x DC	2		**32001**	
2,0	0,1	2,0	1,91	26,0	70	16	4	13 x DC	2		**42001**	
2,0	0,2	2,0	1,91	4,0	50	16	4	2 x DC	2	**32002**		
2,0	0,2	2,0	1,91	6,0	50	16	4	3 x DC	2	**42002**		
2,0	0,2	2,0	1,91	8,0	50	16	4	4 x DC	2	**52002**		
2,0	0,2	2,0	1,91	10,0	50	16	4	5 x DC	2	**62002**		
2,0	0,2	2,0	1,91	12,0	54	16	4	6 x DC	2	**72002**		
2,0	0,2	2,0	1,91	16,0	54	16	4	8 x DC	2	**82002**		
2,0	0,2	2,0	1,91	20,0	60	16	4	10 x DC	2		**32002**	
2,0	0,2	2,0	1,91	26,0	70	16	4	13 x DC	2		**42002**	
2,0	0,3	2,0	1,91	4,0	50	16	4	2 x DC	2	**32003**		

P	●	●	●
M			
K			
N			
S			
H	●	●	●
O			

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

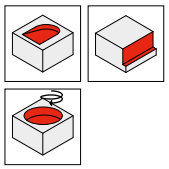
Fortsetzung nächste Seite

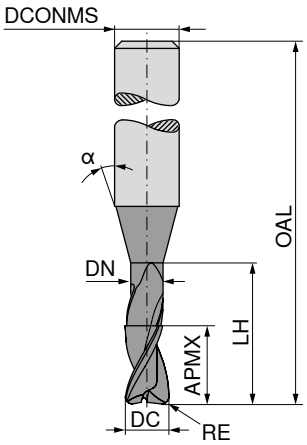
CoreLine – Micro-Torusfräser – BlueLine H

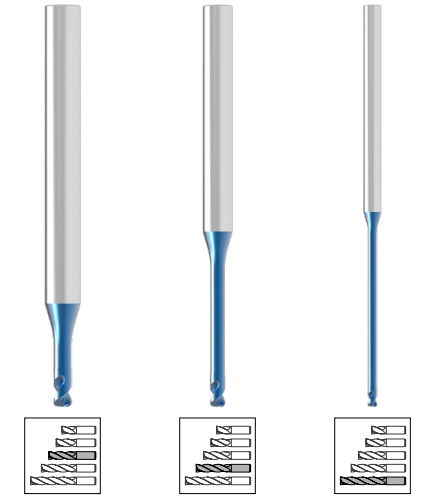
Der Allrounder für die Bearbeitung von gehärteten Stählen

▲ T_x = maximale Eingriffstiefe

BlueLine H | λ_s=30° γ_s= 0° | ≤ 65 HRC







DC $_{-0,012}$	RE $_{\pm 0,005}$	APMX	DN	LH	OAL	α°	DCONMS $_{h5}$	T_x	ZEFP	Werksnorm	Werksnorm	Werksnorm
mm	mm	mm	mm	mm	mm		mm			SM	SM	SM
										52 349 ...	52 350 ...	52 351 ...
2,0	0,3	2,0	1,91	6,0	50	16	4	3 x DC	2	**42003**		
2,0	0,3	2,0	1,91	8,0	50	16	4	4 x DC	2	**52003**		
2,0	0,3	2,0	1,91	10,0	50	16	4	5 x DC	2	**62003**		
2,0	0,3	2,0	1,91	12,0	54	16	4	6 x DC	2	**72003**		
2,0	0,3	2,0	1,91	16,0	54	16	4	8 x DC	2	**82003**		
2,0	0,3	2,0	1,91	20,0	60	16	4	10 x DC	2		**32003**	
2,0	0,3	2,0	1,91	26,0	70	16	4	13 x DC	2		**42003**	
2,0	0,5	2,0	1,91	4,0	50	16	4	2 x DC	2	**32005**		
2,0	0,5	2,0	1,91	6,0	50	16	4	3 x DC	2	**42005**		
2,0	0,5	2,0	1,91	8,0	50	16	4	4 x DC	2	**52005**		
2,0	0,5	2,0	1,91	10,0	50	16	4	5 x DC	2	**62005**		
2,0	0,5	2,0	1,91	12,0	54	16	4	6 x DC	2	**72005**		
2,0	0,5	2,0	1,91	16,0	54	16	4	8 x DC	2	**82005**		
2,0	0,5	2,0	1,91	20,0	60	16	4	10 x DC	2		**32005**	
2,0	0,5	2,0	1,91	26,0	70	16	4	13 x DC	2		**42005**	
2,5	0,3	2,5	2,41	10,0	50	16	4	4 x DC	2	**32503**		
2,5	0,3	2,5	2,41	12,0	60	16	4	4,8 x DC	2	**42503**		
2,5	0,3	2,5	2,41	30,0	70	16	4	12 x DC	2		**32503**	
2,5	0,5	2,5	2,41	10,0	50	16	4	4 x DC	2	**32505**		
2,5	0,5	2,5	2,41	12,0	60	16	4	4,8 x DC	2	**42505**		
2,5	0,5	2,5	2,41	30,0	70	16	4	12 x DC	2		**32505**	
3,0	0,3	3,0	2,92	10,0	50	16	4	3,3 x DC	2	**33003**		
3,0	0,3	3,0	2,92	12,0	50	16	4	4 x DC	2	**43003**		
3,0	0,3	3,0	2,92	30,0	70	16	4	10 x DC	2		**33003**	
3,0	0,5	3,0	2,92	10,0	50	16	4	3,3 x DC	2	**33005**		
3,0	0,5	3,0	2,92	12,0	50	16	4	4 x DC	2	**43005**		
3,0	0,5	3,0	2,92	30,0	70	16	4	10 x DC	2		**33005**	

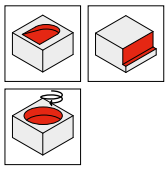
P	●	●	●
M			
K			
N			
S			
H	●	●	●
O			

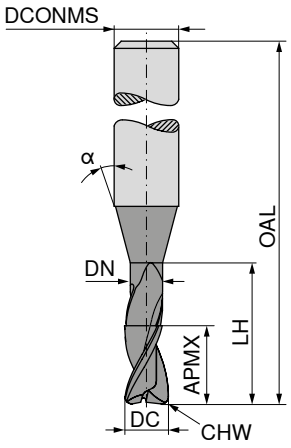
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Schaftfräser – BlueLine H

Der Allrounder für die Bearbeitung von gehärteten Stählen

BlueLine H | λ_s=30° γ_s= 0° | ≤ 65 HRC





Ti2000



Werksnorm

SM

DC e8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS h5 mm	CHW mm	ZEFP	52 344 ...
0,5	1,5			58	12	6	0,02	2	**905**
1,0	3,0			58	12	6	0,02	2	**010**
1,5	4,0			58	12	6	0,03	2	**015**
2,0	5,0	1,8	12	58	20	6	0,03	2	**020**
2,5	6,0	2,3	13	58	20	6	0,04	2	**025**
3,0	8,0	2,8	15	58	20	6	0,04	2	**030**
3,5	8,0	3,3	15	58	20	6	0,05	2	**035**
4,0	11,0	3,8	15	58	20	6	0,05	2	**040**
5,0	13,0	4,8	21	58	20	6	0,06	2	**050**
6,0	16,0	5,8	24	58		6	0,07	2	**060**
8,0	19,0	7,8	27	64		8	0,08	2	**080**
10,0	22,0	9,8	32	73		10	0,10	2	**100**
12,0	26,0	11,8	38	84		12	0,13	2	**120**
16,0	32,0	15,7	44	93		16	0,18	2	**160**
20,0	38,0	19,7	54	104		20	0,20	2	**200**

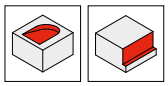
P	●
M	
K	
N	
S	
H	●
O	

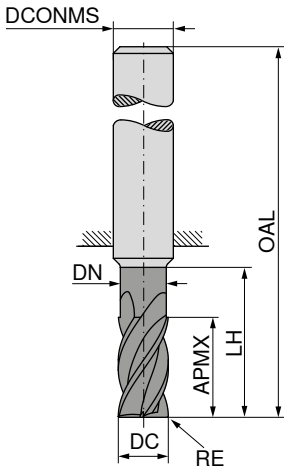
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Schaftfräser mit Eckenradius – BlueLine H

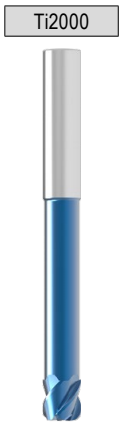
Der Allrounder für die Bearbeitung von gehärteten Stählen

BlueLine H | λ_s=30° γ_s= 0° | ≤ 65 HRC













Werksnorm | Werksnorm





SM | SM

DC e8 mm	RE ±0,005 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	52 353 ...	52 354 ...
1	0,10	1,5	0,85	10	50	3	4	31001	
1	0,10	1,5	0,85	20	75	3	4		31001
1	0,20	1,5	0,85	10	50	3	4	31002	
1	0,20	1,5	0,85	20	75	3	4		31002
2	0,20	2,5	1,80	12	50	3	4	32002	
2	0,20	2,5	1,80	25	75	3	4		32002
2	0,30	2,5	1,80	12	50	3	4	32003	
2	0,30	2,5	1,80	25	75	3	4		32003
2	0,50	2,5	1,80	12	50	3	4	32005	
2	0,50	2,5	1,80	25	75	3	4		32005
3	0,25	4,0	2,70	14	50	3	4	33002	
3	0,25	4,0	2,70	32	75	3	4		33002
3	0,30	4,0	2,70	14	50	3	4	33003	
3	0,30	4,0	2,70	32	75	3	4		33003
3	0,50	4,0	2,70	14	50	3	4	33005	
3	0,50	4,0	2,70	32	75	3	4		33005
3	1,00	4,0	2,70	14	50	3	4	33010	
3	1,00	4,0	2,70	32	75	3	4		33010
4	0,20	5,0	3,70	16	50	4	4	44002	
4	0,20	5,0	3,70	36	75	4	4		44002
4	0,25	5,0	3,70	16	50	4	4	44003	
4	0,25	5,0	3,70	36	75	4	4		44003
4	0,40	5,0	3,70	16	50	4	4	44004	
4	0,40	5,0	3,70	36	75	4	4		44004
4	0,50	5,0	3,70	16	50	4	4	44005	
4	0,50	5,0	3,70	36	75	4	4		44005
4	1,00	5,0	3,70	16	50	4	4	44010	
4	1,00	5,0	3,70	36	75	4	4		44010
5	0,25	6,0	4,60	18	54	5	4	55002	
5	0,25	6,0	4,60	40	75	5	4		55002
5	0,50	6,0	4,60	18	54	5	4	55005	

P	●	●
M		
K		
N		
S		
H	●	●
O		



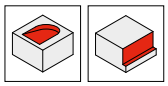
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

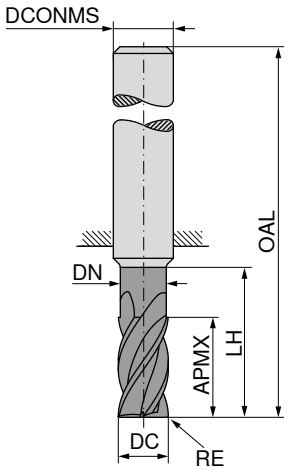
Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Schaftfräser mit Eckenradius – BlueLine H

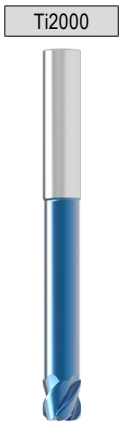
Der Allrounder für die Bearbeitung von gehärteten Stählen

BlueLine H | λ_s=30° γ_s= 0° | ≤ 65 HRC













Werksnorm | Werksnorm





SM | SM

DC e8 mm	RE ±0,005 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	52 353 ...	52 354 ...
5	0,50	6,0	4,60	40	75	5	4		55005
5	1,00	6,0	4,60	18	54	5	4	55010	
5	1,00	6,0	4,60	40	75	5	4		55010
6	0,25	7,0	5,50	21	58	6	4	06002	
6	0,25	7,0	5,50	44	80	6	4		06002
6	0,50	7,0	5,50	21	58	6	4	06005	
6	0,50	7,0	5,50	44	80	6	4		06005
6	0,80	7,0	5,50	21	58	6	4	06008	
6	1,00	7,0	5,50	21	58	6	4	06010	
6	1,00	7,0	5,50	44	80	6	4		06010
6	1,50	7,0	5,50	21	58	6	4	06015	
6	1,50	7,0	5,50	44	80	6	4		06015
6	2,00	7,0	5,50	21	58	6	4	06020	
8	0,25	9,0	7,40	27	64	8	4	08002	
8	0,25	9,0	7,40	54	100	8	4		08002
8	0,50	9,0	7,40	27	64	8	4	08005	
8	0,50	9,0	7,40	54	100	8	4		08005
8	0,80	9,0	7,40	27	64	8	4	08008	
8	0,80	9,0	7,40	54	100	8	4		08008
8	1,00	9,0	7,40	27	64	8	4	08010	
8	1,00	9,0	7,40	54	100	8	4		08010
8	1,50	9,0	7,40	27	64	8	4	08015	
8	1,50	9,0	7,40	54	100	8	4		08015
8	2,00	9,0	7,40	27	64	8	4	08020	
8	2,00	9,0	7,40	54	100	8	4		08020
8	2,50	9,0	7,40	27	64	8	4	08025	
8	3,00	9,0	7,40	27	64	8	4	08030	
8	3,00	9,0	7,40	54	100	8	4		08030
10	0,25	11,0	9,20	32	73	10	4	10002	
10	0,25	11,0	9,20	60	100	10	4		10002
10	0,50	11,0	9,20	32	73	10	4	10005	

P	●	●
M		
K		
N		
S		
H	●	●
O		



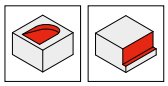
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

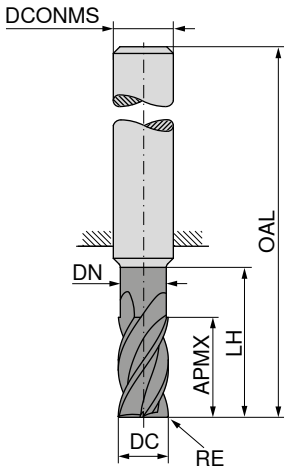
Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Schaftfräser mit Eckenradius – BlueLine H

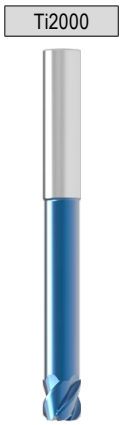
Der Allrounder für die Bearbeitung von gehärteten Stählen

BlueLine H | λ_s=30° γ_s= 0° | ≤ 65 HRC













DC e8 mm	RE ±0,005 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	Werksnorm SM 52 353 ...	Werksnorm SM 52 354 ...
10	0,50	11,0	9,20	60	100	10	4		**10005**
10	0,80	11,0	9,20	32	73	10	4	**10008**	
10	0,80	11,0	9,20	60	100	10	4		**10008**
10	1,00	11,0	9,20	32	73	10	4	**10010**	
10	1,00	11,0	9,20	60	100	10	4		**10010**
10	1,50	11,0	9,20	32	73	10	4	**10015**	
10	1,50	11,0	9,20	60	100	10	4		**10015**
10	2,00	11,0	9,20	32	73	10	4	**10020**	
10	2,00	11,0	9,20	60	100	10	4		**10020**
10	3,00	11,0	9,20	32	73	10	4	**10030**	
10	3,00	11,0	9,20	60	100	10	4		**10030**
10	3,50	11,0	9,20	32	73	10	4	**10035**	
12	0,50	12,0	11,00	38	84	12	4	**12005**	
12	0,50	12,0	11,00	75	120	12	4		**12005**
12	1,00	12,0	11,00	38	84	12	4	**12010**	
12	1,00	12,0	11,00	75	120	12	4		**12010**
12	1,50	12,0	11,00	38	84	12	4	**12015**	
12	1,50	12,0	11,00	75	120	12	4		**12015**
12	2,00	12,0	11,00	38	84	12	4	**12020**	
12	2,00	12,0	11,00	75	120	12	4		**12020**
12	3,00	12,0	11,00	38	84	12	4	**12030**	
12	3,00	12,0	11,00	75	120	12	4		**12030**
16	2,00	16,0	15,00	44	93	16	4	**16020**	
16	2,00	16,0	15,00	92	150	16	4		**16020**
16	3,00	16,0	15,00	44	93	16	4	**16030**	
16	3,00	16,0	15,00	92	150	16	4		**16030**

P	●	●
M		
K		
N		
S		
H	●	●
O		

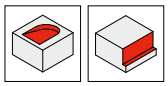
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

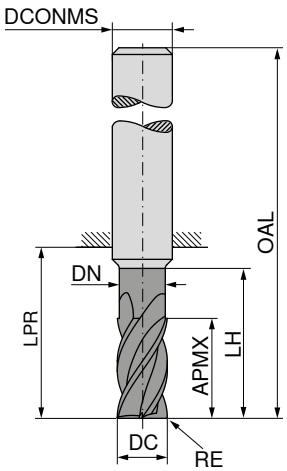
CoreLine – Schaftfräser mit Eckenradius – BlueLine H

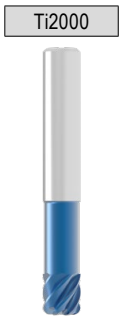
Der Allrounder für die Bearbeitung von gehärteten Stählen

▲ mit fallenden Drallwinkeln für optimale Laufruhe

BlueLine H | λ_s=30° 45° γ_s=10° | 54–70 HRC













Werksnorm | Werksnorm





DC e8 mm	RE ±0,01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	SM 52 140 ...	SM 52 141 ...
3	0,3	4	2,7	14	22	50	3	4	031	
3	0,5	4	2,7	14	22	50	3	4	033	
3	1,0	4	2,7	14	22	50	3	4	034	
4	0,4	5	3,7	16	22	50	4	4	042	
4	0,5	5	3,7	16	22	50	4	4	043	
4	1,0	5	3,7	16	22	50	4	4	044	
5	0,5	6	4,6	18	26	54	5	4	053	
5	1,0	6	4,6	18	26	54	5	4	054	
6	0,5	7	5,5	21	21	57	6	6	063	063
6	1,0	7	5,5	21	21	57	6	6	064	064
6	1,5	7	5,5	21	21	57	6	6	065	065
8	0,5	9	7,4	27	27	63	8	6	083	083
8	1,0	9	7,4	27	27	63	8	6	084	084
8	1,5	9	7,4	27	27	63	8	6	085	085
8	2,0	9	7,4	27	27	63	8	6	086	086
10	0,5	11	9,2	32	32	72	10	6	103	103
10	1,0	11	9,2	32	32	72	10	6	104	104
10	1,5	11	9,2	32	32	72	10	6	105	105
10	2,0	11	9,2	32	32	72	10	6	106	106
12	0,5	12	11,0	38	38	83	12	6	123	123
12	1,0	12	11,0	38	38	83	12	6	124	124
12	1,5	12	11,0	38	38	83	12	6	125	125
12	2,0	12	11,0	38	38	83	12	6	126	126
16	1,0	16	15,0	44	45	93	16	6	161	161
16	2,0	16	15,0	44	45	93	16	6	163	163
20	1,0	20	18,5	50	54	104	20	6	201	201
20	2,5	20	18,5	50	54	104	20	6	204	204

P	○	○
M		
K		
N		
S		
H	●	●
O		



→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

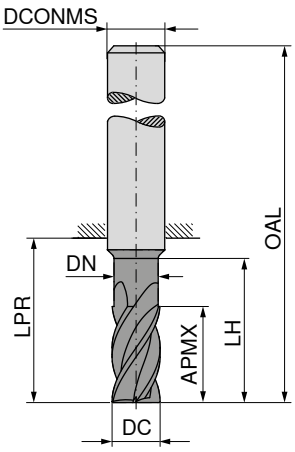
CoreLine – Schlichtfräser – BlueLine H

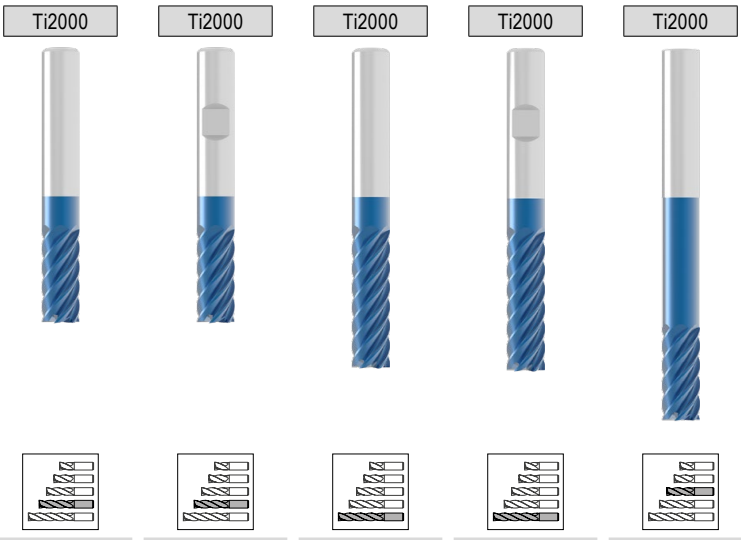
Der Allrounder für die Bearbeitung von gehärteten Stählen

▲ mit fallenden Drallwinkeln für optimale Laufruhe

BlueLine H | λ_s=30° 45° γ_s= 0° | 54–70 HRC







DC e8 mm	APMX mm	LPR mm	DN mm	LH mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	SM 52 133 ...	SM 52 134 ...	SM 52 135 ...	SM 52 136 ...	SM 52 348 ...
2	8	22			58	6	4	020	020			
3	12	22			58	6	4	030	030			
4	13	22			58	6	4	040	040			
5	15	22			58	6	6	050	050			
6	16	22			58	6	6	060	060			
6	16	44	5,8	40	80	6	6					060
6	21	29			65	6	6			060	060	
8	19	64	7,7	50	100	8	6					080
8	22	34			70	8	6	080	080			
8	28	39			75	8	6			080	080	
10	25	33			73	10	6	100	100			
10	25	60	9,7	60	100	10	6					100
10	35	45			85	10	6			100	100	
12	28	39			84	12	6	120	120			
12	30	75	11,6	60	120	12	6					120
12	45	55			100	12	6			120	120	
14	30	39			84	14	6	140	140			
14	45	55			100	14	6			140	140	
16	35	45			93	16	8	160	160			
16	40	102	15,6	100	150	16	8					160
16	50	62			110	16	8			160	160	
16	65	77			125	16	8			161	161	
18	35	45			93	18	10	180	180			
18	54	66			114	18	10			180	180	
20	40	54			104	20	10	200	200			
20	50	100	19,6	100	150	20	10					200
20	55	76			126	20	10			200	200	
20	70	85			135	20	10			201	201	

P	○	○	○	○	●
M					
K					
N					
S					
H	●	●	●	●	●
O					

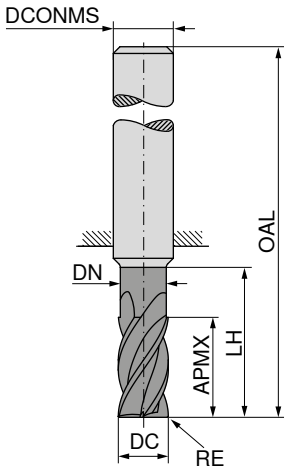
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Schlichtfräser mit Eckenradius – BlueLine H

Der Allrounder für die Bearbeitung von gehärteten Stählen

BlueLine H | λ_s = 30° 45° | γ_s = 0° | 54–70 HRC













Werksnorm | Werksnorm





DC e8 mm	RE +/-0,005 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	SM 52 324 ...	SM 52 325 ...
5	0,5	15	4,8	19	58	6	6	052	
5	1,0	15	4,8	19	58	6	6	053	
6	0,5	16	5,8	20	58	6	6	062	
6	0,5	21	5,8	29	65	6	6		062
6	1,0	16	5,8	20	58	6	6	063	
6	1,0	21	5,8	29	65	6	6		063
8	0,5	22	7,8	26	70	8	6	082	
8	0,5	28	7,8	39	75	8	6		082
8	1,0	22	7,8	26	70	8	6	083	
8	1,0	28	7,8	39	75	8	6		083
10	0,5	25	9,8	31	73	10	6	102	
10	0,5	35	9,8	45	85	10	6		102
10	1,0	25	9,8	31	73	10	6	103	
10	1,0	35	9,8	45	85	10	6		103
10	1,5	25	9,8	31	73	10	6	104	
10	1,5	35	9,8	45	85	10	6		104
12	0,5	28	11,8	37	84	12	6	122	
12	0,5	45	11,8	55	100	12	6		122
12	1,0	28	11,8	37	84	12	6	123	
12	1,0	45	11,8	55	100	12	6		123
12	1,5	28	11,8	37	84	12	6	124	
12	1,5	45	11,8	55	100	12	6		124
14	1,0	30	13,8	37	84	14	6	143	
14	1,0	45	13,8	55	100	14	6		143
16	1,0	35	15,8	43	93	16	8	163	
16	1,0	50	15,8	62	110	16	8		163
16	2,0	35	15,8	43	93	16	8	165	
16	2,0	50	15,8	62	110	16	8		165
18	1,0	35	17,8	43	93	18	10	183	
18	1,0	54	17,8	66	114	18	10		183
20	1,0	40	19,8	52	104	20	10	203	
20	1,0	55	19,8	76	126	20	10		203
20	2,0	40	19,8	52	104	20	10	205	
20	2,0	55	19,8	76	126	20	10		205

P	○	○
M		
K		
N		
S		
H	●	●
O		



→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

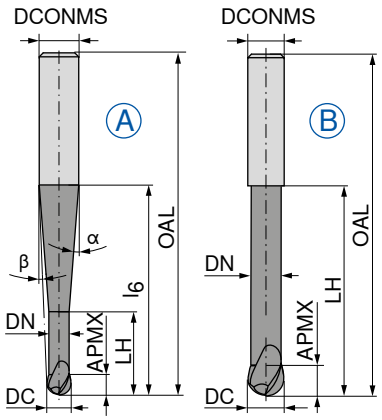
CoreLine – Radiusfräser – BlueLine H

Der Allrounder für die Bearbeitung von gehärteten Stählen

▲ Radiuskontur: ± 0,005 mm

BlueLine H | λ_s=30° γ_s= 0° | 54–70 HRC





Ti2000





Werksnorm



SM

DC mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	OAL mm	α°	β°	DCONMS $_{h5}$ mm	ZEFP	Abb.	52 302 ...
1,0	1,00	0,95	10	16,5	57	15	9	6	2	A	**010**
1,5	1,25	1,40	12	18,0	57	15	7,5	6	2	A	**015**
2,0	1,50	1,90	16	20,0	57	15	6	6	2	A	**020**
3,0	2,00	2,90	20	34,5	80	15	2,5	6	2	A	**030**
4,0	2,50	3,90	22	35,0	80	15	2	6	2	A	**040**
5,0	3,00	4,90	25	35,0	80	15	1	6	2	A	**050**
6,0	3,50	5,90	29		80			6	2	B	**060**

P	○
M	
K	
N	
S	
H	●
O	

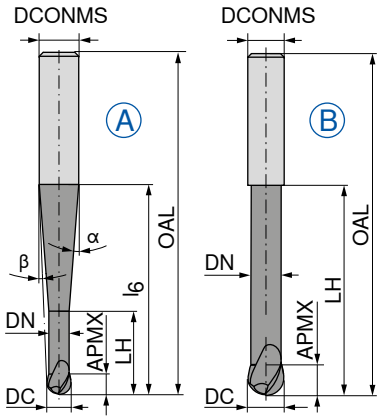
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Radiusfräser – BlueLine H

Der Allrounder für die Bearbeitung von gehärteten Stählen

- ▲ Radiuskontur: ± 0,005 mm für Ø ≤ 6,0 mm / ± 0,01 mm für Ø > 6,0 mm
- ▲ für Ø ≤ 5,0 mm, Winkeltoleranz α und β: ±0,5°

BlueLine H | λ_s=30° γ_s= 0° | 54–70 HRC





Ti2000



Werksnorm



SM

DC mm	DC Tol.	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	OAL mm	α°	β°	DCONMS $_{h5}$ mm	ZEFP	Abb.	52 303 ...
0,5	±0,01	1,0	0,45	2,0	20	57	10	8,5	6	2	A	**005**
1,0	±0,01	2,0	0,95	4,0	20	57	10	8	6	2	A	**010**
1,5	±0,01	2,5	1,40	7,5	20	57	12,5	7	6	2	A	**015**
2,0	±0,01	3,0	1,80	8,0	20	57	12	6,5	6	2	A	**020**
3,0	±0,01	3,5	2,80	10,0	20	57	11,5	5	6	2	A	**030**
4,0	±0,01	4,0	3,80	12,0	20	57	11	3,5	6	2	A	**040**
5,0	±0,01	5,0	4,70	14,0	20	57	10	2	6	2	A	**050**
6,0	±0,01	6,0	5,60	20,0		57			6	2	B	**060**
8,0	±0,02	7,0	7,60	25,0		63			8	2	B	**080**
10,0	±0,02	8,0	9,60	30,0		72			10	2	B	**100**
12,0	±0,02	10,0	11,50	35,0		83			12	2	B	**120**
12,0	±0,02	10,0	11,50	35,0	40	92	35	3,5	16	2	A	**121**
16,0	±0,02	12,0	15,50	40,0		92			16	2	B	**160**

P	○
M	
K	
N	
S	
H	●
O	



→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

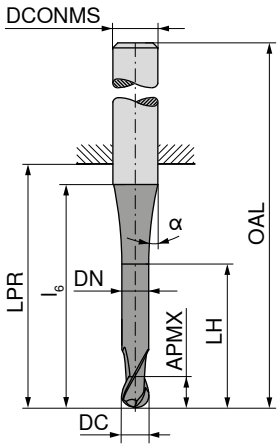
CoreLine – Radiusfräser – BlueLine H

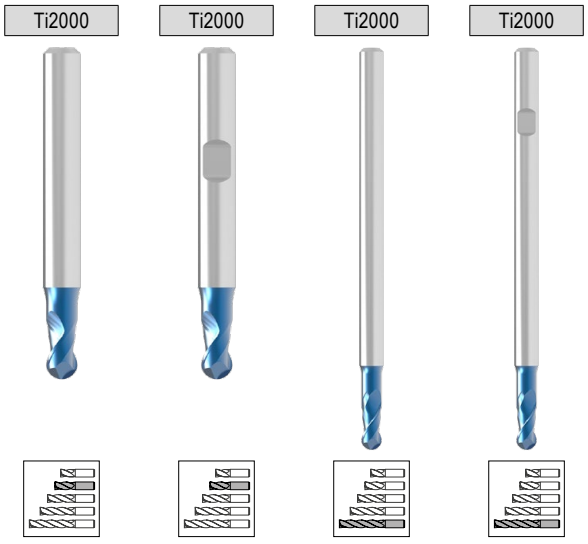
Der Allrounder für die Bearbeitung von gehärteten Stählen

▲ Radiuskontur: ± 0,005 mm

BlueLine H | λ_s=30° γ_s= 0° | 54–70 HRC







DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	α° ±0,5	ZEFP	Werksnorm SM 52 256 ...	Werksnorm SM 52 257 ...	Werksnorm SM 52 258 ...	Werksnorm SM 52 259 ...
0,10	0,2			11	10	38	3	8	2	**910**			
0,15	0,3			12	10	38	3	7,5	2	**915**			
0,20	0,4			12	10	38	3	7	2	**920**			
0,25	0,5	0,20	0,8	12	10	38	3	7	2	**925**			
0,30	1,0	0,25	1,3	12	10	38	3	7	2	**930**			
0,35	1,0	0,30	1,3	12	10	38	3	7	2	**935**			
0,40	1,0	0,35	1,3	12	10	38	3	7	2	**940**			
0,50	1,5	0,40	2,0	12	10	38	3	7,5	2	**950**			
0,50	1,5	0,40	2,0	17	18	54	6	10,5	2	**005**	**005**		
0,50	1,5	0,40	2,0	13	47	75	3	7	2			**950**	
0,50	1,5	0,40	2,0	17	44	80	6	10,5	2			**005**	**005**
0,60	1,5	0,50	2,0	12	10	38	3	7	2	**960**			
0,70	2,0	0,60	2,5	12	10	38	3	7,5	2	**970**			
0,80	2,0	0,70	2,5	13	10	38	3	7,5	2	**980**			
0,90	2,5	0,80	3,5	13	10	38	3	7	2	**990**			
1,00	2,0	0,90	3,0	13	22	50	3	6	2	**011**			
1,00	2,0	0,90	3,0	18	18	54	6	9,5	2	**106**	**010**		
1,00	3,0	0,90	4,0	14	47	75	3	6	2			**011**	
1,00	3,0	0,90	4,0	19	44	80	6	9,5	2			**010**	**010**
1,10	3,0	1,00	4,0	13	22	50	3	7	2	**911**			
1,20	3,0	1,10	4,0	13	22	50	3	7	2	**012**			
1,40	3,0	1,30	4,0	14	22	50	3	5	2	**014**			
1,50	3,0	1,40	4,0	13	22	50	3	5,5	2	**016**			
1,50	3,0	1,40	4,0	18	18	54	6	9	2	**156**	**015**		
1,50	4,0	1,40	6,0	13	47	75	3	7	2			**016**	
1,50	4,0	1,40	6,0	19	44	80	6	10	2			**015**	**015**
1,60	4,0	1,50	5,0	13	22	50	3	5	2	**916**			
1,80	4,0	1,70	5,0	13	22	50	3	5	2	**018**			
2,00	4,0	1,90	5,5	12	22	50	3	5	2	**021**			
2,00	4,0	1,90	5,5	18	18	54	6	9	2	**206**	**020**		
2,00	6,0	1,90	8,0	12	47	75	3	8	2			**021**	

P	○	○	○	○
M				
K				
N				
S				
H	●	●	●	●
O				

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

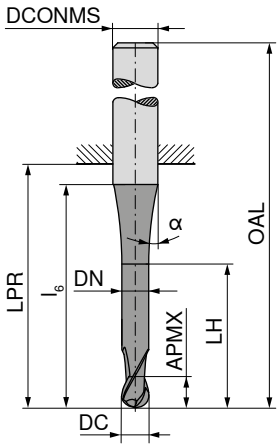
CoreLine – Radiusfräser – BlueLine H

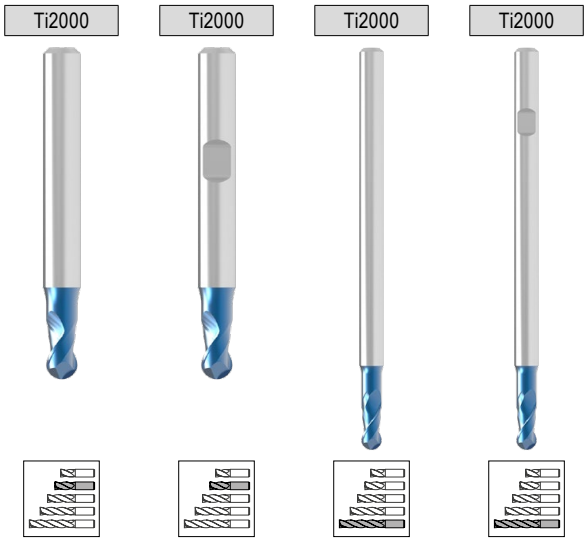
Der Allrounder für die Bearbeitung von gehärteten Stählen

▲ Radiuskontur: ± 0,005 mm

BlueLine H | λ_s=30° γ_s= 0° | 54–70 HRC







DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	α° ±0,5	ZEFP	Werksnorm SM 52 256 ...	Werksnorm SM 52 257 ...	Werksnorm SM 52 258 ...	Werksnorm SM 52 259 ...
2,00	6,0	1,90	8,0	20	44	80	6	11	2			**020**	**020**
2,50	5,0	2,30	6,5	10	22	50	3	7	2	**025**			
2,50	5,0	2,30	6,5	17	18	54	6	10	2	**026**	**026**		
2,50	8,0	2,30	10,0	14	47	75	3	5,5	2			**026**	
2,50	8,0	2,30	10,0	20	44	80	6	10	2			**025**	**025**
3,00	6,0	2,80	8,0		22	50	3		2	**031**			
3,00	6,0	2,80	8,0	18	18	54	6	9	2	**306**	**030**		
3,00	10,0	2,80	13,0		47	75	3		2			**031**	
3,00	10,0	2,80	15,0	23	44	80	6	11	2			**030**	**030**
4,00	7,0	3,80	10,0	18	18	54	6	11	2	**406**	**040**		
4,00	7,0	3,80	10,0		26	54	4		2	**041**			
4,00	13,0	3,80	20,0		47	75	4		2			**041**	
4,00	13,0	3,80	18,0	23	44	80	6	12,5	2			**040**	**040**
5,00	8,0	4,80	11,0	15	18	54	6	8	2	**506**	**050**		
5,00	8,0	4,80	11,0		26	54	5		2	**051**			
5,00	14,0	4,80	19,0		47	75	5		2			**051**	
5,00	14,0	4,80	19,0	21	64	100	6	13	2			**050**	**050**
6,00	10,0	5,80	15,0		18	54	6		2	**061**	**060**		
6,00	16,0	5,80	25,0		64	100	6		2			**060**	**060**
8,00	12,0	7,80	17,0		23	59	8		2	**081**	**080**		
8,00	22,0	7,80	35,0		64	100	8		2			**080**	**080**
10,00	13,0	9,80	18,0		27	67	10		2	**101**	**100**		
10,00	25,0	9,80	40,0		60	100	10		2			**100**	**100**
12,00	16,0	11,90	21,0		28	73	12		2	**121**	**120**		
12,00	26,0	11,80	40,0		55	100	12		2			**120**	**120**
14,00	16,0	13,80	21,0		30	75	14		2	**141**	**140**		
14,00	26,0	13,80	40,0		55	100	14		2			**140**	**140**
16,00	20,0	15,80	25,0		35	83	16		2	**161**	**160**		
16,00	30,0	15,80	50,0		102	150	16		2			**160**	**160**
20,00	25,0	19,80	30,0		43	93	20		2	**201**	**200**		
20,00	40,0	19,80	60,0		100	150	20		2			**200**	**200**

P	○	○	○	○
M				
K				
N				
S				
H	●	●	●	●
O				

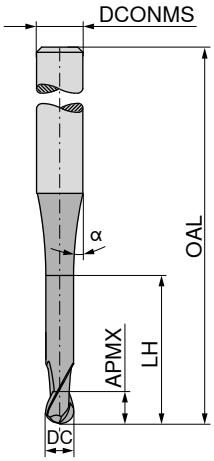
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

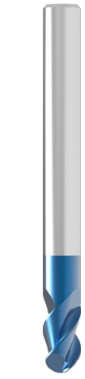
CoreLine – Radiusfräser – BlueLine H

Der Allrounder für die Bearbeitung von gehärteten Stählen

▲ Radiuskontur: ± 0,005 mm

BlueLine H | λ_s=30° γ_s= 0° | ≤ 65 HRC





Ti2000

Werksnorm

DC f8 mm	APMX mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS h5 mm	ZEFP	SM 52 355 ...
3	8	11	65	12	6	3	**030**
4	8	11	75	12	6	3	**040**
5	10	13	75	12	6	3	**050**
6	12		100		6	3	**060**
8	14		100		8	3	**080**
10	18		100		10	3	**100**
12	22		120		12	3	**120**

P	●
M	
K	
N	
S	
H	●
O	

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

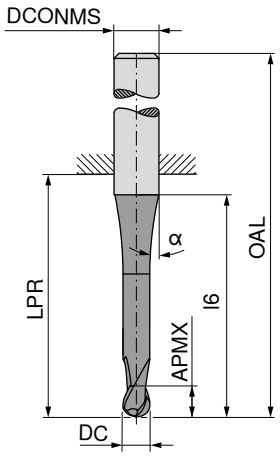
CoreLine – Radiusfräser – BlueLine H

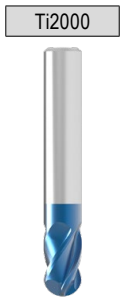
Der Allrounder für die Bearbeitung von gehärteten Stählen

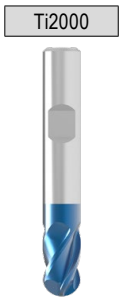
▲ Radiuskontur: ± 0,005 mm

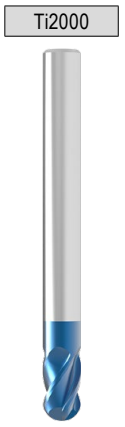
BlueLine H | λ_s=30° γ_s= 0° | 54–70 HRC













Werksnorm



SM

52 404 ...



Werksnorm



SM

52 405 ...



Werksnorm



SM

52 404 ...

DC f8 mm	APMX mm	l6 mm	LPR mm	OAL mm	α° ±1	DCONMS h6 mm	ZEFP	52 404 ...	52 405 ...	52 404 ...
2,0	4	10,0	22	50	8	3	4	**020**		
2,0	4	16,0	18	54	12	6	4	**021**	**021**	
2,0	4	10,0	47	75	8	3	4			**022**
2,0	4	16,0	44	80	12	6	4			**023**
2,5	5	16,0	18	54	12	6	4	**025**	**025**	
2,5	5	16,0	44	80	12	6	4			**026**
3,0	5		22	50		3	4	**030**		
3,0	5	14,0	18	54	12	6	4	**031**	**031**	
3,0	5		47	75		3	4			**032**
3,0	5	14,0	44	80	12	6	4			**033**
4,0	8	15,0	18	54	12	6	4	**041**	**041**	
4,0	8		26	54		4	4	**040**		
4,0	8		47	75		4	4			**042**
4,0	8	15,0	44	80	12	6	4			**043**
5,0	9	13,5	18	54	12	6	4	**051**	**051**	
5,0	9		26	54		5	4	**050**		
5,0	9		47	75		5	4			**052**
5,0	9	13,5	64	100	12	6	4			**053**
6,0	10		18	54		6	4	**060**	**060**	
6,0	10		64	100		6	4			**062**
7,0	12	15,0	23	59	12	8	4	**070**	**070**	
8,0	12		23	59		8	4	**080**	**080**	
8,0	12		64	100		8	4			**082**
9,0	14	17,0	27	67	12	10	4	**090**	**090**	
10,0	14	16,0	27	67		10	4	**100**	**100**	
10,0	14		60	100		10	4			**102**
12,0	16		29	74		12	4	**120**	**120**	
12,0	16		55	100		12	4			**122**
14,0	18		30	75		14	4	**140**	**140**	
14,0	18	20,0	55	100		14	4			**142**
16,0	22	24,0	35	83		16	4	**160**	**160**	
16,0	22	24,0	102	150		16	4			**162**
20,0	26	28,0	43	93		20	4	**200**	**200**	
20,0	26	28,0	100	150		20	4			**202**

P	○	○	○
M			
K			
N			
S			
H	●	●	●
O			

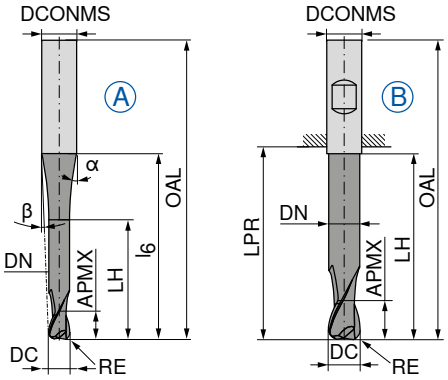
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

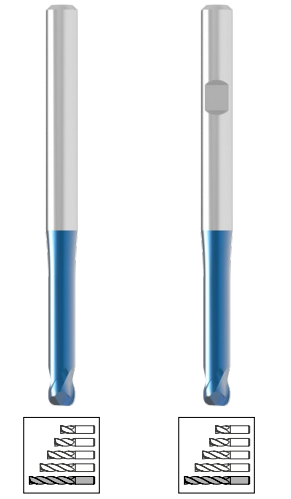
CoreLine – Torusfräser – BlueLine H

Der Allrounder für die Bearbeitung von gehärteten Stählen

▲ Radiuskontur: ± 0,005 mm für Ø ≤ 6,0 mm / ± 0,01 mm für Ø > 6,0 mm
▲ für Ø ≤ 5,0 mm, Winkeltoleranz α und β: ±0,5°

BlueLine H | λ_s=30° γ_s= 0° | 54–70 HRC





DC ±0,01 mm	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	l_6 mm	OAL mm	α° ±0,5	β°	DCONMS h5 mm	ZEFP	Abb.	Werksnorm SM 52 305 ...	Werksnorm SM 52 305 ...
1,0	0,2	1,00	0,95	10	21	16,5	57	23	9	6	2	A	**010**	
1,5	0,3	1,25	1,40	12	21	18,0	57	21	7,5	6	2	A	**015**	
2,0	0,4	1,50	1,90	16	21	20,0	57	25	6	6	2	A	**020**	
3,0	0,5	2,00	2,90	20	44	34,5	80	6	2,5	6	2	A	**030**	
4,0	0,6	2,50	3,90	22	44	35,0	80	4,5	2	6	2	A	**040**	
5,0	0,8	3,00	4,90	25	44	35,0	80	3,5	1	6	2	A	**050**	
6,0	1,0	3,50	5,90	29	44		80			6	2	B		**060**

P	○	○
M		
K		
N		
S		
H	●	●
O		

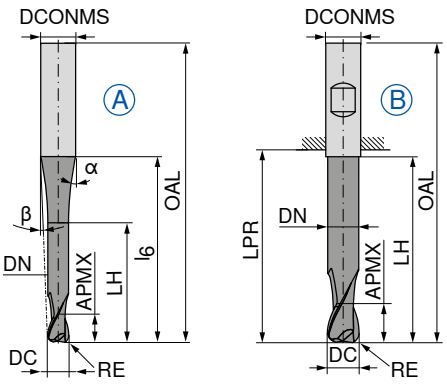
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

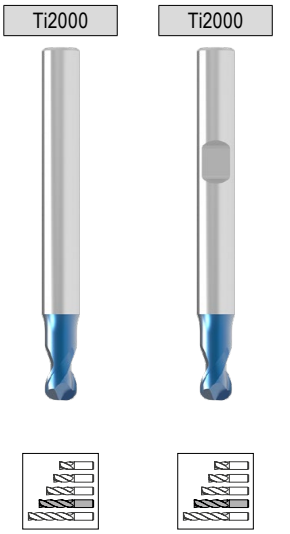
CoreLine – Torusfräser – BlueLine H

Der Allrounder für die Bearbeitung von gehärteten Stählen

▲ Radiuskontur: ± 0,005 mm für Ø ≤ 6,0 mm / ± 0,01 mm für Ø > 6,0 mm
▲ für Ø ≤ 5,0 mm, Winkeltoleranz α und β: ±0,5°

BlueLine H | λ_s=30° γ_s= 0° | 54–70 HRC





DC mm	DC Tol.	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	l_6 mm	OAL mm	α°	β°	DCONMS $_{h5}$ mm	ZEFP	Abb.	Werksnorm SM 52 304 ...	Werksnorm SM 52 304 ...
0,5	±0,01	0,10	1,0	0,45	2,0	21	20	57	10	8,5	6	2	A	**005**	
1,0	±0,01	0,25	2,0	0,95	4,0	21	20	57	10	8	6	2	A	**010**	
1,5	±0,01	0,30	2,5	1,40	7,5	21	20	57	12,5	7	6	2	A	**015**	
2,0	±0,01	0,50	3,0	1,80	8,0	21	20	57	12	6,5	6	2	A	**020**	
3,0	±0,01	0,50	3,5	2,80	10,0	21	20	57	11,5	5	6	2	A	**030**	
4,0	±0,01	1,00	4,0	3,80	12,0	21	20	57	11	3,5	6	2	A	**040**	
5,0	±0,01	1,50	5,0	4,70	14,0	21	20	57	10	2	6	2	A	**050**	
6,0	±0,01	2,00	6,0	5,60	20,0	21		57			6	2	B		**060**
8,0	±0,02	2,00	7,0	7,60	25,0	27		63			8	2	B		**080**
10,0	±0,02	3,00	8,0	9,60	30,0	32		72			10	2	B		**100**
12,0	±0,02	4,00	10,0	11,50	35,0	38		83			12	2	B		**120**
12,0	±0,02	4,00	10,0	11,50	35,0	44	40	92	37	3,5	16	2	A	**121**	
16,0	±0,02	5,00	12,0	15,50	40,0	44		92			16	2	B		**160**

P	○	○
M		
K		
N		
S		
H	●	●
O		

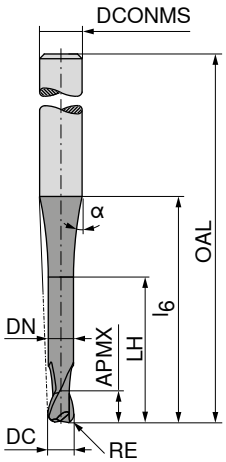
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Torusfräser – BlueLine H

Der Allrounder für die Bearbeitung von gehärteten Stählen

BlueLine H | λ_s=30° γ_s= 0° | ≤ 65 HRC





Ti2000





Werksnorm



SM

DC e8 mm	RE ±0,01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	OAL mm	α°	DCONMS h5 mm	ZEFP	52 361 ...
0,8	0,08	1,0	0,75	1,6	27	75	1,5	3	2	**90801**
1,0	0,10	1,2	0,95	2,0	27	75	1,5	3	2	**31001**
1,0	0,25	2,0	0,85	4,0	40	80	1,5	6	2	**01002**
1,2	0,12	1,4	1,15	2,4	27	75	1,5	3	2	**31201**
1,5	0,15	1,8	1,45	3,0	27	75	1,5	3	2	**31501**
2,0	0,20	2,4	1,95	4,0	27	75	1,5	3	2	**32002**
2,0	0,50	2,0	1,80	8,0	40	80	1,5	6	2	**02005**
3,0	0,30	3,6	2,95	6,0	27	75	1,5	4	2	**43003**
3,0	0,50	2,0	2,80	12,0	40	80	1,5	6	2	**03005**
3,0	1,00	2,0	2,80	12,0	40	80	1,5	6	2	**03010**
4,0	1,00	3,0	3,80	16,0	40	80	1,5	6	2	**04010**
6,0	1,00	4,0	5,80	25,0	50	100	1,5	8	2	**06010**
6,0	2,00	4,0	5,80	25,0	50	100	1,5	8	2	**06020**
8,0	1,00	4,0	7,80	32,0	60	120	1,5	10	2	**08010**
8,0	2,00	4,0	7,80	32,0	60	120	1,5	10	2	**08020**
10,0	1,50	6,0	9,80	40,0	80	160	1,5	12	2	**10015**
12,0	1,50	8,0	11,80	50,0	100	200	1,5	16	2	**12015**

P	○
M	
K	
N	
S	
H	●
O	



→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

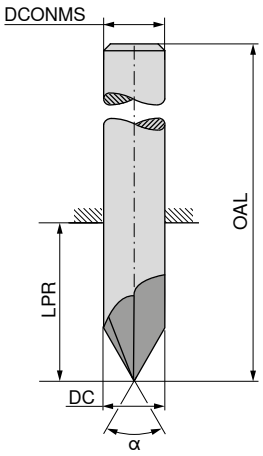
CoreLine – NC-Entgrater – BlueLine H

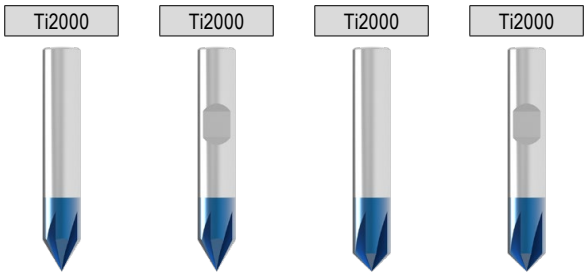
Der Allrounder für die Bearbeitung von gehärteten Stählen

▲ 52 562 ... / 52 563 ... – Spitzenwinkel α = 60°
▲ 52 560 ... / 52 561 ... – Spitzenwinkel α = 90°

BlueLine H | λ_s = 0° γ_s=-5° | → | ≤ 65 HRC







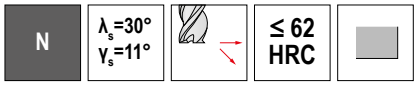
DC h5 mm	OAL mm	LPR mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	α = 60° Werksnorm SM 52 562 ...	α = 60° Werksnorm SM 52 563 ...	α = 90° Werksnorm SM 52 560 ...	α = 90° Werksnorm SM 52 561 ...
4	50	22	4	5	**04000**		**04000**	
6	57	21	6	6	**06000**	**06000**	**06000**	**06000**
8	63	27	8	6	**08000**	**08000**	**08000**	**08000**
10	72	32	10	6	**10000**	**10000**	**10000**	**10000**
12	83	38	12	6	**12000**	**12000**	**12000**	**12000**
16	92	44	16	8	**16000**	**16000**	**16000**	**16000**
P					●	●	●	●
M								
K								
N								
S								
H					●	●	●	●
O								

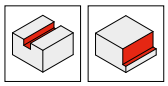
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

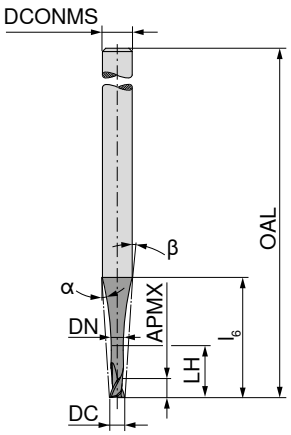
CoreLine – Micro-Schaftfräser – N

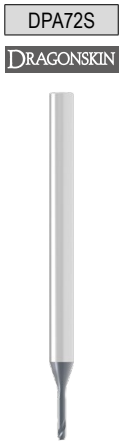
Der Universalfräser für die Mikrozerspanung

▲ T_x = maximale Eingriffstiefe















DC mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	OAL mm	α°	β°	DCONMS $_{h5}$ mm	T_X	ZEFP	Werksnorm SM 52 802 ...	Werksnorm SM 52 802 ...
0,2	0,12	0,16	0,44	5,7	38	15	14	3	2,2 x DC	2	**021**	
0,2	0,20	0,16	1,00	6,4	38	15	13	3	5 x DC	2	**023**	
0,2	0,20	0,16	2,00	9,2	38	15	9	3	10 x DC	2	**025**	
0,2	0,20	0,16	0,44	5,7	43	15	14	3	2,2 x DC	2		**022**
0,2	0,20	0,16	1,00	6,4	43	15	13	3	5 x DC	2		**024**
0,2	0,20	0,16	2,00	9,2	43	15	9	3	10 x DC	2		**026**
0,3	0,18	0,24	0,66	5,8	38	16,5	14	3	2,2 x DC	2	**03100**	
0,3	0,30	0,24	1,50	6,9	38	16	11,5	3	5 x DC	2	**03300**	
0,3	0,30	0,24	3,00	9,7	38	13,5	8,5	3	10 x DC	2	**03500**	
0,4	0,24	0,32	0,88	5,8	38	16,5	13,5	3	2,2 x DC	2	**04100**	
0,4	0,40	0,32	2,00	7,4	38	15,5	10,5	3	5 x DC	2	**04300**	
0,4	0,40	0,32	4,00	10,2	38	14	8	3	10 x DC	2	**04500**	
0,5	0,30	0,40	1,10	5,8	38	15	13	3	2,2 x DC	2	**051**	
0,5	0,50	0,40	2,50	7,8	38	15	10	3	5 x DC	2	**053**	
0,5	0,50	0,40	5,00	10,7	38	13	7	3	10 x DC	2	**055**	
0,5	0,50	0,40	1,10	5,8	43	15	13	3	2,2 x DC	2		**052**
0,5	0,50	0,40	2,50	7,8	43	15	10	3	5 x DC	2		**054**
0,5	0,50	0,40	5,00	14,5	43	13	5	3	10 x DC	2		**056**
0,6	0,36	0,48	1,32	5,9	38	16,5	12	3	2,2 x DC	2	**06100**	
0,6	0,60	0,48	3,00	8,3	38	15	9	3	5 x DC	2	**06300**	
0,6	0,60	0,48	6,00	11,6	38	14	6,5	3	10 x DC	2	**06500**	
0,7	0,42	0,56	1,54	5,9	38	16,5	11,5	3	2,2 x DC	2	**07100**	
0,7	0,70	0,56	3,50	8,8	38	14,5	8	3	5 x DC	2	**07300**	
0,7	0,70	0,56	7,00	12,5	38	14	6	3	10 x DC	2	**07500**	
0,8	0,48	0,64	1,76	5,9	38	15	11	3	2,2 x DC	2	**081**	
0,8	0,80	0,64	4,00	9,0	38	15	7	3	5 x DC	2	**083**	
0,8	0,80	0,64	8,00	13,5	38	12	5	3	10 x DC	2	**085**	
0,8	0,80	0,64	1,76	5,9	43	15	11	3	2,2 x DC	2		**082**
0,8	0,80	0,64	4,00	9,0	43	15	7	3	5 x DC	2		**084**

P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	●	●
S	●	●
H	○	○
O	○	○

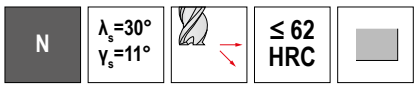
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

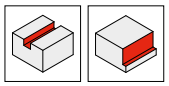
Fortsetzung nächste Seite

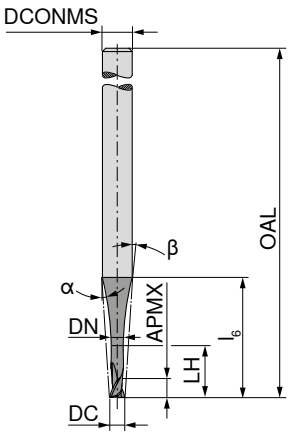
CoreLine – Micro-Schaftfräser – N

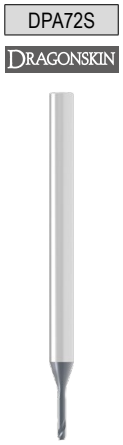
Der Universalfräser für die Mikrozerspanung

▲ T_x = maximale Eingriffstiefe















DC mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	OAL mm	α°	β°	DCONMS $_{h5}$ mm	T_X	ZEFP	Werksnorm SM 52 802 ...	Werksnorm SM 52 802 ...
0,8	0,80	0,64	8,00	15,5	43	9,8	5	3	10 x DC	2		**086**
0,9	0,54	0,72	1,98	5,9	38	17	10,5	3	2,2 x DC	2	**09100**	
0,9	0,90	0,72	4,50	9,5	38	14	7	3	5 x DC	2	**09300**	
0,9	0,90	0,72	9,00	14,4	38	13	5	3	10 x DC	2	**09500**	
1,0	0,60	0,80	2,20	5,9	38	15	10	3	2,2 x DC	2	**101**	
1,0	1,00	0,80	2,20	5,9	43	15	10	3	2,2 x DC	2		**102**
1,0	1,00	0,80	5,00	9,7	43	15	6	3	5 x DC	2	**103**	
1,0	1,00	0,80	10,00	15,3	43	11	4	3	10 x DC	2	**105**	
1,0	1,00	0,80	5,00	9,7	50	15	6	3	5 x DC	2		**104**
1,0	1,00	0,80	10,00	20,6	50	8,5	3	3	10 x DC	2		**106**
1,1	0,66	0,88	2,42	6,0	38	17	9,5	3	2,2 x DC	2	**11100**	
1,1	1,10	0,88	5,50	10,0	43	14	6	3	5 x DC	2	**11300**	
1,1	1,10	0,88	11,00	15,9	43	13	4	3	10 x DC	2	**11500**	
1,2	0,72	0,96	2,64	6,0	38	17	9	3	2,2 x DC	2	**12100**	
1,2	1,20	0,96	6,00	10,5	43	13,5	5,5	3	5 x DC	2	**12300**	
1,2	1,20	0,96	12,00	16,5	43	13,5	4	3	10 x DC	2	**12500**	
1,3	0,78	1,04	2,86	6,0	38	17	8,5	3	2,2 x DC	2	**13100**	
1,3	1,30	1,04	6,50	11,0	43	12,5	5	3	5 x DC	2	**13300**	
1,3	1,30	1,04	13,00	17,1	43	14	3,5	3	10 x DC	2	**13500**	
1,4	0,84	1,12	3,08	6,1	38	17	8	3	2,2 x DC	2	**14100**	
1,4	1,40	1,12	7,00	11,5	43	12	4,5	3	5 x DC	2	**14300**	
1,4	1,40	1,12	14,00	17,6	43	15	3,5	3	10 x DC	2	**14500**	
1,5	0,90	1,20	3,30	6,1	38	15	8	3	2,2 x DC	2	**151**	
1,5	1,50	1,20	3,30	6,1	43	15	8	3	2,2 x DC	2		**152**
1,5	1,50	1,20	7,50	11,8	43	14	4	3	5 x DC	2	**153**	
1,5	1,50	1,20	15,00	18,1	43	14,6	3	3	10 x DC	2	**155**	
1,5	1,50	1,20	7,50	11,8	50	14	4	3	5 x DC	2		**154**
1,5	1,50	1,20	15,00	22,0	50	6,2	2	3	10 x DC	2		**156**
1,6	0,96	1,28	3,52	6,2	38	16,5	7	3	2,2 x DC	2	**16100**	

P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	●	●
S	●	●
H	○	○
O	○	○



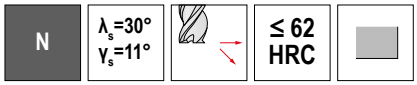
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

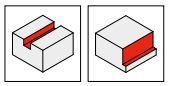
Fortsetzung nächste Seite

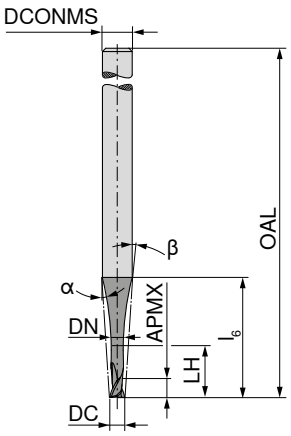
CoreLine – Micro-Schaftfräser – N

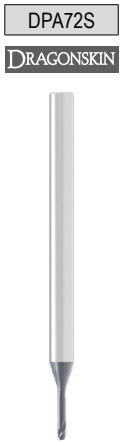
Der Universalfräser für die Mikrozerspanung

▲ T_x = maximale Eingriffstiefe















											SM	SM
DC	APMX	DN	LH	l_6	OAL	α°	β°	DCONMS $_{h5}$	T_X	ZEFP	**52 802 ...**	**52 802 ...**
mm	mm	mm	mm	mm	mm			mm				
1,6	1,60	1,28	8,00	12,0	43	12	4	3	5 x DC	2	**16300**	
1,6	1,60	1,28	16,00	18,7	43	17	3	3	10 x DC	2	**16500**	
1,7	1,02	1,36	3,74	6,2	38	17	6,5	3	2,2 x DC	2	**17100**	
1,7	1,70	1,36	8,50	12,5	43	11	3,5	3	5 x DC	2	**17300**	
1,7	1,70	1,36	17,00	19,3	43	18,5	2,5	3	10 x DC	2	**17500**	
1,8	1,08	1,44	3,96	6,2	38	15	6	3	2,2 x DC	2	**181**	
1,8	1,80	1,44	3,96	6,2	43	15	6	3	2,2 x DC	2		**182**
1,8	1,80	1,44	9,00	12,9	43	12	3	3	5 x DC	2	**183**	
1,8	1,80	1,44	18,00	20,0	43	19,8	2	3	10 x DC	2	**185**	
1,8	1,80	1,44	9,00	12,9	50	12	3	3	5 x DC	2		**184**
1,8	1,80	1,44	18,00	22,0	50	5,3	2	3	10 x DC	2		**186**
1,9	1,14	1,52	4,18	6,2	38	17,5	5,5	3	2,2 x DC	2	**19100**	
1,9	1,90	1,52	9,50	13,2	43	10	3	3	5 x DC	2	**19300**	
1,9	1,90	1,52	19,00	20,5	43	23,5	2,5	3	10 x DC	2	**19500**	
2,0	1,20	1,60	4,40	11,9	50	15	10	6	2,2 x DC	2	**201**	
2,0	2,00	1,60	10,00	19,7	50	15	6	6	5 x DC	2	**203**	
2,0	2,00	1,60	20,00	25,0	50	22,1	5	6	10 x DC	2	**205**	
2,0	2,00	1,60	4,40	11,9	57	15	10	6	2,2 x DC	2		**202**
2,0	2,00	1,60	10,00	19,7	57	15	6	6	5 x DC	2		**204**
2,0	2,00	1,60	20,00	29,0	57	7,8	4	6	10 x DC	2		**206**

P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	●	●
S	●	●
H	○	○
O	○	○

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

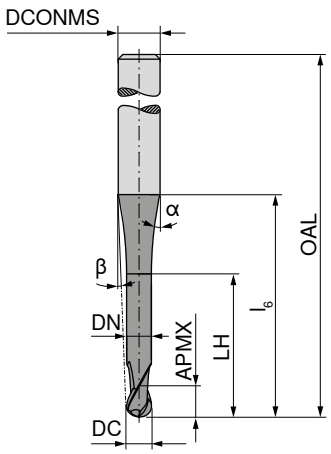
CoreLine – Micro-Radiusfräser – N

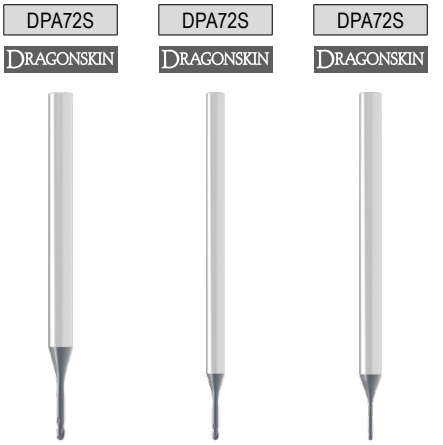
Der Universalfräser für die Mikrozerspanung

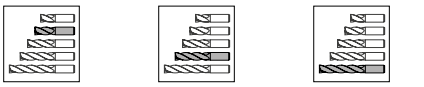
▲ T_x = maximale Eingriffstiefe

N | λ_s=30° γ_s= 6° | ≤ 62 HRC









DC ±0,01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	OAL mm	α°	β°	DCONMS h5 mm	T_X	ZEFP	Werksnorm SM 52 804 ...	Werksnorm SM 52 804 ...	Werksnorm SM 52 804 ...
0,2	0,12	0,16	0,44	5,7	38	15	14	3	2,2 x DC	2	**021**		
0,2	0,20	0,16	1,00	6,4	38	15	13	3	5 x DC	2	**024**		
0,2	0,20	0,16	2,00	9,2	38	15	9	3	10 x DC	2	**027**		
0,2	0,12	0,16	0,44	5,7	50	15	14	3	2,2 x DC	2		**022**	
0,2	0,20	0,16	1,00	6,4	50	15	13	3	5 x DC	2		**025**	
0,2	0,20	0,16	2,00	9,2	50	15	9	3	10 x DC	2		**028**	
0,2	0,12	0,16	0,44	11,3	80	15	15	6	2,2 x DC	2			**023**
0,2	0,20	0,16	1,00	12,0	80	15	14	6	5 x DC	2			**026**
0,2	0,20	0,16	2,00	14,8	80	15	12	6	10 x DC	2			**029**
0,3	0,18	0,24	0,66	5,8	38	16,5	14	3	2,2 x DC	2	**03100**		
0,3	0,30	0,24	1,50	6,9	38	16	11,5	3	5 x DC	2	**03400**		
0,3	0,30	0,24	3,00	9,7	38	13,5	8,5	3	10 x DC	2	**03700**		
0,4	0,24	0,32	0,88	5,8	38	16,5	13	3	2,2 x DC	2	**04100**		
0,4	0,40	0,32	2,00	7,4	38	15,5	10,5	3	5 x DC	2	**04400**		
0,4	0,40	0,32	4,00	10,2	38	14	8	3	10 x DC	2	**04700**		
0,5	0,30	0,40	1,10	5,8	38	15	13	3	2,2 x DC	2	**051**		
0,5	0,50	0,40	2,50	7,8	38	15	10	3	5 x DC	2	**054**		
0,5	0,50	0,40	5,00	10,7	38	13	7	3	10 x DC	2	**057**		
0,5	0,30	0,40	1,10	5,8	50	15	13	3	2,2 x DC	2		**052**	
0,5	0,50	0,40	2,50	7,8	50	15	10	3	5 x DC	2		**055**	
0,5	0,50	0,40	5,00	14,5	50	13	5	3	10 x DC	2		**058**	
0,5	0,30	0,40	1,10	11,4	80	15	14	6	2,2 x DC	2			**053**
0,5	0,50	0,40	2,50	13,4	80	15	12	6	5 x DC	2			**056**
0,5	0,50	0,40	5,00	20,2	80	15	8	6	10 x DC	2			**059**
0,6	0,36	0,48	1,32	5,9	38	16,5	12	3	2,2 x DC	2	**06100**		
0,6	0,60	0,48	3,00	8,3	38	15	9	3	5 x DC	2	**06400**		
0,6	0,60	0,48	6,00	10,6	38	17	7	3	10 x DC	2	**06700**		
0,7	0,42	0,56	1,54	5,9	38	16,5	11,5	3	2,2 x DC	2	**07100**		
0,7	0,70	0,56	3,50	8,8	38	14	8	3	5 x DC	2	**07400**		

P	●	●	●
M	●	●	●
K	●	●	●
N	●	●	●
S	●	●	●
H	○	○	○
O	○	○	○

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

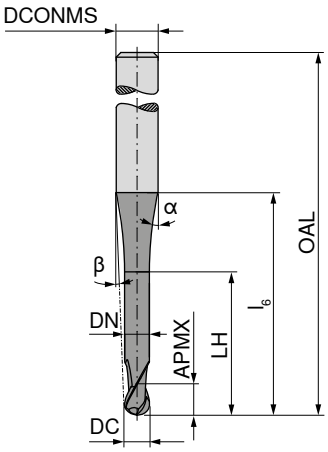
CoreLine – Micro-Radiusfräser – N

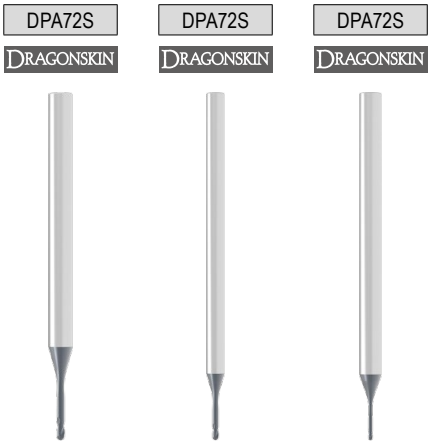
Der Universalfräser für die Mikrozerspanung

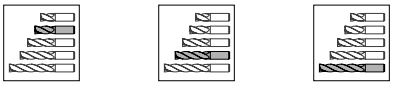
▲ T_x = maximale Eingriffstiefe

N | λ_s=30° γ_s= 6° | ≤ 62 HRC









DC ±0,01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	OAL mm	α°	β°	DCONMS h5 mm	T_X	ZEFP	Werksnorm SM 52 804 ...	Werksnorm SM 52 804 ...	Werksnorm SM 52 804 ...
0,7	0,70	0,56	7,00	10,6	38	20,5	7	3	10 x DC	2	**07700**		
0,8	0,48	0,64	1,76	5,9	38	15	11	3	2,2 x DC	2	**081**		
0,8	0,80	0,64	4,00	9,0	38	15	7	3	5 x DC	2	**084**		
0,8	0,80	0,64	8,00	10,5	38	8,2	6	3	10 x DC	2	**087**		
0,8	0,48	0,64	1,76	5,9	50	15	11	3	2,2 x DC	2		**082**	
0,8	0,80	0,64	4,00	9,0	50	15	7	3	5 x DC	2		**085**	
0,8	0,80	0,64	8,00	18,7	50	9,8	4	3	10 x DC	2		**088**	
0,8	0,48	0,64	1,76	11,5	80	15	13	6	2,2 x DC	2			**083**
0,8	0,80	0,64	4,00	14,6	80	15	11	6	5 x DC	2			**086**
0,8	0,80	0,64	8,00	25,9	80	14,8	6	6	10 x DC	2			**089**
0,9	0,54	0,72	1,98	5,9	38	17	10,5	3	2,2 x DC	2	**09100**		
0,9	0,90	0,72	4,50	9,5	38	14	7	3	5 x DC	2	**09400**		
0,9	0,90	0,72	9,00	10,5	38	39,5	6,5	3	10 x DC	2	**09700**		
1,0	0,60	0,80	2,20	7,8	43	15	11	4	2,2 x DC	2	**101**		
1,0	1,00	0,80	5,00	11,6	43	15	8	4	5 x DC	2	**104**		
1,0	1,00	0,80	10,00	18,3	43	8	5	4	10 x DC	2	**107**		
1,0	0,60	0,80	2,20	7,8	60	15	11	4	2,2 x DC	2		**102**	
1,0	1,00	0,80	5,00	11,6	60	15	8	4	5 x DC	2		**105**	
1,0	1,00	0,80	10,00	23,7	60	10,2	4	4	10 x DC	2		**108**	
1,0	0,60	0,80	2,20	11,5	80	15	13	6	2,2 x DC	2			**103**
1,0	1,00	0,80	5,00	15,3	80	15	10	6	5 x DC	2			**106**
1,0	1,00	0,80	10,00	28,7	80	13	5	6	10 x DC	2			**109**
1,1	0,66	0,88	2,42	7,9	43	16,5	11	4	2,2 x DC	2	**11100**		
1,1	1,10	0,88	5,50	12,0	43	14,5	7,5	4	5 x DC	2	**11400**		
1,1	1,10	0,88	11,00	18,3	43	13,5	5,5	4	10 x DC	2	**11700**		
1,2	0,72	0,96	2,64	7,9	43	15	11	4	2,2 x DC	2	**121**		
1,2	1,20	0,96	6,00	12,4	43	15	7	4	5 x DC	2	**124**		
1,2	1,20	0,96	12,00	18,2	43	9,3	5	4	10 x DC	2	**127**		
1,2	0,72	0,96	2,64	7,9	60	15	11	4	2,2 x DC	2		**122**	

P	●	●	●
M	●	●	●
K	●	●	●
N	●	●	●
S	●	●	●
H	○	○	○
O	○	○	○

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

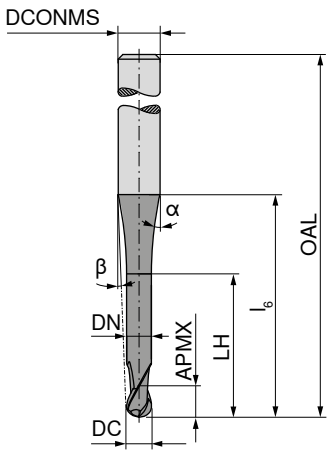
CoreLine – Micro-Radiusfräser – N

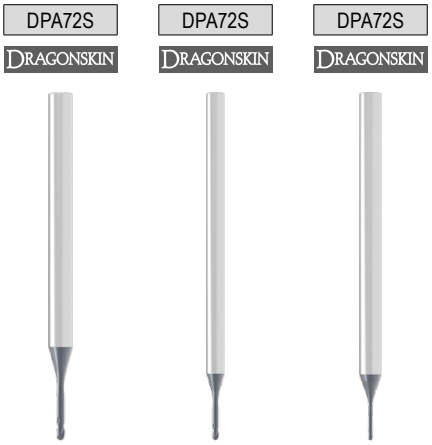
Der Universalfräser für die Mikrozerspanung

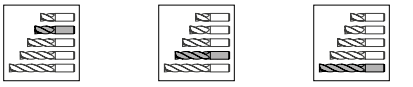
▲ T_x = maximale Eingriffstiefe

N | λ_s=30° γ_s= 6° | ≤ 62 HRC









DC ±0,01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	OAL mm	α°	β°	DCONMS h5 mm	T_X	ZEFP	Werksnorm SM 52 804 ...	Werksnorm SM 52 804 ...	Werksnorm SM 52 804 ...
1,2	1,20	0,96	6,00	12,4	60	15	7	4	5 x DC	2		**125**	
1,2	1,20	0,96	12,00	26,1	60	9,1	4	4	10 x DC	2		**128**	
1,2	0,72	0,96	2,64	11,6	80	15	12	6	2,2 x DC	2			**123**
1,2	1,20	0,96	6,00	16,2	80	15	9	6	5 x DC	2			**126**
1,2	1,20	0,96	12,00	31,8	80	11,7	5	6	10 x DC	2			**129**
1,3	0,78	1,04	2,86	8,0	43	16,5	10,5	4	2,2 x DC	2	**13100**		
1,3	1,30	1,04	6,50	12,8	43	14	6,5	4	5 x DC	2	**13400**		
1,3	1,30	1,04	13,00	18,2	43	17	5	4	10 x DC	2	**13700**		
1,4	0,84	1,12	3,08	8,0	43	16,5	10	4	2,2 x DC	2	**14100**		
1,4	1,40	1,12	7,00	13,2	43	14	6,5	4	5 x DC	2	**14400**		
1,4	1,40	1,12	14,00	18,1	43	20,5	5	4	10 x DC	2	**14700**		
1,5	0,90	1,20	3,30	8,0	43	15	9	4	2,2 x DC	2	**151**		
1,5	1,50	1,20	7,50	13,7	43	15	6	4	5 x DC	2	**154**		
1,5	1,50	1,20	15,00	18,1	43	13,5	4	4	10 x DC	2	**157**		
1,5	0,90	1,20	3,30	8,0	60	15	9	4	2,2 x DC	2		**152**	
1,5	1,50	1,20	7,50	13,7	60	15	6	4	5 x DC	2		**155**	
1,5	1,50	1,20	15,00	28,0	60	7,8	3	4	10 x DC	2		**158**	
1,5	0,90	1,20	3,30	11,7	80	15	11	6	2,2 x DC	2			**153**
1,5	1,50	1,20	7,50	17,4	80	15	8	6	5 x DC	2			**156**
1,5	1,50	1,20	15,00	35,8	80	10,2	4	6	10 x DC	2			**159**
1,6	0,96	1,28	3,52	8,1	43	16,5	9	4	2,2 x DC	2	**16100**		
1,6	1,60	1,28	8,00	14,1	43	13	5,5	4	5 x DC	2	**16400**		
1,6	1,60	1,28	16,00	18,5	43	29,5	4,5	4	10 x DC	2	**16700**		
1,7	1,02	1,36	3,74	8,1	43	16,5	9	4	2,2 x DC	2	**17100**		
1,7	1,70	1,36	8,50	14,5	43	12,5	5	4	5 x DC	2	**17400**		
1,7	1,70	1,36	17,00	18,9	43	35,5	4	4	10 x DC	2	**17700**		
1,8	1,08	1,44	3,96	8,1	43	15	8	4	2,2 x DC	2	**181**		
1,8	1,80	1,44	9,00	15,0	43	15	5	4	5 x DC	2	**184**		
1,8	1,80	1,44	18,00	19,5	43	31,1	4	4	10 x DC	2	**187**		

P	●	●	●
M	●	●	●
K	●	●	●
N	●	●	●
S	●	●	●
H	○	○	○
O	○	○	○



→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

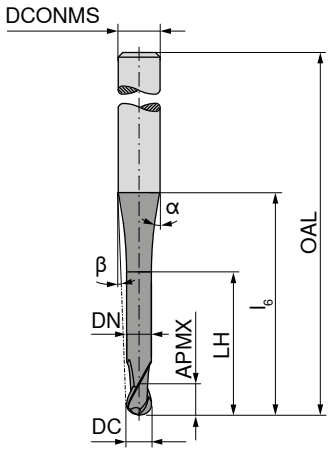
CoreLine – Micro-Radiusfräser – N

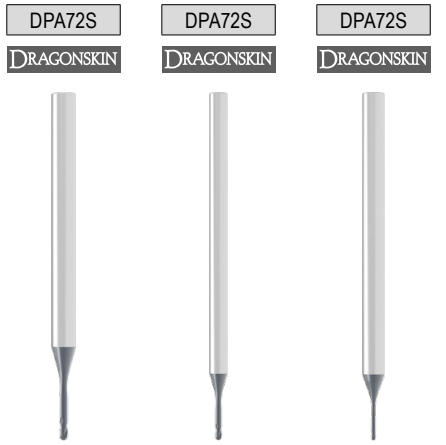
Der Universalfräser für die Mikrozerspanung

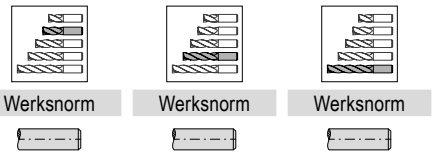
▲ T_x = maximale Eingriffstiefe

N | λ_s=30° γ_s= 6° | ≤ 62 HRC









DC ±0,01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	OAL mm	α°	β°	DCONMS h5 mm	T_X	ZEFP	Werksnorm SM 52 804 ...	Werksnorm SM 52 804 ...	Werksnorm SM 52 804 ...
1,8	1,08	1,44	3,96	8,1	60	15	8	4	2,2 x DC	2		**182**	
1,8	1,80	1,44	9,00	15,0	60	15	5	4	5 x DC	2		**185**	
1,8	1,80	1,44	18,00	31,9	60	6,8	2	4	10 x DC	2		**188**	
1,8	1,08	1,44	3,96	11,8	80	15	11	6	2,2 x DC	2			**183**
1,8	1,80	1,44	9,00	18,7	80	15	7	6	5 x DC	2			**186**
1,8	1,80	1,44	18,00	39,3	80	9,1	4	6	10 x DC	2			**189**
1,9	1,14	1,52	4,18	8,2	43	16,5	8	4	2,2 x DC	2	**19100**		
1,9	1,90	1,52	9,50	15,5	43	11,5	4,5	4	5 x DC	2	**19400**		
1,9	1,90	1,52	19,00	19,9	43	54,5	3,5	4	10 x DC	2	**19700**		
2,0	1,20	1,60	4,40	11,9	57	15	10	6	2,2 x DC	2	**201**		
2,0	2,00	1,60	10,00	19,7	57	15	6	6	5 x DC	2	**204**		
2,0	2,00	1,60	20,00	32,0	57	9,5	4	6	10 x DC	2	**207**		
2,0	1,20	1,60	4,40	11,9	70	15	10	6	2,2 x DC	2		**202**	
2,0	2,00	1,60	10,00	19,7	70	15	6	6	5 x DC	2		**205**	
2,0	2,00	1,60	20,00	41,4	70	8,5	3	6	10 x DC	2		**208**	
2,0	1,20	1,60	4,40	11,9	80	15	10	6	2,2 x DC	2			**203**
2,0	2,00	1,60	10,00	19,7	80	15	6	6	5 x DC	2			**206**
2,0	2,00	1,60	20,00	41,4	80	8,5	3	6	10 x DC	2			**209**

P	●	●	●
M	●	●	●
K	●	●	●
N	●	●	●
S	●	●	●
H	○	○	○
O	○	○	○

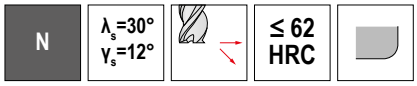


→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

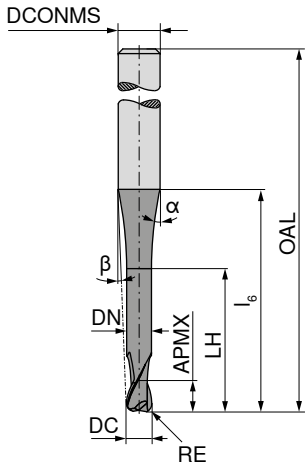
CoreLine – Micro-Torusfräser – N

Der Universalfräser für die Mikrozerspanung

▲ T_x = maximale Eingriffstiefe



















DC ±0,01 mm	RE ±0,005 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	OAL mm	α°	β°	DCONMS h5 mm	T_X	ZEFP	Werksnorm SM 52 806 ...	Werksnorm SM 52 806 ...	Werksnorm SM 52 806 ...
0,5	0,1	0,30	0,40	1,10	5,8	38	15	13	3	2,2 x DC	2	**051**		
0,5	0,1	0,50	0,40	2,50	7,8	38	15	10	3	5 x DC	2	**054**		
0,5	0,1	0,50	0,40	5,00	10,7	38	13	7	3	10 x DC	2	**057**		
0,5	0,1	0,30	0,40	1,10	5,8	50	15	13	3	2,2 x DC	2		**052**	
0,5	0,1	0,50	0,40	2,50	7,8	50	15	10	3	5 x DC	2		**055**	
0,5	0,1	0,50	0,40	5,00	14,5	50	13	5	3	10 x DC	2		**058**	
0,5	0,1	0,30	0,40	1,10	11,4	80	15	14	6	2,2 x DC	2			**053**
0,5	0,1	0,50	0,40	2,50	13,4	80	15	12	6	5 x DC	2			**056**
0,5	0,1	0,50	0,40	5,00	20,2	80	15	8	6	10 x DC	2			**059**
0,6	0,1	0,36	0,48	1,32	5,9	38	16,5	12	3	2,2 x DC	2	**06101**		
0,6	0,1	0,60	0,48	3,00	8,3	38	15	9	3	5 x DC	2	**06401**		
0,6	0,1	0,60	0,48	6,00	10,6	38	17	7	3	10 x DC	2	**06701**		
0,8	0,2	0,48	0,64	1,76	5,9	38	16,5	11	3	2,2 x DC	2	**08102**		
0,8	0,2	0,80	0,64	4,00	9,0	38	14,5	7,5	3	5 x DC	2	**08402**		
0,8	0,2	0,80	0,64	8,00	10,5	38	27	6,5	3	10 x DC	2	**08702**		
1,0	0,2	0,60	0,80	2,20	7,8	43	15	11	4	2,2 x DC	2	**101**		
1,0	0,2	1,00	0,80	5,00	11,6	43	15	8	4	5 x DC	2	**104**		
1,0	0,2	1,00	0,80	10,00	18,3	43	8	5	4	10 x DC	2	**107**		
1,0	0,2	0,60	0,80	2,20	7,8	60	15	11	4	2,2 x DC	2		**102**	
1,0	0,2	1,00	0,80	5,00	11,6	60	15	8	4	5 x DC	2		**105**	
1,0	0,2	1,00	0,80	10,00	23,7	60	10,2	4	4	10 x DC	2		**108**	
1,0	0,2	0,60	0,80	2,20	11,5	80	15	13	6	2,2 x DC	2			**103**
1,0	0,2	1,00	0,80	5,00	15,3	80	15	10	6	5 x DC	2			**106**
1,0	0,2	1,00	0,80	10,00	28,7	80	13	5	6	10 x DC	2			**109**
1,2	0,2	0,72	0,96	2,64	7,9	43	16,5	10,5	4	2,2 x DC	2	**12102**		
1,2	0,2	1,20	0,96	6,00	12,4	43	14,5	7	4	5 x DC	2	**12402**		
1,2	0,2	1,20	0,96	12,00	18,2	43	15	5	4	10 x DC	2	**12702**		
1,5	0,3	0,90	1,20	3,30	8,0	43	15	9	4	2,2 x DC	2	**151**		
1,5	0,3	1,50	1,20	7,50	13,7	43	15	6	4	5 x DC	2	**154**		

P	●	●	●
M	●	●	●
K	●	●	●
N	●	●	●
S	●	●	●
H	○	○	○
O	○	○	○



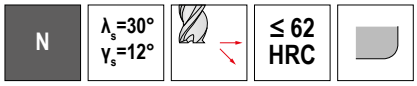
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

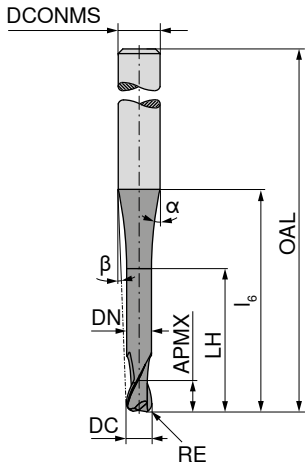
CoreLine – Micro-Torusfräser – N

Der Universalfräser für die Mikrozerspanung

▲ T_x = maximale Eingriffstiefe



















												Werksnorm	Werksnorm	Werksnorm
														
												SM	SM	SM
DC ±0,01 mm	**RE** ±0,005 mm	**APMX** mm	**DN** mm	**LH** mm	**l_6** mm	**OAL** mm	**α°**	**β°**	**DCONMS** h5 mm	**T_X**	**ZEFP**	**52 806 ...**	**52 806 ...**	**52 806 ...**
1,5	0,3	1,50	1,20	15,00	18,1	43	24	4	4	10 x DC	2	**157**		
1,5	0,3	0,90	1,20	3,30	8,0	60	15	9	4	2,2 x DC	2		**152**	
1,5	0,3	1,50	1,20	7,50	13,7	60	15	6	4	5 x DC	2		**155**	
1,5	0,3	1,50	1,20	15,00	29,2	60	7,8	3	4	10 x DC	2		**158**	
1,5	0,3	0,90	1,20	3,30	11,7	80	15	11	6	2,2 x DC	2			**153**
1,5	0,3	1,50	1,20	7,50	17,4	80	15	8	6	5 x DC	2			**156**
1,5	0,3	1,50	1,20	15,00	35,8	80	10,2	4	6	10 x DC	2			**159**
1,6	0,3	0,96	1,28	3,52	8,1	43	16,5	9	4	2,2 x DC	2	**16103**		
1,6	0,3	1,60	1,28	8,00	14,1	43	13	5,5	4	5 x DC	2	**16403**		
1,6	0,3	1,60	1,28	16,00	18,5	43	29,5	4,5	4	10 x DC	2	**16703**		
1,8	0,4	1,08	1,44	3,96	8,1	43	16,5	8,5	4	2,2 x DC	2	**18104**		
1,8	0,4	1,80	1,44	9,00	15,0	43	12	5	4	5 x DC	2	**18404**		
1,8	0,4	1,80	1,44	18,00	19,5	43	41	4	4	10 x DC	2	**18704**		
2,0	0,5	1,20	1,60	4,40	11,9	57	15	10	6	2,2 x DC	2	**201**		
2,0	0,5	2,00	1,60	10,00	19,7	57	15	6	6	5 x DC	2	**204**		
2,0	0,5	2,00	1,60	20,00	32,0	57	9,5	4	6	10 x DC	2	**207**		
2,0	0,5	1,20	1,60	4,40	11,9	70	15	10	6	2,2 x DC	2		**202**	
2,0	0,5	2,00	1,60	10,00	19,7	70	15	6	6	5 x DC	2		**205**	
2,0	0,5	2,00	1,60	20,00	41,4	70	8,5	3	6	10 x DC	2		**208**	
2,0	0,5	1,20	1,60	4,40	11,9	80	15	10	6	2,2 x DC	2			**203**
2,0	0,5	2,00	1,60	10,00	19,7	80	15	6	6	5 x DC	2			**206**
2,0	0,5	2,00	1,60	20,00	41,4	80	8,5	3	6	10 x DC	2			**209**
P												●	●	●
M												●	●	●
K												●	●	●
N												●	●	●
S												●	●	●
H												○	○	○
O												○	○	○

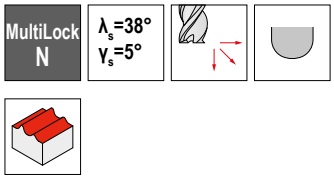


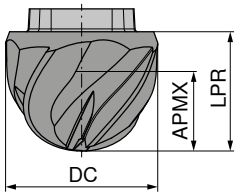
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Radiusfräser – MultiLock N

Das nachhaltige Wechselkopfsystem

▲ KLG = Kupplungs-Größe

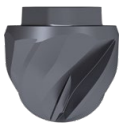




CTC5240 DRAGONSKIN



CTPX225 DRAGONSKIN



DC mm	KLG	APMX mm	LPR mm	ZEFP	Werksnorm EH 53 803 ...	Werksnorm EH 53 804 ...
12	EL12	7,0	9	4	**01200**	**01200**
16	EL16	9,5	12	4	**01600**	**01600**
20	EL20	12,0	15	4	**02000**	**02000**
25	EL25	16,0	19	4	**02500**	**02500**

P		●
M		○
K		●
N		○
S	●	
H		
O		

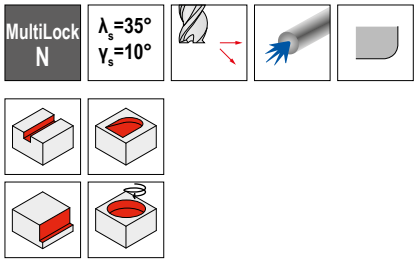


→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die passenden Anwendungshinweise.

CoreLine – Torusfräser – MultiLock N

Das nachhaltige Wechselkopfsystem

▲ KLG = Kupplungs-Größe

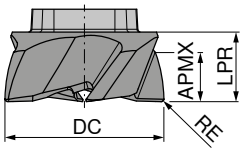


CTC5240 DRAGONSKIN



CTPX225 DRAGONSKIN





DC mm	RE mm	KLG	APMX mm	LPR mm	ZEFP	Werksnorm EH 53 805 ...	Werksnorm EH 53 806 ...
12	0,2	EL12	3,0	5	4	**01205**	**01205**
16	0,3	EL16	4,5	7	4	**01607**	**01607**
20	0,3	EL20	6,0	8	5	**02008**	**02008**
25	0,5	EL25	8,0	10	6	**02510**	**02510**

P		●
M		○
K		●
N		○
S	●	
H		
O		

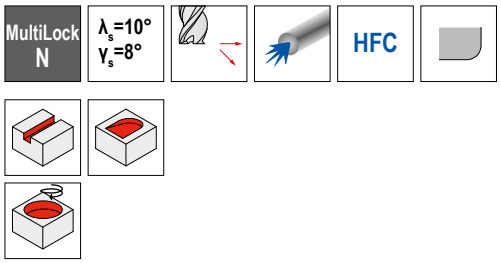


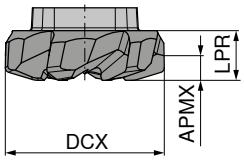
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die passenden Anwendungshinweise.

CoreLine – Hochvorschubfräser – MultiLock N

Das nachhaltige Wechselkopfsystem

- KLG = Kupplungs-Größe
- r_{3d} = zu programmierender Eckenradius
- APMX entspricht nicht der maximalen Zustelltiefe





CTC5240 DRAGONSKIN



CTPX225 DRAGONSKIN



DCX mm	KLG	r_{3D} mm	APMX mm	LPR mm	ZEFP	Werksnorm EH 53 801 ...	Werksnorm EH 53 802 ...
12	EL12	0,7	3,18	4	5	**01202**	**01202**
16	EL16	1,2	3,73	5	6	**01605**	**01605**
20	EL20	1,2	4,31	6	6	**02005**	**02005**
25	EL25	1,2	5,32	7	6	**02505**	**02505**

P		●
M		○
K		●
N		
S	●	
H		
O		



→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die passenden Anwendungshinweise.

CoreLine – Entgratfräser – MultiLock N

Das nachhaltige Wechselkopfsystem

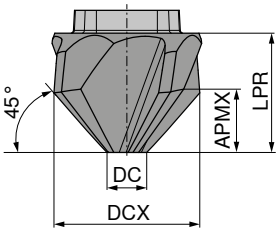
▲ KLG = Kupplungs-Größe

MultiLock N

λ_s=10°
γ_s=2°

CTPX225

DRAGONSKIN





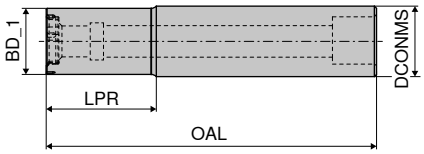
DCX mm	KLG	APMX mm	DC mm	LPR mm	ZEFP	Werksnorm EH 53 800 ...
12	EL12	4	4	8	4	**01200**
16	EL16	6	4	12	4	**01600**

P	●
M	○
K	●
N	○
S	
H	
O	

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die passenden Anwendungshinweise.

CoreLine – Halter – MultiLock

▲ KLG = Kupplungs-Größe





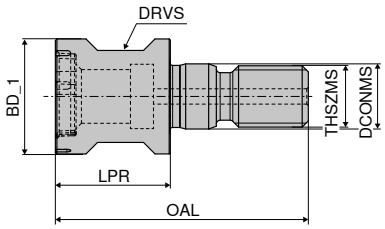
KLG	BD_1 mm	DCONMS mm	OAL mm	LPR mm		kurz TO 84 050 ...	kurz TO 84 051 ...
EL12	11	12	66	20		**01200**	**01200**
EL16	15	16	75	25		**01600**	**01600**
EL20	19	20	77	25		**02000**	**02000**
EL25	24	25	87	30		**02500**	**02500**

→ Hier finden Sie die passenden Anwendungshinweise.

Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Zylinderschraube AS 70 950 ...	TORX®-Wechselklinge AS 80 950 ...	 Schlüssel-D AS 80 950 ...	 Molykote AS 70 950 ...	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 Gewindebuchse AS 70 950 ...	 Drehmomentschrau-bendreher AS 80 950 ...	Bit AS 80 398 ...
84 051 01200 / 84 050 01200	**42000**	**054**	**120**	**303**	**41900**	**42100**	**193**	**03500**
84 051 01600 / 84 050 01600	**42300**	**055**	**121**	**303**	**42200**	**42400**	**193**	**04500**
84 051 02000 / 84 050 02000	**42300**	**055**	**121**	**303**	**42200**	**42400**	**193**	**04500**
84 051 02500 / 84 050 02500	**42600**	**055**	**121**	**303**	**42500**	**42700**	**193**	**06000**

CoreLine – Einschraubadapter, Typ A – MultiLock

▲ KLG = Kupplungs-Größe
▲ für Hochvorschub- und Torusfräser





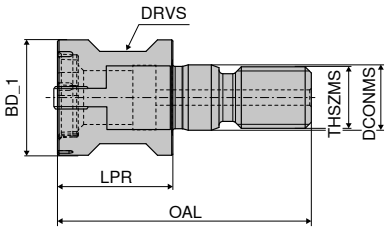
KLG	BD_1 mm	THSZMS	OAL mm	LPR mm	DCONMS mm	DRVS mm	TO 84 052 ...
EL12	11	M6	28	13	6,5	9	**01200**
EL16	15	M8	33	14	8,5	12	**01600**
EL20	19	M10	37	18	10,5	15	**02000**
EL25	24	M12	42	20	12,5	17	**02500**

→ Hier finden Sie die passenden Anwendungshinweise.

Ersatzteile für Artikel-Nr.	TORX®-Wechselklinge AS 80 950 ...	 Schlüssel-D AS 80 950 ...	 Molykote AS 70 950 ...	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 Gewindebuchse AS 70 950 ...	 Drehmomentschrau-bendreher AS 80 950 ...	Bit AS 80 398 ...
84 052 01200	**054**	**120**	**303**	**41900**	**42100**	**193**	**03500**
84 052 01600	**055**	**121**	**303**	**42200**	**42400**	**193**	**04500**
84 052 02000	**055**	**121**	**303**	**42200**	**42400**	**193**	**04500**
84 052 02500	**055**	**121**	**303**	**42500**	**42700**	**193**	**06000**

CoreLine – Einschraubadapter, Typ B – MultiLock

▲ KLG = Kupplungs-Größe
▲ für Radius- und Entgratfräser





KLG	BD_1 mm	THSZMS	OAL mm	LPR mm	DCONMS mm	DRVS mm	TO 84 053 ...
EL12	11	M6	28	13	6,5	9	**01200**
EL16	15	M8	33	14	8,5	12	**01600**
EL20	20	M10	37	18	10,5	15	**02000**
EL25	25	M12	42	20	12,5	17	**02500**

→ Hier finden Sie die passenden Anwendungshinweise.

Ersatzteile für Artikel-Nr.	TORX®-Wechselklinge AS 80 950 ...	Spannschraube AS 84 950 ...	Schlüssel-D AS 80 950 ...	 Molykote AS 70 950 ...	Drehmomentschrau-bendreher AS 80 950 ...	 Aufnahmebuchse AS 84 950 ...
84 053 01200	**054**	**18600**	**120**	**303**	**193**	**18000**
84 053 01600	**055**	**18800**	**121**	**303**	**193**	**18100**
84 053 02000	**055**	**18700**	**121**	**303**	**193**	**18200**
84 053 02500	**055**	**18900**	**121**	**303**	**193**	**18300**

MultiChange – Programmübersicht

Das Wechselkopfsystem „MultiChange" ermöglicht einen extrem schnellen und unproblematischen Werkzeugwechsel. Es wurde für höchste Wechsel- und Rundlaufgenauigkeiten bei gleichzeitig höchster Stabilität konstruiert. Für eine Vielzahl an Anwendungen ist der passende Wechselkopf in den nachfolgenden Kapiteln erhältlich.

Wechselköpfe

→ VHM-Bohrer

VHM-NC-Anbohrer

Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm
NOF 2


SIG 90°


SIG 120°


SIG 142°

→ Reibahlen und Senker

Wechselkopfreibahlen

Ø 8,00 – 30,20 mm


Durchgangsloch

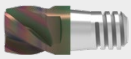
Ø 12,20 – 30,20 mm


Sackloch

→ VHM-Fräser

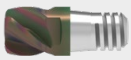
VHM-Eckfräser
Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 3+4


Typ PCR UNI


Typ PCR ALU


Typ N

VHM-Torusfräser
Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 3+4

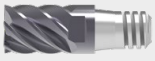

Typ W


Typ N

VHM-Schrupp-Schlichtfräser
Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 4+6


Typ NF

VHM-Schlichtfräser
Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 6


Typ N

VHM-Radiusfräser
Ø 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 4


Typ N

VHM-Hochvorschubfräser
Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 6


Typ N

VHM-Viertelrundfräser
Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 6


Typ N

VHM-Entgratfräser
Ø 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 4+6


Typ N


Typ N

NOF / ZEFP = Anzahl Schneiden

Halter

→ Werkzeugaufnahmen und Zubehör

OAL 60 – 90 mm


konisch 87° / Stahl


zylindrisch* / Stahl

OAL 85 – 120 mm


konisch 87° / Stahl


zylindrisch* / Stahl


konisch 87° / VHM


zylindrisch* / VHM

OAL 110 – 150 mm


konisch 87° / VHM


zylindrisch* / VHM

OAL 150 – 200 mm


konisch 87° / VHM


zylindrisch* / Stahl


zylindrisch* / VHM

OAL 200 – 250 mm


zylindrisch* / Stahl


zylindrisch* / VHM

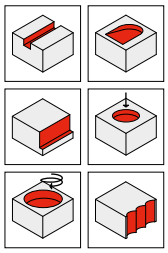
* zum Fräsen nur bedingt geeignet

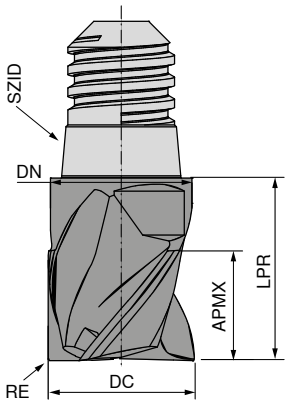
CoreLine – Eckfräser – MultiChange PCR UNI

Das Wechselkopfsystem für verschiedenste Anwendungen

- ▲ APMX entspricht nicht der maximalen Schnitttiefe
- ▲ SZID = Kupplungs-Größe
- ▲ TQX = Anzugsmoment







APA72S



DC mm	RE mm	SZID	APMX mm	DN mm	LPR ±0,02 mm	ZEFP	Werksnorm EH 52 871 ...
10	0,32	08	7,5	9,8	13	4	**10000**
12	0,32	10	9,0	11,8	16	4	**12000**
16	0,32	12	12,0	15,8	20	4	**16000**
20	0,50	16	15,0	19,8	25	4	**20000**

P	●
M	○
K	●
N	
S	
H	
O	

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Halter und Zubehör finden Sie im am Produkt im OnlineShop.

Montagehinweise

- ▲ Kupplungs-Größe 06 und 08 unbedingt mit einem Drehmomentschlüssel montieren. Empfehlung gilt für alle Größen!
- ▲ Bei instabilen Anwendungen müssen die Bearbeitungsparameter reduziert werden.

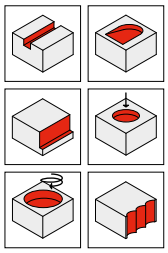
SZID	SW mm	TQX Nm
06	6	5
08	8	12,5
10	10	15
12	13	20
16	16	25

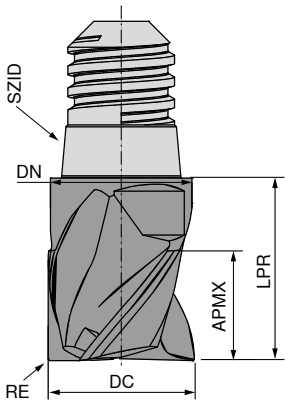
CoreLine – Eckfräser – MultiChange PCR ALU

Das Wechselkopfsystem für verschiedenste Anwendungen

- ▲ APMX entspricht nicht der maximalen Schnitttiefe
- ▲ SZID = Kupplungs-Größe
- ▲ TQX = Anzugsmoment

Multi Change PCR ALU | λ_s=41° γ_s=15° | HPC





DLC
DRAGONSKIN



DC mm	RE mm	SZID	APMX mm	DN mm	LPR ±0,02 mm	ZEFP	Werksnorm EH 52 872 ...
10	0,32	08	7,5	9,8	13	4	**10000**
12	0,32	10	9,0	11,8	16	4	**12000**
16	0,32	12	12,0	15,8	20	4	**16000**
20	0,50	16	15,0	19,8	25	4	**20000**

P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Halter und Zubehör finden Sie im am Produkt im OnlineShop.

Montagehinweise

- ▲ Kupplungs-Größe 06 und 08 unbedingt mit einem Drehmomentschlüssel montieren. Empfehlung gilt für alle Größen!
- ▲ Bei instabilen Anwendungen müssen die Bearbeitungsparameter reduziert werden.

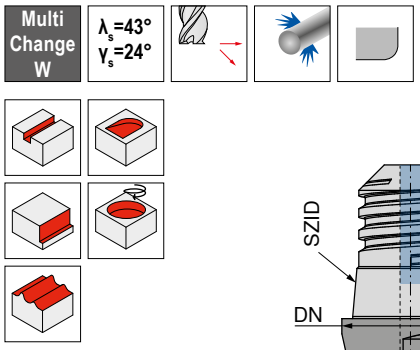
SZID	SW mm	TQX Nm
06	6	5
08	8	12,5
10	10	15
12	13	20
16	16	25

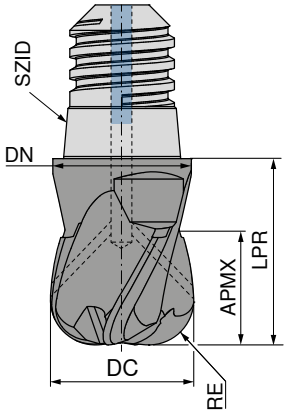
CoreLine – Torusfräser – MultiChange W

Das Wechselkopfsystem für verschiedenste Anwendungen

- APMX entspricht nicht der maximalen Schnitttiefe
- SZID = Kupplungs-Größe
- TQX = Anzugsmoment

Multi Change W | λ_s=43° γ_s=24°





DLC
DRAGONSKIN



DC mm	RE mm	SZID	APMX mm	DN mm	LPR mm	ZEFP	Werksnorm EH 52 870 ...
10	0,5	08	7,5	9,8	13	3	**10005**
10	1,0	08	7,5	9,8	13	3	**10010**
12	0,5	10	9,0	11,8	16	3	**12005**
12	1,0	10	9,0	11,8	16	3	**12010**
12	2,0	10	9,0	11,8	16	3	**12020**
16	2,0	12	12,0	15,8	20	3	**16020**
16	4,0	12	12,0	15,8	20	3	**16040**
20	2,0	16	15,0	19,8	25	3	**20020**
20	3,0	16	15,0	19,8	25	3	**20030**
20	4,0	16	15,0	19,8	25	3	**20040**

P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Halter und Zubehör finden Sie im am Produkt im OnlineShop.

Montagehinweise

- Kupplungs-Größe 06 und 08 unbedingt mit einem Drehmomentschlüssel montieren. Empfehlung gilt für alle Größen!
- Bei instabilen Anwendungen müssen die Bearbeitungsparameter reduziert werden.

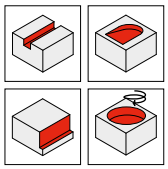
SZID	SW mm	TQX Nm
06	6	5
08	8	12,5
10	10	15
12	13	20
16	16	25

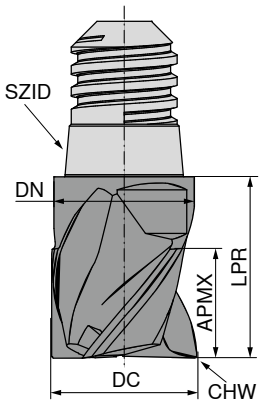
CoreLine – Eckfräser – MultiChange N

Das Wechselkopfsystem für verschiedenste Anwendungen

- ▲ APMX entspricht nicht der maximalen Schnitttiefe
- ▲ SZID = Kupplungs-Größe
- ▲ TQX = Anzugsmoment

Multi Change N | λ_s=41° γ_s= 8° | HPC





Ti1100



DC mm	SZID	APMX mm	DN mm	LPR ±0,02 mm	CHW mm	ZEFP	Werksnorm EH 52 861 ...
8	06	6,0	7,8	11	0,16	3	**080**
10	08	7,5	9,8	13	0,20	3	**100**
12	10	9,0	11,8	16	0,24	3	**120**
16	12	12,0	15,8	20	0,32	3	**160**
20	16	15,0	19,8	25	0,40	3	**200**

P	●
M	
K	●
N	
S	
H	
O	



→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.



Halter und Zubehör finden Sie im am Produkt im OnlineShop.

Montagehinweise

- ▲ Kupplungs-Größe 06 und 08 unbedingt mit einem Drehmomentschlüssel montieren. Empfehlung gilt für alle Größen!
- ▲ Bei instabilen Anwendungen müssen die Bearbeitungsparameter reduziert werden.

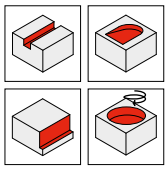
SZID	SW mm	TQX Nm
06	6	5
08	8	12,5
10	10	15
12	13	20
16	16	25

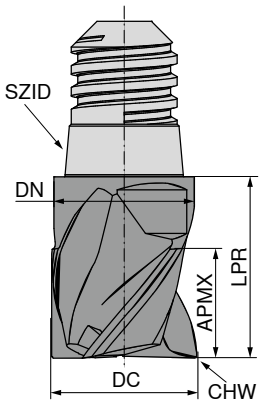
CoreLine – Eckfräser – MultiChange N

Das Wechselkopfsystem für verschiedenste Anwendungen

- ▲ APMX entspricht nicht der maximalen Schnitttiefe
- ▲ SZID = Kupplungs-Größe
- ▲ TQX = Anzugsmoment

Multi Change N | λ_s=37° γ_s=12° | HPC





Ti1100



DC mm	SZID	APMX mm	DN mm	LPR ±0,02 mm	CHW mm	ZEFP	Werksnorm EH 52 860 ...
8	06	6,0	7,8	11	0,16	4	**080**
10	08	7,5	9,8	13	0,20	4	**100**
12	10	9,0	11,8	16	0,24	4	**120**
16	12	12,0	15,8	20	0,32	4	**160**
20	16	15,0	19,8	25	0,40	4	**200**

P	●
M	
K	●
N	
S	
H	
O	

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Halter und Zubehör finden Sie im am Produkt im OnlineShop.

Montagehinweise

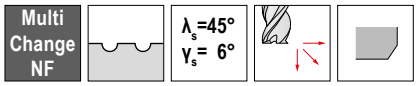
- ▲ Kupplungs-Größe 06 und 08 unbedingt mit einem Drehmomentschlüssel montieren. Empfehlung gilt für alle Größen!
- ▲ Bei instabilen Anwendungen müssen die Bearbeitungsparameter reduziert werden.

SZID	SW mm	TQX Nm
06	6	5
08	8	12,5
10	10	15
12	13	20
16	16	25

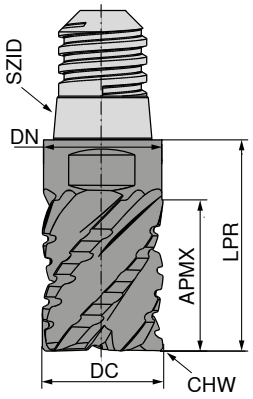
CoreLine – Schrupp-Schlichtfräser – MultiChange NF

Das Wechselkopfsystem für verschiedenste Anwendungen

- mit Flachkordelprofil
- APMX entspricht nicht der maximalen Schnitttiefe
- SZID = Kupplungs-Größe
- TQX = Anzugsmoment







Ti1100



DC mm	SZID	APMX mm	DN mm	LPR ±0,02 mm	CHW mm	ZEFP	mit Flachkordelprofil Werksnorm EH 52 862 ...
8	06	10,0	7,8	15	0,16	4	**080**
10	08	12,5	9,8	18	0,20	4	**100**
12	10	15,0	11,8	22	0,24	4	**120**
16	12	20,0	15,8	28	0,32	5	**160**
20	16	25,0	19,8	35	0,40	6	**200**

P	●
M	○
K	●
N	●
S	
H	
O	



→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.



Halter und Zubehör finden Sie im am Produkt im OnlineShop.

Montagehinweise

- Kupplungs-Größe 06 und 08 unbedingt mit einem Drehmomentschlüssel montieren. Empfehlung gilt für alle Größen!
- Bei instabilen Anwendungen müssen die Bearbeitungsparameter reduziert werden.

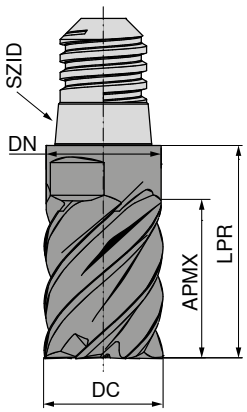
SZID	SW mm	TQX Nm
06	6	5
08	8	12,5
10	10	15
12	13	20
16	16	25

CoreLine – Schlichtfräser – MultiChange N

Das Wechselkopfsystem für verschiedenste Anwendungen

- ▲ APMX entspricht nicht der maximalen Schnitttiefe
- ▲ SZID = Kupplungs-Größe
- ▲ TQX = Anzugsmoment

Multi Change N | λ_s=49° γ_s= 8°



Ti1100



DC mm	SZID	APMX mm	DN mm	LPR ±0,02 mm	ZEFP	Werksnorm EH 52 863 ...
8	06	10,0	7,8	15	6	**080**
10	08	12,5	9,8	18	6	**100**
12	10	15,0	11,8	22	6	**120**
16	12	20,0	15,8	28	6	**160**
20	16	25,0	19,8	35	6	**200**

P	●
M	○
K	●
N	
S	
H	
O	

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Halter und Zubehör finden Sie im am Produkt im OnlineShop.

Montagehinweise

- ▲ Kupplungs-Größe 06 und 08 unbedingt mit einem Drehmomentschlüssel montieren. Empfehlung gilt für alle Größen!
- ▲ Bei instabilen Anwendungen müssen die Bearbeitungsparameter reduziert werden.

SZID	SW mm	TQX Nm
06	6	5
08	8	12,5
10	10	15
12	13	20
16	16	25

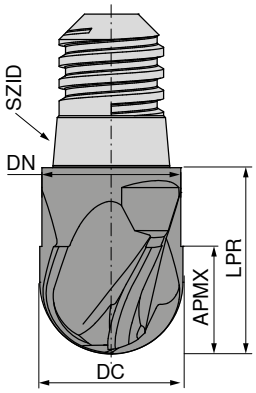
CoreLine – Radiusfräser – MultiChange N

Das Wechselkopfsystem für verschiedenste Anwendungen

- Radiuskontur: ± 0,02 mm
- SZID = Kupplungs-Größe
- TQX = Anzugsmoment

Multi Change N | λ_s=30° γ_s= 8°





Ti1100



DC mm	SZID	APMX mm	DN mm	LPR ±0,02 mm	ZEFP	Werksnorm EH 52 866 ...
10	08	7,5	9,8	13	4	**100**
12	10	9,0	11,8	16	4	**120**
16	12	12,0	15,8	20	4	**160**
20	16	15,0	19,8	25	4	**200**

P	●
M	○
K	●
N	●
S	
H	
O	



→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.



Halter und Zubehör finden Sie im am Produkt im OnlineShop.

Montagehinweise

- Kupplungs-Größe 06 und 08 unbedingt mit einem Drehmomentschlüssel montieren. Empfehlung gilt für alle Größen!
- Bei instabilen Anwendungen müssen die Bearbeitungsparameter reduziert werden.

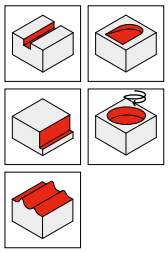
SZID	SW mm	TQX Nm
06	6	5
08	8	12,5
10	10	15
12	13	20
16	16	25

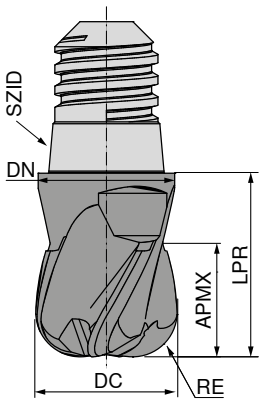
CoreLine – Torusfräser – MultiChange N

Das Wechselkopfsystem für verschiedenste Anwendungen

- ▲ Radiuskontur: ± 0,02 mm
- ▲ SZID = Kupplungs-Größe
- ▲ TQX = Anzugsmoment







Ti1100



DC mm	SZID	APMX mm	DN mm	LPR ±0,02 mm	RE mm	ZEFP	Werksnorm EH 52 865 ...
8	06	6,0	7,8	11	1,0	4	**081**
8	06	6,0	7,8	11	2,0	4	**082**
10	08	7,5	9,8	13	1,5	4	**101**
10	08	7,5	9,8	13	3,0	4	**103**
12	10	9,0	11,8	16	1,5	4	**121**
12	10	9,0	11,8	16	4,0	4	**124**
16	12	12,0	15,8	20	2,0	4	**162**
16	12	12,0	15,8	20	5,0	4	**165**
20	16	15,0	19,8	25	2,0	4	**202**
20	16	15,0	19,8	25	6,0	4	**206**

P	●
M	○
K	●
N	●
S	
H	
O	

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Halter und Zubehör finden Sie im am Produkt im OnlineShop.

Montagehinweise

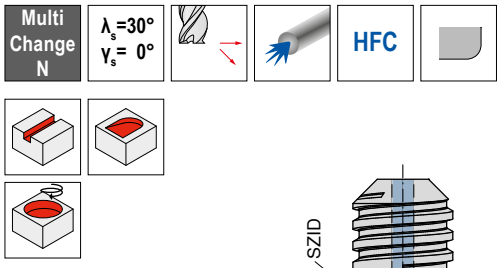
- ▲ Kupplungs-Größe 06 und 08 unbedingt mit einem Drehmomentschlüssel montieren. Empfehlung gilt für alle Größen!
- ▲ Bei instabilen Anwendungen müssen die Bearbeitungsparameter reduziert werden.

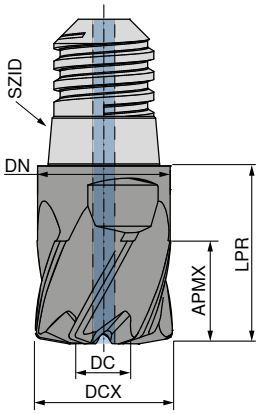
SZID	SW mm	TQX Nm
06	6	5
08	8	12,5
10	10	15
12	13	20
16	16	25

CoreLine – Hochvorschubfräser – MultiChange N

Das Wechselkopfsystem für verschiedenste Anwendungen

- ▲ APMX entspricht nicht der maximalen Schnitttiefe
- ▲ SZID = Kupplungs-Größe; r_{3d} = zu programmierender Eckenradius
- ▲ TQX = Anzugsmoment; Ø DCX verjüngt sich um 0,2 mm





Ti1100



DCX mm	SZID	r_{3D} mm	APMX mm	LPR ±0,02 mm	ZEFP	Werksnorm EH 52 864 ...
8	06	0,7	6,0	11	6	**080**
10	08	0,9	7,5	13	6	**100**
12	10	1,0	9,0	16	6	**120**
16	12	1,4	12,0	20	6	**160**
20	16	1,7	15,0	25	6	**200**

P	●
M	○
K	●
N	
S	
H	
O	



→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.



- ▲ r_{3D} = zu programmierender Eckenradius
- ▲ Ø DCX verjüngt sich um 0,2 mm, daraus resultierend Ø DN
- ▲ Ø DCX halbiert, ergibt Ø DC

Montagehinweise

- ▲ Kupplungs-Größe 06 und 08 unbedingt mit einem Drehmomentschlüssel montieren. Empfehlung gilt für alle Größen!
- ▲ Bei instabilen Anwendungen müssen die Bearbeitungsparameter reduziert werden.

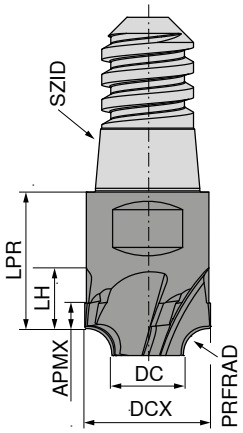
SZID	SW mm	TQX Nm
06	6	5
08	8	12,5
10	10	15
12	13	20
16	16	25

CoreLine – Viertelrundfräser – MultiChange N

Das Wechselkopfsystem für verschiedenste Anwendungen

- ▲ APMX entspricht nicht der maximalen Schnitttiefe
- ▲ SZID = Kupplungs-Größe
- ▲ TQX = Anzugsmoment

Multi Change N | λ_s=20° γ_s= 0°



Ti1100



DCX mm	SZID	PRFRAD ±0,03 mm	APMX mm	DC mm	LPR ±0,02 mm	LH mm	ZEFP	Werksnorm EH 52 869 ...
8	06	0,5	2,0	6,63	11	4,5	4	080
8	06	1,0	3,0	5,69	11	5,0	4	081
10	08	1,5	4,0	6,63	13	6,5	4	100
10	08	2,0	4,5	5,69	13	7,0	4	101
12	10	2,5	5,5	6,65	16	8,5	4	120
12	10	3,0	6,0	5,70	16	9,0	4	121
12	10	3,5	6,5	4,76	16	9,5	4	122
16	12	4,0	8,0	7,60	20	12,0	4	160
16	12	4,5	8,5	6,68	20	12,5	4	161
16	12	5,0	9,0	5,74	20	13,0	4	162
20	16	5,0	10,0	9,53	25	15,0	4	200
20	16	6,0	11,0	7,64	25	16,0	4	201

P	●
M	○
K	●
N	●
S	
H	
O	

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Halter und Zubehör finden Sie im am Produkt im OnlineShop.

Montagehinweise

- ▲ Kupplungs-Größe 06 und 08 unbedingt mit einem Drehmomentschlüssel montieren. Empfehlung gilt für alle Größen!
- ▲ Bei instabilen Anwendungen müssen die Bearbeitungsparameter reduziert werden.

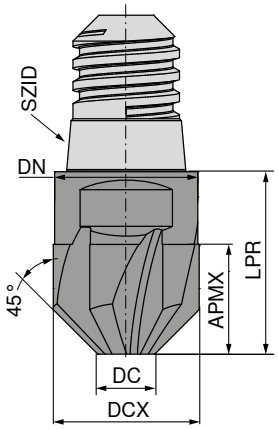
SZID	SW mm	TQX Nm
06	6	5
08	8	12,5
10	10	15
12	13	20
16	16	25

CoreLine – Entgratfräser – MultiChange N

Das Wechselkopfsystem für verschiedenste Anwendungen

- ▲ APMX entspricht nicht der maximalen Schnitttiefe
- ▲ SZID = Kupplungs-Größe
- ▲ TQX = Anzugsmoment

Multi Change N | λ_s=0° γ_s=0° γ_s=3°



Ti1050



DCX mm	SZID	APMX mm	DC mm	DN mm	LPR ±0,02 mm	ZEFP	Werksnorm EH 52 867 ...
10	08	7,5	0,02	9,8	13	4	**100**
12	10	9,0	0,02	11,8	16	4	**120**
16	12	12,0	6,40	15,8	20	6	**160**
20	16	15,0	8,00	19,8	25	6	**200**

P	●
M	○
K	●
N	●
S	
H	
O	

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Halter und Zubehör finden Sie im am Produkt im OnlineShop.

Montagehinweise

- ▲ Kupplungs-Größe 06 und 08 unbedingt mit einem Drehmomentschlüssel montieren. Empfehlung gilt für alle Größen!
- ▲ Bei instabilen Anwendungen müssen die Bearbeitungsparameter reduziert werden.

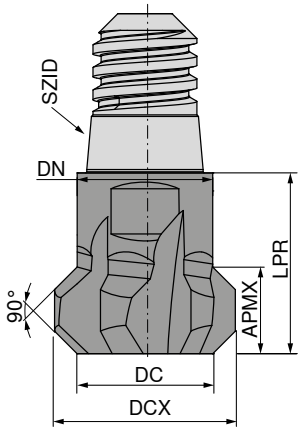
SZID	SW mm	TQX Nm
06	6	5
08	8	12,5
10	10	15
12	13	20
16	16	25

CoreLine – Entgratfräser – MultiChange N

Das Wechselkopfsystem für verschiedenste Anwendungen

- ▲ APMX entspricht nicht der maximalen Schnitttiefe
- ▲ SZID = Kupplungs-Größe
- ▲ TQX = Anzugsmoment

Multi Change N | λ_s=0° γ_s=2°



Ti1100



DCX mm	SZID	APMX mm	DC mm	DN mm	LPR ±0,02 mm	ZEFP	Werksnorm EH 52 868 ...
10	06	4,8	7,5	8	11	6	**100**
12	08	5,5	9,0	10	13	6	**120**
16	10	8,0	12,0	12	16	6	**160**
20	12	9,5	15,0	16	20	6	**200**

P	●
M	○
K	●
N	●
S	
H	
O	

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

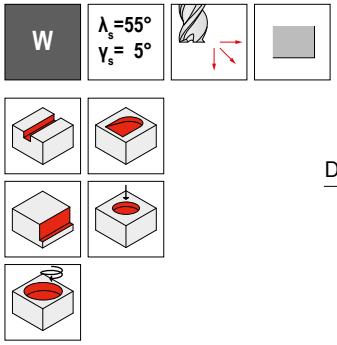
Halter und Zubehör finden Sie im am Produkt im OnlineShop.

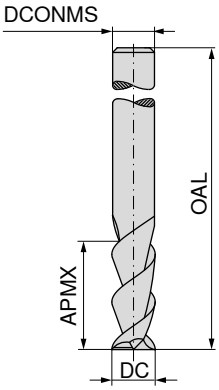
Montagehinweise

- ▲ Kupplungs-Größe 06 und 08 unbedingt mit einem Drehmomentschlüssel montieren. Empfehlung gilt für alle Größen!
- ▲ Bei instabilen Anwendungen müssen die Bearbeitungsparameter reduziert werden.

SZID	SW mm	TQX Nm
06	6	5
08	8	12,5
10	10	15
12	13	20
16	16	25

CoreLine – Schaftfräser – W





unbeschichtet





≈DIN 6527



CX

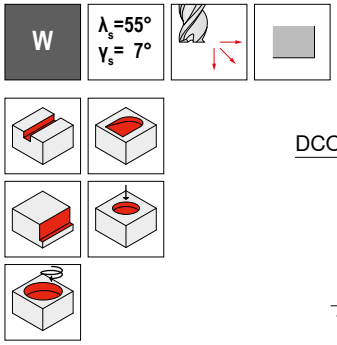
DC h6 mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	50 960 ...
3	12	50	3	2	**030**
4	15	50	4	2	**040**
5	20	50	5	2	**050**
6	20	57	6	2	**060**
8	20	63	8	2	**080**
10	25	73	10	2	**100**
12	25	83	12	2	**120**
14	30	83	14	2	**140**
16	30	92	16	2	**160**
20	38	104	20	2	**200**

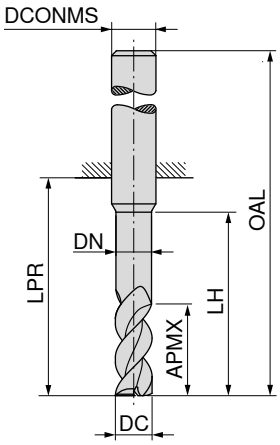
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	

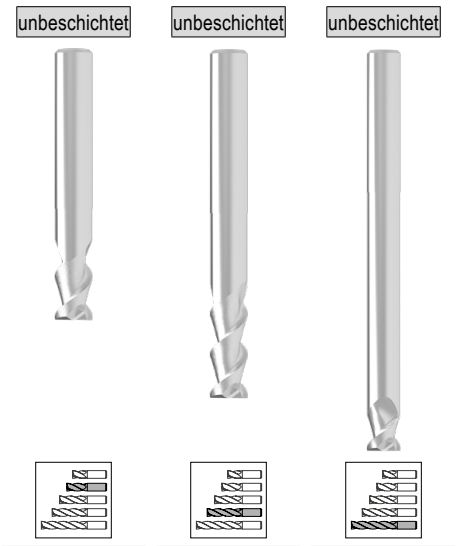


→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Schaftfräser – W







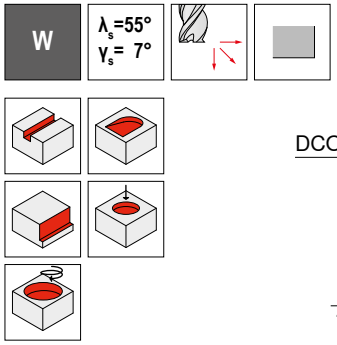
DC h6	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h5	ZEFP	Werksnorm	Werksnorm	Werksnorm
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		CX	CX	CX
								54 590 ...	54 590 ...	54 590 ...
2,7	5,0	2,5	12	19	55	6	2	027		
2,7	8,0	2,5	15	22	58	6	2		028	
3,0	3,5	2,8	12	19	55	6	2	033		
3,0	5,0	2,8	12	19	55	6	2	031		
3,0	3,5	2,8	15	22	58	6	2		034	
3,0	8,0	2,8	15	22	58	6	2		032	
3,0	3,5	2,8	24	31	67	6	2			035
3,7	6,5	3,5	12	19	55	6	2	037		
3,7	10,5	3,5	20	26	62	6	2		038	
4,0	4,5	3,8	12	19	55	6	2	043		
4,0	6,5	3,8	12	19	55	6	2	041		
4,0	4,5	3,8	20	26	62	6	2		044	
4,0	10,5	3,8	20	26	62	6	2		042	
4,0	4,5	3,8	32	38	74	6	2			045
4,7	8,0	4,5	15	22	58	6	2	047		
4,7	13,0	4,5	25	34	70	6	2		048	
5,0	5,5	4,8	15	22	58	6	2	053		
5,0	8,0	4,8	15	22	58	6	2	051		
5,0	5,5	4,8	25	34	70	6	2		054	
5,0	13,0	4,8	25	34	70	6	2		052	
5,0	5,5	4,8	40	52	88	6	2			055
5,7	10,0	5,5	18	22	58	6	2	057		
5,7	16,0	5,5	30	34	70	6	2		058	
6,0	7,0	5,8	18	22	58	6	2	063		
6,0	10,0	5,8	18	22	58	6	2	061		
6,0	7,0	5,8	30	34	70	6	2		064	
6,0	16,0	5,8	30	34	70	6	2		062	
6,0	7,0	5,8	48	52	88	6	2			065
6,7	13,0	6,4	24	28	64	8	2	067		
6,7	21,0	6,4	40	44	80	8	2		068	
7,0	13,0	6,7	24	28	64	8	2	071		
7,0	21,0	6,7	40	44	80	8	2		072	
7,7	13,0	7,4	24	28	64	8	2	077		
7,7	21,0	7,4	40	44	80	8	2		078	

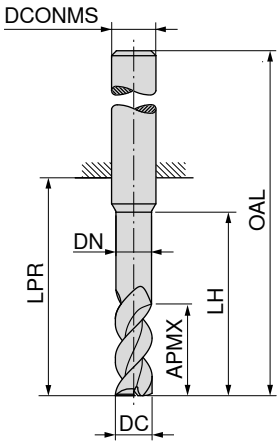
P			
M			
K			
N	●	●	●
S			
H			
O			

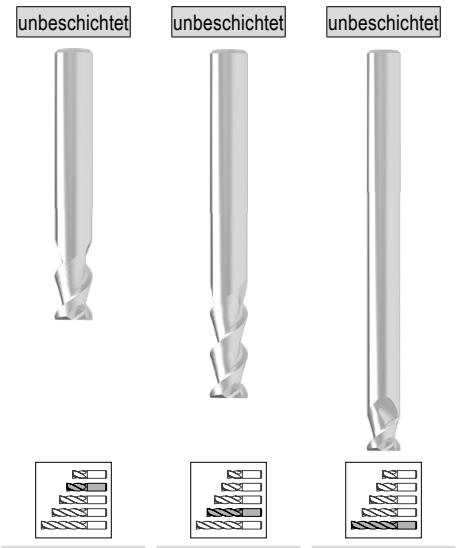
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Schaftfräser – W







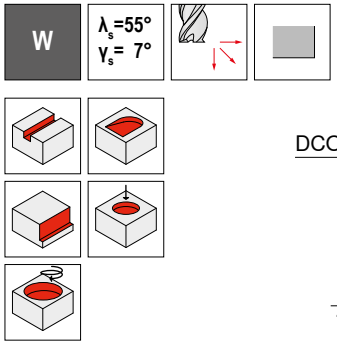
DC h6	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h5	ZEFP	Werksnorm	Werksnorm	Werksnorm
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		CX	CX	CX
								54 590 ...	54 590 ...	54 590 ...
8,0	9,0	7,7	24	28	64	8	2	083		
8,0	13,0	7,7	24	28	64	8	2	081		
8,0	9,0	7,7	40	44	80	8	2		084	
8,0	21,0	7,7	40	44	80	8	2		082	
8,0	9,0	7,7	64	68	104	8	2			085
8,7	16,0	8,4	30	34	74	10	2	087		
8,7	26,0	8,4	50	54	94	10	2		088	
9,0	16,0	8,7	30	34	74	10	2	091		
9,0	26,0	8,7	50	54	94	10	2		092	
9,7	16,0	9,4	30	34	74	10	2	097		
9,7	26,0	9,4	50	54	94	10	2		098	
10,0	11,0	9,7	30	34	74	10	2	103		
10,0	16,0	9,7	30	34	74	10	2	101		
10,0	11,0	9,7	50	54	94	10	2		104	
10,0	26,0	9,7	50	54	94	10	2		102	
10,0	11,0	9,7	80	84	124	10	2			105
10,7	19,0	10,3	36	40	85	12	2	107		
10,7	31,0	10,3	60	64	109	12	2		108	
11,0	19,0	10,6	36	40	85	12	2	111		
11,0	31,0	10,6	60	64	109	12	2		112	
11,7	19,0	11,3	36	40	85	12	2	117		
11,7	31,0	11,3	60	64	109	12	2		118	
12,0	13,0	11,6	36	40	85	12	2	123		
12,0	19,0	11,6	36	40	85	12	2	121		
12,0	13,0	11,6	60	64	109	12	2		124	
12,0	31,0	11,6	60	64	109	12	2		122	
12,0	13,0	11,6	96	100	145	12	2			125
13,0	22,0	12,6	42	46	91	14	2	131		
13,0	36,0	12,6	70	74	119	14	2		132	
13,7	22,0	13,3	42	46	91	14	2	137		
13,7	36,0	13,3	70	74	119	14	2		138	
14,0	15,0	13,6	42	46	91	14	2	143		
14,0	22,0	13,6	42	46	91	14	2	141		
14,0	15,0	13,6	70	74	119	14	2		144	

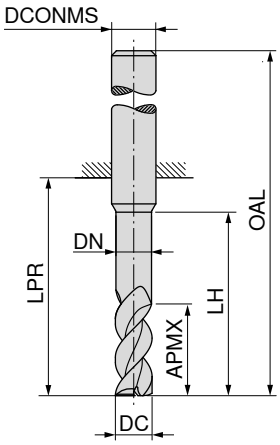
P			
M			
K			
N	●	●	●
S			
H			
O			

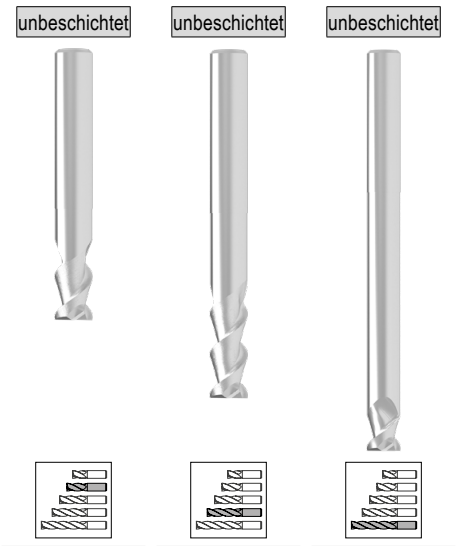
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Schaftfräser – W





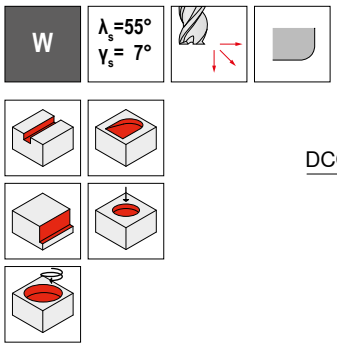


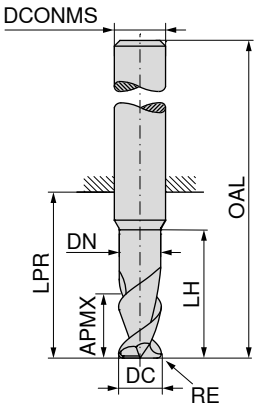
DC h6	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h5	ZEFP	Werksnorm	Werksnorm	Werksnorm
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		CX	CX	CX
								54 590 ...	54 590 ...	54 590 ...
14,0	36,0	13,6	70	74	119	14	2		**142**	
14,0	15,0	13,6	112	116	161	14	2			**145**
15,0	25,0	14,5	48	52	100	16	2	**151**		
15,0	41,0	14,5	80	84	132	16	2		**152**	
15,7	25,0	15,2	48	52	100	16	2	**157**		
15,7	41,0	15,2	80	84	132	16	2		**158**	
16,0	17,0	15,5	48	52	100	16	2	**163**		
16,0	25,0	15,5	48	52	100	16	2	**161**		
16,0	17,0	15,5	80	84	132	16	2		**164**	
16,0	41,0	15,5	80	84	132	16	2		**162**	
16,0	17,0	15,5	128	132	180	16	2			**165**
18,0	20,0	17,5	54	58	106	18	2	**183**		
18,0	29,0	17,5	54	58	106	18	2	**181**		
18,0	20,0	17,5	90	94	142	18	2		**184**	
18,0	47,0	17,5	90	94	142	18	2		**182**	
18,0	20,0	17,5	144	148	196	18	2			**185**
19,7	32,0	19,2	60	64	114	20	2	**197**		
19,7	52,0	19,2	100	104	154	20	2		**198**	
20,0	22,0	19,5	60	64	114	20	2	**203**		
20,0	32,0	19,5	60	64	114	20	2	**201**		
20,0	22,0	19,5	100	104	154	20	2		**204**	
20,0	52,0	19,5	100	104	154	20	2		**202**	
20,0	22,0	19,5	160	164	214	20	2			**205**
24,7	40,0	24,2	75	80	136	25	2	**247**		
25,0	27,0	24,5	75	80	136	25	2	**253**		
25,0	40,0	24,5	75	80	136	25	2	**251**		

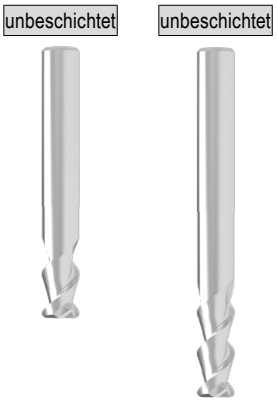
P			
M			
K			
N	●	●	●
S			
H			
O			

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Schaftfräser mit Eckenradius – W











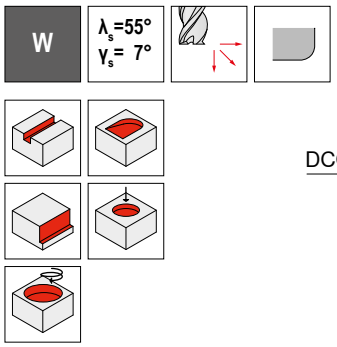
									Werksnorm	Werksnorm
									CX	CX
DC h6	RE ±0,01	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h5	ZEFP	54 594 ...	54 594 ...
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
3	0,2	5,0	2,8	12	19	55	6	2	031	
3	0,2	8,0	2,8	15	22	58	6	2		032
3	0,3	5,0	2,8	12	19	55	6	2	033	
3	0,3	8,0	2,8	15	22	58	6	2		034
3	0,5	5,0	2,8	12	19	55	6	2	035	
3	0,5	8,0	2,8	15	22	58	6	2		036
4	0,3	6,5	3,8	12	19	55	6	2	041	
4	0,3	10,5	3,8	20	26	62	6	2		042
4	0,5	6,5	3,8	12	19	55	6	2	043	
4	0,5	10,5	3,8	20	26	62	6	2		044
4	1,0	6,5	3,8	12	19	55	6	2	045	
4	1,0	10,5	3,8	20	26	62	6	2		046
5	0,3	8,0	4,8	15	22	58	6	2	051	
5	0,3	13,0	4,8	25	34	70	6	2		052
5	0,5	8,0	4,8	15	22	58	6	2	053	
5	0,5	13,0	4,8	25	34	70	6	2		054
5	1,0	8,0	4,8	15	22	58	6	2	055	
5	1,0	13,0	4,8	25	34	70	6	2		056
6	0,3	10,0	5,8	18	22	58	6	2	061	
6	0,3	16,0	5,8	30	34	70	6	2		062
6	0,5	10,0	5,8	18	22	58	6	2	063	
6	0,5	16,0	5,8	30	34	70	6	2		064
6	1,0	10,0	5,8	18	22	58	6	2	065	
6	1,0	16,0	5,8	30	34	70	6	2		066
8	0,3	13,0	7,7	24	28	64	8	2	081	
8	0,3	21,0	7,7	40	44	80	8	2		082
8	0,5	13,0	7,7	24	28	64	8	2	083	
8	0,5	21,0	7,7	40	44	80	8	2		084
8	1,0	13,0	7,7	24	28	64	8	2	085	
8	1,0	21,0	7,7	40	44	80	8	2		086
10	0,3	16,0	9,7	30	34	74	10	2	101	
10	0,5	26,0	9,7	50	54	94	10	2		102
10	1,0	16,0	9,7	30	34	74	10	2	103	
10	1,0	26,0	9,7	50	54	94	10	2		104

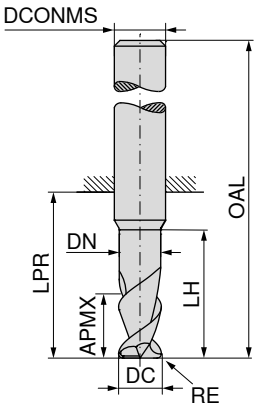
P		
M		
K		
N	●	●
S		
H		
O		

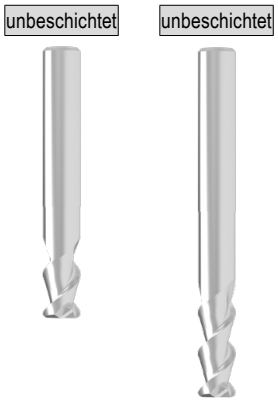
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Schaftfräser mit Eckenradius – W









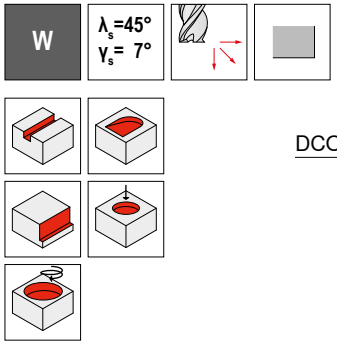


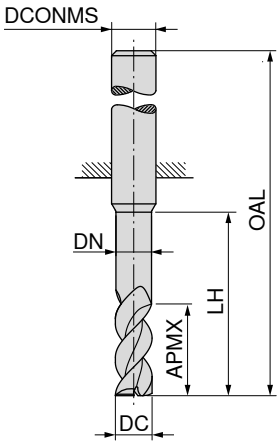
									Werksnorm	Werksnorm
										
									CX	CX
DC h6	RE ±0,01	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h5	ZEFP	**54 594 ...**	**54 594 ...**
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
10	1,5	16,0	9,7	30	34	74	10	2	**105**	
10	1,5	26,0	9,7	50	54	94	10	2		**106**
12	1,0	19,0	11,6	36	40	85	12	2	**121**	
12	1,0	31,0	11,6	60	64	109	12	2		**122**
12	1,5	19,0	11,6	36	40	85	12	2	**123**	
12	1,5	31,0	11,6	60	64	109	12	2		**124**
12	2,0	19,0	11,6	36	40	85	12	2	**125**	
12	2,0	31,0	11,6	60	64	109	12	2		**126**
16	2,0	25,0	15,5	48	52	100	16	2	**161**	
16	2,0	41,0	15,5	80	84	132	16	2		**162**
16	2,5	25,0	15,5	48	52	100	16	2	**163**	
16	2,5	41,0	15,5	80	84	132	16	2		**164**
16	3,0	25,0	15,5	48	52	100	16	2	**165**	
16	4,0	41,0	15,5	80	84	132	16	2		**166**
20	2,0	32,0	19,5	60	64	114	20	2	**201**	
20	2,0	52,0	19,5	100	104	154	20	2		**202**
20	2,5	32,0	19,5	60	64	114	20	2	**203**	
20	2,5	52,0	19,5	100	104	154	20	2		**204**
20	3,0	32,0	19,5	60	64	114	20	2	**205**	
20	4,0	32,0	19,5	60	64	114	20	2	**206**	
20	4,0	52,0	19,5	100	104	154	20	2		**207**
25	2,0	40,0	24,5	75	80	136	25	2	**251**	
25	2,0	65,0	24,5	125	130	186	25	2		**252**
25	4,0	40,0	24,5	75	80	136	25	2	**253**	
25	4,0	65,0	24,5	125	130	186	25	2		**254**
P										
M										
K										
N									●	●
S										
H										
O										

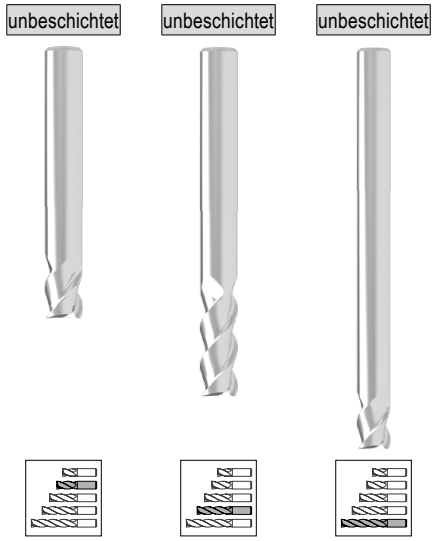


→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Schaftfräser – W







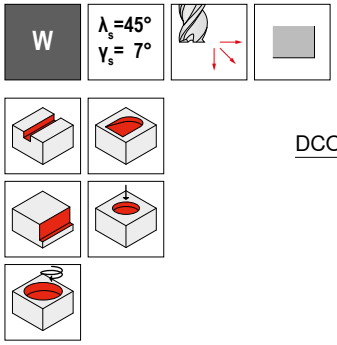
DC h6	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h5	ZEFP	Werksnorm	Werksnorm	Werksnorm
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		CX	CX	CX
								54 610 ...	54 610 ...	54 610 ...
3	3,5	2,8	12	19	55	6	3	033		
3	3,5	2,8	15	22	58	6	3		034	
3	3,5	2,8	24	31	67	6	3			035
3	8,0	2,8	15	22	58	6	3		032	
4	4,5	3,8	12	19	55	6	3	043		
4	4,5	3,8	20	26	62	6	3		044	
4	4,5	3,8	32	38	74	6	3			045
4	10,5	3,8	20	26	62	6	3		042	
5	5,5	4,8	15	22	58	6	3	053		
5	5,5	4,8	25	34	70	6	3		054	
5	5,5	4,8	40	52	88	6	3			055
5	13,0	4,8	25	34	70	6	3		052	
6	7,0	5,8	18	22	58	6	3	063		
6	7,0	5,8	30	34	70	6	3		064	
6	7,0	5,8	48	52	88	6	3			065
6	16,0	5,8	30	34	70	6	3		062	
7	21,0	6,7	40	44	80	8	3		072	
8	9,0	7,7	24	28	64	8	3	083		
8	9,0	7,7	40	44	80	8	3		084	
8	9,0	7,7	64	68	104	8	3			085
8	21,0	7,7	40	44	80	8	3		082	
9	26,0	8,7	50	54	94	10	3		092	
10	11,0	9,7	30	34	74	10	3	103		
10	11,0	9,7	50	54	94	10	3		104	
10	11,0	9,7	80	84	124	10	3			105
10	26,0	9,7	50	54	94	10	3		102	
11	31,0	10,6	60	64	109	12	3		112	
12	13,0	11,6	36	40	85	12	3	123		
12	13,0	11,6	60	64	109	12	3		124	
12	13,0	11,6	96	100	145	12	3			125
12	31,0	11,6	60	64	109	12	3		122	
13	36,0	12,6	70	74	119	14	3		132	
14	15,0	13,6	42	46	91	14	3	143		
14	15,0	13,6	70	74	119	14	3		144	

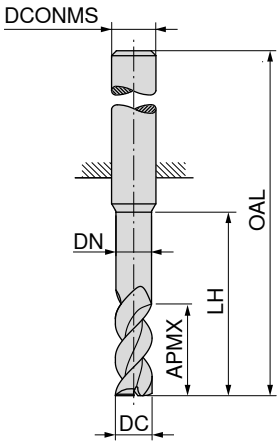
P			
M			
K			
N	●	●	●
S			
H			
O			

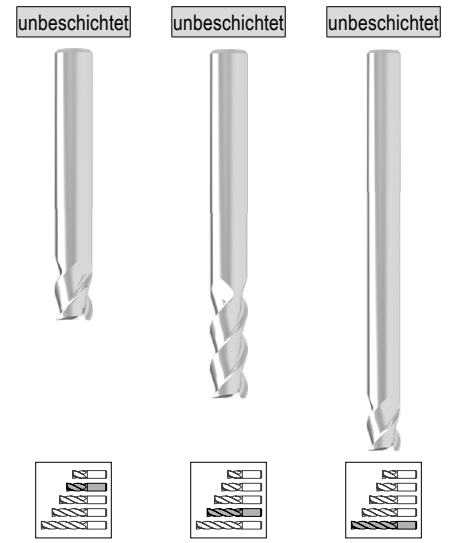
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Schaftfräser – W





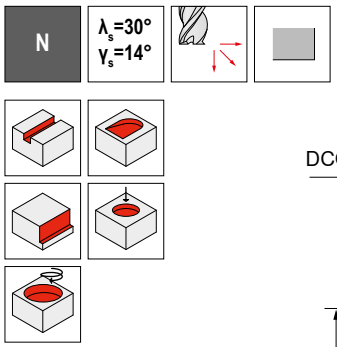


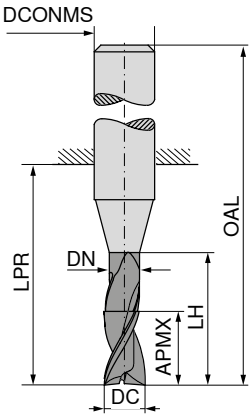
DC h6 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	Werksnorm CX 54 610 ...	Werksnorm CX 54 610 ...	Werksnorm CX 54 610 ...
14	15,0	13,6	112	116	161	14	3			**145**
14	36,0	13,6	70	74	119	14	3		**142**	
15	17,0	14,5	48	52	100	16	3	**153**		
15	17,0	14,5	80	84	132	16	3		**154**	
15	41,0	14,5	80	84	132	16	3		**152**	
16	17,0	15,5	48	52	100	16	3	**163**		
16	17,0	15,5	80	84	132	16	3		**164**	
16	17,0	15,5	128	132	180	16	3			**165**
16	41,0	15,5	80	84	132	16	3		**162**	
18	20,0	17,5	54	58	106	18	3	**183**		
18	20,0	17,5	90	94	142	18	3		**184**	
18	20,0	17,5	144	148	196	18	3			**185**
18	47,0	17,5	90	94	142	18	3		**182**	
20	22,0	19,5	60	64	114	20	3	**203**		
20	22,0	19,5	100	104	154	20	3		**204**	
20	22,0	19,5	160	164	214	20	3			**205**
20	52,0	19,5	100	104	154	20	3		**202**	
25	27,0	24,5	75	80	136	25	3	**253**		
25	27,0	24,5	125	130	186	25	3		**254**	

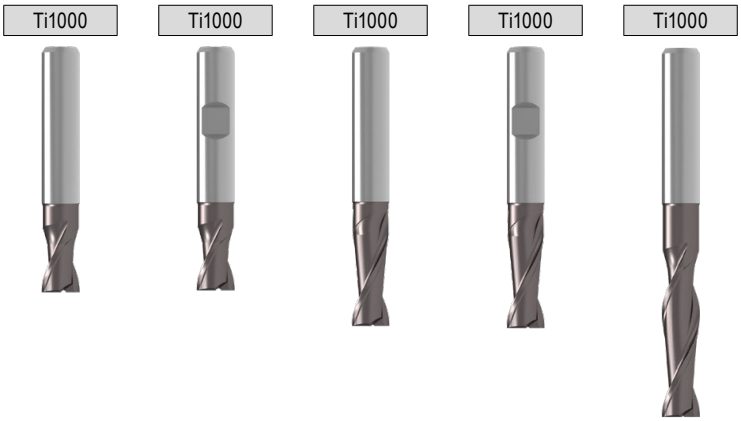
P			
M			
K			
N	●	●	●
S			
H			
O			

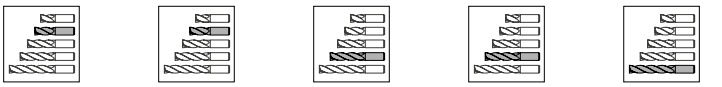
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Schaftfräser – N







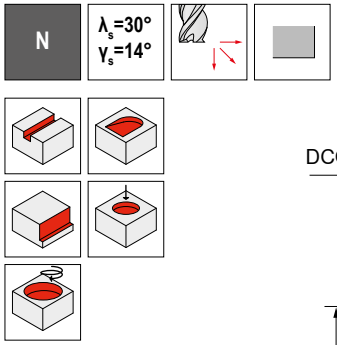


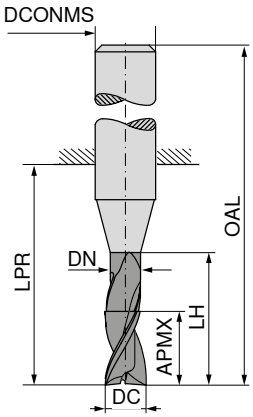
DC h10 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	Werksnorm CX 54 069 ...	Werksnorm CX 54 079 ...	Werksnorm CX 54 080 ...	Werksnorm CX 54 081 ...	Werksnorm CX 54 082 ...
0,5	1,5			10	38	3	2	95000				
0,6	1,5			10	38	3	2	96000				
0,7	2,0			10	38	3	2	97000				
0,8	2,0			10	38	3	2	98000				
0,9	2,5			10	38	3	2	99000				
1,0	3,0			10	38	3	2	31000				
1,0	4,0	0,9	6	22	58	6	2			01000		
1,1	3,0			10	38	3	2	31100				
1,2	4,0			10	38	3	2	31200				
1,3	4,0			10	38	3	2	31300				
1,4	4,0			10	38	3	2	31400				
1,5	4,0			10	38	3	2	31500				
1,5	3,0	1,4	6	18	54	6	2	01500				
1,5	6,0	1,4	8	22	58	6	2			01500		
1,6	4,0			10	38	3	2	31600				
1,8	5,0			10	38	3	2	31800				
2,0	5,0			10	38	3	2	32000				
2,0	4,0	1,9	8	18	54	6	2	02000				
2,0	7,0	1,9	10	22	58	6	2			02000		
2,5	6,0			10	38	3	2	32500				
2,5	4,0	2,4	8	18	54	6	2	02500				
3,0	6,0			10	38	3	2	33000				
3,0	6,0	2,9	9	18	54	6	2	03000	03000			
3,0	10,0	2,9	14	22	58	6	2			03000	03000	
3,0	20,0	2,9	24	32	60	3	2					33000
3,5	6,0	3,3	9	18	54	6	2	03500				
4,0	7,0	3,8	12	18	54	6	2	04000	04000			
4,0	13,0	3,8	18	22	58	6	2			04000	04000	
4,0	30,0	3,8	35	47	75	4	2					44000
4,5	7,0	4,3	12	18	54	6	2	04500				
5,0	8,0	4,8	16	18	54	6	2	05000	05000			
5,0	15,0	4,8	18	22	58	6	2			05000	05000	
5,0	30,0	4,8	35	47	75	5	2					55000
P								●	●	●	●	●
M								○	○	○	○	○
K								●	●	●	●	●
N								○	○	○	○	○
S								○	○	○	○	○
H												
O												

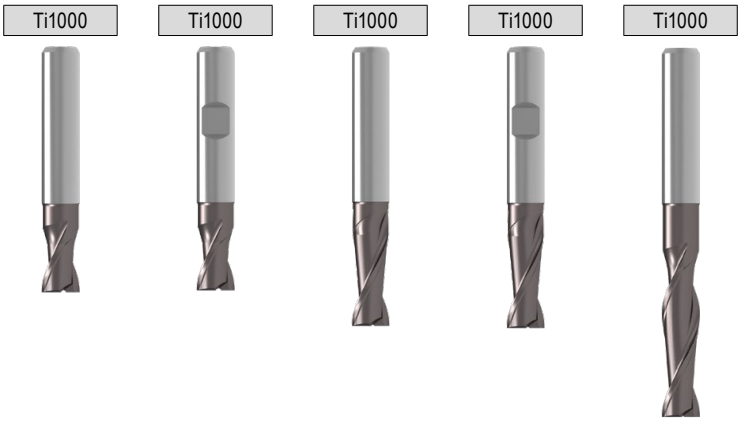
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

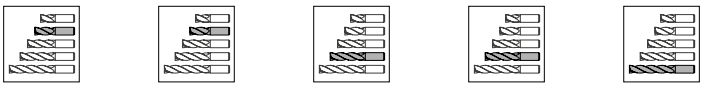
Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Schaftfräser – N





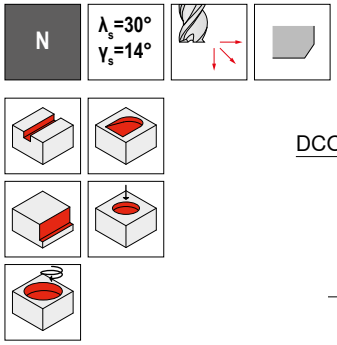


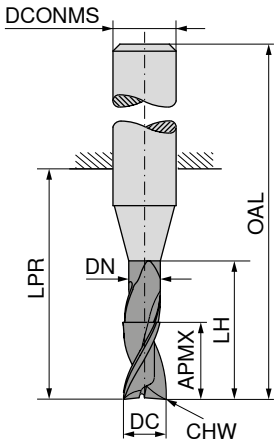


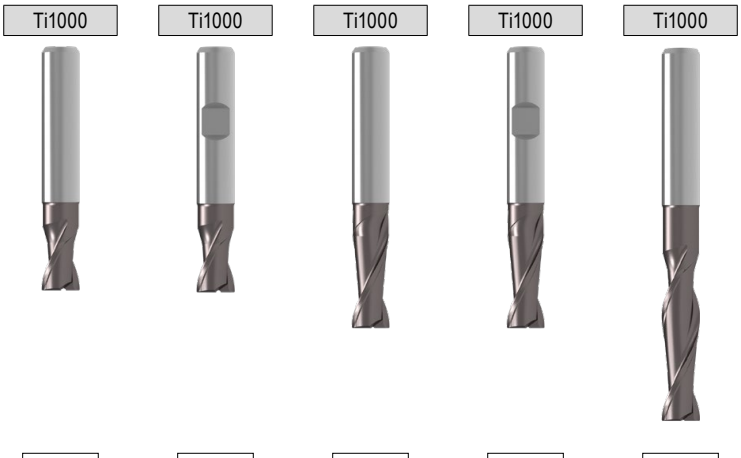
								Werksnorm	Werksnorm	Werksnorm	Werksnorm	Werksnorm
								CX	CX	CX	CX	CX
DC h10	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h6	ZEFP	**54 069 ...**	**54 079 ...**	**54 080 ...**	**54 081 ...**	**54 082 ...**
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm						
6,0	10,0	5,8	16	18	54	6	2	**06000**	**06000**			
6,0	16,0	5,8	20	22	58	6	2			**06000**	**06000**	
6,0	40,0	5,8	60	64	100	6	2					**06000**
8,0	12,0	7,7	20	23	59	8	2	**08000**	**08000**			
8,0	22,0	7,7	25	34	70	8	2			**08000**	**08000**	
8,0	40,0	7,7	60	64	100	8	2					**08000**
10,0	13,0	9,7	24	27	67	10	2	**10000**	**10000**			
10,0	25,0	9,7	30	33	73	10	2			**10000**	**10000**	
10,0	40,0	9,7	55	60	100	10	2					**10000**
12,0	16,0	11,6	26	28	73	12	2	**12000**	**12000**			
12,0	26,0	11,6	35	39	84	12	2			**12000**	**12000**	
12,0	45,0	11,6	50	55	100	12	2					**12000**
P								●	●	●	●	●
M								○	○	○	○	○
K								●	●	●	●	●
N								○	○	○	○	○
S								○	○	○	○	○
H												
O												

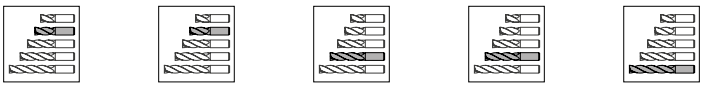
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Schaftfräser – N

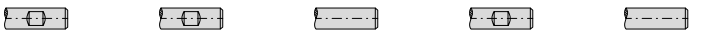








Werksnorm | Werksnorm | Werksnorm | Werksnorm | Werksnorm



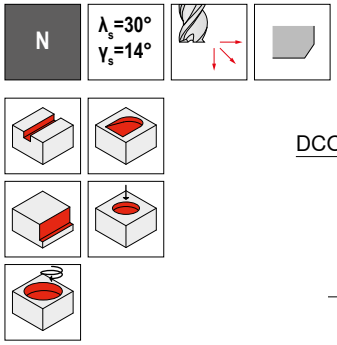
CX | CX | CX | CX | CX

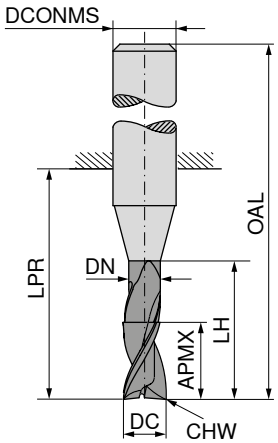
DC h10 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	54 083 ...	54 084 ...	54 085 ...	54 086 ...	54 087 ...
0,5	1,5			10	38	3	0,04	2	**95000**				
0,6	1,5			10	38	3	0,04	2	**96000**				
0,7	2,0			10	38	3	0,04	2	**97000**				
0,8	2,0			10	38	3	0,04	2	**98000**				
0,9	2,5			10	38	3	0,04	2	**99000**				
1,0	3,0			10	38	3	0,04	2	**31000**				
1,0	4,0	0,9	6	22	58	6	0,04	2			**01000**		
1,1	3,0			10	38	3	0,04	2	**31100**				
1,2	4,0			10	38	3	0,04	2	**31200**				
1,3	4,0			10	38	3	0,04	2	**31300**				
1,4	4,0			10	38	3	0,04	2	**31400**				
1,5	4,0			10	38	3	0,04	2	**31500**				
1,5	3,0	1,4	6	18	54	6	0,04	2	**01500**				
1,5	6,0	1,4	8	22	58	6	0,04	2			**01500**		
1,6	4,0			10	38	3	0,04	2	**31600**				
1,8	5,0			10	38	3	0,04	2	**31800**				
2,0	5,0			10	38	3	0,04	2	**32000**				
2,0	4,0	1,9	8	18	54	6	0,04	2	**02000**				
2,0	7,0	1,9	10	22	58	6	0,04	2			**22000**		
2,5	6,0			10	38	3	0,07	2	**32500**				
2,5	4,0	2,4	8	18	54	6	0,07	2	**02500**				
3,0	6,0			10	38	3	0,07	2	**33000**				
3,0	6,0	2,9	9	18	54	6	0,07	2	**03000**	**03000**			
3,0	10,0	2,9	14	22	58	6	0,07	2			**33000**	**03000**	
3,0	20,0	2,9	24	32	60	3	0,07	2					**33000**
3,5	6,0	3,3	9	18	54	6	0,07	2	**03500**				
4,0	7,0	3,8	12	18	54	6	0,07	2	**04000**	**04000**			
4,0	13,0	3,8	18	22	58	6	0,07	2			**44000**	**04000**	
4,0	30,0	3,8	35	47	75	4	0,07	2					**44000**
4,5	7,0	4,3	12	18	54	6	0,12	2	**04500**				
5,0	8,0	4,8	16	18	54	6	0,12	2	**05000**	**05000**			
5,0	15,0	4,8	18	22	58	6	0,12	2			**55000**	**05000**	
5,0	30,0	4,8	35	47	75	5	0,12	2					**55000**
P									●	●	●	●	●
M									○	○	○	○	○
K									●	●	●	●	●
N									○	○	○	○	○
S									○	○	○	○	○
H													
O													

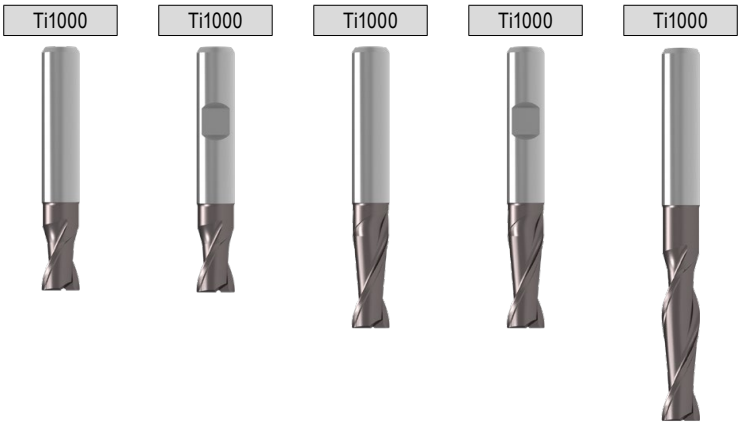
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

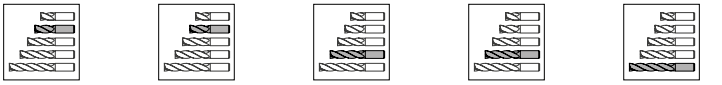
Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Schaftfräser – N







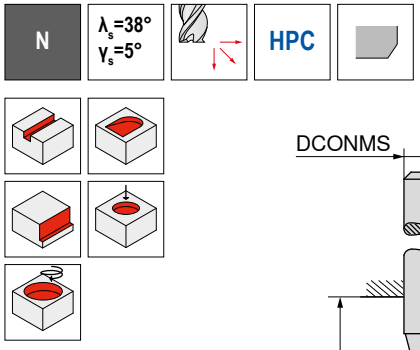


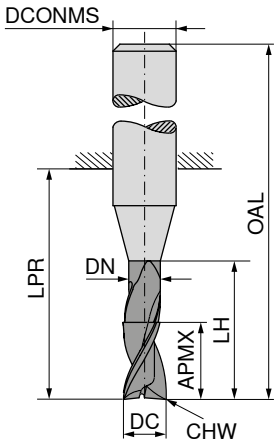
									Werksnorm	Werksnorm	Werksnorm	Werksnorm	Werksnorm
									CX	CX	CX	CX	CX
DC h10	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h6	CHW	ZEFP	**54 083 ...**	**54 084 ...**	**54 085 ...**	**54 086 ...**	**54 087 ...**
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm						
6,0	10,0	5,8	16	18	54	6	0,12	2	**06000**	**06000**			
6,0	16,0	5,8	20	22	58	6	0,12	2			**06000**	**06000**	
6,0	40,0	5,8	60	64	100	6	0,12	2					**06000**
8,0	12,0	7,7	20	23	59	8	0,12	2	**08000**	**08000**			
8,0	22,0	7,7	25	34	70	8	0,12	2			**08000**	**08000**	
8,0	40,0	7,7	60	64	100	8	0,12	2					**08000**
10,0	13,0	9,7	24	27	67	10	0,20	2	**10000**	**10000**			
10,0	25,0	9,7	30	33	73	10	0,20	2			**10000**	**10000**	
10,0	40,0	9,7	55	60	100	10	0,20	2					**10000**
12,0	16,0	11,6	26	28	73	12	0,20	2	**12000**	**12000**			
12,0	26,0	11,6	35	39	84	12	0,20	2			**12000**	**12000**	
12,0	45,0	11,6	50	55	100	12	0,20	2					**12000**
P									●	●	●	●	●
M									○	○	○	○	○
K									●	●	●	●	●
N									○	○	○	○	○
S									○	○	○	○	○
H													
O													

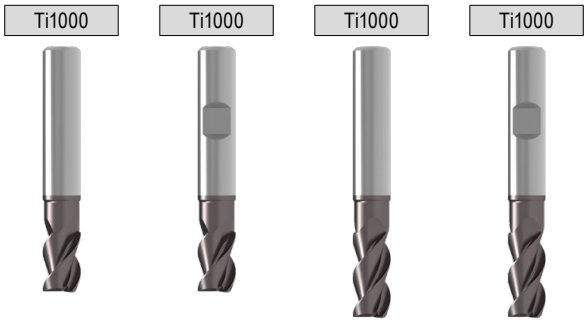
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

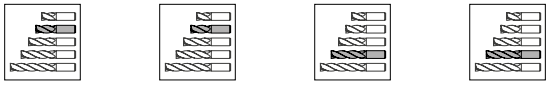
CoreLine – Schaftfräser – N

▲ mit ungleich geteilten Schneiden





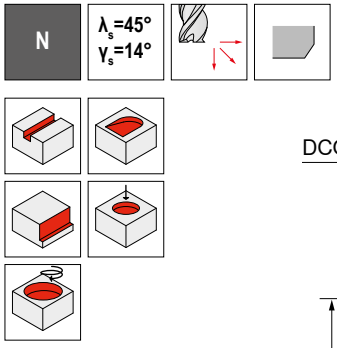


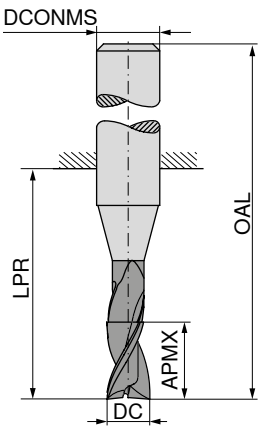


DC h10 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	Werksnorm CX 54 088 ...	Werksnorm CX 54 089 ...	Werksnorm CX 54 090 ...	Werksnorm CX 54 091 ...
2,0	4	1,9	8	18	54	6	0,04	3	**02000**	**02000**		
2,0	7	1,9	10	22	58	6	0,04	3			**02000**	**02000**
2,5	5	2,4	8	18	54	6	0,07	3	**02500**	**02500**		
3,0	6	2,9	9	18	54	6	0,07	3	**03000**	**03000**		
3,0	10	2,9	14	22	58	6	0,07	3			**03000**	**03000**
4,0	7	3,8	12	18	54	6	0,07	3	**04000**	**04000**		
4,0	13	3,8	17	22	58	6	0,07	3			**04000**	**04000**
5,0	8	4,8	16	18	54	6	0,12	3	**05000**	**05000**		
5,0	15	4,8	19	22	58	6	0,07	3			**05000**	**05000**
6,0	10	5,8	16	18	54	6	0,12	3	**06000**	**06000**		
6,0	16	5,8	20	22	58	6	0,12	3			**06000**	**06000**
8,0	12	7,7	20	23	59	8	0,12	3	**08000**	**08000**		
8,0	22	7,7	26	34	70	8	0,12	3			**08000**	**08000**
10,0	14	9,7	24	27	67	10	0,20	3	**10000**	**10000**		
10,0	25	9,7	31	33	73	10	0,20	3			**10000**	**10000**
12,0	16	11,6	26	28	73	12	0,20	3	**12000**	**12000**		
12,0	28	11,6	37	39	84	12	0,20	3			**12000**	**12000**
P									●	●	●	●
M									○	○	○	○
K									●	●	●	●
N									○	○	○	○
S									○	○	○	○
H												
O												

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Schaftfräser – N





Ti1000





Werksnorm



CX

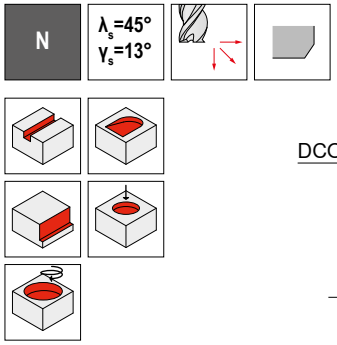
DC h10 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	54 092 ...
3,0	15	23	59	6	0,15	3	**03000**
3,5	15	23	59	6	0,15	3	**03500**
4,0	19	27	63	6	0,15	3	**04000**
4,5	19	27	63	6	0,15	3	**04500**
5,0	24	32	68	6	0,15	3	**05000**
5,5	24	32	68	6	0,15	3	**05500**
6,0	24	32	68	6	0,15	3	**06000**
6,5	30	44	80	8	0,15	3	**06500**
7,0	30	44	80	8	0,15	3	**07000**
8,0	38	52	88	8	0,15	3	**08000**
10,0	45	55	95	10	0,15	3	**10000**
12,0	53	65	110	12	0,15	3	**12000**
16,0	63	75	123	16	0,15	3	**16000**
20,0	75	91	141	20	0,15	3	**20000**

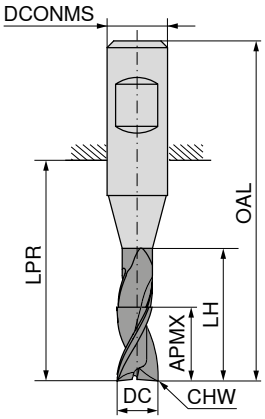
P	●
M	○
K	●
N	○
S	
H	
O	



→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Schaftfräser – N





Ti1000





≈DIN 6527



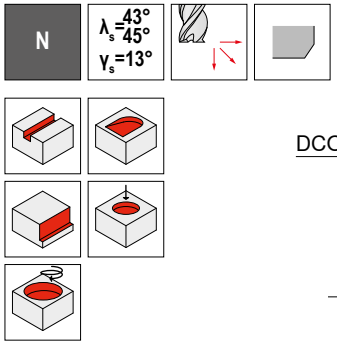
SM

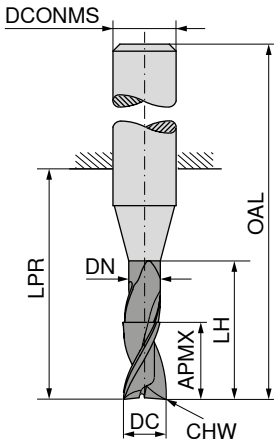
DC e8 mm	APMX mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	50 613 ...
3,0	5	12	14	50	6	3	**030**
3,5	6	13	14	50	6	3	**035**
4,0	8	15	18	54	6	3	**040**
4,5	8	15	18	54	6	3	**045**
5,0	9	16	18	54	6	3	**050**
5,5	10	17	18	54	6	3	**055**
6,0	10	17	18	54	6	3	**060**
8,0	12	20	22	58	8	3	**080**
10,0	14	24	26	66	10	3	**100**
12,0	16	26	28	73	12	3	**120**
14,0	18	28	30	75	14	3	**140**
16,0	22	32	34	82	16	3	**160**
20,0	26	40	42	92	20	3	**200**

P	○
M	●
K	○
N	○
S	●
H	○
O	○

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Schaftfräser – N





Ti1000





≈DIN 6527



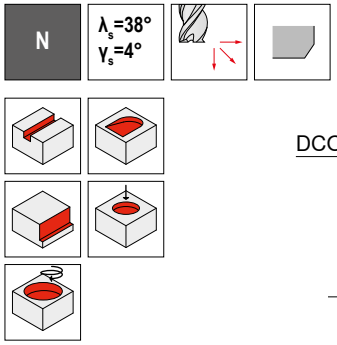
SM

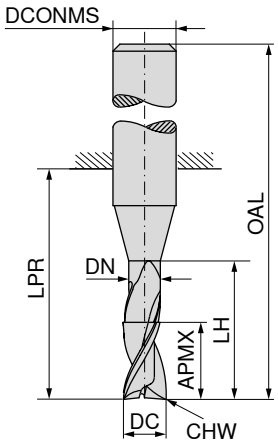
DC e8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	50 615 ...
3,0	8	2,8	15	21	57	6	3	**030**
3,5	11	3,3	15	21	57	6	3	**035**
4,0	11	3,8	15	21	57	6	3	**040**
4,5	13	4,3	21	21	57	6	3	**045**
5,0	13	4,8	21	21	57	6	3	**050**
5,5	13	5,3	21	21	57	6	3	**055**
6,0	13	5,8	21	21	57	6	3	**060**
6,5	16	6,3	27	27	63	8	3	**065**
7,0	16	6,8	27	27	63	8	3	**070**
7,5	19	7,3	27	27	63	8	3	**075**
8,0	21	7,8	27	27	63	8	3	**080**
8,5	21	8,3	32	32	72	10	3	**085**
9,0	21	8,8	32	32	72	10	3	**090**
9,5	22	9,3	32	32	72	10	3	**095**
10,0	22	9,8	32	32	72	10	3	**100**
11,0	26	10,8	38	32	83	12	3	**110**
12,0	26	11,8	38	38	83	12	3	**120**
14,0	26	13,8	38	38	83	14	3	**140**
16,0	36	15,7	44	44	92	16	3	**160**
20,0	41	19,7	54	54	104	20	3	**200**

P	○
M	●
K	○
N	○
S	●
H	○
O	○

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Schaftfräser – N





unbeschichtet





Werksnorm



DC e8 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	SM 52 931 ...
2,0	4	18	54	6	3	**02000**
2,5	5	18	54	6	3	**02500**
3,0	6	18	54	6	3	**03000**
4,0	7	18	54	6	3	**04000**
5,0	8	18	54	6	3	**05000**
6,0	10	18	54	6	3	**06000**
7,0	11	23	59	8	3	**07000**
8,0	12	23	59	8	3	**08000**
9,0	13	27	67	10	3	**09000**
10,0	14	27	67	10	3	**10000**
12,0	16	28	73	12	3	**12000**
14,0	18	30	75	14	3	**14000**
16,0	20	35	83	16	3	**16000**
20,0	25	43	93	20	3	**20000**

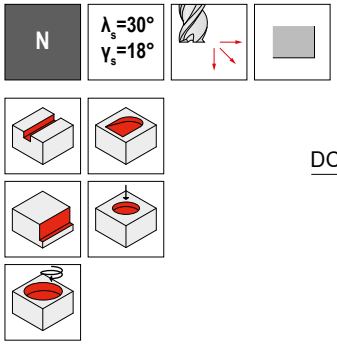
P	○
M	●
K	○
N	●
S	●
H	
O	●

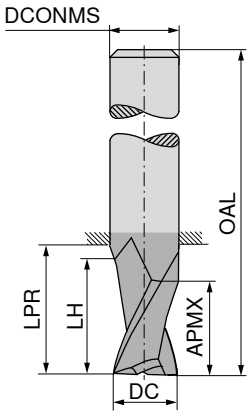


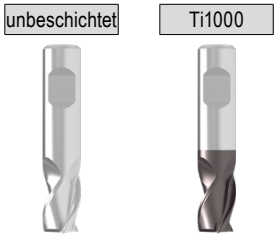
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Minifräser – N

▲ Schaftausführung ähnlich DIN 6535











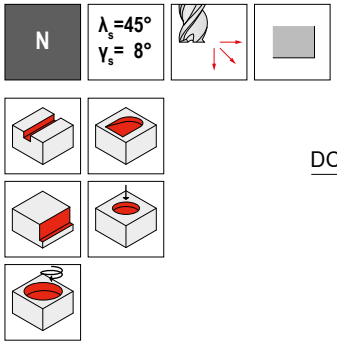
DC e8 mm	APMX mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	SM 50 598 ...	SM 50 599 ...
2,00	4	4,0	10	35	6	3	**020**	**020**
2,50	4	4,0	10	35	6	3	**025**	**025**
3,00	5	5,0	10	36	6	3	**030**	**030**
3,50	5	5,0	10	36	6	3	**035**	**035**
4,00	7	7,0	12	38	6	3	**040**	**040**
4,50	7	7,0	12	38	6	3	**045**	**045**
5,00	8	8,0	13	39	6	3	**050**	**050**
5,50	8	8,0	13	39	6	3	**055**	**055**
5,75	8	8,0	13	39	6	3	**057**	**057**
6,00	8	8,5	13	39	6	3	**060**	**060**
6,75	11	11,5	16	43	8	3	**067**	**067**
7,00	11	11,5	16	43	8	3	**070**	**070**
7,75	11	11,5	16	43	8	3	**077**	**077**
8,00	11	11,5	16	43	8	3	**080**	**080**
8,70	13	13,5	18	50	10	3	**087**	**087**
9,00	13	13,5	18	50	10	3	**090**	**090**
9,70	13	13,5	18	50	10	3	**097**	**097**
10,00	13	13,5	18	50	10	3	**100**	**100**
12,00	15	15,5	24	55	12	3	**120**	**120**
14,00	15	15,5	26	58	14	3	**140**	**140**
16,00	18	18,5	28	62	16	3	**160**	**160**
18,00	20	20,5	35	70	18	3	**180**	**180**
20,00	22	22,5	40	75	20	3	**200**	**200**

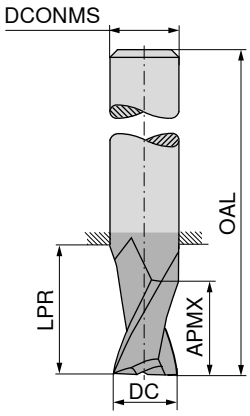
P	○	●
M	○	○
K	○	●
N	●	○
S	○	○
H		○
O	●	○

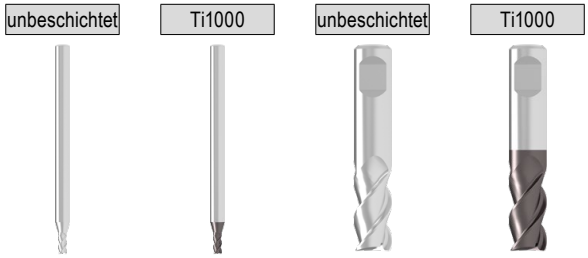
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

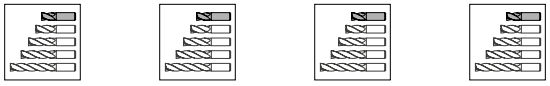
CoreLine – Minifräser – N

▲ Schaftausführung ähnlich DIN 6535







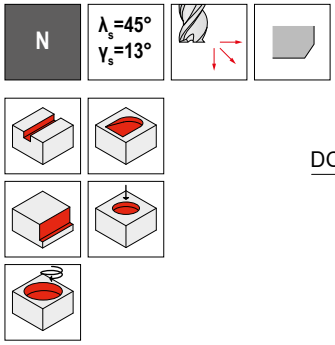


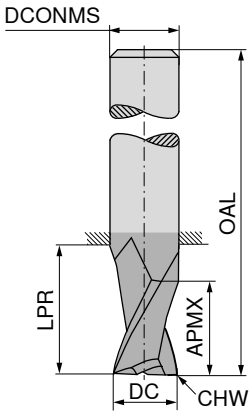
						Werksnorm	Werksnorm	Werksnorm	Werksnorm
						SM	SM	SM	SM
DC e8	APMX	LPR	OAL	DCONMS h5	ZEFP	50 664 ...	50 691 ...	50 664 ...	50 691 ...
mm	mm	mm	mm	mm					
0,50	1,5	17	45	3	3	30500	30500		
1,00	2,0	12	45	6	3			01000	01000
1,00	2,0	17	45	3	3	31000	31000		
1,20	2,0	12	45	6	3			01200	01200
1,20	3,0	17	45	3	3	31200	31200		
1,50	3,0	12	45	6	3			01500	01500
1,50	3,0	17	45	3	3	31500	31500		
1,80	3,0	12	45	6	3			01800	01800
1,80	3,0	17	45	3	3	31800	31800		
2,00	4,0	13	45	6	3			02000	02000
2,50	6,0	13	45	6	3			02500	02500
2,80	6,0	13	45	6	3			02800	02800
3,00	6,0	13	45	6	3			03000	03000
3,50	7,0	13	45	6	3			03500	03500
3,80	7,0	13	45	6	3			03800	03800
4,00	7,0	12	45	6	3			04000	04000
4,50	8,0	11	45	6	3			04500	04500
4,80	8,0	11	45	6	3			04800	04800
5,00	8,0	11	45	6	3			05000	05000
5,50	8,0	9	45	6	3			05500	05500
5,75	8,0	9	45	6	3			05700	05700
6,00	8,0	9	45	6	3			06000	06000
6,70	10,0	19	55	8	3			06700	06700
7,00	12,0	19	55	8	3			07000	07000
7,70	12,0	19	55	8	3			07700	07700
8,00	13,0	19	55	8	3			08000	08000
8,70	14,0	17	55	10	3			08700	08700
9,00	16,0	17	55	10	3			09000	09000
9,70	16,0	17	55	10	3			09700	09700
10,00	16,0	17	55	10	3			10000	10000
P							●		●
M							●		●
K							●		●
N						●	○	●	○
S						○	●	○	●
H									
O									

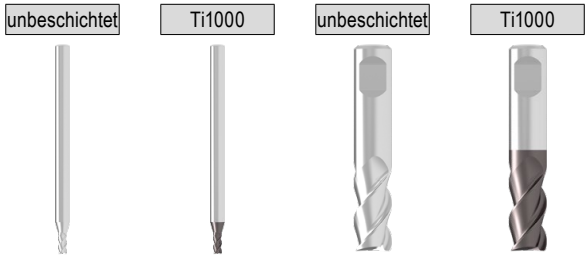
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

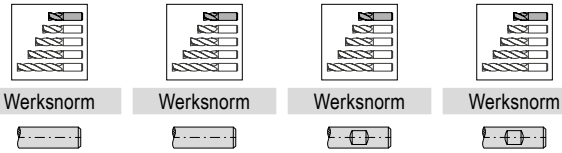
CoreLine – Minifräser – N

▲ Schaftausführung ähnlich DIN 6535





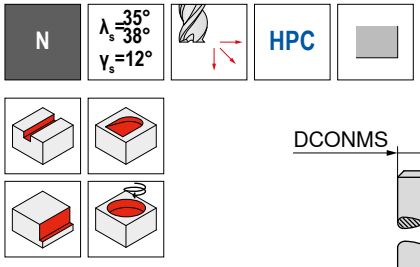


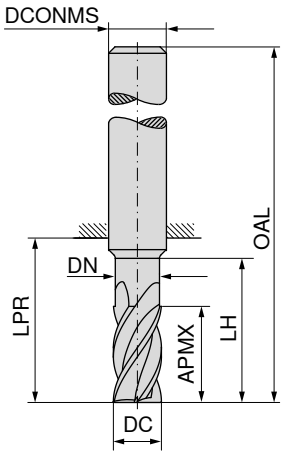


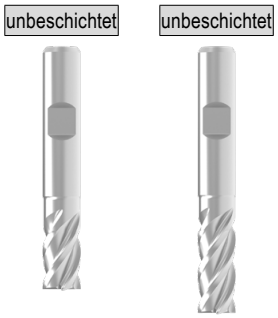
DC e8 mm	CHW mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	Werksnorm SM 50 608 ...	Werksnorm SM 50 609 ...	Werksnorm SM 50 608 ...	Werksnorm SM 50 609 ...
0,50	0,05	1,5	17	45	3	3	**30500**	**30500**		
1,00	0,05	2,0	12	45	6	3			**01000**	**01000**
1,00	0,05	2,0	17	45	3	3	**31000**	**31000**		
1,20	0,05	2,0	12	45	6	3			**01200**	**01200**
1,20	0,05	3,0	17	45	3	3	**31200**	**31200**		
1,50	0,05	3,0	12	45	6	3			**01500**	**01500**
1,50	0,05	3,0	17	45	3	3	**31500**	**31500**		
1,80	0,05	3,0	12	45	6	3			**01800**	**01800**
1,80	0,05	3,0	17	45	3	3	**31800**	**31800**		
2,00	0,05	4,0	13	45	6	3			**020**	**02000**
2,50	0,05	6,0	13	45	6	3			**025**	**02500**
2,80	0,05	6,0	13	45	6	3			**02800**	**02800**
3,00	0,10	6,0	13	45	6	3			**030**	**03000**
3,50	0,10	7,0	13	45	6	3			**03500**	**03500**
3,80	0,10	7,0	13	45	6	3			**03800**	**03800**
4,00	0,10	7,0	12	45	6	3			**040**	**04000**
4,50	0,10	8,0	11	45	6	3			**04500**	**04500**
4,80	0,10	8,0	11	45	6	3			**04800**	**04800**
5,00	0,10	8,0	11	45	6	3			**050**	**05000**
5,50	0,10	8,0	9	45	6	3			**05500**	**05500**
5,75	0,10	8,0	9	45	6	3			**05700**	**05700**
6,00	0,10	8,0	9	45	6	3			**060**	**06000**
6,70	0,10	10,0	19	55	8	3			**06700**	**06700**
7,00	0,10	12,0	19	55	8	3			**070**	**07000**
7,70	0,10	12,0	19	55	8	3			**07700**	**07700**
8,00	0,10	13,0	19	55	8	3			**080**	**08000**
8,70	0,10	14,0	17	55	10	3			**08700**	**08700**
9,00	0,10	16,0	17	55	10	3			**09000**	**09000**
9,70	0,10	16,0	17	55	10	3			**09700**	**09700**
10,00	0,10	16,0	17	55	10	3			**100**	**10000**
P								●		●
M								●		●
K								●		●
N							●	○	●	○
S							○	●	○	●
H										
O										

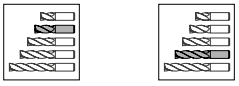
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Schaftfräser – N







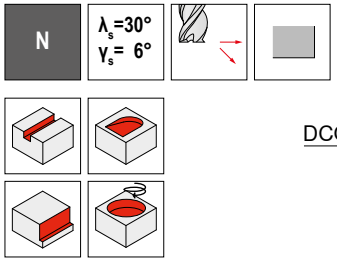


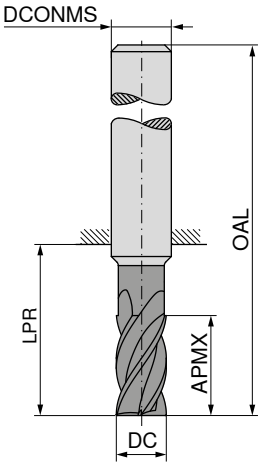
DC e8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	Werksnorm SM 52 209 ...	Werksnorm SM 52 213 ...
2	4	1,9	8	18	54	6	4	02000	
2	7			22	58	6	4		02000
3	6	2,9	9	18	54	6	4	03000	
3	10	2,8	14	22	58	6	4		03000
4	7	3,8	12	18	54	6	4	04000	
4	13	3,8	17	22	58	6	4		04000
5	8	4,8	16	18	54	6	4	05000	
5	15	4,8	19	22	58	6	4		05000
6	10	5,8	16	18	54	6	4	06000	
6	16	5,7	20	22	58	6	4		06000
7	19	6,7	23	27	63	8	4		07000
8	12	7,7	20	22	58	8	4	08000	
8	22	7,7	26	34	70	8	4		08000
9	23	8,7	28	33	73	10	4		09000
10	14	9,7	24	26	66	10	4	10000	
10	25	9,6	31	33	73	10	4		10000
11	26	10,6	34	39	84	12	4		11000
12	16	11,6	26	28	73	12	4	12000	
12	28	11,6	37	39	84	12	4		12000
14	18	13,6	28	30	75	14	4	14000	
14	30	13,6	37	39	84	14	4		14000
16	22	15,5	32	34	82	16	4	16000	
16	35	15,6	43	45	93	16	4		16000
18	20	17,5	34	32	80	18	4	18000	
18	35	17,6	43	45	93	18	4		18000
20	25	19,5	40	42	92	20	4	20000	
20	40	19,6	52	54	104	20	4		20000

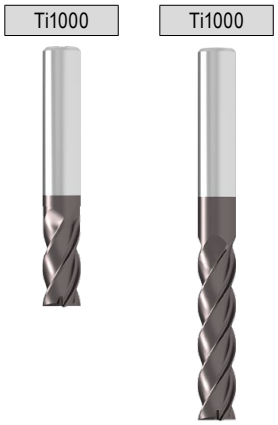
P	●	●
M	○	○
K	●	●
N	○	○
S	○	○
H		
O	○	○

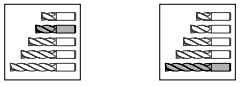
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Schaftfräser – N







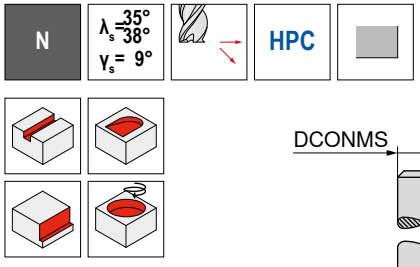


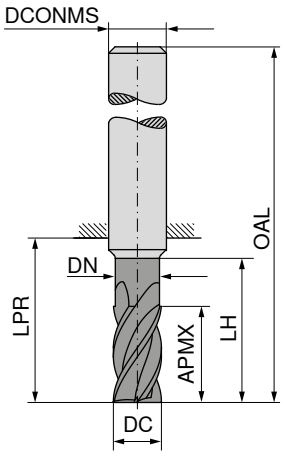
DC h10 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	Werksnorm CX 54 093 ...	Werksnorm CX 54 094 ...
2,0	8	8	32	2,0	4	**22000**	
2,5	8	8	32	2,5	4	**22500**	
3,0	12	12	32	3,0	4	**33000**	
3,0	30	32	60	3,0	4		**33000**
3,5	12	12	32	3,5	4	**33500**	
4,0	12	12	40	4,0	4	**44000**	
4,0	30	47	75	4,0	4		**44000**
4,5	14	22	50	4,5	4	**44500**	
5,0	14	22	50	5,0	4	**55000**	
5,0	35	47	75	5,0	4		**55000**
5,5	16	22	50	5,5	4	**55500**	
6,0	14	14	50	6,0	4	**06000**	
6,0	40	64	100	6,0	4		**06000**
8,0	40	64	100	8,0	4		**08000**
10,0	40	60	100	10,0	4		**10000**
12,0	45	55	100	12,0	4		**12000**
14,0	45	55	100	14,0	4		**14000**
16,0	75	102	150	16,0	4		**16000**

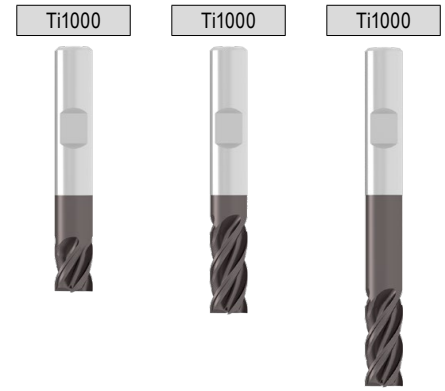
P	●	●
M	○	○
K	●	●
N	○	○
S	○	
H		
O		

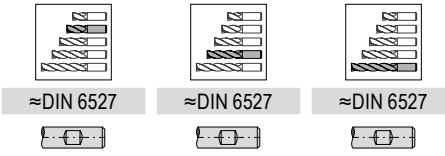
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Schaftfräser – N







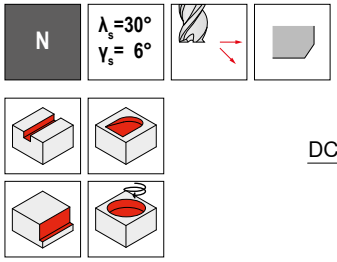


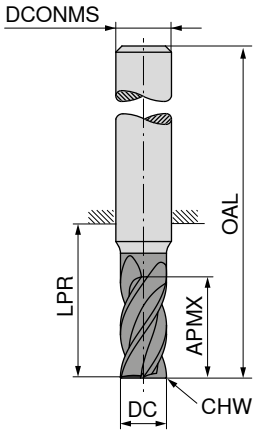
DC h10 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	≈DIN 6527 CX 54 070 ...	≈DIN 6527 CX 54 070 ...	≈DIN 6527 CX 54 070 ...
3	5			14	50	6	4	**03100**		
3	8	2,8	13	21	57	6	4		**03200**	
3	8	2,8	15	22	69	6	4			**03400**
4	8			18	54	6	4	**04100**		
4	11	3,8	17	21	57	6	4		**04200**	
4	11	3,8	20	26	69	6	4			**04400**
5	9			18	54	6	4	**05100**		
5	13	4,8	19	21	57	6	4		**05200**	
5	13	4,8	25	34	69	6	4			**05400**
6	10			18	54	6	4	**06100**		
6	13	5,8	19	21	57	6	4		**06200**	
6	13	5,8	30	34	69	6	4			**06400**
8	12			22	58	8	4	**08100**		
8	17	7,7	40	44	79	8	4			**08400**
8	19	7,7	25	27	63	8	4		**08200**	
10	14			26	66	10	4	**10100**		
10	21	9,7	50	54	93	10	4			**10400**
10	22	9,7	30	32	72	10	4		**10200**	
12	16			28	73	12	4	**12100**		
12	25	11,6	60	64	108	12	4			**12400**
12	26	11,6	36	38	83	12	4		**12200**	
16	22			34	82	16	4	**16100**		
16	32	15,5	42	44	92	16	4		**16200**	
16	33	15,5	80	84	132	16	4			**16400**
20	26			42	92	20	4	**20100**		
20	38	19,5	52	54	104	20	4		**20200**	
20	42	19,5	100	104	154	20	4			**20400**

P	●	●	●
M	●	●	○
K	●	●	●
N	○	○	
S	○	○	
H			
O			

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Schaftfräser – N





Ti1000





Werksnorm



CX

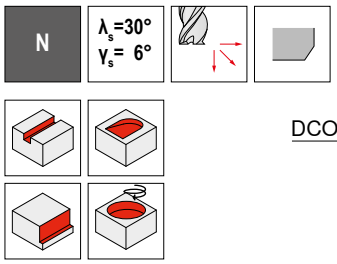
DC h10 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	54 095 ...
2,0	8	8	32	2,0	0,04	4	**22000**
2,5	8	8	32	2,5	0,04	4	**22500**
3,0	12	12	32	3,0	0,07	4	**33000**
3,5	12	12	32	3,5	0,07	4	**33500**
4,0	12	12	40	4,0	0,07	4	**44000**
4,5	14	22	50	4,5	0,07	4	**44500**
5,0	14	22	50	5,0	0,12	4	**55000**
5,5	16	22	50	5,5	0,12	4	**55500**
6,0	14	14	50	6,0	0,12	4	**06000**

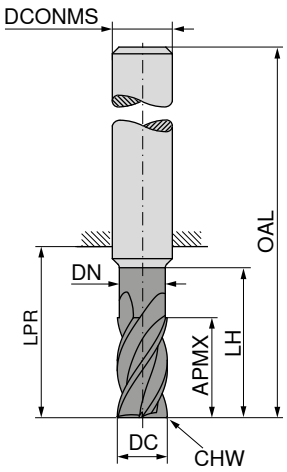
P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	
O	



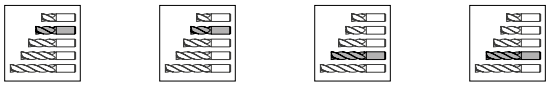
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Schaftfräser – N









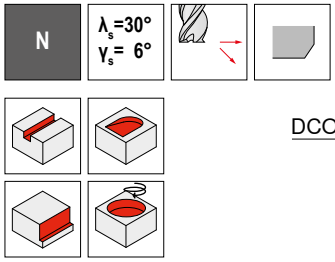
									Werksnorm	Werksnorm	Werksnorm	Werksnorm
									SM	SM	SM	SM
DC e8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	52 206 ...	52 207 ...	52 210 ...	52 211 ...
1,5	3	1,4	6	10	38	3	0,02	4	31500			
2,0	4	1,9	8	10	38	3	0,03	4	32000			
2,0	4	1,9	8	18	54	6	0,03	4	02000	02000		
2,0	7			10	38	2	0,03	4			22000	
2,5	4	2,4	8	10	38	3	0,04	4	32500			
3,0	6	2,9	9	10	38	3	0,04	4	33000			
3,0	6	2,9	9	18	54	6	0,04	4	03000	03000		
3,0	10	2,8	14	14	38	3	0,03	4			33000	
4,0	7	3,8	12	18	54	6	0,05	4	04000	04000		
4,0	13	3,8	17	22	50	4	0,04	4			44000	
5,0	8	4,8	16	18	54	6	0,06	4	05000	05000		
5,0	15	4,8	19	22	50	5	0,04	4			55000	
6,0	10	5,8	16	18	54	6	0,07	4	06000	06000		
6,0	16	5,7	20	22	58	6	0,04	4			06000	06000
7,0	19	6,7	23	27	63	8	0,05	4			07000	
8,0	12	7,7	20	22	58	8	0,08	4	08000	08000		
8,0	22	7,7	26	34	70	8	0,06	4			08000	08000
9,0	23	8,7	28	33	73	10	0,07	4			09000	
10,0	14	9,7	24	26	66	10	0,10	4	10000	10000		
10,0	25	9,6	31	33	73	10	0,08	4			10000	10000
11,0	26	10,6	34	39	84	12	0,10	4			11000	
12,0	16	11,6	26	28	73	12	0,13	4	12000	12000		
12,0	28	11,6	37	39	84	12	0,13	4			12000	12000
14,0	18	13,6	28	30	75	14	0,15	4	14000	14000		
14,0	30	13,6	37	39	84	14	0,15	4			14000	
16,0	22	15,5	32	34	82	16	0,18	4	16000	16000		
16,0	35	15,6	43	45	93	16	0,18	4			16000	16000
20,0	25	19,5	40	42	92	20	0,20	4	20000	20000		
20,0	40	19,6	52	54	104	20	0,20	4			20000	20000

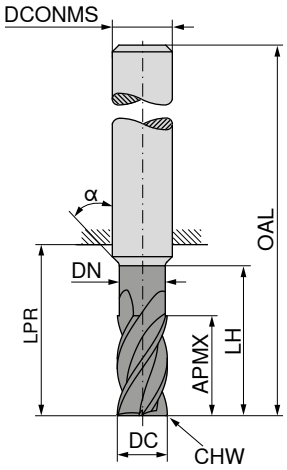
P	●	●	●	●
M	○	○	○	○
K	●	●	●	●
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H	○	○	○	○
O	○	○	○	○

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Schaftfräser – N

▲ Übergangswinkel α = 30°







Werksnorm



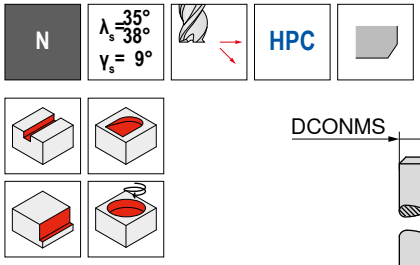
SM

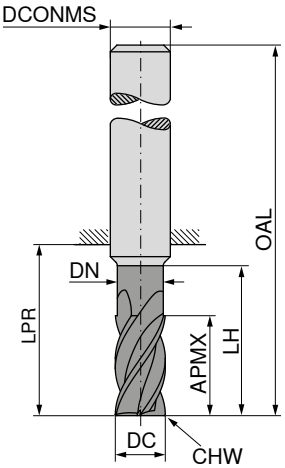
DC e8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	52 219 ...	52 214 ...	52 222 ...
3	16	2,8	32	47	75	3	0,04	4		**33000**	
4	16	3,8	32	47	75	4	0,05	4		**44000**	
4	20	3,8	48	72	100	4	0,05	4		**44100**	
5	20	4,8	35	47	75	5	0,06	4		**55000**	
5	25	4,8	55	72	100	5	0,06	4		**55100**	
6	24	5,8	42	44	80	6	0,07	4	**06000**		
6	30	5,8	62	64	100	6	0,07	4			**06000**
8	32	7,8	60	64	100	8	0,08	4	**08000**		
8	40	7,8	75	84	120	8	0,08	4			**08000**
10	40	9,8	58	60	100	10	0,10	4	**10000**		
10	50	9,8	78	80	120	10	0,10	4			**10000**
12	48	11,8	60	75	120	12	0,13	4	**12000**		
12	60	11,8	90	105	150	12	0,13	4			**12000**
14	45	13,8	50	55	100	14	0,15	4	**14000**		
14	56	13,8	95	105	150	14	0,15	4			**14000**
16	50	15,8	70	77	125	16	0,18	4	**16000**		
16	65	15,8	95	102	150	16	0,18	4			**16000**
18	72	17,8	95	102	150	18	0,18	4			**18000**
20	60	19,8	80	85	135	20	0,20	4	**20000**		
20	80	19,8	95	100	150	20	0,20	4			**20000**
25	75	24,5	90	94	150	25	0,25	4	**25000**		

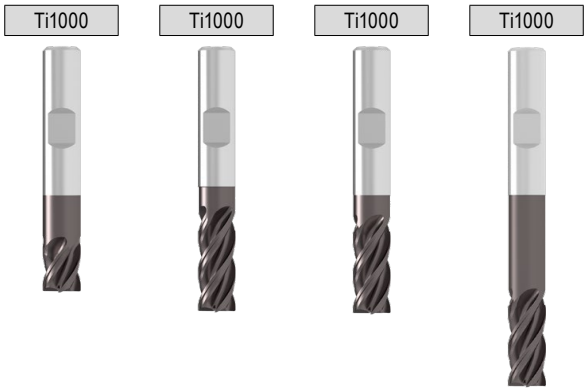
P	●	●	●
M	○	○	○
K	●	●	●
N	○	○	○
S	○	○	○
H	○	○	○
O	○	○	○

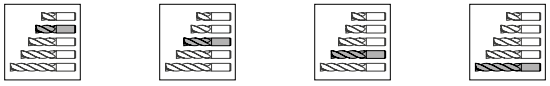
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Schaftfräser – N









	≈DIN 6527	≈DIN 6527	≈DIN 6527	≈DIN 6527
	CX	CX	CX	CX
DC h10 mm	54 071 ...	54 071 ...	54 071 ...	54 071 ...
3	03100			
3			03200	
3				03400
4	04100			
4			04200	
4				04400
5	05100			
5			05200	
5				05400
6	06100			
6		06300		
6			06200	
6				06400
8	08100			
8				08400
8			08200	
8		08300		
10	10100			
10				10400
10		10300		
10			10200	
12	12100			
12				12400
12		12300		
12			12200	
14		14300		
16	16100			
16				16400
16		16300		
16			16200	
18		18300		
20	20100			
20			20200	
20		20300		
20				20400

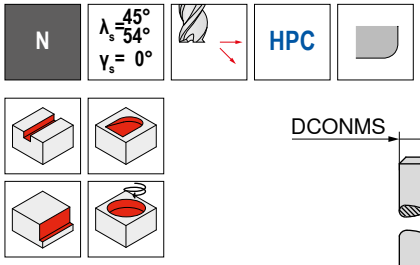
P	●	●	●	●
M	●	●	●	○
K	●	●	●	●
N	○	○	○	
S	○	○	○	
H				
O				

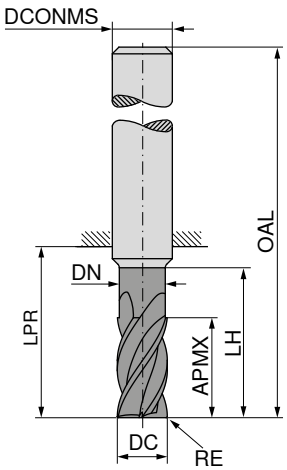
DC h10 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP
3	5			14	50	6	0,1	4
3	8	2,8	13	21	57	6	0,1	4
3	8	2,8	15	22	69	6	0,1	4
4	8			18	54	6	0,1	4
4	11	3,8	17	21	57	6	0,1	4
4	11	3,8	20	26	69	6	0,1	4
5	9			18	54	6	0,1	4
5	13	4,8	19	21	57	6	0,1	4
5	13	4,8	25	34	69	6	0,1	4
6	10			18	54	6	0,1	4
6	13	5,8	21	21	57	6	0,1	4
6	13	5,8	19	21	57	6	0,1	4
6	13	5,8	30	34	69	6	0,1	4
8	12			22	58	8	0,2	4
8	17	7,7	40	44	79	8	0,2	4
8	21	7,7	25	27	63	8	0,2	4
8	21	7,7	27	27	63	8	0,2	4
10	14			26	66	10	0,2	4
10	21	9,7	50	54	93	10	0,2	4
10	22	9,7	32	32	72	10	0,2	4
10	22	9,7	30	32	72	10	0,2	4
12	16			28	73	12	0,3	4
12	25	11,6	60	64	108	12	0,3	4
12	26	11,6	38	38	83	12	0,3	4
12	26	11,6	36	38	83	12	0,3	4
14	26	13,6	38	38	83	14	0,3	4
16	22			34	82	16	0,3	4
16	33	15,5	80	84	132	16	0,3	4
16	36	15,5	44	44	92	16	0,3	4
16	36	15,5	42	44	92	16	0,3	4
18	36	17,5	44	44	92	18	0,3	4
20	26			42	92	20	0,3	4
20	41	19,5	52	54	104	20	0,3	4
20	41	19,5	54	54	104	20	0,3	4
20	42	19,5	100	104	154	20	0,3	4

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Schaftfräser mit Eckenradius – N

▲ optimale Laufruhe durch ungleiche Dralleinstellungen





Ti1000





Werksnorm



DC e8 mm	RE ±0,01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	SM 52 102 ...
2	0,2	7	1,8	11	58	6	4	022
3	0,3	8	2,8	13	58	6	4	033
4	0,4	11	3,8	16	58	6	4	044
5	0,5	13	4,8	18	58	6	4	055
6	0,5	16	5,8	26	58	6	4	065
6	1,0	16	5,8	26	58	6	4	066
8	0,5	22	7,8	32	64	8	4	085
8	1,0	22	7,8	32	64	8	4	086
8	1,5	22	7,8	32	64	8	4	087
10	0,5	25	9,8	35	73	10	4	105
10	1,0	25	9,8	35	73	10	4	106
10	1,5	25	9,8	35	73	10	4	107
12	0,5	28	11,8	38	84	12	4	125
12	1,0	28	11,8	38	84	12	4	126
12	1,5	28	11,8	38	84	12	4	127

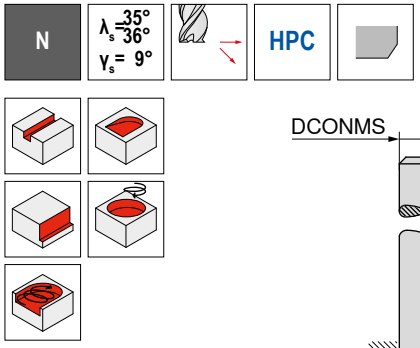
P	○
M	●
K	○
N	●
S	●
H	
O	●

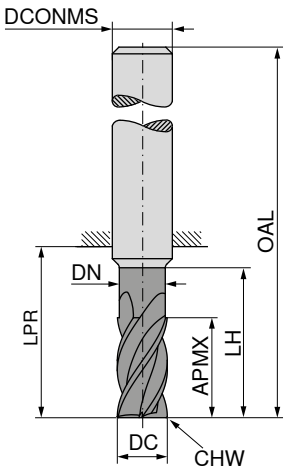


→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Schaftfräser – N

▲ Schnitttiefe: 3 x DC





Ti1000





≈DIN 6527



CX

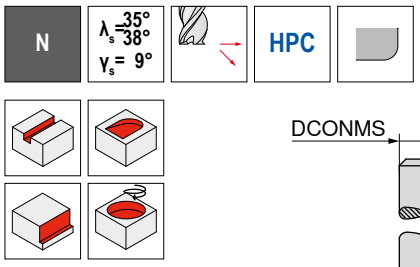
DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	54 078 ...
6	19	5,8	24	26	62	6	0,1	4	**06200**
8	25	7,7	30	32	68	8	0,2	4	**08200**
10	31	9,7	38	40	80	10	0,2	4	**10200**
12	37	11,6	46	48	93	12	0,2	4	**12200**
16	49	15,5	58	60	108	16	0,3	4	**16200**
20	61	19,5	74	76	126	20	0,3	4	**20200**

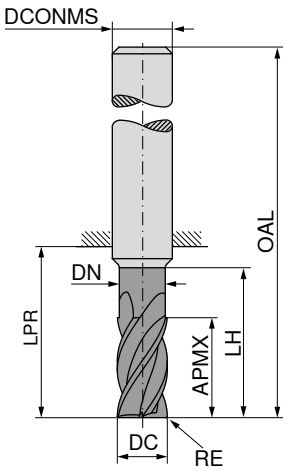
P	●
M	●
K	●
N	
S	
H	
O	



→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Schaftfräser mit Eckenradius – N










≈DIN 6527 ≈DIN 6527



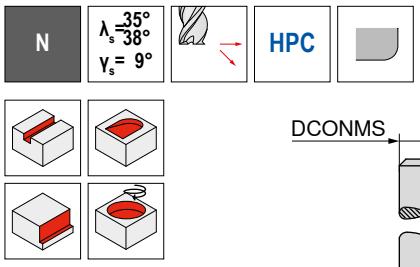

DC h10 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	CX 54 072 ...	CX 54 072 ...
3	0,1	8	2,8	13	21	57	6	4	03201	
3	0,3	8	2,8	13	21	57	6	4	03203	
3	0,3	8	2,8	15	22	69	6	4		03403
3	0,5	8	2,8	13	21	57	6	4	03205	
3	0,5	8	2,8	15	22	69	6	4		03405
3	1,0	8	2,8	13	21	57	6	4	03210	
3	1,0	8	2,8	15	22	69	6	4		03410
4	0,1	11	3,8	17	21	57	6	4	04201	
4	0,3	11	3,8	17	21	57	6	4	04203	
4	0,3	11	3,8	20	26	69	6	4		04403
4	0,5	11	3,8	17	21	57	6	4	04205	
4	0,5	11	3,8	20	26	69	6	4		04405
4	1,0	11	3,8	17	21	57	6	4	04210	
4	1,0	11	3,8	20	26	69	6	4		04410
5	0,1	13	4,8	19	21	57	6	4	05201	
5	0,3	13	4,8	19	21	57	6	4	05203	
5	0,3	13	4,8	25	34	69	6	4		05403
5	0,5	13	4,8	19	21	57	6	4	05205	
5	0,5	13	4,8	25	34	69	6	4		05405
5	1,0	13	4,8	19	21	57	6	4	05210	
5	1,0	13	4,8	25	34	69	6	4		05410
6	0,1	13	5,8	19	21	57	6	4	06201	
6	0,3	13	5,8	19	21	57	6	4	06203	
6	0,3	13	5,8	30	34	69	6	4		06403
6	0,5	13	5,8	19	21	57	6	4	06205	
6	0,5	13	5,8	30	34	69	6	4		06405
6	1,0	13	5,8	19	21	57	6	4	06210	
6	1,0	13	5,8	30	34	69	6	4		06410
6	1,5	13	5,8	19	21	57	6	4	06215	
6	1,5	13	5,8	30	34	69	6	4		06415
6	2,0	13	5,8	19	21	57	6	4	06220	
6	2,0	13	5,8	30	34	69	6	4		06420
8	0,1	21	7,7	25	27	63	8	4	08201	
8	0,3	21	7,7	25	27	63	8	4	08203	

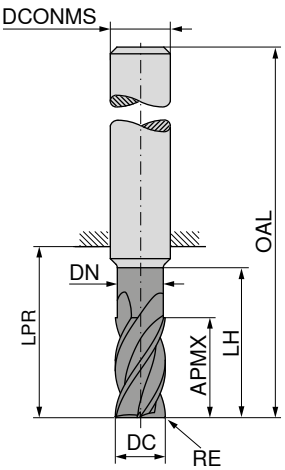
P	●	●
M	●	○
K	●	●
N	○	
S	○	
H		
O		

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Schaftfräser mit Eckenradius – N










≈DIN 6527 ≈DIN 6527




DC h10 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	CX 54 072 ...	CX 54 072 ...
8	0,3	17	7,7	40	44	79	8	4		**08403**
8	0,5	21	7,7	25	27	63	8	4	**08205**	
8	0,5	17	7,7	40	44	79	8	4		**08405**
8	1,0	21	7,7	25	27	63	8	4	**08210**	
8	1,0	17	7,7	40	44	79	8	4		**08410**
8	1,5	21	7,7	25	27	63	8	4	**08215**	
8	1,5	17	7,7	40	44	79	8	4		**08415**
8	2,0	21	7,7	25	27	63	8	4	**08220**	
8	2,0	17	7,7	40	44	79	8	4		**08420**
10	0,1	22	9,7	30	32	72	10	4	**10201**	
10	0,3	22	9,7	30	32	72	10	4	**10203**	
10	0,3	21	9,7	50	54	93	10	4		**10403**
10	0,5	22	9,7	30	32	72	10	4	**10205**	
10	0,5	21	9,7	50	54	93	10	4		**10405**
10	1,0	22	9,7	30	32	72	10	4	**10210**	
10	1,0	21	9,7	50	54	93	10	4		**10410**
10	1,5	22	9,7	30	32	72	10	4	**10215**	
10	1,5	21	9,7	50	54	93	10	4		**10415**
10	2,0	22	9,7	30	32	72	10	4	**10220**	
10	2,0	21	9,7	50	54	93	10	4		**10420**
12	0,1	26	11,6	36	38	83	12	4	**12201**	
12	0,3	26	11,6	36	38	83	12	4	**12203**	
12	0,3	25	11,6	60	64	108	12	4		**12403**
12	0,5	26	11,6	36	38	83	12	4	**12205**	
12	0,5	25	11,6	60	64	108	12	4		**12405**
12	1,0	26	11,6	36	38	83	12	4	**12210**	
12	1,0	25	11,6	60	64	108	12	4		**12410**
12	1,5	26	11,6	36	38	83	12	4	**12215**	
12	1,5	25	11,6	60	64	108	12	4		**12415**
12	2,0	26	11,6	36	38	83	12	4	**12220**	
12	2,0	25	11,6	60	64	108	12	4		**12420**
12	3,0	26	11,6	36	38	83	12	4	**12230**	
12	3,0	25	11,6	60	64	108	12	4		**12430**
16	0,1	36	15,5	42	44	92	16	4	**16201**	

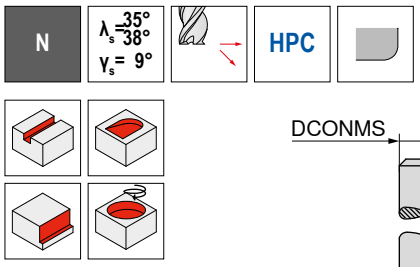
P	●	●
M	●	○
K	●	●
N	○	
S	○	
H		
O		

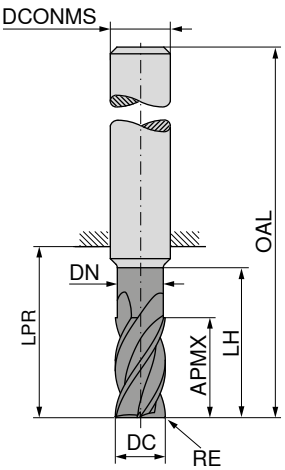


→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Schaftfräser mit Eckenradius – N










≈DIN 6527 ≈DIN 6527




DC h10	RE ±0,05	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h6	ZEFP	CX	CX
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		54 072 ...	54 072 ...
16	0,3	36	15,5	42	44	92	16	4	16203	
16	0,3	33	15,5	80	84	132	16	4		16403
16	0,5	36	15,5	42	44	92	16	4	16205	
16	0,5	33	15,5	80	84	132	16	4		16405
16	1,0	36	15,5	42	44	92	16	4	16210	
16	1,0	33	15,5	80	84	132	16	4		16410
16	1,5	36	15,5	42	44	92	16	4	16215	
16	1,5	33	15,5	80	84	132	16	4		16415
16	2,0	36	15,5	42	44	92	16	4	16220	
16	2,0	33	15,5	80	84	132	16	4		16420
16	3,0	36	15,5	42	44	92	16	4	16230	
16	3,0	33	15,5	80	84	132	16	4		16430
16	4,0	36	15,5	42	44	92	16	4	16240	
16	4,0	33	15,5	80	84	132	16	4		16440
20	0,1	41	19,5	52	54	104	20	4	20201	
20	0,3	41	19,5	52	54	104	20	4	20203	
20	0,3	42	19,5	100	104	154	20	4		20403
20	0,5	41	19,5	52	54	104	20	4	20205	
20	0,5	42	19,5	100	104	154	20	4		20405
20	1,0	41	19,5	52	54	104	20	4	20210	
20	1,0	42	19,5	100	104	154	20	4		20410
20	1,5	41	19,5	52	54	104	20	4	20215	
20	1,5	42	19,5	100	104	154	20	4		20415
20	2,0	41	19,5	52	54	104	20	4	20220	
20	2,0	42	19,5	100	104	154	20	4		20420
20	3,0	41	19,5	52	54	104	20	4	20230	
20	3,0	42	19,5	100	104	154	20	4		20430
20	4,0	41	19,5	52	54	104	20	4	20240	
20	4,0	42	19,5	100	104	154	20	4		20440

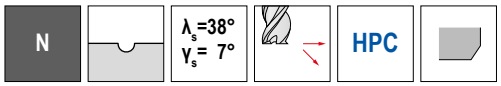
P	●	●
M	●	○
K	●	●
N	○	
S	○	
H		
O		

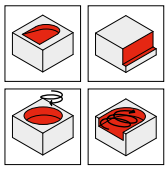
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

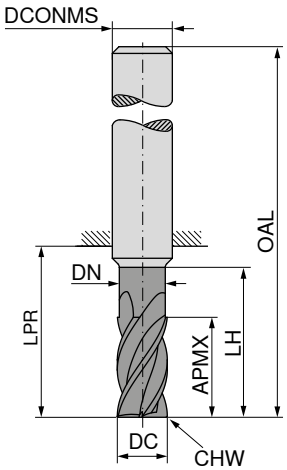
CoreLine – Schaftfräser – N

Für die trochoidale Bearbeitung optimiert

- Spanbrecher 0,9 x DC
- Schnitttiefe: 3 x DC
- Ungleich geteilte Schneiden







Ti1000





Werksnorm



CX

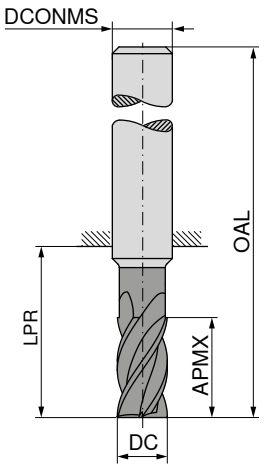
DC e8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	54 098 ...
6	18	5,8	24	26	62	6	0,1	5	**06000**
8	24	7,7	30	32	68	8	0,2	5	**08000**
10	30	9,7	38	40	80	10	0,2	5	**10000**
12	36	11,6	46	48	93	12	0,3	5	**12000**
16	48	15,5	58	60	108	16	0,3	5	**16000**
20	60	19,5	74	76	126	20	0,3	5	**20000**

P	●
M	○
K	●
N	
S	○
H	
O	

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Schlichtfräser – N

N | λ_s=45° γ_s=14°



Ti1000



Werksnorm

CX

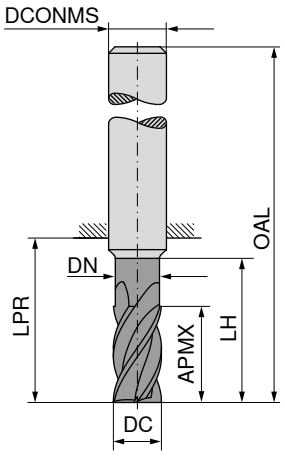
DC h10 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	54 099 ...
4	16	26	62	6	6	**04000**
5	18	26	62	6	6	**05000**
6	18	26	62	6	6	**06000**
8	24	32	68	8	6	**08000**
10	30	40	80	10	6	**10000**
12	36	48	93	12	6	**12000**
16	48	60	108	16	6	**16000**
20	60	76	126	20	8	**20000**

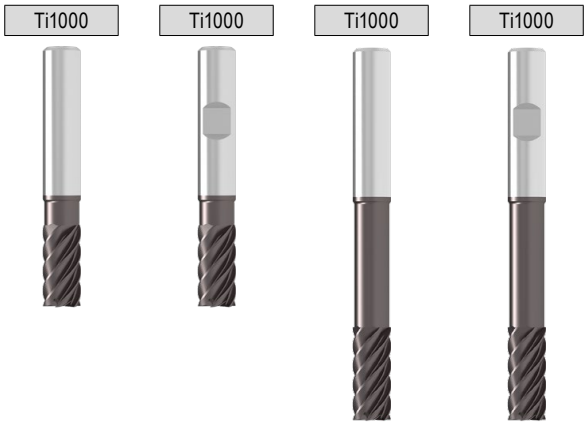
P	●
M	○
K	●
N	
S	○
H	
O	

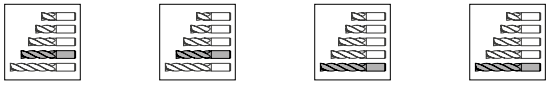
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Schlichtfräser – N

N | λ_s=48° 50° γ_s=13° | HPC







≈DIN 6527 | ≈DIN 6527 | ≈DIN 6527 | ≈DIN 6527

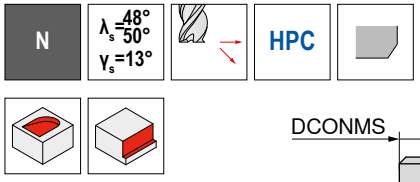


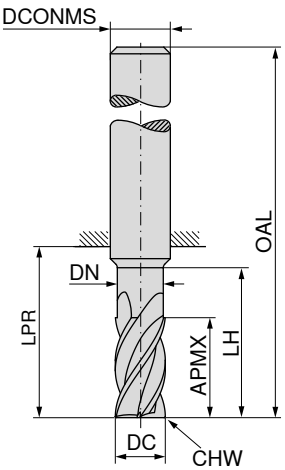
CX | CX | CX | CX

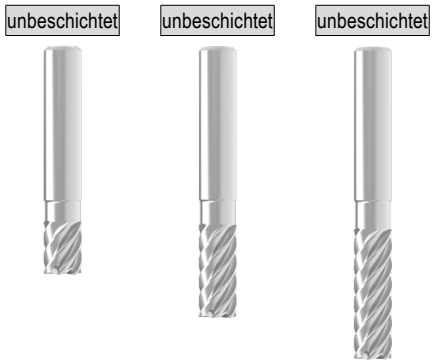
DC h10 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	54 076 ...	54 075 ...	54 076 ...	54 075 ...
6	13	5,6	19	21	57	6	6	**06200**	**06200**		
6	15	5,6	42	44	80	6	6			**06400**	**06400**
8	19	7,6	25	27	63	8	6	**08200**	**08200**		
8	20	7,6	62	64	100	8	6			**08400**	**08400**
10	22	9,6	30	32	72	10	6	**10200**	**10200**		
10	25	9,6	58	60	100	10	6			**10400**	**10400**
12	26	11,5	36	38	83	12	6	**12200**	**12200**		
12	30	11,5	73	75	120	12	6			**12400**	**12400**
16	32	15,0	42	44	92	16	6	**16200**	**16200**		
16	40	15,0	100	102	150	16	6			**16400**	**16400**
20	38	19,0	52	54	104	20	6	**20200**	**20200**		
20	50	19,0	98	100	150	20	6			**20400**	**20400**
P								●	●	●	●
M								●	●	●	●
K								○	○	○	○
N								○	○	○	○
S								○	○	○	○
H											
O											

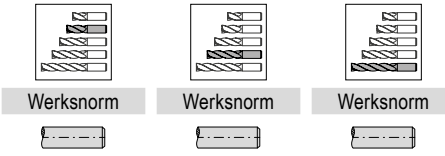
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Schlichtfräser – N









DC e8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	SM 52 010 ...	SM 52 015 ...	SM 52 018 ...
5	8	4,8	13	18	54	6	0,02	6	05000		
5	13	4,8	18	22	58	6	0,02	6		05000	
6	10	5,8	15	18	54	6	0,03	6	06000		
6	16	5,8	20	22	58	6	0,03	6		06000	
6	21			29	65	6	0,03	6			06000
7	12	6,8	17	23	59	8	0,04	6	07000		
7	22	6,8	30	34	70	8	0,04	6		07000	
7	25			39	75	8	0,04	6			07000
8	12	7,8	17	23	59	8	0,04	6	08000		
8	22	7,8	32	34	70	8	0,04	6		08000	
8	28			39	75	8	0,04	6			08000
9	14	8,8	19	20	60	10	0,04	6	09000		
9	25	8,8	33	33	73	10	0,04	6		09000	
9	30			45	85	10	0,04	6			09000
10	14	9,8	19	20	60	10	0,05	6	10000		
10	25	9,8	33	33	73	10	0,05	6		10000	
10	35			45	85	10	0,05	6			10000
12	16	11,8	21	25	70	12	0,05	6	12000		
12	28	11,8	38	39	84	12	0,05	6		12000	
12	45			55	100	12	0,05	6			12000
14	18	13,8	23	25	70	14	0,06	6	14000		
14	30	13,8	38	39	84	14	0,06	6		14000	
16	20	15,8	28	32	80	16	0,06	8	16000		
16	35	15,8	43	45	93	16	0,06	8		16000	
16	50			62	110	16	0,06	8			16000
16	65			77	125	16	0,06	8			16100
20	25	19,8	33	35	85	20	0,07	8	20000		
20	40	19,8	45	50	100	20	0,07	8		20000	
20	55			65	115	20	0,07	8			20000
20	70			80	130	20	0,07	8			20100
25	55	24,8	63	69	125	25	0,08	8		25000	
25	75			94	150	25	0,08	8			25000

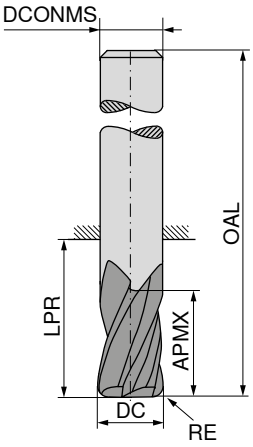
P	○	○	○
M	●	●	●
K	○	○	○
N	●	●	●
S	●	●	●
H			
O	●	●	●

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Schlichtfräser mit Eckenradius – N

N | λ_s=45° γ_s=14°





Ti1000





Werksnorm



SM

DC f8 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	50 634 ...
6	0,5	18	26	62	6	6	**060**
6	1,0	18	26	62	6	6	**061**
8	0,5	24	32	68	8	6	**080**
8	1,0	24	32	68	8	6	**081**
8	2,0	24	32	68	8	6	**082**
10	0,5	30	40	80	10	6	**100**
10	1,0	30	40	80	10	6	**101**
10	2,0	30	40	80	10	6	**102**
12	0,5	36	48	93	12	6	**120**
12	1,0	36	48	93	12	6	**121**
12	2,0	36	48	93	12	6	**122**
12	3,0	36	48	93	12	6	**123**
16	0,5	48	60	108	16	6	**160**
16	1,0	48	60	108	16	6	**161**
16	2,0	48	60	108	16	6	**162**
16	3,0	48	60	108	16	6	**163**
20	0,5	60	76	126	20	8	**200**
20	1,0	60	76	126	20	8	**201**
20	2,0	60	76	126	20	8	**202**
20	3,0	60	76	126	20	8	**203**

P	○
M	●
K	●
N	
S	○
H	
O	

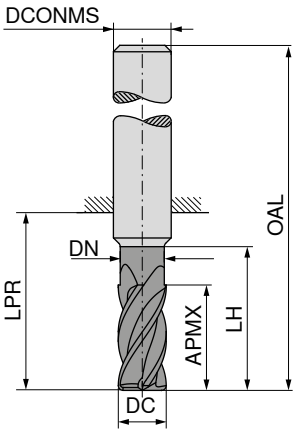


→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Schlichtfräser – N

N | λ_s=50° γ_s=10°





Ti1000





Werksnorm



SM

DC $_{e8}$ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS $_{h6}$ mm	ZEFP	52 109 ...
6	16	5,8	26	26	58	6	8	**060**
8	22	7,8	32	32	64	8	10	**080**
10	25	9,8	35	35	73	10	12	**100**
12	28	11,8	38	39	84	12	12	**120**
16	35	15,8	43	45	93	16	16	**160**
20	40	19,8	50	54	104	20	16	**200**

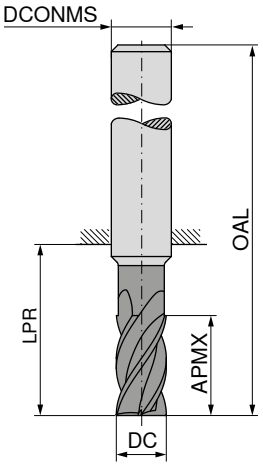
P	○
M	●
K	○
N	●
S	●
H	
O	●

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Schlichtfräser – H

H | λ_s=50° γ_s=–5° | ≤ 68 HRC













	DIN 6527	Werksnorm
		
	SM	SM
DC f8 mm	50 635 ...	50 635 ...
4	040	
4		041
5	050	
5		051
6	060	
6		061
8	080	
8		081
10	100	
10		101
12	120	
12		121
16	160	
16		161
16		162
20	200	
20		201
20		202
20		203
25	250	
25		251

APMX mm	OAL mm	DCONMS $_{h5}$ mm	ZEFP
11	57	6	6
16	62	6	6
13	57	6	6
18	62	6	6
13	57	6	6
18	62	6	6
19	63	8	6
24	68	8	6
22	72	10	6
30	80	10	6
26	83	12	6
36	93	12	6
32	92	16	8
48	108	16	8
90	150	16	8
38	104	20	8
60	126	20	8
75	135	20	8
95	150	20	8
75	150	25	8
95	160	25	8

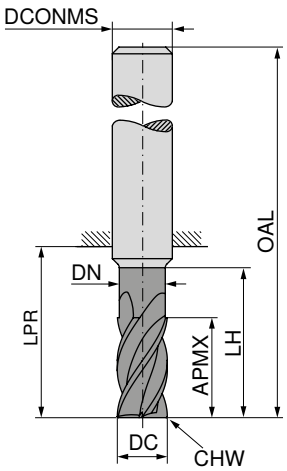
P	●	●
M	●	●
K	○	○
N	○	○
S	●	●
H	●	●
O	●	●

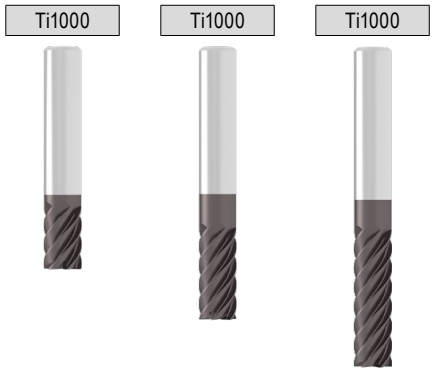


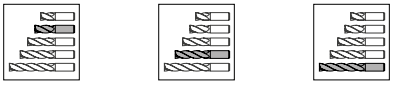
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Schlichtfräser – H

H | λ_s=45° γ_s=16° | ≤ 50 HRC







Werksnorm | Werksnorm | Werksnorm



SM | SM | SM

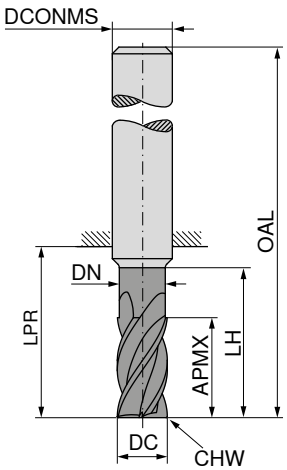
DC e8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	52 112 ...	52 122 ...	52 123 ...
5	8	4,8	13	18	54	6	0,02	6	**051**		
5	13	4,8	18	22	58	6	0,02	6		**051**	
6	10	5,8	15	18	54	6	0,03	6	**061**		
6	16	5,8	20	22	58	6	0,03	6		**061**	
6	21			29	65	6	0,03	6			**061**
8	12	7,8	17	23	59	8	0,04	6	**081**		
8	22	7,8	32	34	70	8	0,04	6		**081**	
8	28			39	75	8	0,04	6			**081**
10	14	9,8	19	20	60	10	0,05	6	**101**		
10	25	9,8	33	33	73	10	0,05	6		**101**	
10	35			45	85	10	0,05	6			**101**
12	16	11,8	21	25	70	12	0,05	6	**121**		
12	28	11,8	38	39	84	12	0,05	6		**121**	
12	45			55	100	12	0,05	6			**121**
16	20	15,8	28	32	80	16	0,06	6	**161**		
16	35	15,8	43	45	93	16	0,06	6		**161**	
16	50			62	110	16	0,06	6			**162**
16	65			77	125	16	0,06	6			**163**
20	25	19,8	33	35	85	20	0,07	8	**201**		
20	40	19,8	45	50	100	20	0,07	8		**201**	
20	55			65	115	20	0,07	8			**202**
20	70			80	130	20	0,07	8			**203**
25	55	24,8	63	69	125	25	0,08	8		**251**	
25	75			94	150	25	0,08	8			**251**

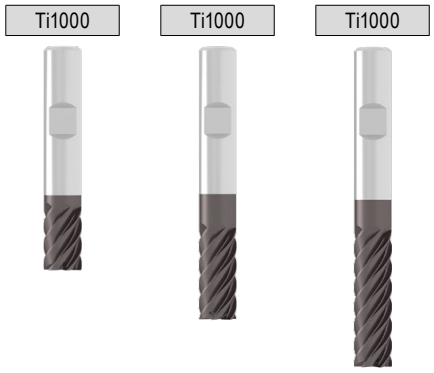
P	○	○	○
M	●	●	●
K	○	○	○
N	●	●	●
S	●	●	●
H			
O	●	●	●

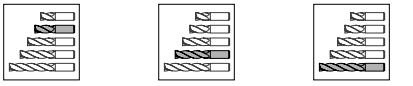
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Schlichtfräser – H

H | λ_s=45° γ_s=16° | ≤ 50 HRC





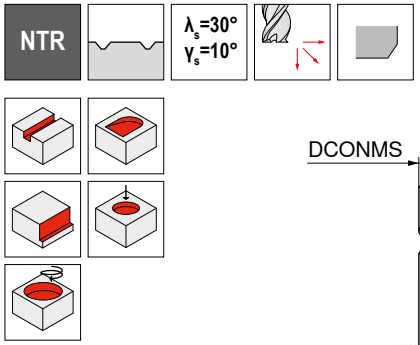


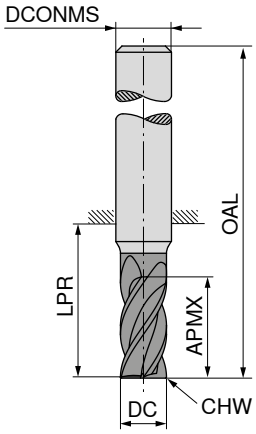
									Werksnorm	Werksnorm	Werksnorm
									SM	SM	SM
DC e8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	52 112 ...	52 122 ...	52 123 ...
5	8	4,8	13	18	54	6	0,02	6	050		
5	13	4,8	18	22	58	6	0,02	6		050	
6	10	5,8	15	18	54	6	0,03	6	060		
6	16	5,8	20	22	58	6	0,03	6		060	
6	21			29	65	6	0,03	6			060
8	12	7,8	17	23	59	8	0,04	6	080		
8	22	7,8	32	34	70	8	0,04	6		080	
8	28			39	75	8	0,04	6			080
10	14	9,8	19	20	60	10	0,05	6	100		
10	25	9,8	33	33	73	10	0,05	6		100	
10	35			45	85	10	0,05	6			100
12	16	11,8	21	25	70	12	0,05	6	120		
12	28	11,8	38	39	84	12	0,05	6		120	
12	45			55	100	12	0,05	6			120
16	20	15,8	28	32	80	16	0,06	6	160		
16	35	15,8	43	45	93	16	0,06	6		160	
16	50			62	110	16	0,06	6			160
16	65			77	125	16	0,06	6			161
20	25	19,8	33	35	85	20	0,07	8	200		
20	40	19,8	45	50	100	20	0,07	8		200	
20	55			65	115	20	0,07	8			200
20	70			80	130	20	0,07	8			201
25	55	24,8	63	69	125	25	0,08	8		250	
25	75			94	150	25	0,08	8			250
P									○	○	○
M									●	●	●
K									○	○	○
N									●	●	●
S									●	●	●
H											
O									●	●	●

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Schrupp-Schlichtfräser – NTR

▲ mit Trapezkordelprofil





APA72S





DIN 6527



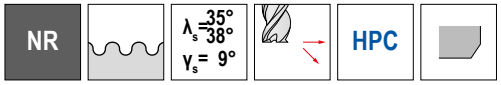
DC h10 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	SM 52 318 ...
6	13	21	57	6		3	**06000**
8	19	27	63	8	0,08	3	**08000**
10	22	32	72	10	0,12	4	**10000**
12	26	38	83	12	0,15	4	**12000**
14	26	38	83	14	0,17	4	**14000**
16	32	44	92	16	0,20	4	**16000**
18	32	48	92	18	0,22	4	**18000**
20	38	54	104	20	0,25	4	**20000**

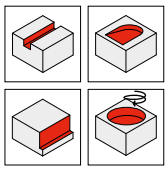
P	●
M	○
K	●
N	○
S	
H	
O	

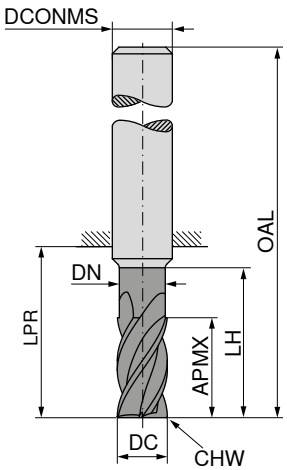
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Schruppfräser – NR

▲ mit Rundkordelprofil







Ti1000





≈DIN 6527



CX

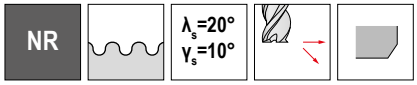
DC d11 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	54 077 ...
3	8	2,8	13	21	57	6	0,1	4	**00300**
4	11	3,8	17	21	57	6	0,1	4	**00400**
5	13	4,8	19	21	57	6	0,1	4	**00500**
6	13	5,8	19	21	57	6	0,1	4	**00600**
8	21	7,7	25	27	63	8	0,2	4	**00800**
10	22	9,7	30	32	72	10	0,2	4	**01000**
12	26	11,6	36	38	83	12	0,3	4	**01200**
16	36	15,5	42	44	92	16	0,3	4	**01600**
20	41	19,5	52	54	104	20	0,3	4	**02000**

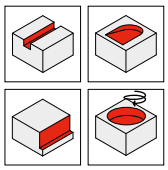
P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	
O	

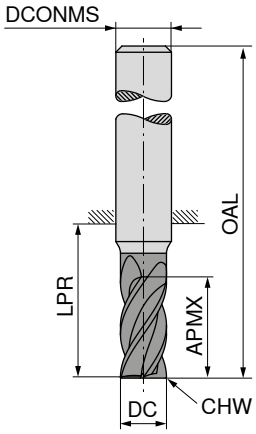
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

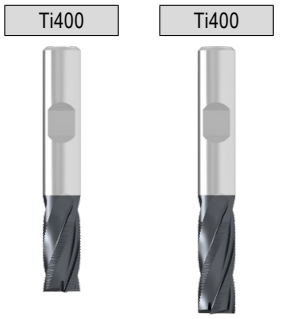
CoreLine – Schruppfräser – NR

▲ mit Rundkordelprofil













DIN 6527 DIN 6527



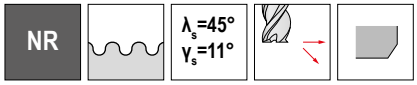


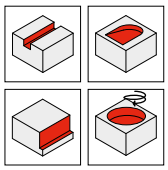
DC d11 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	CHW mm	ZEFP	SM 50 618 ...	SM 50 624 ...
4	8	21	57	6	0,6	4		**040**
5	8	18	54	6	0,6	4	**050**	
5	13	21	57	6	0,6	4		**050**
6	8	18	54	6	0,6	4	**060**	
6	13	21	57	6	0,6	4		**060**
7	11	22	58	8	0,6	4	**070**	
7	19	27	63	8	0,6	4		**070**
8	11	22	58	8	0,6	4	**080**	
8	19	27	63	8	0,6	4		**080**
9	13	26	66	10	0,6	4	**090**	
9	22	32	72	10	0,6	4		**090**
10	13	26	66	10	0,6	4	**100**	
10	22	32	72	10	0,6	4		**100**
11	26	38	83	12	0,6	4		**110**
12	16	28	73	12	0,6	4	**120**	
12	26	38	83	12	0,6	4		**120**
13	26	38	83	14	0,6	4		**130**
14	16	31	76	14	0,6	4	**140**	
14	26	38	83	14	0,6	4		**140**
16	19	34	82	16	0,6	4	**160**	
16	32	44	92	16	0,6	4		**160**
18	19	36	84	18	0,6	4	**180**	
18	32	44	92	18	0,6	4		**180**
20	19	42	92	20	0,6	4	**200**	
20	38	54	104	20	0,6	4		**200**
25	45	65	121	25	0,6	5		**250**
P							●	●
M							○	○
K							●	●
N							○	○
S							○	○
H								
O							○	○

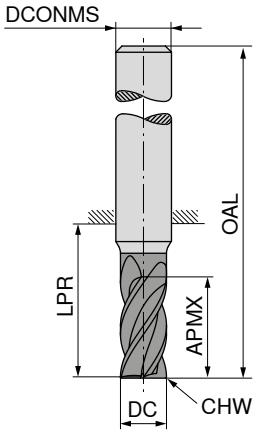
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Schruppfräser – NR

▲ mit Rundkordelprofil







Ti400





DIN 6527



DC d11 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	CHW mm	ZEFP	SM 50 637 ...
6	13	21	57	6	0,5	4	**060**
8	19	27	63	8	0,5	4	**080**
10	22	32	72	10	0,5	4	**100**
12	26	38	83	12	0,5	4	**120**
14	26	38	83	14	0,5	4	**140**
16	32	44	92	16	0,5	5	**160**
18	32	44	92	18	0,5	5	**180**
20	38	54	104	20	0,5	6	**200**
25	45	65	121	25	0,5	6	**250**

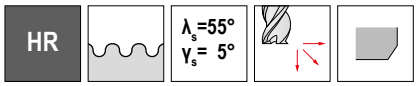
P	○
M	●
K	○
N	○
S	●
H	
O	○

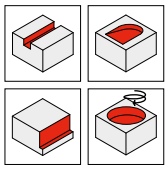


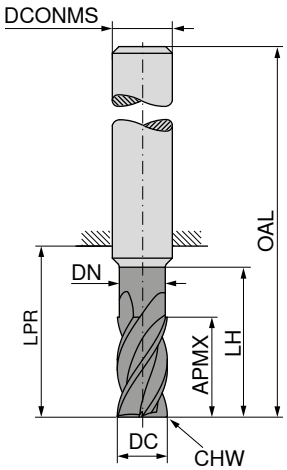
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Schruppfräser – HR

- mit Rundkordelprofil
- mit zusätzlichen Spanbrechern in der Spannut







Ti1000





Werksnorm



DC h11 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	SM 52 341 ...
6	16	5,8	21	22	58	6	0,15	4	**060**
8	22	7,7	27	34	70	8	0,20	4	**080**
10	25	9,7	30	33	73	10	0,20	4	**100**
12	28	11,6	38	39	84	12	0,25	4	**120**
14	30	13,6	40	39	84	14	0,30	4	**140**
16	35	15,5	45	45	93	16	0,35	5	**160**
18	35	17,5	45	45	93	18	0,40	5	**180**
20	40	19,5	55	54	104	20	0,40	5	**200**

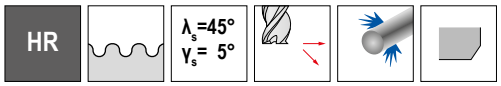
P	○
M	●
K	○
N	
S	
H	
O	

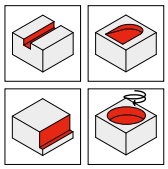


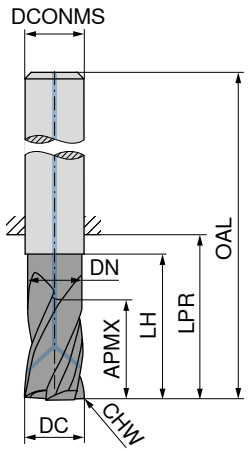
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Schruppfräser – HR

▲ mit Rundkordelprofil
▲ mit zusätzlichen Spanbrechern in der Spannut















Werksnorm | Werksnorm





SM | SM

DC h11 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	52 338 ...	52 339 ...
6	16	5,8	21	22	58	6	0,15	4	**060**	**060**
8	22	7,7	27	34	70	8	0,20	4	**080**	**080**
10	25	9,7	30	33	73	10	0,20	4	**100**	**100**
12	28	11,6	38	39	84	12	0,25	4	**120**	**120**
16	35	15,5	45	45	93	16	0,35	5	**160**	**160**
20	40	19,5	55	54	104	20	0,40	5	**200**	**200**

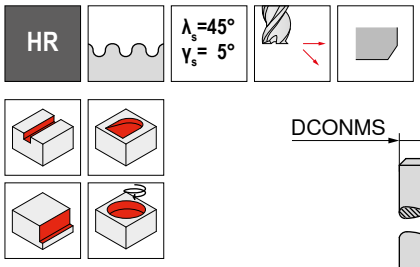
P	●	●
M	●	●
K	●	●
N		
S		
H		
O		

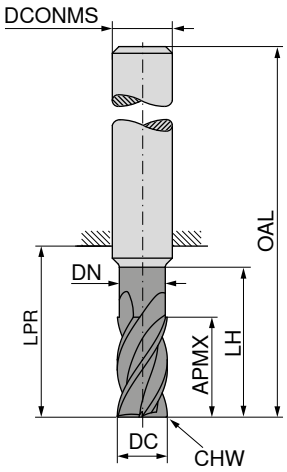


→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

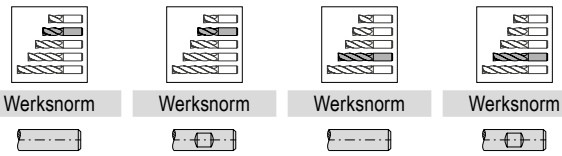
CoreLine – Schruppfräser – HR

▲ mit Rundkordelprofil
▲ mit zusätzlichen Spanbrechern in der Spannut









DC h11 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	Werksnorm SM 52 342 ...	Werksnorm SM 52 343 ...	Werksnorm SM 52 342 ...	Werksnorm SM 52 343 ...
6	8	6,0		18	54	6	0,15	4	**060**	**060**		
6	16	5,8	21	22	58	6	0,15	4			**061**	**061**
8	11	8,0		23	59	8	0,20	4	**080**	**080**		
8	22	7,7	27	34	70	8	0,20	4			**081**	**081**
10	13	10,0		27	67	10	0,20	4	**100**	**100**		
10	25	9,7	30	33	73	10	0,20	4			**101**	**101**
12	16	12,0		29	74	12	0,25	4	**120**	**120**		
12	28	11,6	38	39	84	12	0,25	4			**121**	**121**
14	16	14,0		30	75	14	0,25	4	**140**	**140**		
14	30	13,5	40	39	84	14	0,25	4			**141**	**141**
16	19	16,0		36	84	16	0,35	5	**160**	**160**		
16	35	15,5	45	45	93	16	0,35	5			**161**	**161**
20	19	20,0		43	93	20	0,40	5	**200**	**200**		
20	40	19,5	55	54	104	20	0,40	5			**201**	**201**
25	50	24,0	65	69	125	25	0,50	5			**251**	**251**
P									●	●	●	●
M									○	○	○	○
K									●	●	●	●
N												
S												
H												
O												

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

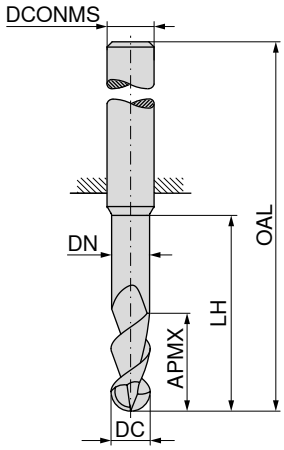
CoreLine – Radiusfräser – W

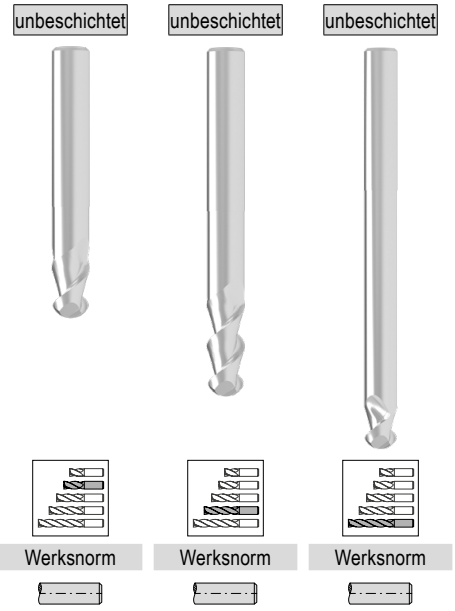
▲ Radiuskontur: ± 0,01 mm

W

λ_s=55°
γ_s= 7°







DC_{h6} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	$DCONMS_{h5}$ mm	ZEFP	Werksnorm CX 54 640 ...	Werksnorm CX 54 640 ...	Werksnorm CX 54 640 ...
3	5,0	2,8	12	55	6	2	**031**		
3	3,5	2,8	15	58	6	2		**034**	
3	8,0	2,8	15	58	6	2		**032**	
3	3,5	2,8	24	67	6	2			**035**
4	6,5	3,8	12	55	6	2	**041**		
4	4,5	3,8	20	62	6	2		**044**	
4	10,5	3,8	20	62	6	2		**042**	
4	4,5	3,8	32	74	6	2			**045**
5	8,0	4,8	15	58	6	2	**051**		
5	5,5	4,8	25	70	6	2		**054**	
5	13,0	4,8	25	70	6	2		**052**	
5	5,5	4,8	40	88	6	2			**055**
6	10,0	5,8	18	58	6	2	**061**		
6	7,0	5,8	30	70	6	2		**064**	
6	16,0	5,8	30	70	6	2		**062**	
6	7,0	5,8	48	88	6	2			**065**
8	13,0	7,7	24	64	8	2	**081**		
8	9,0	7,7	40	80	8	2		**084**	
8	21,0	7,7	40	80	8	2		**082**	
8	9,0	7,7	64	104	8	2			**085**
10	16,0	9,7	30	74	10	2	**101**		
10	11,0	9,7	50	94	10	2		**104**	
10	26,0	9,7	50	94	10	2		**102**	
10	11,0	9,7	80	124	10	2			**105**
12	19,0	11,6	36	85	12	2	**121**		
12	13,0	11,6	60	109	12	2		**124**	
12	31,0	11,6	60	109	12	2		**122**	
12	13,0	11,6	96	145	12	2			**125**
14	22,0	13,6	42	91	14	2	**141**		
14	15,0	13,6	70	119	14	2		**144**	
14	36,0	13,6	70	119	14	2		**142**	
14	15,0	13,6	112	161	14	2			**145**
16	25,0	15,5	48	100	16	2	**161**		

P			
M			
K			
N	●	●	●
S			
H			
O			

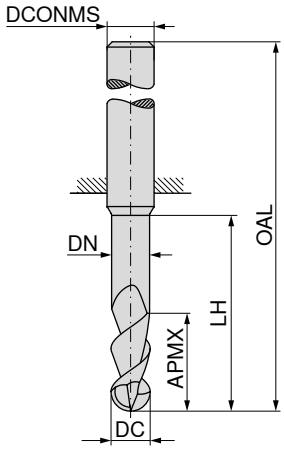
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

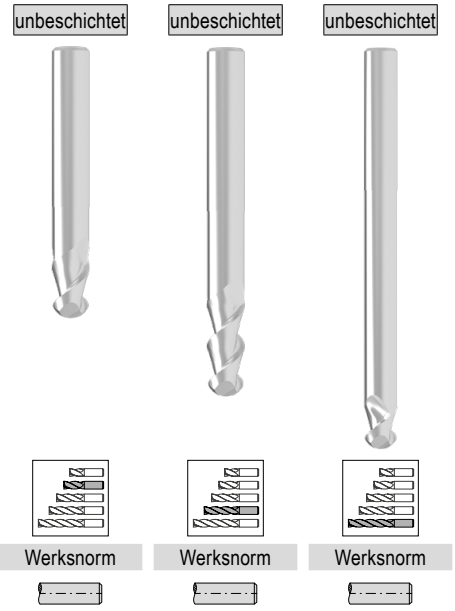
Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Radiusfräser – W

▲ Radiuskontur: ± 0,01 mm

W | λ_s=55° γ_s= 7°





DC h6 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	Werksnorm CX 54 640 ...	Werksnorm CX 54 640 ...	Werksnorm CX 54 640 ...
16	17,0	15,5	80	132	16	2		**164**	
16	41,0	15,5	80	132	16	2		**162**	
16	17,0	15,5	128	180	16	2			**165**
18	29,0	17,5	54	106	18	2	**181**		
18	20,0	17,5	90	142	18	2		**184**	
18	47,0	17,5	90	142	18	2		**182**	
18	20,0	17,5	144	196	18	2			**185**
20	32,0	19,5	60	114	20	2	**201**		
20	52,0	19,5	100	154	20	2		**202**	
20	22,0	19,5	100	154	20	2		**204**	
20	22,0	19,5	160	214	20	2			**205**

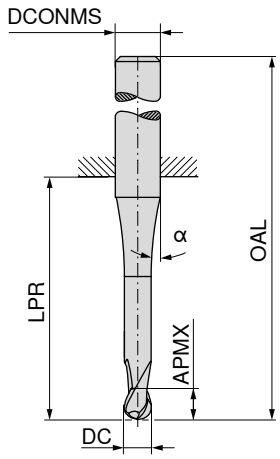
P			
M			
K			
N	●	●	●
S			
H			
O			

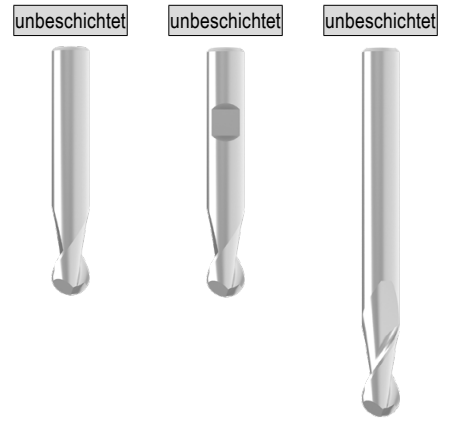
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

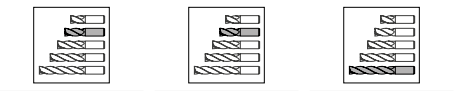
CoreLine – Radiusfräser – N

▲ Radiuskontur: ± 0,01 mm

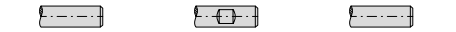
N | λ_s=30° γ_s=14°







Werksnorm | Werksnorm | Werksnorm



DC f8 mm	APMX mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	α°	DCONMS h6 mm	ZEFP	SM 52 050 ...	SM 52 052 ...	SM 52 051 ...
0,10	0,2	0,7	12,5	38	8	3	2	**91000**		
0,15	0,3	0,8	11,5	38	8	3	2	**91500**		
0,20	0,4	0,9	12,0	38	8	3	2	**92000**		
0,25	0,5	1,0	12,5	38	8	3	2	**92500**		
0,30	1,0	1,5	11,3	38	8	3	2	**93000**		
0,35	1,0	1,5	11,1	38	8	3	2	**93500**		
0,40	1,0	1,5	10,9	38	8	3	2	**94000**		
0,50	1,5	2,5	11,7	38	7	3	2	**95000**		
0,50	1,5	2,5	18,0	54	11	6	2	**95100**		
0,50	1,5	2,5	47,0	75	7	3	2			**95000**
0,50	1,5	2,5	44,0	80	11	6	2			**95100**
0,60	1,5	2,5	11,3	38	7	3	2	**96000**		
0,70	2,0	3,0	11,4	38	7	3	2	**97000**		
0,80	2,0	3,3	11,7	38	7	3	2	**98000**		
0,90	2,5	3,8	11,7	38	7	3	2	**99000**		
1,00	2,0	3,5	22,0	50	7	3	2	**31000**		
1,00	2,0	3,5	18,0	54	10	6	2	**01000**	**01000**	
1,00	3,0	4,5	47,0	75	7	3	2			**31000**
1,00	3,0	4,5	44,0	80	10	6	2			**01000**
1,10	3,0	4,5	22,0	50	6	3	2	**31100**		
1,20	3,0	4,5	22,0	50	5	3	2	**31200**		
1,40	3,0	4,5	22,0	50	5	3	2	**31400**		
1,50	3,0	4,5	22,0	50	6	3	2	**31500**		
1,50	3,0	4,5	18,0	54	10	6	2	**01500**	**01500**	
1,50	4,0	5,5	47,0	75	5	3	2			**31500**
1,50	4,0	5,5	44,0	80	10	6	2			**01500**
1,60	4,0	6,0	22,0	50	6	3	2	**31600**		
1,80	4,0	6,0	22,0	50	6	3	2	**31800**		
2,00	4,0	6,0	22,0	50	5	3	2	**32000**		
2,00	4,0	6,0	18,0	54	9	6	2	**02000**	**02000**	
2,00	6,0	8,0	47,0	75	5	3	2			**32000**
2,00	6,0	8,0	44,0	80	10	6	2			**02000**
2,50	5,0	7,0	22,0	50	3	3	2	**32500**		

P	●	●	●
M	○	○	○
K	●	●	●
N	○	○	○
S	○	○	○
H			
O	○	○	○

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

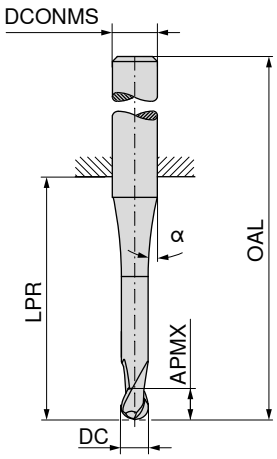
CoreLine – Radiusfräser – N

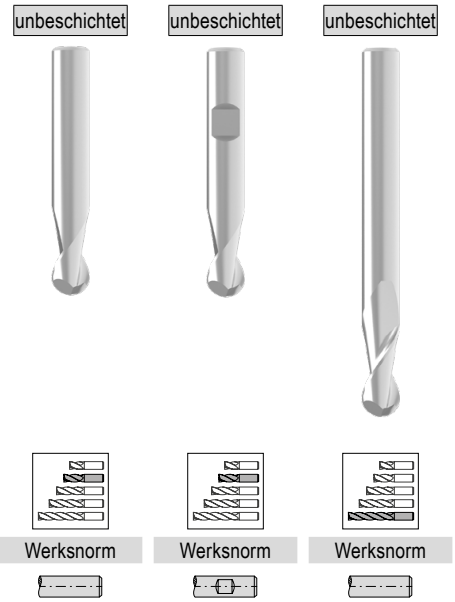
▲ Radiuskontur: ± 0,01 mm

N

λ_s=30°
γ_s=14°







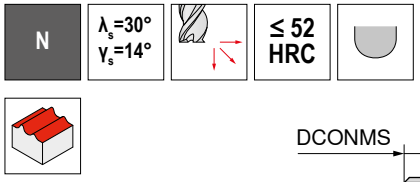
DC $_{f8}$ mm	APMX mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	α°	DCONMS $_{h6}$ mm	ZEFP	Werksnorm SM 52 050 ...	Werksnorm SM 52 052 ...	Werksnorm SM 52 051 ...
2,50	5,0	7,0	18,0	54	9	6	2	**02500**	**02500**	
2,50	8,0	10,0	47,0	75	3	3	2			**32500**
2,50	8,0	10,0	44,0	80	10	6	2			**02500**
3,00	6,0		22,0	50		3	2	**33000**		
3,00	6,0	8,5	18,0	54	9	6	2	**03000**	**03000**	
3,00	10,0		47,0	75		3	2			**33000**
3,00	10,0	12,5	44,0	80	9	6	2			**03000**
4,00	7,0	9,5	18,0	54	7	6	2	**04000**	**04000**	
4,00	7,0		26,0	54		4	2	**44000**		
4,00	13,0		47,0	75		4	2			**44000**
4,00	13,0	16,5	44,0	80	8	6	2			**04000**
5,00	8,0	11,5	18,0	54	6	6	2	**05000**	**05000**	
5,00	8,0		26,0	54		5	2	**55000**		
5,00	14,0		47,0	75		5	2			**55000**
5,00	14,0	17,5	64,0	100	5	6	2			**05000**
6,00	10,0		18,0	54		6	2	**06000**	**06000**	
6,00	16,0		64,0	100		6	2			**06000**
8,00	12,0		23,0	59		8	2	**08000**	**08000**	
8,00	22,0		64,0	100		8	2			**08000**
10,00	13,0		27,0	67		10	2	**10000**	**10000**	
10,00	25,0		60,0	100		10	2			**10000**
12,00	16,0		28,0	73		12	2	**12000**	**12000**	
12,00	26,0		55,0	100		12	2			**12000**
14,00	16,0		30,0	75		14	2	**14000**	**14000**	
14,00	26,0		55,0	100		14	2			**14000**
16,00	20,0		35,0	83		16	2	**16000**	**16000**	
16,00	30,0		102,0	150		16	2			**16000**
20,00	25,0		43,0	93		20	2	**20000**	**20000**	
20,00	40,0		100,0	150		20	2			**20000**

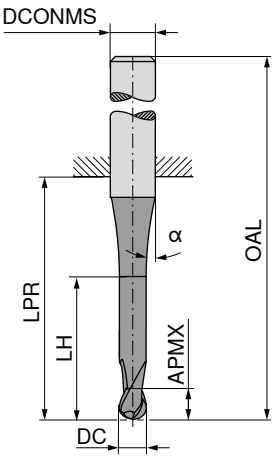
	SM 52 050 ...	SM 52 052 ...	SM 52 051 ...
P	●	●	●
M	○	○	○
K	●	●	●
N	○	○	○
S	○	○	○
H			
O	○	○	○

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Radiusfräser – N

▲ Radiuskontur: ± 0,01 mm

















DC f8	APMX	LH	LPR	OAL	α°	DCONMS h6	ZEFP	Werksnorm	Werksnorm	Werksnorm
mm	mm	mm	mm	mm		mm		SM	SM	SM
								52 054 ...	52 056 ...	52 055 ...
0,10	0,2	0,7	12,5	38	8	3	2	91000		
0,15	0,3	0,8	11,5	38	8	3	2	91500		
0,20	0,4	0,9	12,0	38	8	3	2	92000		
0,25	0,5	1,0	12,5	38	8	3	2	92500		
0,30	1,0	1,5	11,3	38	8	3	2	93000		
0,35	1,0	1,5	11,1	38	8	3	2	93500		
0,40	1,0	1,5	10,9	38	8	3	2	94000		
0,50	1,5	2,5	11,7	38	7	3	2	95000		
0,50	1,5	2,5	47,0	75	7	3	2			95000
0,50	1,5	2,5	44,0	80	11	6	2			95100
0,50	1,5	2,5	18,0	54	11	6	2	95100		
0,60	1,5	2,5	11,3	38	7	3	2	96000		
0,70	2,0	3,0	11,4	38	7	3	2	97000		
0,80	2,0	3,3	11,7	38	7	3	2	98000		
0,90	2,5	3,8	11,7	38	7	3	2	99000		
1,00	2,0	3,5	22,0	50	7	3	2	31000		
1,00	2,0	3,5	18,0	54	10	6	2	01000	01000	
1,00	3,0	4,5	44,0	80	10	6	2			01000
1,00	3,0	4,5	47,0	75	7	3	2			31000
1,10	3,0	4,5	22,0	50	6	3	2	31100		
1,20	3,0	4,5	22,0	50	5	3	2	31200		
1,40	3,0	4,5	22,0	50	5	3	2	31400		
1,50	3,0	4,5	22,0	50	6	3	2	31500		
1,50	3,0	4,5	18,0	54	10	6	2	01500	01500	
1,50	4,0	5,5	44,0	80	10	6	2			01500
1,50	4,0	5,5	47,0	75	5	3	2			31500
1,60	4,0	6,0	22,0	50	6	3	2	31600		
1,80	4,0	6,0	22,0	50	6	3	2	31800		
2,00	4,0	6,0	18,0	54	9	6	2	02000	02000	
2,00	4,0	6,0	22,0	50	5	3	2	32000		
2,00	6,0	8,0	44,0	80	10	6	2			02000
2,00	6,0	8,0	47,0	75	5	3	2			32000

P	●	●	●
M	○	○	○
K	●	●	●
N	○	○	○
S	○	○	○
H	○	○	○
O	○	○	○



→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

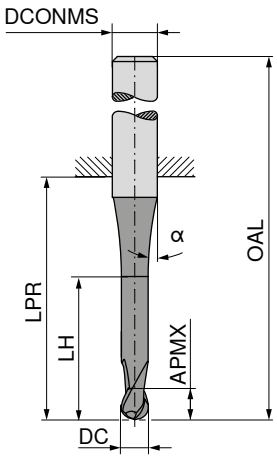
Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Radiusfräser – N

▲ Radiuskontur: ± 0,01 mm

N | λ_s=30° γ_s=14° | ≤ 52 HRC







DC_{f8} mm	APMX mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	α°	$DCONMS_{h6}$ mm	ZEFP	Werksnorm SM 52 054 ...	Werksnorm SM 52 056 ...	Werksnorm SM 52 055 ...
2,50	5,0	7,0	18,0	54	9	6	2	**02500**	**02500**	
2,50	5,0	7,0	22,0	50	3	3	2	**32500**		
2,50	8,0	10,0	44,0	80	10	6	2			**02500**
2,50	8,0	10,0	47,0	75	3	3	2			**32500**
3,00	6,0	8,5	18,0	54	9	6	2	**03000**	**03000**	
3,00	6,0		22,0	50		3	2	**33000**		
3,00	10,0		47,0	75		3	2			**33000**
3,00	10,0	12,5	44,0	80	9	6	2			**03000**
4,00	7,0	9,5	18,0	54	10	6	2	**04000**	**04000**	
4,00	7,0		26,0	54		4	2	**44000**		
4,00	13,0		47,0	75		4	2			**44000**
4,00	13,0	16,5	44,0	80	8	6	2			**04000**
5,00	8,0	11,5	18,0	54	6	6	2	**05000**	**05000**	
5,00	8,0		26,0	54		5	2	**55000**		
5,00	14,0		47,0	75		5	2			**55000**
5,00	14,0	17,5	64,0	100	5	6	2			**05000**
6,00	10,0		18,0	54		6	2	**06000**	**06000**	
6,00	16,0		64,0	100		6	2			**06000**
8,00	12,0		23,0	59		8	2	**08000**	**08000**	
8,00	22,0		64,0	100		8	2			**08000**
10,00	13,0		27,0	67		10	2	**10000**	**10000**	
10,00	25,0		60,0	100		10	2			**10000**
12,00	16,0		28,0	73		12	2	**12000**	**12000**	
12,00	26,0		55,0	100		12	2			**12000**
14,00	16,0		30,0	75		14	2	**14000**	**14000**	
14,00	26,0		55,0	100		14	2			**14000**
16,00	20,0		35,0	83		16	2	**16000**	**16000**	
16,00	30,0		102,0	150		16	2			**16000**
18,00	22,0		45,0	93		18	2	**18000**	**18000**	
20,00	25,0		43,0	93		20	2	**20000**	**20000**	
20,00	40,0		100,0	150		20	2			**20000**

P	●	●	●
M	○	○	○
K	●	●	●
N	○	○	○
S	○	○	○
H	○	○	○
O	○	○	○

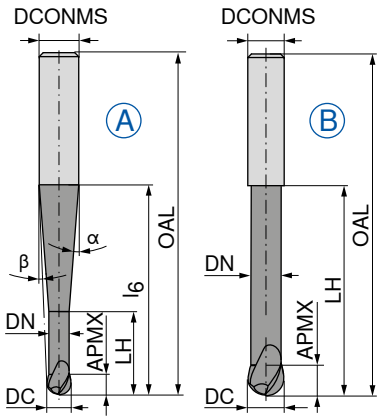
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

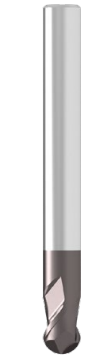
CoreLine – Radiusfräser – N

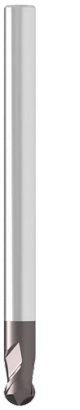
▲ Radiuskontur: ± 0,005 mm
▲ für Ø DC ≤ 5,0 mm, Winkeltoleranz α und β: ±0,5°

N | λ_s=30° γ_s= 3° | ≤ 56 HRC













Werksnorm | Werksnorm





DC ±0,01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	OAL mm	α°	β°	DCONMS h5 mm	ZEFP	Abb.	SM 52 714 ...	SM 52 717 ...
0,5	1,0	0,45	2,0	20	57	10	8,5	6	2	A	**005**	
1,0	2,0	0,95	4,0	20	57	10	8	6	2	A	**010**	
1,0	2,0	0,95	4,0	40	80	4,5	4	6	2	A		**010**
1,5	2,5	1,40	7,5	20	57	12,5	7	6	2	A	**015**	
1,5	2,5	1,40	7,5	40	80	4,5	3,5	6	2	A		**015**
2,0	3,0	1,80	8,0	20	57	12	6,5	6	2	A	**020**	
2,0	3,0	1,80	8,0	40	80	4	3	6	2	A		**020**
3,0	3,5	2,80	10,0	20	57	11,5	5	6	2	A	**030**	
3,0	3,5	2,80	12,0	40	80	3,5	2,5	6	2	A		**030**
4,0	4,0	3,80	12,0	20	57	11	3,5	6	2	A	**040**	
4,0	4,0	3,80	20,0	40	80	4	1,5	6	2	A		**040**
5,0	5,0	4,70	14,0	20	57	10	2	6	2	A	**050**	
5,0	5,0	4,70	25,0	40	80	3	1	6	2	A		**050**
6,0	6,0	5,60	20,0		57			6	2	B	**060**	
6,0	6,0	5,60	40,0		80			6	2	B		**060**
6,0	6,0	5,60	25,0	60	100	2	1	8	2	A		**061**
8,0	7,0	7,60	25,0		63			8	2	B	**080**	
8,0	7,0	7,60	60,0		100			8	2	B		**080**
8,0	7,0	7,60	30,0	75	120	2	1	10	2	A		**081**
10,0	8,0	9,60	30,0		72			10	2	B	**100**	
10,0	8,0	9,60	50,0		100			10	2	B		**102**
10,0	8,0	9,60	75,0		120			10	2	B		**100**
10,0	8,0	9,60	40,0	110	160	1	1	12	2	A		**101**
12,0	10,0	11,50	35,0		83			12	2	B	**120**	
12,0	10,0	11,50	35,0	40	92	35	3,5	16	2	A	**121**	
12,0	10,0	11,50	70,0		120			12	2	B		**122**
12,0	10,0	11,50	70,0		160			12	2	B		**120**
12,0	10,0	11,50	50,0	150	200	1,5	1	16	2	A		**121**
16,0	12,0	15,50	40,0		92			16	2	B	**160**	
16,0	12,0	15,50	80,0		200			16	2	B		**160**

P	●	●
M	○	○
K	●	●
N	○	○
S	○	○
H	○	○
O	○	○



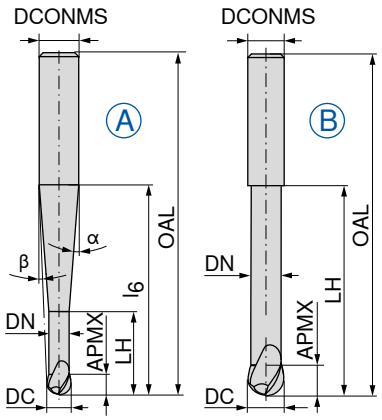
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

CoreLine – Radiusfräser – N

▲ Radiuskontur: ± 0,01 mm
▲ für Ø ≤ 5,0 mm, Winkeltoleranz α und β: ±0,5°







unbeschichtet





Werksnorm



SM

DC e8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	OAL mm	α°	β°	DCONMS h6 mm	ZEFP	Abb.	52 320 ...
2	3	1,8	8	40	100	3,6	3	6	2	A	**020**
3	4	2,8	12	40	100	3,1	2,1	6	2	A	**030**
4	5	3,8	16	40	100	2,4	1,2	6	2	A	**040**
5	6	4,7	20	40	100	1,4	0,7	6	2	A	**050**
6	6	5,7	25	50	100	2,3	1,2	8	2	A	**061**
6	6	5,7	25		100			6	2	B	**060**
8	7	7,7	32		100			8	2	B	**080**
8	7	7,7	32	60	120	2	1	10	2	A	**081**
10	9	9,6	40	81	160	1,4	0,7	12	2	A	**101**
10	9	9,6	40		120			10	2	B	**100**
12	11	11,6	50		160			12	2	B	**120**
12	11	11,6	50	101	200	2,3	1,2	16	2	A	**121**
16	14	15,6	60		200			16	2	B	**160**

P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	
O	○



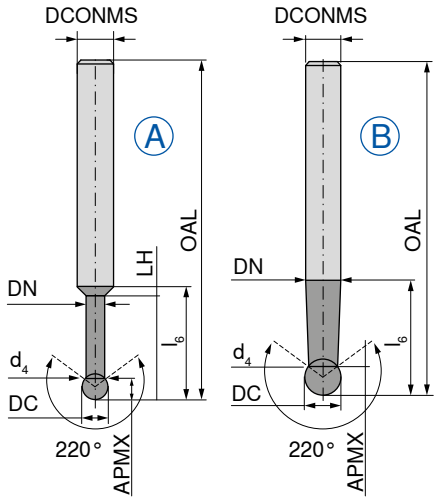
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

CoreLine – Kugelfräser 220° – N

▲ Radiuskontur: ± 0,005 mm











Ti1000

Werksnorm



DC f8 mm	APMX mm	DN mm	d_4 mm	LH mm	l_6 mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	Abb.	SM 52 323 ...
1,0	0,7	0,80	0,8	5	17	58	6	2	A	**010**
1,5	1,2	1,20	1,2	8	20	58	6	2	A	**015**
2,0	1,5	1,40	1,4	10	21	58	6	2	A	**020**
3,0	2,3	2,40	2,4	15	22	65	6	2	A	**030**
4,0	3,0	3,40	3,4	20	25	70	6	2	A	**040**
5,0	3,5	4,30	4,3	25	28	80	6	2	A	**050**
6,0	4,0	5,90	5,3	30	30	100	6	2	A	**060**
8,0	6,5	7,90	6,2		40	100	8	2	B	**080**
10,0	8,2	9,90	7,6		50	100	10	2	B	**100**
12,0	9,9	11,90	9,2		110	160	12	2	B	**121**
12,0	9,9	11,90	9,2		70	120	12	2	B	**120**

P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	○
O	○



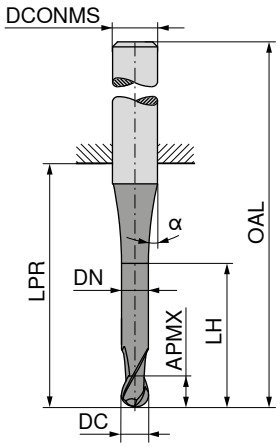
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

CoreLine – Radiusfräser – N

▲ Radiuskontur: ± 0,01 mm







Ti1000





≈DIN 6527



CX

DC h10 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	α°	ZEFP	54 073 ...
3	5	2,9	9	14	50	6	15	2	**03115**
4	8	3,9	12	18	54	6	45	2	**04120**
5	9	4,9	15	18	54	6	45	2	**05125**
6	10	5,9	17	18	54	6	45	2	**06130**
8	12	7,8	20	22	58	8	45	2	**08140**
10	14	9,8	26	26	66	10	45	2	**10150**
12	16	11,8	28	28	73	12	45	2	**12160**
16	22	15,7	32	34	82	16	45	2	**16180**
20	26	19,7	40	42	92	20	45	2	**20110**

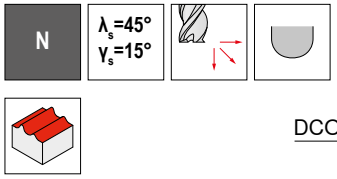
P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	

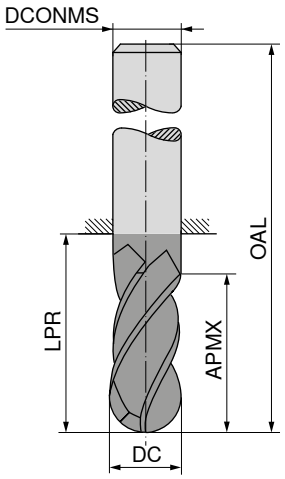


→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Radiusfräser – N

▲ Radiuskontur: ± 0,005 mm













Werksnorm | Werksnorm





DC f8 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	SM 52 400 ...	SM 52 402 ...
3	5	22	50	3	4	**030**	
3	5	47	75	3	4		**030**
4	8	26	54	4	4	**040**	
4	8	47	75	4	4		**040**
5	9	26	54	5	4	**050**	
5	9	47	75	5	4		**050**
6	10	18	54	6	4	**060**	
6	10	64	100	6	4		**060**
8	12	23	59	8	4	**080**	
8	12	64	100	8	4		**080**
10	14	27	67	10	4	**100**	
10	14	60	100	10	4		**100**
12	16	29	74	12	4	**120**	
12	16	55	100	12	4		**120**
14	18	30	75	14	4	**140**	
14	18	55	100	14	4		**140**
16	22	35	83	16	4	**160**	
16	22	102	150	16	4		**160**
20	26	43	93	20	4	**200**	
20	26	100	150	20	4		**200**

P	○	○
M	●	●
K	○	○
N	●	●
S	●	●
H		
O	●	●



→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

CoreLine – Radiusfräser – N

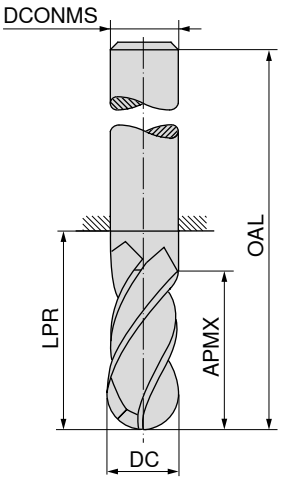
▲ Radiuskontur: ± 0,01 mm

N

λ_s=30°
γ_s= 6°









unbeschichtet



unbeschichtet



DIN 6527



Werksnorm





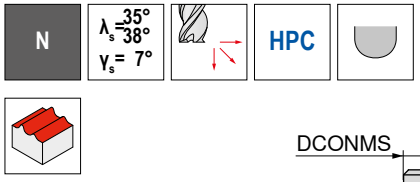
DC $_{f8}$ mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS $_{h5}$ mm	ZEFP	SM 50 642 ...	SM 50 642 ...
3	8	21	57	6	4	**030**	
4	11	21	57	6	4	**040**	
6	13	21	57	6	4	**060**	
6	40	64	100	6	4		**061**
8	19	36	72	8	4	**080**	
8	40	64	100	8	4		**081**
10	22	32	72	10	4	**100**	
10	40	60	100	10	4		**101**
12	26	38	83	12	4	**120**	
12	45	55	100	12	4		**121**
12	75	105	150	12	4		**122**
14	26	38	83	14	4	**140**	
14	45	55	100	14	4		**141**
16	32	44	92	16	4	**160**	
16	75	102	150	16	4		**161**
20	38	54	104	20	4	**200**	
20	75	100	150	20	4		**201**
P						●	●
M						○	○
K						●	●
N						○	○
S						○	○
H							
O						○	○

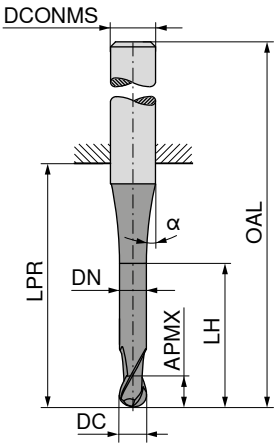


→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

CoreLine – Radiusfräser – N

▲ Radiuskontur: ± 0,01 mm













≈DIN 6527 ≈DIN 6527





DC h10 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	α°	ZEFP	CX 54 074 ...	CX 54 074 ...
3	8			21	57	6	30	4	**03115**	
3	8	2,8	13	21	57	6	30	4		**03215**
4	11			21	57	6	30	4	**04120**	
4	11	3,8	17	21	57	6	30	4		**04220**
5	13			21	57	6	30	4	**05125**	
5	13	4,8	19	21	57	6	30	4		**05225**
6	13			21	57	6	30	4	**06130**	
6	13	5,8	19	21	57	6	30	4		**06430**
8	19			36	72	8	30	4	**08140**	
8	19	7,7	25	36	72	8	30	4		**08440**
10	22			32	72	10	30	4	**10150**	
10	22	9,7	30	32	72	10	30	4		**10450**
12	26			38	83	12	30	4	**12160**	
12	26	11,6	36	38	83	12	30	4		**12460**
16	32			44	92	16	30	4	**16180**	
16	32	15,5	42	44	92	16	30	4		**16480**
20	38			54	104	20	30	4	**20110**	
20	38	19,5	52	54	104	20	30	4		**20410**

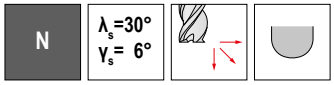
P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	○	○
S		
H		
O		



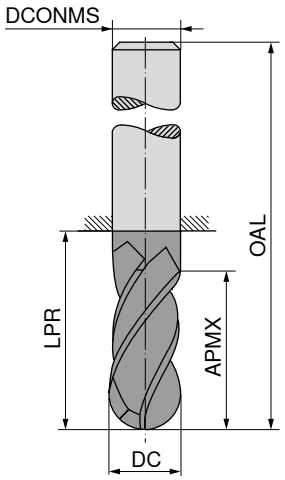
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Radiusfräser – N

▲ Radiuskontur: ± 0,01 mm







Ti1000





DIN 6527



DC f8 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	SM 50 643 ...
6	40	64	100	6	4	**061**
8	40	64	100	8	4	**081**
10	40	60	100	10	4	**101**
12	45	55	100	12	4	**121**
12	75	105	150	12	4	**122**
14	45	55	100	14	4	**141**
16	75	102	150	16	4	**161**
20	75	100	150	20	4	**201**

P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	○
O	○



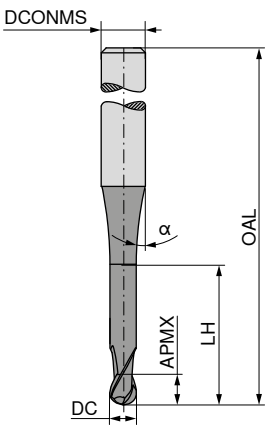
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

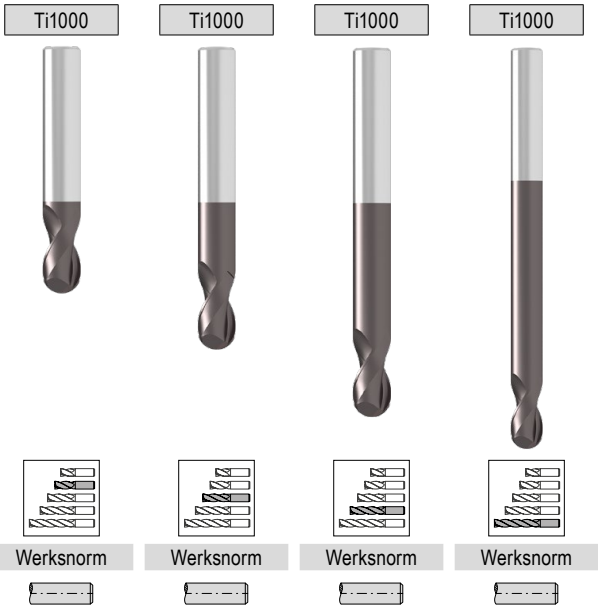
CoreLine – Radiusfräser – H

▲ Radiuskontur: ± 0,005 mm

H | λ_s=30° γ_s= 4° | ≤ 68 HRC







								Werksnorm	Werksnorm	Werksnorm	Werksnorm
								SM	SM	SM	SM
DC	DC Tol.	APMX	LH	OAL	α°	DCONMS $_{h5}$	ZEFP	**50 906 ...**	**50 906 ...**	**50 906 ...**	**50 906 ...**
mm		mm	mm	mm		mm					
0,20	0/-0,015	0,3	0,6	40	15	4	2	**002**			
0,25	0/-0,015	0,3	0,6	40	15	4	2	**925**			
0,30	0/-0,015	0,3	0,6	40	15	4	2	**003**			
0,35	0/-0,015	0,4	0,7	40	15	4	2	**935**			
0,40	0/-0,015	0,4	0,7	40	15	4	2	**004**			
0,50	0/-0,015	0,5	0,8	40	15	4	2	**005**			
0,50	0/-0,015	0,5	0,8	54	15	6	2	**951**			
0,60	0/-0,015	0,6	0,9	40	15	4	2	**006**			
0,70	0/-0,015	0,8	1,1	40	15	4	2	**007**			
0,80	0/-0,015	0,8	1,1	40	15	4	2	**008**			
0,90	0/-0,015	0,9	1,2	40	15	4	2	**009**			
1,00	0/-0,015	1,0	1,3	54		4	2			**010**	
1,00	0/-0,015	1,0	1,3	54	15	6	2	**011**			
1,00	0/-0,015	1,0	1,3	64		6	2			**012**	
1,00	0/-0,015	1,0	1,3	80		6	2				**013**
1,00	0/-0,015	1,0	1,3	100		6	2				**014**
1,20	0/-0,015	1,2	1,5	54		4	2			**112**	
1,40	0/-0,015	1,4	1,8	54		4	2			**114**	
1,50	0/-0,015	1,5	1,9	54		4	2			**115**	
1,50	0/-0,015	1,5	1,9	54	15	6	2	**215**			
1,50	0/-0,015	1,5	1,9	80		6	2				**315**
1,60	0/-0,015	1,8	2,3	54		4	2			**116**	
1,80	0/-0,015	1,8	2,3	54		4	2			**118**	
2,00	0/-0,015	2,0	2,5	54		4	2			**206**	
2,00	0/-0,015	4,0	5,0	54		6	2			**202**	
2,00	0/-0,015	4,0	5,0	64		6	2			**207**	
2,00	0/-0,015	4,0	5,0	82		6	2				**204**
2,00	0/-0,015	4,0	5,0	100		6	2				**205**
2,50	0/-0,02	5,0	6,6	54		4	2			**251**	
2,50	0/-0,02	5,0	6,3	54	15	6	2	**252**			
2,50	0/-0,02	5,0	6,3	64		6	2			**253**	
2,50	0/-0,02	5,0	6,3	82		6	2				**254**
2,50	0/-0,02	5,0	6,3	100		6	2				**255**
P								●	●	●	●
M								○	○	○	○
K								●	●	●	●
N								○	○	○	○
S								○	○	○	○
H								○	○	○	○
O								○	○	○	○

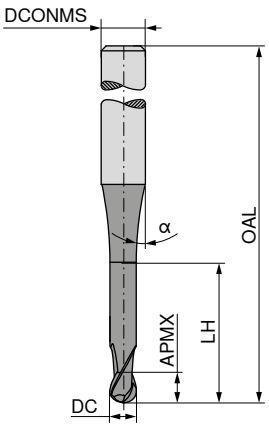
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

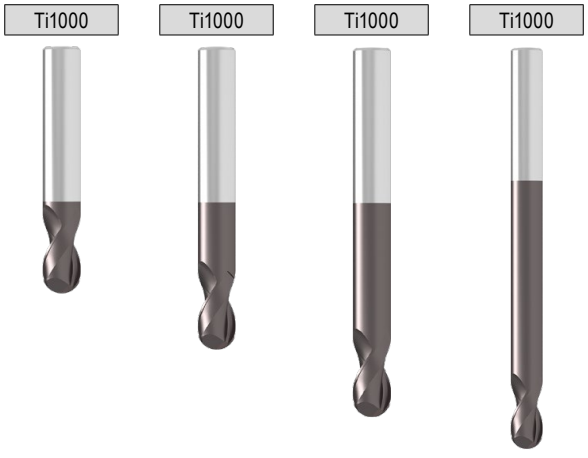
Fortsetzung nächste Seite

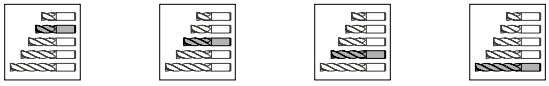
CoreLine – Radiusfräser – H

▲ Radiuskontur: ± 0,005 mm

H | λ_s=30° γ_s= 4° | ≤ 68 HRC







DC mm	DC Tol.	APMX mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS $_{h5}$ mm	ZEFP	Werksnorm SM 50 906 ...	Werksnorm SM 50 906 ...	Werksnorm SM 50 906 ...	Werksnorm SM 50 906 ...
3,00	0/-0,02	5,0	6,3	54		4	2			**030**	
3,00	0/-0,02	5,0	6,3	82		4	2				**032**
3,00	0/-0,02	5,0	6,3	100		4	2				**033**
3,00	0/-0,02	5,0	6,3	54	15	6	2	**035**			
3,00	0/-0,02	5,0	6,3	64		6	2			**036**	
3,00	0/-0,02	5,0	6,3	82		6	2				**037**
3,00	0/-0,02	8,0	10,0	100		6	2				**038**
4,00	0/-0,02	8,0		54	15	4	2			**040**	
4,00	0/-0,02	8,0	10,0	82	15	4	2				**042**
4,00	0/-0,02	8,0	10,0	100	15	4	2				**043**
4,00	0/-0,02	8,0	10,0	54	15	6	2	**045**			
4,00	0/-0,02	8,0	10,0	64		6	2			**046**	
4,00	0/-0,02	8,0	10,0	82		6	2				**047**
4,00	0/-0,02	8,0	10,0	100		6	2				**048**
5,00	0/-0,02	9,0		54	15	5	2			**050**	
5,00	0/-0,02	9,0		64	15	5	2			**051**	
5,00	0/-0,02	9,0	11,3	82	15	5	2				**052**
5,00	0/-0,02	9,0	11,3	100	15	5	2				**053**
5,00	0/-0,02	9,0	11,3	54	15	6	2	**055**			
5,00	0/-0,02	9,0	11,3	64		6	2			**056**	
5,00	0/-0,02	9,0	11,3	82		6	2				**057**
5,00	0/-0,02	9,0	11,3	100		6	2				**058**
6,00	0/-0,02	10,0		54	15	6	2	**060**			
6,00	0/-0,02	10,0		64	15	6	2			**061**	
6,00	0/-0,02	10,0		82	15	6	2				**062**
6,00	0/-0,02	10,0		100	15	6	2				**063**
6,00	0/-0,02	10,0		120	15	6	2				**064**
8,00	0/-0,025	12,0		64	15	8	2			**081**	
8,00	0/-0,025	12,0		82	15	8	2		**082**		
8,00	0/-0,025	12,0		100	15	8	2				**083**
8,00	0/-0,025	12,0		120	15	8	2				**084**
10,00	0/-0,025	14,0		67	15	10	2	**101**			
10,00	0/-0,025	14,0		82	15	10	2		**102**		

P	●	●	●	●
M	○	○	○	○
K	●	●	●	●
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H	○	○	○	○
O	○	○	○	○

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

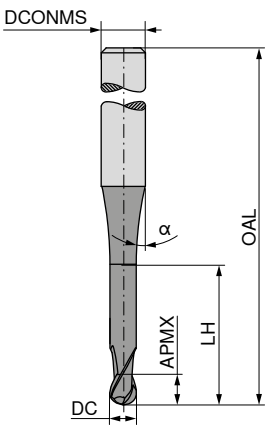
Fortsetzung nächste Seite

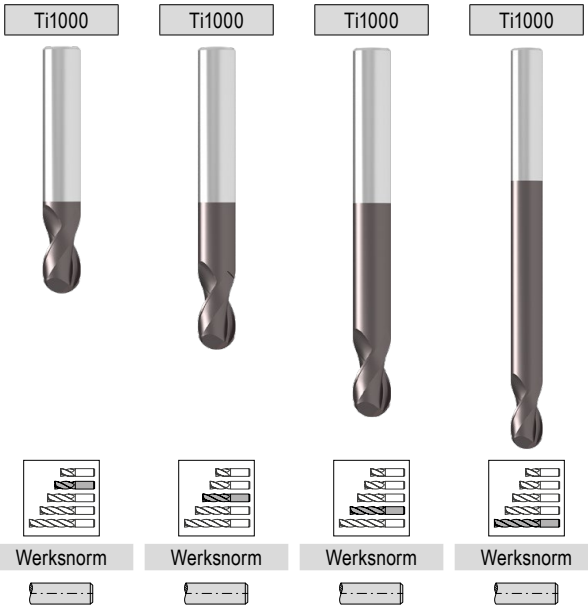
CoreLine – Radiusfräser – H

▲ Radiuskontur: ± 0,005 mm

H | λ_s=30° γ_s= 4° | ≤ 68 HRC







DC mm	DC Tol.	APMX mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS $_{h5}$ mm	ZEFP	Werksnorm SM 50 906 ...	Werksnorm SM 50 906 ...	Werksnorm SM 50 906 ...	Werksnorm SM 50 906 ...
10,00	0/-0,025	14,0		100	15	10	2				**103**
10,00	0/-0,025	14,0		127	15	10	2				**104**
12,00	0/-0,025	16,0		75	15	12	2	**121**			
12,00	0/-0,025	16,0		100	15	12	2		**122**		
12,00	0/-0,025	16,0		150	15	12	2				**123**
14,00	0/-0,025	18,0		80	15	14	2	**141**			
14,00	0/-0,025	18,0		100	15	14	2		**142**		
14,00	0/-0,025	18,0		150	15	14	2				**143**
16,00	0/-0,025	22,0		85	15	16	2	**161**			
16,00	0/-0,025	22,0		150	15	16	2				**163**
20,00	0/-0,025	26,0		90	15	20	2	**201**			
20,00	0/-0,025	26,0		150	15	20	2				**203**

P	●	●	●	●
M	○	○	○	○
K	●	●	●	●
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H	○	○	○	○
O	○	○	○	○

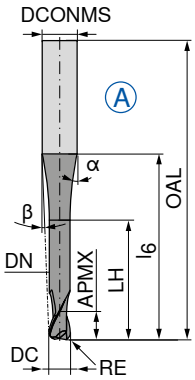
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

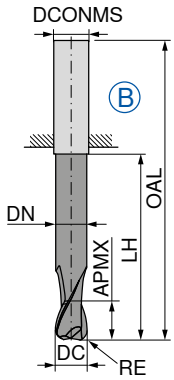
CoreLine – Torusfräser – N

▲ Radiuskontur: ± 0,005 mm
▲ für Ø ≤ 5,0 mm, Winkeltoleranz α und β: ±0,5°

N | λ_s=30° γ_s= 3° | ≤ 56 HRC















Werksnorm | Werksnorm





DC ±0,01 mm	RE ±0,005 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	OAL mm	α°	β°	DCONMS h5 mm	ZEFP	Abb.	SM 52 730 ...	SM 52 734 ...
0,5	0,10	1,0	0,45	2,0	20	57	10	8,5	6	2	A	**005**	
1,0	0,25	2,0	0,95	4,0	20	57	10	8	6	2	A	**010**	
1,0	0,25	2,0	0,95	4,0	40	80	4,5	4	6	2	A		**010**
1,5	0,30	2,5	1,40	7,5	20	57	12,5	7	6	2	A	**015**	
1,5	0,30	2,5	1,40	7,5	40	80	4,5	3,5	6	2	A		**015**
2,0	0,50	3,0	1,80	8,0	20	57	12	6,5	6	2	A	**020**	
2,0	0,50	3,0	1,80	8,0	40	80	4	3	6	2	A		**020**
3,0	0,50	3,5	2,80	10,0	20	57	11,5	5	6	2	A	**030**	
3,0	0,50	3,5	2,80	12,0	40	80	3,5	2,5	6	2	A		**030**
4,0	0,50	4,0	3,80	12,0	20	57	11	3,5	6	2	A	**041**	
4,0	0,50	4,0	3,80	20,0	40	80	4	1,5	6	2	A		**041**
4,0	1,00	4,0	3,80	12,0	20	57	11	3,5	6	2	A	**040**	
4,0	1,00	4,0	3,80	20,0	40	80	4	1,5	6	2	A		**040**
5,0	1,00	5,0	4,70	14,0	20	57	10	2	6	2	A	**051**	
5,0	1,00	5,0	4,70	25,0	40	80	3	1	6	2	A		**051**
5,0	1,50	5,0	4,70	14,0	20	57	10	2	6	2	A	**050**	
5,0	1,50	5,0	4,70	25,0	40	80	3	1	6	2	A		**050**
6,0	1,00	6,0	5,60	20,0		57			6	2	B	**961**	
6,0	1,00	6,0	5,60	40,0		80			6	2	B		**961**
6,0	2,00	6,0	5,60	20,0		57			6	2	B	**060**	
6,0	2,00	6,0	5,60	40,0		80			6	2	B		**060**
6,0	2,00	6,0	5,60	25,0	60	100	2	1	8	2	A		**061**
8,0	1,00	7,0	7,60	25,0		63			8	2	B	**082**	
8,0	1,00	7,0	7,60	60,0		100			8	2	B		**082**
8,0	2,00	7,0	7,60	25,0		63			8	2	B	**080**	
8,0	2,00	7,0	7,60	60,0		100			8	2	B		**080**
8,0	2,00	7,0	7,60	30,0	75	120	2	1	10	2	A		**081**
8,0	2,50	7,0	7,60	60,0		100			8	2	B		**083**
10,0	1,50	8,0	9,60	30,0		72			10	2	B	**102**	
10,0	1,50	8,0	9,60	75,0		120			10	2	B		**102**
10,0	2,50	8,0	9,60	75,0		120			10	2	B		**104**

P	●	●
M	○	○
K	●	●
N	○	○
S	○	○
H	○	○
O	○	○



→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

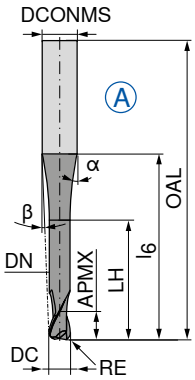
Fortsetzung nächste Seite

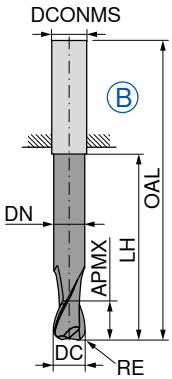
CoreLine – Torusfräser – N

▲ Radiuskontur: ± 0,005 mm
▲ für Ø ≤ 5,0 mm, Winkeltoleranz α und β: ±0,5°

N | λ_s=30° γ_s= 3° | ≤ 56 HRC















Werksnorm | Werksnorm





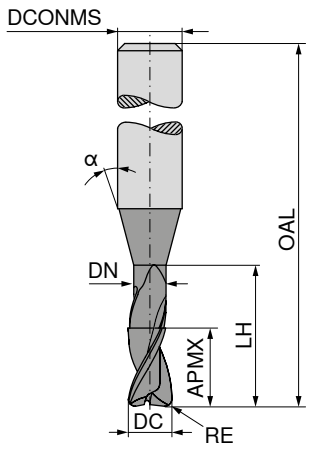
DC ±0,01 mm	RE ±0,005 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	OAL mm	α°	β°	DCONMS h5 mm	ZEFP	Abb.	SM 52 730 ...	SM 52 734 ...
10,0	3,00	8,0	9,60	30,0		72			10	2	B	**100**	
10,0	3,00	8,0	9,60	50,0		100			10	2	B		**103**
10,0	3,00	8,0	9,60	75,0		120			10	2	B		**100**
10,0	3,00	8,0	9,60	40,0	110	160	1	0,5	12	2	A		**101**
12,0	1,50	10,0	11,50	35,0		83			12	2	B	**122**	
12,0	1,50	10,0	11,50	70,0		160			12	2	B		**122**
12,0	4,00	10,0	11,50	35,0		83			12	2	B	**120**	
12,0	4,00	10,0	11,50	35,0	40	92	37	3,5	16	2	A	**121**	
12,0	4,00	10,0	11,50	70,0		160			12	2	B		**120**
12,0	4,00	10,0	11,50	50,0	150	200	1,5	1	16	2	A		**121**
16,0	5,00	12,0	15,50	40,0		92			16	2	B	**160**	
16,0	5,00	12,0	15,50	80,0		200			16	2	B		**160**
P												●	●
M												○	○
K												●	●
N												○	○
S												○	○
H												○	○
O												○	○

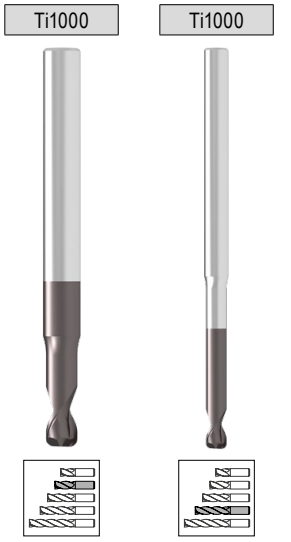


→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

CoreLine – Torusfräser – H

H | λ_s=30° γ_s= 3° | ≤ 54 HRC





DC f8	RE -0.015	APMX	DN	LH	OAL	α°	DCONMS h5	ZEFP	Werksnorm	Werksnorm
mm	mm	mm	mm	mm	mm		mm		SM 50 649 ...	SM 50 649 ...
0,4	0,04	0,4	0,37	1,2	55	15	6	2	041	
0,4	0,04	0,4	0,37	2,0	55	15	6	2	042	
0,4	0,04	0,4	0,37	3,2	55	15	6	2	043	
0,4	0,04	0,4	0,45	4,0	55	15	6	2	044	
0,5	0,05	0,5	0,45	1,5	55	15	6	2	051	
0,5	0,05	0,5	0,45	2,5	55	15	6	2	052	
0,5	0,05	0,5	0,45	4,0	55	15	6	2	053	
0,5	0,05	0,5	0,45	5,0	55	15	6	2	054	
0,6	0,06	0,6	0,58	2,0	55	15	6	2	061	
0,6	0,06	0,6	0,58	3,0	55	15	6	2	960	
0,6	0,06	0,6	0,58	5,0	65	15	6	2		063
0,6	0,06	0,6	0,58	6,0	65	15	6	2	961	
0,8	0,08	0,8	0,77	2,5	55	15	6	2	081	
0,8	0,08	0,8	0,77	4,0	55	15	6	2	980	
0,8	0,08	0,8	0,77	6,5	65	15	6	2		083
0,8	0,08	0,8	0,77	8,0	65	15	6	2	981	
1,0	0,10	1,0	0,95	3,0	55	15	6	2	101	
1,0	0,10	1,0	0,95	5,0	55	15	6	2	010	
1,0	0,10	1,0	0,95	8,0	65	15	6	2		103
1,0	0,10	1,0	0,95	10,0	65	15	6	2		011
1,0	0,10	1,0	0,95	12,0	65	15	6	2		105
1,2	0,12	1,2	1,15	3,0	55	15	6	2	121	
1,2	0,12	1,2	1,15	6,0	55	15	6	2	012	
1,2	0,12	1,2	1,15	10,0	65	15	6	2	123	
1,2	0,12	1,2	1,15	12,0	65	15	6	2		013
1,3	0,13	1,3	1,25	4,0	55	15	6	2	131	
1,3	0,13	1,3	1,25	7,0	55	15	6	2	132	
1,3	0,13	1,3	1,25	11,0	65	15	6	2		133
1,3	0,13	1,3	1,25	13,0	65	15	6	2		134
1,5	0,15	1,5	1,44	5,0	55	15	6	2	151	
1,5	0,15	1,5	1,44	7,5	55	15	6	2	015	
1,5	0,15	1,5	1,44	12,0	65	15	6	2		153
1,5	0,15	1,5	1,44	15,0	65	15	6	2		016
1,6	0,16	1,6	1,52	5,0	55	15	6	2	161	

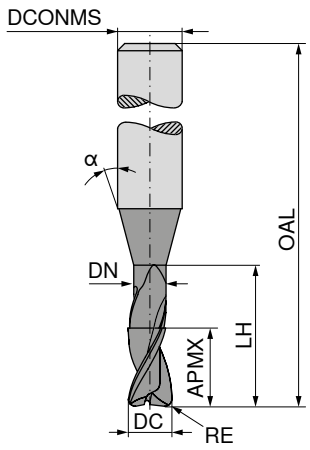
P	●	●
M	○	○
K	●	●
N	○	○
S	○	○
H	○	○
O	○	○

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Torusfräser – H

H | λ_s=30° γ_s= 3° | ≤ 54 HRC





Werksnorm | Werksnorm




DC f8	RE -0.015	APMX	DN	LH	OAL	α°	DCONMS h5	ZEFP	SM	SM
mm	mm	mm	mm	mm	mm		mm		50 649 ...	50 649 ...
1,6	0,16	1,6	1,52	8,0	55	15	6	2	162	
1,6	0,16	1,6	1,52	13,0	65	15	6	2		163
1,6	0,16	1,6	1,52	16,0	65	15	6	2		164
1,8	0,18	1,8	1,72	5,5	55	15	6	2	181	
1,8	0,18	1,8	1,72	9,0	55	15	6	2	182	
1,8	0,18	1,8	1,72	14,5	65	15	6	2		183
1,8	0,18	1,8	1,72	18,0	65	15	6	2		184
2,0	0,20	2,0	1,92	6,0	55	15	6	2	201	
2,0	0,20	2,0	1,92	10,0	55	15	6	2	202	
2,0	0,20	2,0	1,92	14,0	55	15	6	2	020	
2,0	0,20	2,0	1,92	16,0	65	15	6	2		204
2,0	0,20	2,0	1,92	20,0	65	15	6	2		021
2,3	0,23	2,3	2,22	7,0	55	15	6	2	231	
2,3	0,23	2,3	2,22	11,5	55	15	6	2	232	
2,3	0,23	2,3	2,22	18,5	65	15	6	2		233
2,3	0,23	2,3	2,22	23,0	65	15	6	2		234
3,0	0,30	3,0	2,90	9,0	65	15	6	2	301	
3,0	0,30	3,0	2,90	15,0	65	15	6	2	302	
3,0	0,30	3,0	2,90	24,0	100	15	6	2		303
3,0	0,30	3,0	2,90	30,0	100	15	6	2		304
4,0	0,40	4,0	3,90	12,0	65	15	6	2	401	
4,0	0,40	4,0	3,90	20,0	65	15	6	2	402	
4,0	0,40	4,0	3,90	32,0	100	15	6	2		403
4,0	0,40	4,0	3,90	40,0	100	15	6	2		404
5,0	0,50	5,0	4,90	15,0	65	15	6	2	501	
5,0	0,50	5,0	4,90	25,0	65	15	6	2	502	
5,0	0,50	5,0	4,90	40,0	100	15	6	2		503
5,0	0,50	5,0	4,90	50,0	100	15	6	2		504
6,0	0,60	6,0	5,90	18,0	65	15	6	2	601	
6,0	0,60	6,0	5,90	30,0	100	15	6	2		602
6,0	0,60	6,0	5,90	48,0	100	15	6	2		603
6,0	0,60	6,0	5,90	60,0	100	15	6	2		604

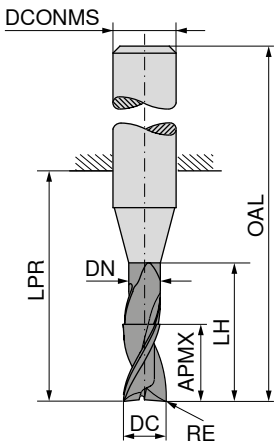
P	●	●
M	○	○
K	●	●
N	○	○
S	○	○
H	○	○
O	○	○

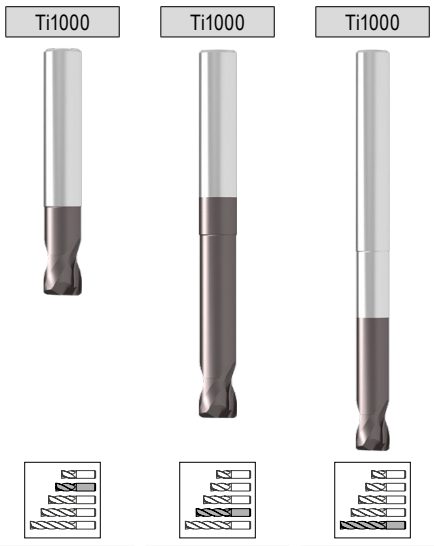
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Torusfräser – H

H | λ_s=30° γ_s= 3° | ≤ 68 HRC







Werksnorm | Werksnorm | Werksnorm



SM | SM | SM

DC f8 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	50 651 ...	50 651 ...	50 651 ...
2	0,3	2	1,8	7	14	50	6	2	**020**		
2	0,5	2	1,8	7	14	50	6	2	**021**		
2	0,3	2	1,8	7	24	60	6	2		**022**	
2	0,5	2	1,8	7	24	60	6	2		**023**	
2	0,3	2	1,8	7	49	85	6	2			**024**
2	0,5	2	1,8	7	49	85	6	2			**025**
3	0,3	2	2,8	7	14	50	6	2	**030**		
3	0,5	2	2,8	7	14	50	6	2	**031**		
3	0,3	2	2,8	12	24	60	6	2		**032**	
3	0,5	2	2,8	12	24	60	6	2		**033**	
3	0,3	2	2,8	12	49	85	6	2			**034**
3	0,5	2	2,8	12	49	85	6	2			**035**
4	0,3	3	3,8	13	18	54	6	2	**040**		
4	0,5	3	3,8	13	18	54	6	2	**041**		
4	1,0	3	3,8	13	18	54	6	2	**042**		
4	0,3	3	3,8	20	39	75	6	2		**043**	
4	0,5	3	3,8	20	39	75	6	2		**044**	
4	1,0	3	3,8	20	39	75	6	2		**045**	
4	0,3	3	3,8	20	49	85	6	2			**046**
4	0,5	3	3,8	20	49	85	6	2			**047**
4	1,0	3	3,8	20	49	85	6	2			**048**
5	0,5	3	4,6	13	18	54	6	2	**050**		
5	1,0	3	4,6	13	18	54	6	2	**051**		
5	1,5	3	4,6	13	18	54	6	2	**052**		
5	1,0	3	4,6	20	39	75	6	2		**053**	
5	1,5	3	4,6	20	39	75	6	2		**054**	
6	0,5	4	5,6	14	18	54	6	2	**060**		
6	1,0	4	5,6	14	18	54	6	2	**061**		
6	2,0	4	5,6	14	18	54	6	2	**062**		
6	0,5	4	5,6	45	49	85	6	2		**066**	
6	1,0	4	5,6	45	49	85	6	2		**067**	
6	2,0	4	5,6	45	49	85	6	2		**068**	
6	0,5	4	5,6	25	64	100	6	2			**069**
6	1,0	4	5,6	25	64	100	6	2			**070**
6	2,0	4	5,6	25	64	100	6	2			**071**
6	0,5	4	5,6	25	49	85	8	2		**063**	
6	1,0	4	5,6	25	49	85	8	2		**064**	

P	●	●	●
M	○	○	○
K	●	●	●
N	○	○	○
S	○	○	○
H	○	○	○
O	○	○	○

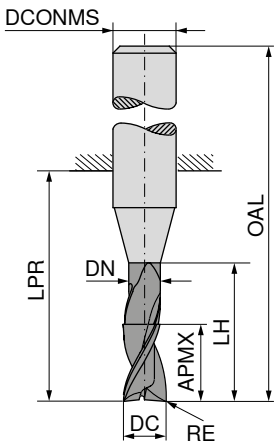


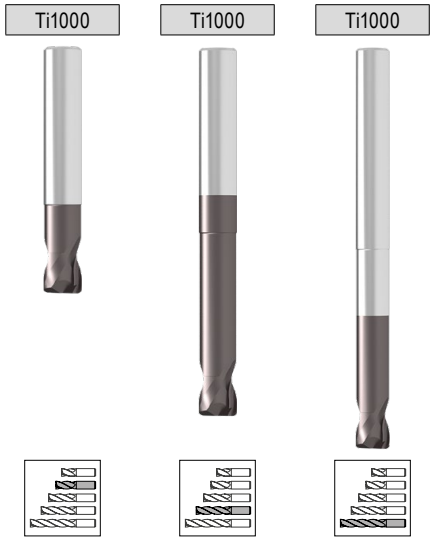
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Torusfräser – H

H | λ_s=30° γ_s= 3° | ≤ 68 HRC





DC f8	RE ±0,05	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h5	ZEFP	Werksnorm	Werksnorm	Werksnorm
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		SM	SM	SM
									50 651 ...	50 651 ...	50 651 ...
6	2,0	4	5,6	25	49	85	8	2		065	
8	0,5	4	7,6	16	22	58	8	2	080		
8	1,0	4	7,6	16	22	58	8	2	081		
8	2,0	4	7,6	16	22	58	8	2	082		
8	0,5	4	7,6	50	64	100	8	2			083
8	2,0	4	7,6	50	64	100	8	2			084
8	1,0	4	7,6	30	60	100	10	2			085
8	2,0	4	7,6	30	60	100	10	2			086
10	1,0	6	9,6	18	26	66	10	2	100		
10	3,0	6	9,6	18	26	66	10	2	101		
10	1,0	6	9,6	50	60	100	10	2		102	
10	2,0	6	9,6	50	60	100	10	2		103	
10	3,0	6	9,6	50	60	100	10	2		104	
10	1,0	6	9,6	60	80	120	10	2			105
10	2,0	6	9,6	60	80	120	10	2			106
10	3,0	6	9,6	60	80	120	10	2			107
10	1,0	6	9,6	30	75	120	12	2			108
10	2,0	6	9,6	30	75	120	12	2			109
10	3,0	6	9,6	30	75	120	12	2			110
12	1,0	8	11,5	18	28	73	12	2	120		
12	2,0	8	11,5	18	28	73	12	2	121		
12	3,0	8	11,5	18	28	73	12	2	122		
12	4,0	8	11,5	18	28	73	12	2	123		
12	1,0	8	11,5	45	55	100	12	2		124	
12	2,0	8	11,5	45	55	100	12	2		125	
12	3,0	8	11,5	45	55	100	12	2		126	
12	4,0	8	11,5	45	55	100	12	2		127	
12	1,0	8	11,5	70	75	120	12	2			128
12	2,0	8	11,5	70	75	120	12	2			129
12	3,0	8	11,5	70	75	120	12	2			130
12	4,0	8	11,5	70	75	120	12	2			131
12	1,0	8	11,5	35	102	150	16	2			132
12	2,0	8	11,5	35	102	150	16	2			133
12	3,0	8	11,5	35	102	150	16	2			134
12	4,0	8	11,5	35	102	150	16	2			135

P	●	●	●
M	○	○	○
K	●	●	●
N	○	○	○
S	○	○	○
H	○	○	○
O	○	○	○

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

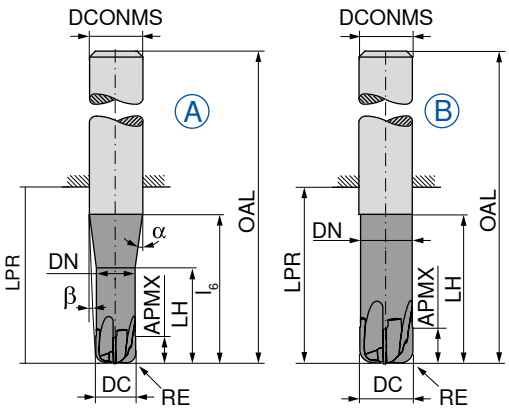
CoreLine – Torusfräser – H

- ▲ Radiuskontur: ± 0,005 mm
- ▲ Hochleistungswerkzeug zum Abzeilen
- ▲ für Ø ≤ 5,0 mm, Winkeltoleranz α und β: ±0,5°

H | λ_s = 0° γ_s = –2° | ≤ 66 HRC

Ti1000





Werksnorm

SM

DC ±0,01 mm	RE ±0,005 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	LPR mm	OAL mm	α°	β°	DCONMS h5 mm	ZEFP	Abb.	52 732 ...
3	0,75	2,0	2,8	10	20	21	57	11,5	5	6	4	A	033
4	1,00	2,5	3,8	12	20	21	57	11	3,5	6	4	A	044
5	1,25	3,0	4,7	14	20	21	57	10	2	6	4	A	055
6	1,50	4,0	5,6	20		21	57			6	4	B	065
8	1,00	5,0	7,6	25		27	63			8	4	B	084
8	2,00	5,0	7,6	25		27	63			8	4	B	086
10	1,00	6,0	9,6	30		32	72			10	4	B	104
10	1,00	6,0	9,6	30		32	72			10	6	B	105
10	2,50	6,0	9,6	30		32	72			10	4	B	107
10	2,50	6,0	9,6	30		32	72			10	6	B	108
12	1,00	7,0	11,5	35		38	83			12	4	B	124
12	1,00	7,0	11,5	35		38	83			12	8	B	125
12	3,00	7,0	11,5	35		38	83			12	4	B	128
12	3,00	7,0	11,5	35		38	83			12	8	B	129
16	4,00	8,0	15,5	40		44	92			16	4	B	169

P	●
M	
K	○
N	
S	
H	●
O	

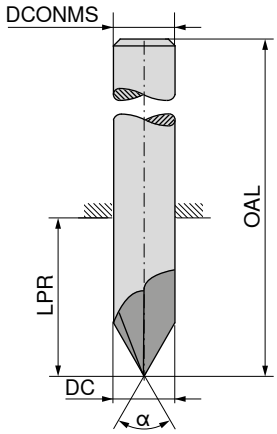
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

CoreLine – NC-Entgrater – N

▲ 50 940 ... / 50 943 ... Spitzenwinkel α = 60"
▲ 50 941 ... / 50 944 ... Spitzenwinkel α = 90"
▲ 50 942 ... / 50 945 ... Spitzenwinkel α = 120"

N

λ_s =0°
γ_s =0°





DC h6 mm	OAL mm	LPR mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	α = 60° Werksnorm SM 50 940 ...	α = 60° Werksnorm SM 50 943 ...	α = 90° Werksnorm SM 50 941 ...	α = 90° Werksnorm SM 50 944 ...	α = 120° Werksnorm SM 50 942 ...	α = 120° Werksnorm SM 50 945 ...
4	54	26	4	4	040 [1]	040 [1]	040 [1]	040 [1]	040 [1]	040 [1]
6	54	18	6	4	060	060	060	060	060	060
8	58	22	8	4	080	080	080	080	080	080
10	66	26	10	4	100	100	100	100	100	100
12	73	28	12	4	120	120	120	120	120	120
P					●	●	●	●	●	●
M					○	○	○	○	○	○
K					●	●	●	●	●	●
N					○	○	○	○	○	○
S					○	○	○	○	○	○
H						○		○		○
O					●	●	●	●	●	●

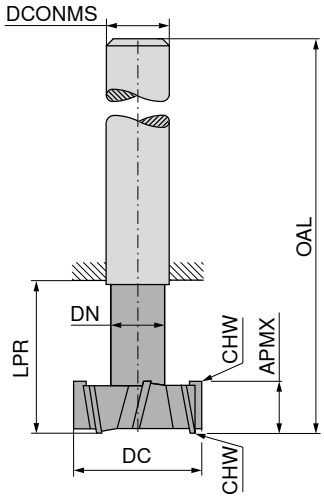
1) Schaftausführung DIN 6535 HA

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

CoreLine – T-Nutenfräser – N

- VHM-Schneidenkopf mit aufgelötetem Stahlschaft
- für Nuten nach DIN 650
- **bis zum vollen Eingriff des Werkzeugs ist der Vorschub f_z um 50% zu reduzieren**

N



Ti1000



DIN 851 A



SM

DC e9 mm	APMX d11 mm	DN mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	54 065 ...
11,0	4	4	13,5	53,5	10	0,10	6	**11000**
12,5	6	5	17,0	57,0	10	0,10	6	**12500**
16,0	8	7	22,0	62,0	10	0,20	6	**16000**
18,0	8	8	25,0	70,0	12	0,20	6	**18000**
19,0	9	8	26,0	71,0	12	0,20	6	**19000**
21,0	9	10	29,0	74,0	12	0,25	6	**21000**
22,0	10	10	30,0	75,0	12	0,25	6	**22000**
25,0	11	12	34,0	82,0	16	0,30	8	**25000**
28,0	12	13	37,0	85,0	16	0,30	8	**28000**
32,0	14	15	42,0	90,0	16	0,35	8	**32000**
36,0	16	17	47,0	103,0	25	0,40	8	**36000**
40,0	18	19	52,0	108,0	25	0,40	10	**40000**

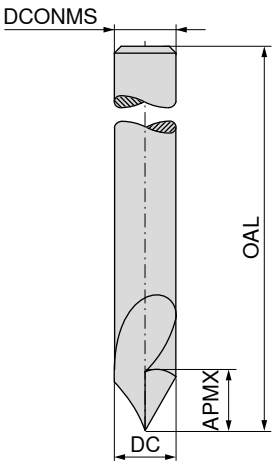
P	●
M	○
K	●
N	
S	
H	
O	

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die passenden Anwendungshinweise.

CoreLine – Gravierfräser 60° – AL

AL

λ_s=15°
γ_s=20°



unbeschichtet



Werksnorm

CX

DC h6 mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	52 196 ...
3	2,6	50	3	03000
4	3,5	50	4	04000
6	5,2	54	6	06000

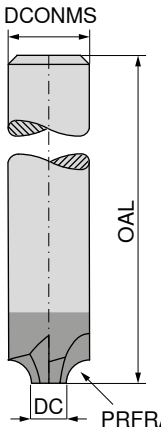
P	○
M	○
K	○
N	●
S	○
H	
O	●

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Viertelrund-Profilfräser, konkav – UNI

UNI | λ_s=0° γ_s=0°





Ti1000



PRFRAD +/-0,02 mm	DC mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	Werksnorm CX 52 247 ...
0,50	7,0	70	8	4	**00500**
1,00	6,0	70	8	4	**01000**
1,25	7,5	75	10	4	**01200**
1,50	7,0	75	10	4	**01500**
2,00	6,0	75	10	4	**02000**
2,50	7,0	73	12	4	**02500**
3,00	6,0	73	12	4	**03000**
3,50	9,0	80	16	4	**03500**
4,00	8,0	80	16	4	**04000**
4,50	7,0	80	16	4	**04500**
5,00	10,0	80	20	4	**05000**
6,00	8,0	80	20	4	**06000**

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	
O	

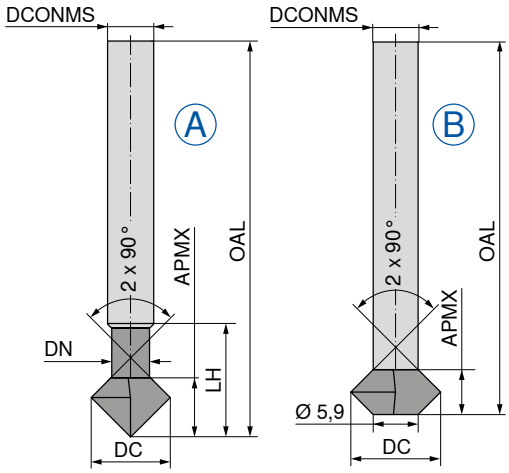


→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – NC-Vor- und Rückwärtsentgrater – UNI

UNI | λ_s=0° γ_s=0°





Ti1000



Werksnorm



CX

DC +0,09 / -0,1 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	LPR mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	Abb.	52 189 ...
3,0	2,00	2,2	12,0	75	47	4	4	A	**03000**
4,0	2,65	2,9	17,7	75	47	4	4	A	**04000**
4,8	2,95	3,7	18,0	75	47	5	4	A	**04800**
5,0	3,05	3,9	18,0	75	47	5	4	A	**05000**
5,8	3,85	3,9	19,0	100	64	6	4	A	**05800**
6,0	4,05	3,9	19,0	100	64	6	4	A	**06000**
7,8	2,05			100	64	6	4	B	**07800**
8,0	2,25			100	64	6	4	B	**08000**
10,0	4,25			100	64	6	4	B	**10000**
12,0	6,25			100	64	6	4	B	**12000**

P	●
M	●
K	●
N	
S	○
H	
O	

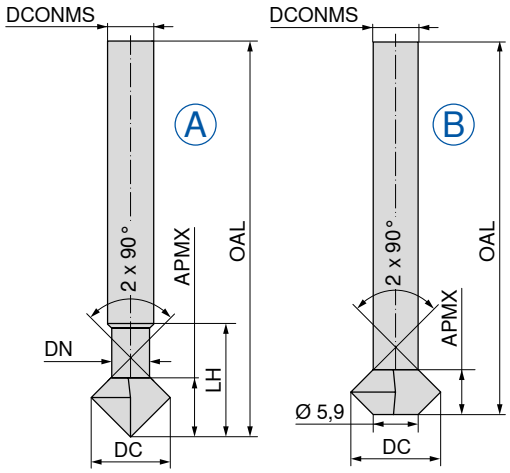


→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – NC-Vor- und Rückwärtsentgrater – AL

AL | λ_s=0° γ_s=0°





unbeschichtet



Werksnorm



CX

DC +0,09 / -0,1 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	LPR mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	Abb.	52 188 ...
3,0	2,00	2,2	12,0	75	47	4	4	A	**03000**
4,0	2,65	2,9	17,7	75	47	4	4	A	**04000**
4,8	2,95	3,7	18,0	75	47	5	4	A	**04800**
5,0	3,05	3,9	18,0	75	47	5	4	A	**05000**
5,8	3,85	3,9	19,0	100	64	6	4	A	**05800**
6,0	4,05	3,9	19,0	100	64	6	4	A	**06000**
7,8	2,05			100	64	6	4	B	**07800**
8,0	2,25			100	64	6	4	B	**08000**
10,0	4,25			100	64	6	4	B	**10000**
12,0	6,25			100	64	6	4	B	**12000**

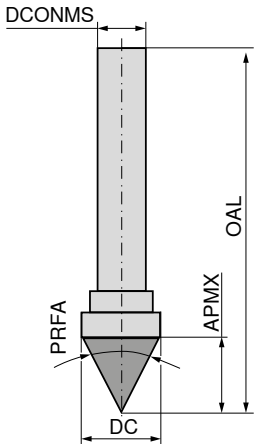
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	



→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Frässtifte – KSJ

KSJ







DC mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	PRFA		
					Z3 ≈DIN 8033	**Z6** ≈DIN 8033
					SM	SM
					50 928 ...	**50 928 ...**
6	5	52	6	60°	**606**	**706**
12	10	60	6	60°	**612** [1]	**712** [1]
P					●	●
M					●	●
K					●	●
N					●	●
S					●	●
H					○	○
O					○	○

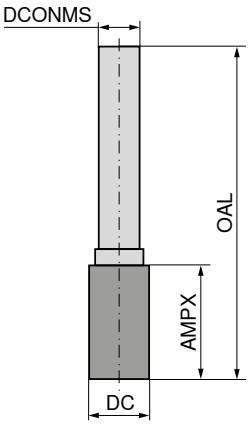
1) Schaft aus Stahl / Kopf HM – Schafttoleranz h9

v_c in m/min = 300–600

Zahnung **Z3**: Ausführung „mittel“
Zahnung **Z6**: Ausführung „kreuzverzahnt“

CoreLine – Frässtifte – ZYA

ZYA







Z3
≈DIN 8033

Z6
≈DIN 8033

DC mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	SM 50 921 ...	SM 50 921 ...
3	13	40	3	**303**	**403**
6	13	48	3	**306** [1]	**406** [1]
6	16	55	6	**606**	**706**
8	20	65	6	**608** [1]	**708** [1]
10	20	65	6	**610** [1]	**710** [1]
12	25	70	6	**612** [1]	**712** [2]

P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	●	●
S	●	●
H	○	○
O	○	○

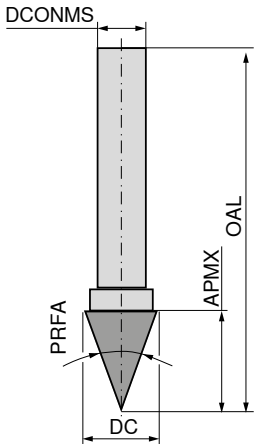
1) Schaft aus Stahl / Kopf HM – Schafttoleranz h9
2) Schaft aus Stahl / Kopf HM – Schafttoleranz h7

v_c in m/min = 300–600

Zahnung **Z3**: Ausführung „mittel“
Zahnung **Z6**: Ausführung „kreuzverzahnt“

CoreLine – Frässtifte – SKM

SKM





Z3
≈DIN 8033



Z6
≈DIN 8033

DC mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	PRFA	SM 50 926 ...	SM 50 926 ...
3	14	40	3	9,5°	**303**	**403**
6	13	48	3	23,0°	**306** [1]	**406** [1]
6	18	50	6	16,0°	**606**	**706**
8	20	65	6	20,0°	**608** [1]	**708** [1]
10	20	65	6	25,0°	**610** [1]	**710** [1]
12	25	70	6	25,0°	**612** [1]	**712** [1]
P					●	●
M					●	●
K					●	●
N					●	●
S					●	●
H					○	○
O					○	○

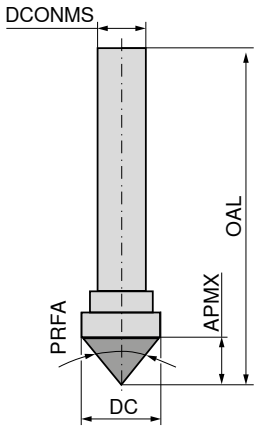
1) Schaft aus Stahl / Kopf HM – Schafttoleranz h9

v_c in m/min = 300–600

Zahnung **Z3**: Ausführung „mittel“
Zahnung **Z6**: Ausführung „kreuzverzahnt“

CoreLine – Frässtifte – KSK

KSK







DC	APMX	OAL	DCONMS	PRFA		**Z3** ≈DIN 8033	**Z6** ≈DIN 8033
mm	mm	mm	mm			SM	SM
						50 927 ...	**50 927 ...**
6	3	52	6	90°		**606**	**706**
12	6	56	6	90°		**612** [1]	**712** [1]
P						●	●
M						●	●
K						●	●
N						●	●
S						●	●
H						○	○
O						○	○

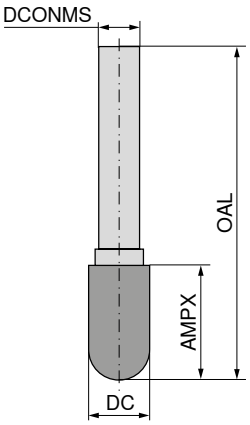
1) Schaft aus Stahl / Kopf HM – Schafttoleranz h9

v_c in m/min = 300–600

Zahnung **Z3**: Ausführung „mittel“
Zahnung **Z6**: Ausführung „kreuzverzahnt“

CoreLine – Frässtifte – WRC

WRC







Z3
≈DIN 8033

Z6
≈DIN 8033

DC mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	SM 50 922 ...	SM 50 922 ...
3	13	40	3	**303**	**403**
6	13	48	3	**306** [1]	**406** [1]
6	16	50	6	**606**	**706**
8	18	63	6	**608** [1]	**708** [1]
10	20	65	6	**610** [1]	**710** [1]
12	25	70	6	**612** [1]	**712** [1]
16	25	70	6	**616** [1]	**716** [1]
P				●	●
M				●	●
K				●	●
N				●	●
S				●	●
H				○	○
O				○	○

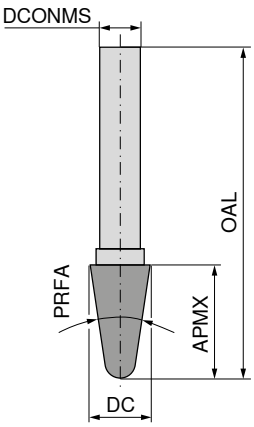
1) Schaft aus Stahl / Kopf HM – Schafttoleranz h9

v_c in m/min = 300–600

Zahnung **Z3**: Ausführung „mittel“
Zahnung **Z6**: Ausführung „kreuzverzahnt“

CoreLine – Frässtifte – KEL

KEL





Z3
≈DIN 8033



Z6
≈DIN 8033

DC mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	PRFA	SM 50 923 ...	SM 50 923 ...
3	14	40	3	6°	**303**	**403**
6	20	55	3	12°	**306** [1]	**406** [1]
6	20	50	6	10°	**606**	**706**
8	20	65	6	14°	**608** [1]	**708** [1]
10	20	65	6	14°	**610** [1]	**710** [1]
12	30	75	6	14°	**612** [1]	**712** [1]
P					●	●
M					●	●
K					●	●
N					●	●
S					●	●
H					○	○
O					○	○

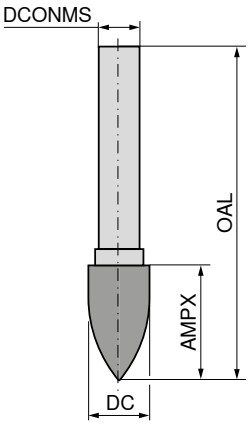
1) Schaft aus Stahl / Kopf HM – Schafttoleranz h9

vc in m/min = 300–600

Zahnung Z3: Ausführung „mittel“
Zahnung Z6: Ausführung „kreuzverzahnt“

CoreLine – Frässtifte – SPG

SPG





Z3
≈DIN 8033



Z6
≈DIN 8033

DC mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	SM 50 925 ...	SM 50 925 ...
3	13	40	3	**303**	**403**
6	13	48	3	**306** [1]	**406** [1]
6	18	50	6	**606**	**706**
8	20	65	6	**608** [1]	**708** [1]
10	20	65	6	**610** [1]	**710** [1]
12	25	70	6	**612** [2]	**712** [1]

P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	●	●
S	●	●
H	○	○
O	○	○

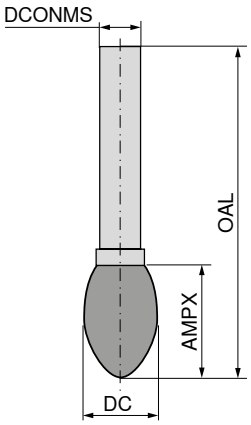
1) Schaft aus Stahl / Kopf HM – Schafttoleranz h9
2) Schaft aus Stahl / Kopf HM – Schafttoleranz h7

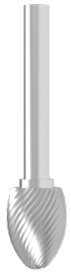
v_c in m/min = 300–600

Zahnung **Z3**: Ausführung „mittel“
Zahnung **Z6**: Ausführung „kreuzverzahnt“

CoreLine – Frässtifte – TRE

TRE







DC mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm		Z3 ≈DIN 8033 SM 50 929 ...	Z6 ≈DIN 8033 SM 50 929 ...
3	7	40	3		**303**	**403**
6	10	45	3		**306** [1]	**406** [1]
6	10	50	6		**606**	**706**
8	13	58	6		**608** [1]	**708** [1]
10	16	61	6		**610** [1]	**710** [1]
12	20	65	6		**612** [1]	**712** [1]
				P	●	●
				M	●	●
				K	●	●
				N	●	●
				S	●	●
				H	○	○
				O	○	○

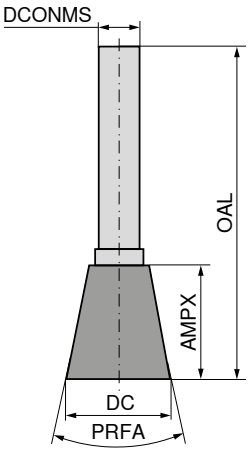
1) Schaft aus Stahl / Kopf HM – Schafttoleranz h9

v_c in m/min = 300–600

Zahnung **Z3**: Ausführung „mittel“
Zahnung **Z6**: Ausführung „kreuzverzahnt“

CoreLine – Frässtifte – WKN

WKN







Z3
≈DIN 8033

Z6
≈DIN 8033

DC mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	PRFA	SM 50 931 ... Z3	SM 50 931 ... Z6
3	7	40	3	10°	**303**	**403**
6	7	50	6	10°	**606**	**706**
12	13	58	6	20°	**612** [1]	**712** [1]
P					●	●
M					●	●
K					●	●
N					●	●
S					●	●
H					○	○
O					○	○

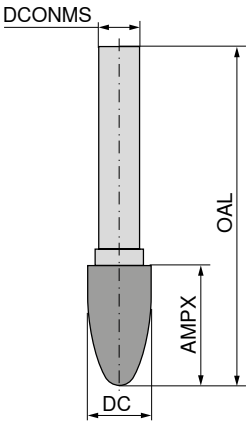
1) Schaft aus Stahl / Kopf HM – Schafttoleranz h9

v_c in m/min = 300–600

Zahnung **Z3**: Ausführung „mittel“
Zahnung **Z6**: Ausführung „kreuzverzahnt“

CoreLine – Frässtifte – RBF

RBF





Z3
≈DIN 8033



Z6
≈DIN 8033

DC mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	SM 50 924 ...	SM 50 924 ...
3	13	40	3	**303**	**403**
6	13	48	3	**306** [1]	**406** [1]
6	18	50	6	**606**	**706**
8	20	65	6	**608** [1]	**708** [1]
10	20	65	6	**610** [1]	**710** [1]
12	25	70	6	**612** [1]	**712** [1]
16	30	75	6	**616** [1]	**716** [1]
P				●	●
M				●	●
K				●	●
N				●	●
S				●	●
H				○	○
O				○	○

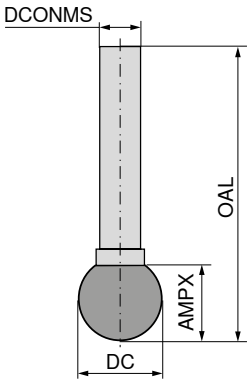
1) Schaft aus Stahl / Kopf HM – Schafttoleranz h9

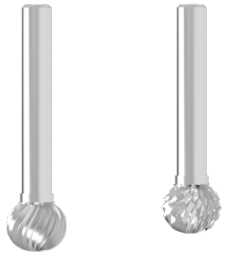
v_c in m/min = 300–600

Zahnung **Z3**: Ausführung „mittel“
Zahnung **Z6**: Ausführung „kreuzverzahnt“

CoreLine – Frässtifte – KUD

KUD





DC mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm		Z3 ≈DIN 8033 SM 50 930 ...	Z6 ≈DIN 8033 SM 50 930 ...
3	2,7	40,0	3		**303**	**403**
6	5,4	40,4	3		**306** [1]	**406** [1]
6	5,0	50,0	6		**606**	**706**
8	7,2	52,2	6		**608** [1]	**708** [1]
10	9,0	54,0	6		**610** [1]	**710** [1]
12	10,8	55,8	6		**612** [1]	**712** [1]
16	14,4	59,4	6		**616** [1]	**716** [1]
				P	●	●
				M	●	●
				K	●	●
				N	●	●
				S	●	●
				H	○	○
				O	○	○

1) Schaft aus Stahl / Kopf HM – Schafttoleranz h9

v_c in m/min = 300–600

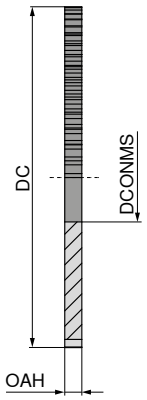
Zahnung **Z3**: Ausführung „mittel“
Zahnung **Z6**: Ausführung „kreuzverzahnt“

CoreLine – VHM – Kreissägeblätter, Feinverzahnt, DIN 1837A

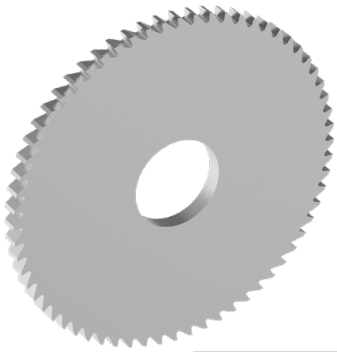
▲ Feinverzahnt







unbeschichtet



DIN 1837 A

DC js15 mm	OAH ±0,01 mm	DCONMS H6 mm	ZEFP	SM 54 700 ...
15	0,20	5	64	102
15	0,25	5	64	103
15	0,30	5	64	104
15	0,40	5	64	106
15	0,50	5	48	107
15	0,60	5	48	108
15	0,70	5	48	109
15	0,80	5	40	110
15	0,90	5	40	111
15	1,00	5	40	112
15	1,10	5	40	113
15	1,20	5	40	114
15	1,30	5	40	115
15	1,40	5	40	116
15	1,50	5	40	117
15	1,60	5	40	118
15	1,70	5	40	119
15	1,80	5	40	120
15	2,00	5	40	122
15	2,50	5	40	123
15	3,00	5	40	124
20	0,20	5	80	152
20	0,25	5	64	153
20	0,30	5	64	154
20	0,35	5	64	155
20	0,40	5	64	156
20	0,50	5	48	157
20	0,60	5	48	158
20	0,70	5	48	159
20	0,80	5	48	160
20	0,90	5	40	161
20	1,00	5	40	162
20	1,10	5	40	163
20	1,20	5	40	164
20	1,30	5	40	165
20	1,40	5	40	166
20	1,50	5	40	167
20	1,60	5	40	168
20	1,70	5	40	169
20	1,80	5	32	170
20	2,00	5	32	172

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	
O	●



→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.



Weitere Abmessung, sowie grobverzahnte Kreissägeblätter - DIN1838B - auf Anfrage erhältlich.

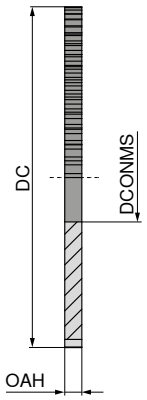
Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – VHM – Kreissägeblätter, Feinverzahnt, DIN 1837A

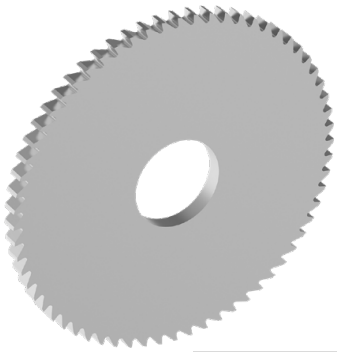
▲ Feinverzahnt







unbeschichtet



DIN 1837 A

DC js15 mm	OAH ±0,01 mm	DCONMS H6 mm	ZEFP	SM 54 700 ...
20	2,50	5	32	173
20	3,00	5	32	174
20	3,50	5	24	175
20	4,00	5	24	176
25	0,20	8	80	202
25	0,25	8	80	203
25	0,30	8	80	204
25	0,40	8	64	206
25	0,50	8	64	207
25	0,60	8	64	208
25	0,70	8	48	209
25	0,80	8	48	210
25	0,90	8	48	211
25	1,00	8	48	212
25	1,20	8	48	214
25	1,30	8	40	215
25	1,40	8	40	216
25	1,50	8	40	217
25	1,60	8	40	218
25	1,70	8	40	219
25	1,80	8	40	220
25	2,00	8	40	222
25	2,50	8	40	223
25	3,00	8	32	224
30	0,20	8	100	252
30	0,25	8	100	253
30	0,30	8	80	254
30	0,35	8	80	255
30	0,40	8	80	256
30	0,50	8	80	257
30	0,60	8	64	258
30	0,70	8	64	259
30	0,80	8	64	260
30	0,90	8	64	261
30	1,00	8	64	262
30	1,10	8	64	263
30	1,20	8	48	264
30	1,30	8	48	265
30	1,40	8	48	266
30	1,50	8	48	267
30	1,60	8	48	268

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	
O	●



→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.



Weitere Abmessung, sowie grobverzahnte Kreissägeblätter - DIN1838B - auf Anfrage erhältlich.

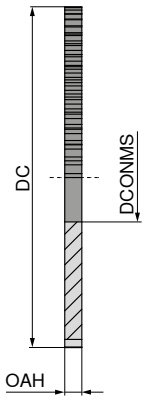
Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – VHM – Kreissägeblätter, Feinverzahnt, DIN 1837A

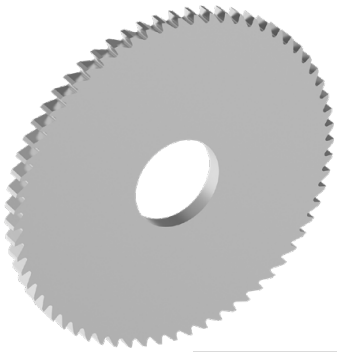
▲ Feinverzahnt







unbeschichtet



DIN 1837 A

DC js15 mm	OAH ±0,01 mm	DCONMS H6 mm	ZEFP	SM 54 700 ...
30	1,70	8	48	269
30	1,80	8	48	270
30	1,90	8	48	271
30	2,00	8	48	272
30	2,50	8	40	273
30	3,00	8	40	274
30	3,50	8	40	275
30	4,00	8	40	276
30	5,00	8	32	278
30	6,00	8	32	280
40	0,20	10	128	302
40	0,25	10	100	303
40	0,30	10	100	304
40	0,40	10	100	306
40	0,50	10	80	307
40	0,60	10	80	308
40	0,70	10	80	309
40	0,80	10	80	310
40	0,90	10	64	311
40	1,00	10	64	312
40	1,10	10	64	313
40	1,20	10	64	314
40	1,30	10	64	315
40	1,40	10	64	316
40	1,50	10	64	317
40	1,60	10	64	318
40	1,70	10	48	319
40	1,80	10	48	320
40	2,00	10	48	322
40	2,50	10	48	323
40	3,00	10	48	324
40	3,50	10	48	325
40	4,00	10	40	326
40	4,50	10	40	327
40	5,00	10	40	328
40	5,50	10	40	329
40	6,00	10	40	330
50	0,30	13	128	354
50	0,40	13	100	356
50	0,50	13	100	357
50	0,60	13	100	358

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	
O	●



→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.



Weitere Abmessung, sowie grobverzahnte Kreissägeblätter - DIN1838B - auf Anfrage erhältlich.

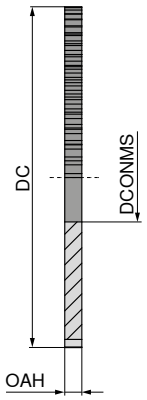
Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – VHM – Kreissägeblätter, Feinverzahnt, DIN 1837A

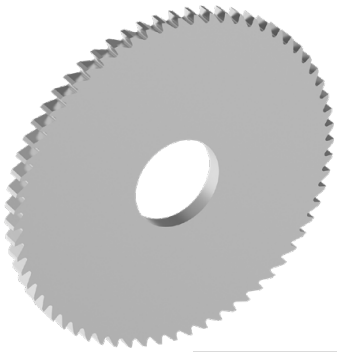
▲ Feinverzahnt







unbeschichtet



DIN 1837 A

DC js15 mm	OAH ±0,01 mm	DCONMS H6 mm	ZEFP	SM 54 700 ...
50	0,70	13	80	359
50	0,80	13	80	360
50	0,90	13	80	361
50	1,00	13	80	362
50	1,10	13	80	363
50	1,20	13	80	364
50	1,30	13	64	365
50	1,40	13	64	366
50	1,50	13	64	367
50	1,60	13	64	368
50	1,70	13	64	369
50	1,80	13	64	370
50	1,90	13	64	371
50	2,00	13	64	372
50	2,50	13	64	373
50	3,00	13	48	374
50	3,50	13	48	375
50	4,00	13	48	376
63	0,40	16	128	406
63	0,50	16	128	407
63	0,60	16	100	408
63	0,70	16	100	409
63	0,80	16	100	410
63	1,00	16	100	412
63	1,10	16	80	413
63	1,20	16	80	414
63	1,30	16	80	415
63	1,40	16	80	416
63	1,50	16	80	417
63	1,60	16	80	418
63	1,70	16	80	419
63	1,80	16	80	420
63	2,00	16	80	422
63	2,50	16	64	423
63	3,00	16	64	424
63	3,50	16	64	425
63	4,00	16	64	426
63	4,50	16	64	427
63	5,00	16	48	428
63	5,50	16	48	429
63	6,00	16	48	430

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	
O	●



→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.



Weitere Abmessung, sowie grobverzahnte Kreissägeblätter - DIN1838B - auf Anfrage erhältlich.

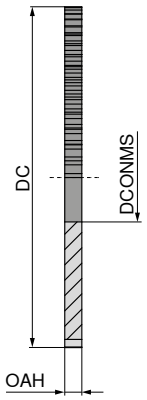
Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – VHM – Kreissägeblätter, Feinverzahnt, DIN 1837A

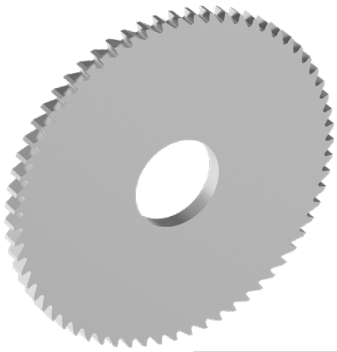
▲ Feinverzahnt







unbeschichtet



DIN 1837 A

DC js15 mm	OAH ±0,01 mm	DCONMS H6 mm	ZEFP	SM 54 700 ...
80	0,50	22	128	**45700**
80	0,60	22	128	**45800**
80	0,70	22	128	**45900**
80	0,80	22	128	**46000**
80	0,90	22	100	**46100**
80	1,00	22	100	**46200**
80	1,20	22	100	**46400**
80	1,50	22	100	**46700**
80	1,60	22	100	**46800**
80	1,80	22	80	**47000**
80	2,00	22	80	**47200**
80	2,50	22	80	**47300**
80	3,00	22	80	**47400**
80	3,50	22	64	**47500**
80	4,00	22	64	**47600**
80	4,50	22	64	**47700**
80	5,00	22	64	**47800**
100	0,50	22	160	**50700**
100	0,80	22	128	**51000**
100	1,00	22	128	**51200**
100	1,10	22	128	**51300**
100	1,20	22	128	**51400**
100	1,50	22	100	**51700**
100	2,00	22	100	**52200**
100	2,50	22	100	**52300**
100	3,00	22	80	**52400**
100	3,50	22	80	**52500**
100	4,00	22	80	**52600**
100	4,50	22	80	**52700**
100	5,00	22	80	**52800**
100	5,50	22	64	**52900**

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	
O	●



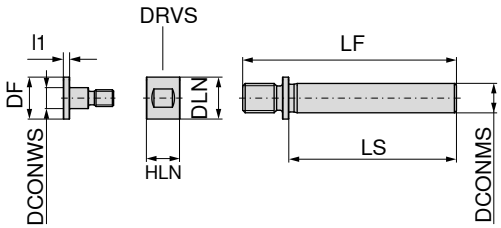
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.



Weitere Abmessung, sowie grobverzahnte Kreissägeblätter - DIN1838B - auf Anfrage erhältlich.

CoreLine – Zylinderschaftaufnahme für Kreissägeblätter

▲ DCONWS = Bohrung Sägeblatt





DCONWS $_{H7}$ mm	DCONMS $_{h7}$ mm	DLN mm	DF mm	LF mm	LS mm	HLN mm	l_1 mm	DRVS mm	TO 72 900 ...
5	7	10	10	51	40	8	3	9	**005**
5	10	10	10	61	50	8	3	9	**105**
8	7	15	15	51	40	8	3	14	**008**
8	10	15	15	61	50	8	3	14	**108**
10	7	17	17	53	40	10	3	16	**010**
10	10	17	17	63	50	10	3	16	**110**
10	16	17	17	74	55	10	3	16	**210**
13	10	20	20	66	50	10	3	18	**113**
13	16	20	20	77	55	10	3	18	**213**
16	10	24	24	66	50	14	3	22	**116**
16	16	24	24	79	55	14	3	22	**216**


Schraube - SR

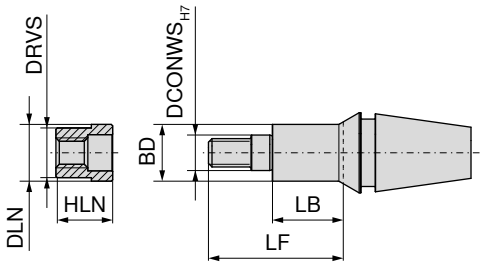

Kontermutter - KM

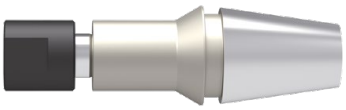
Ersatzteile für Artikel-Nr.	AS 72 945 ...	AS 72 945 ...
72 900 005	**000**	**005**
72 900 105	**000**	**005**
72 900 008	**001**	**006**
72 900 108	**001**	**006**
72 900 010	**002**	**007**
72 900 110	**002**	**007**
72 900 210	**010**	**012**
72 900 113	**003**	**008**
72 900 213	**003**	**008**
72 900 116	**004**	**009**
72 900 216	**011**	**013**

ER Spannung Mono – Kreissägeblätter

▲ DCONWS = Bohrung Sägeblatt

Lieferumfang:
Aufnahme inklusive Kontermutter





DCONWS H7 mm	LB mm	LF mm	BD mm	DLN mm	HLN mm	DRVS mm	CT 72 930 ...
5	10	21	8	8	8	7	**51100**
5	18	29	10	10	8	9	**51600**
5	18	29	10	10	8	9	**52000**
8	18	29	15	15	8	13	**82000**
10	30	41	15	16	8	14	**12000**



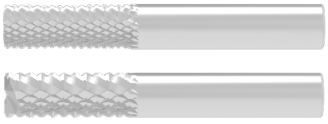
Kontermutter - ER

für Artikel-Nr.	CT 72 946 ...
72 930 51100	**51100**
72 930 51600	**51600**
72 930 52000	**52000**
72 930 82000	**82000**
72 930 12000	**12000**

Einsatzgebiete für Fräsen in Kunststoff und NE-Metallen

Werkstoff	Festigkeit N/mm² – HB	50 983 … 50 984 … 50 985 … 50 986 …	50 932 …	50 937 …	50 936 …	50 938 …	50 610 … 50 611 …	50 946 …	50 948 …	50 947 …
Aluminium (unlegiert, niedrig legiert)	< 350 N/mm²						●			
Aluminium	< 500 N/mm²						●			
Aluminiumlegierungen 0,5–10% Si	< 400 N/mm²						●			
Aluminiumlegierungen 10 - 15% Si	< 400 N/mm²					●		●	●	●
Aluminium	< 400 N/mm²					●		●	●	
Kupfer (unlegiert, niedrig legiert)	< 350 N/mm²						●			
Kupfer-Knetlegierungen	< 700 N/mm²					●		●	●	●
Kupfer-Sonderlegierungen	< 200 HB					●		●	●	●
Kupfer-Sonderlegierungen	< 300 HB					●		●	●	●
Kupfer-Sonderlegierungen	< 300 HB					●		●	●	●
Messing kurzspanend, Bronze, Rotguss	< 600 N/mm²						●			
Messing langspanend	< 600 N/mm²						●			
Magnesium- und Magnesiumlegierungen	< 850 N/mm²					●		●	●	●
Wolfram und Wolframlegierungen									●	●
Molybdän und Molybdänlegierungen									●	●
Thermoplaste							●			
Duroplaste		●	●	●			●			
faserverstärkte Kunststoffe		●	●	●	●	●		●	●	●
Graphit		●	●	●	●	●		●		●
Bearbeitungsrichtung										
		1	2	3	4	5	6	7	8	9

Tipps



1

▲ Zur Erzeugung sehr scharfer Schneidkanten, um bei GFK und CFK einer Delaminierung des Bauteils vorzubeugen.



2

▲ Zur Erzielung hoher Standzeiten bei der Bearbeitung von AFK, CFK und Graphit.



3



4

▲ Speziell zur Bearbeitung von Honigwabenmaterialien; Einfräsen von Taschen, die nicht durch das ganze Material gehen.



5

▲ Speziell zur Bearbeitung von Honigwabenmaterialien.

▲ Ausfräsen von Aussparungen, die durch das Material gehen, wobei die ziehende Schneide das untere und die drückende Schneide das obere Deckmaterial zerspant und stabilisiert.



6

▲ Zur Bearbeitung von nicht faserverstärkten Kunststoffen und NE-Metallen mit niedrigem Si-Gehalt. (PE, PA, PVC, Acrylglas)



7



8

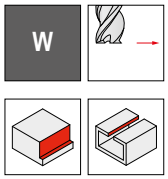
▲ Zur Bearbeitung von faserverstärkten Kunststoffen und NE-Metallen mit hohem Si-Gehalt.

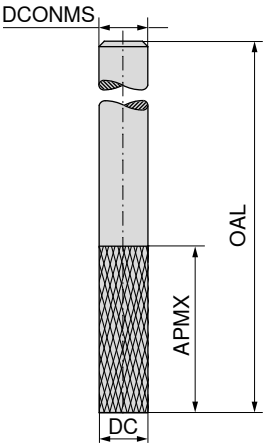


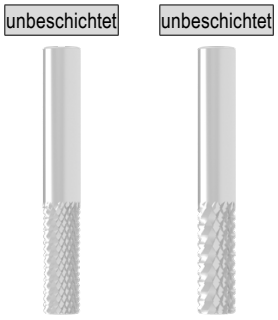
9

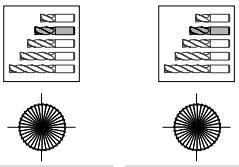
CoreLine – Kunststofffräser – W

- ▲ rechtsschneidend
- ▲ kreuzverzahnt
- ▲ Späneabfuhr abwärts
- ▲ 50 983 ... = Verzahnung fein
- ▲ 50 984 ... = Verzahnung mittel









DC h10 mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	Werksnorm SM 50 983 ...	Werksnorm SM 50 984 ...
2,0	7	40	2,0	**020**	**020**
2,0	7	50	6,0	**021**	**021**
3,0	10	40	3,0	**030**	**030**
3,0	12	50	6,0	**031**	**031**
3,5	12	40	3,5	**035**	**035**
4,0	15	40	4,0	**040**	**040**
4,0	20	50	6,0	**041**	**041**
4,5	15	50	4,5	**045**	**045**
5,0	16	50	5,0	**050**	**050**
5,0	25	75	6,0	**051**	**051**
6,0	18	50	6,0	**060**	**060**
6,0	35	75	6,0	**061**	**061**
7,0	22	60	7,0	**070**	**070**
8,0	25	63	8,0	**080**	**080**
8,0	40	100	8,0	**081**	**081**
9,0	25	63	9,0	**090**	**090**
10,0	30	72	10,0	**100**	**100**
12,0	32	83	12,0	**120**	**120**
14,0	32	83	14,0	**140**	**140**
16,0	36	92	16,0	**160**	**160**
18,0	40	92	18,0	**180**	**180**
20,0	45	104	20,0	**200**	**200**

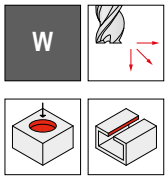
P		
M		
K		
N		
S		
H		
O	●	●

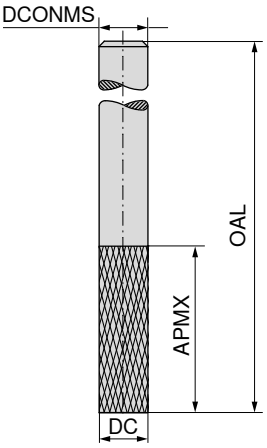


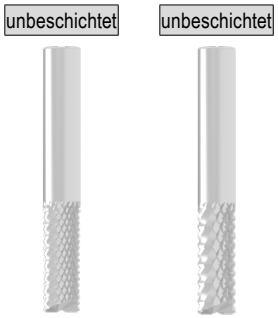
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

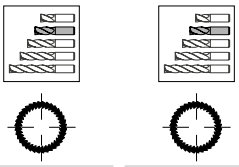
CoreLine – Kunststofffräser – W

- ▲ rechtsschneidend
- ▲ kreuzverzahnt
- ▲ Späneabfuhr abwärts
- ▲ 50 985 ... = Verzahnung fein
- ▲ 50 986 ... = Verzahnung mittel









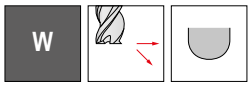
DC h10 mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	Werksnorm SM 50 985 ...	Werksnorm SM 50 986 ...
2,0	7	40	2,0	**020**	**020**
2,0	7	50	6,0	**021**	**021**
3,0	10	40	3,0	**030**	**030**
3,0	12	50	6,0	**031**	**031**
3,5	12	40	3,5	**035**	**035**
4,0	15	40	4,0	**040**	**040**
4,0	20	50	6,0	**041**	**041**
4,5	15	50	4,5	**045**	**045**
5,0	16	50	5,0	**050**	**050**
5,0	25	75	6,0	**051**	**051**
6,0	18	50	6,0	**060**	**060**
6,0	35	75	6,0	**061**	**061**
7,0	22	60	7,0	**070**	**070**
8,0	25	63	8,0	**080**	**080**
8,0	40	100	8,0	**081**	**081**
9,0	25	63	9,0	**090**	**090**
10,0	30	72	10,0	**100**	**100**
12,0	32	83	12,0	**120**	**120**
14,0	32	83	14,0	**140**	**140**
16,0	36	92	16,0	**160**	**160**
18,0	40	92	18,0	**180**	**180**
20,0	45	104	20,0	**200**	**200**

P		
M		
K		
N		
S		
H		
O	●	●

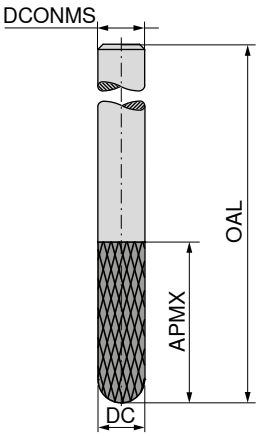
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Kunststoff-Radiusfräser – W

▲ rechtsschneidend
▲ kreuzverzahnt







DIAMOND





Werksnorm



DC h10 mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	SM 50 932 ...
2	7	40	2	020
2	7	50	6	022
3	10	40	3	030
3	12	50	6	032
4	15	40	4	040
4	20	50	6	042
5	16	50	5	050
5	25	75	6	052
6	18	50	6	060
6	35	75	6	062
8	25	63	8	080
8	40	100	8	082
10	30	72	10	100
12	32	83	12	120
16	36	92	16	160
20	40	104	20	200

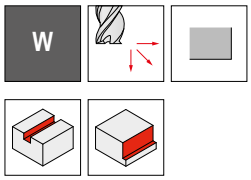
P	
M	
K	
N	
S	
H	
O	●

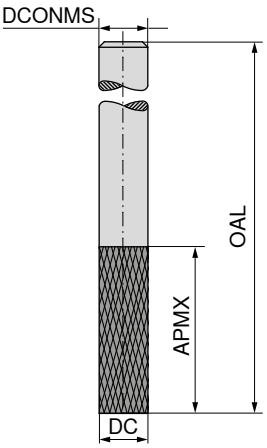


→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Kunststofffräser – W

▲ rechtsschneidend
▲ kreuzverzahnt





DIAMOND





Werksnorm



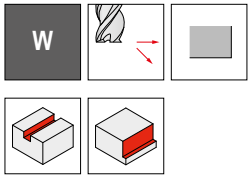
DC h10 mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	SM 50 937 ...
5	16	60	6	050
5	28	75	6	052
6	20	60	6	060
6	35	75	6	062
8	22	63	8	080
8	40	100	8	082
10	25	72	10	100
10	50	100	10	102
12	30	83	12	120
12	50	100	12	122
16	35	92	16	160
16	60	125	16	162

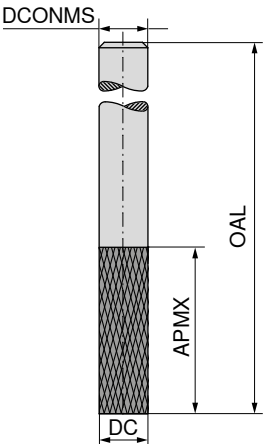
P	
M	
K	
N	
S	
H	
O	●



→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Honigwaben-Fräser – W





Ti28





Werksnorm



SM

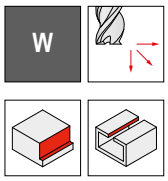
DC h10 mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	50 936 ...
6	16	50	6	**006**
8	19	63	8	**008**
10	22	72	10	**010**
12	26	83	12	**012**
16	17	100	12	**016**
20	17	100	12	**020**
24	10	100	12	**024**
24	17	100	12	**025**

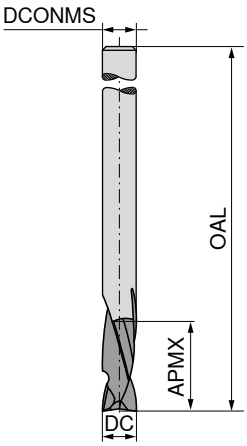
P	
M	
K	
N	
S	
H	
O	●



→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Rechts-/Linksdrall-Fräser für faserarmierte Kunststoffe – W





Ti28





Werksnorm



SM

DC h10 mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	50 938 ...
2	6	40	6	2	**020**
3	12	40	3	2	**030**
3	12	50	6	2	**032**
4	14	40	4	2	**040**
5	16	50	5	2	**050**
6	18	50	6	2	**060**
8	20	63	8	2	**080**
10	25	72	10	2	**100**
12	30	83	12	2	**120**

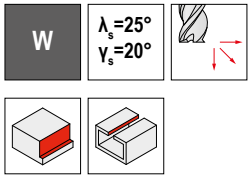
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	●

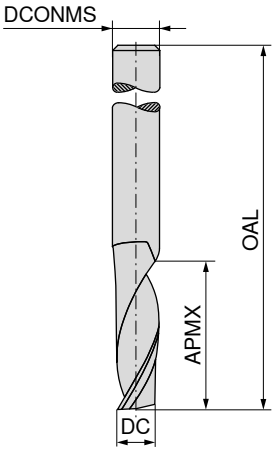


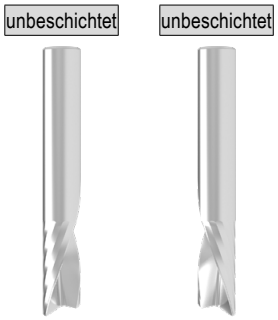
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Einschneidenfräser – W

▲ mit polierten Spanräumen









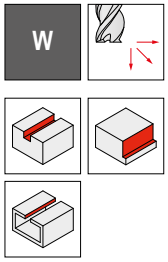
DC h10 mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	Rechtsspirale rechtsschneidend Werksnorm SM 50 610 ...	Linksspirale rechtsschneidend Werksnorm SM 50 611 ...
1,5	6	40	3,0	1	**015**	**015**
2,0	10	40	2,0	1	**020**	**020**
2,0	6	40	3,0	1	**019**	**019**
2,0	10	60	6,0	1	**022**	**022**
2,0	12	60	6,0	1	**024**	**024**
2,5	6	40	2,5	1	**025**	**025**
3,0	12	60	6,0	1	**034**	**034**
3,0	12	40	3,0	1	**030**	**030**
3,0	10	40	6,0	1	**032**	**032**
3,0	15	60	6,0	1	**036**	**036**
4,0	20	75	6,0	1	**044**	**044**
4,0	15	40	4,0	1	**040**	**040**
4,0	15	60	6,0	1	**042**	**042**
5,0	16	60	6,0	1	**052**	**052**
5,0	16	50	5,0	1	**050**	**050**
5,0	28	75	6,0	1	**054**	**054**
6,0	20	60	6,0	1	**060**	**060**
6,0	30	60	6,0	1	**062**	**062**
6,0	35	75	6,0	1	**064**	**064**
8,0	22	63	8,0	1	**080**	**080**
8,0	40	100	8,0	1	**084**	**084**
10,0	55	100	10,0	1	**105**	**105**
10,0	25	72	10,0	1	**100**	**100**
12,0	30	83	12,0	1	**120**	**120**
16,0	35	92	16,0	1	**160**	**160**

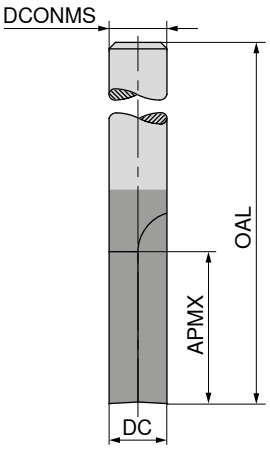
P		
M		
K		
N	●	●
S		
H		
O	●	●

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Kunststofffräser – W

▲ mit polierten Spannuten





Ti40





Werksnorm



DC h10 mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	SM 50 946 ...
1,5	6	40	3	1	015
2,0	6	40	3	1	020
2,0	10	40	2	1	022
2,0	10	60	6	1	024
2,0	12	60	6	1	026
3,0	12	40	3	1	030
3,0	12	60	6	1	032
3,0	15	60	6	1	034
4,0	15	60	6	1	040
4,0	20	75	6	1	042
5,0	16	60	6	1	050
5,0	28	75	6	1	052
6,0	20	60	6	1	060
6,0	30	60	6	1	062
6,0	35	75	6	1	064
8,0	22	63	8	1	080
8,0	40	100	8	1	082
10,0	25	72	10	1	100
10,0	55	100	10	1	102
12,0	30	83	12	1	120

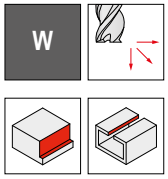
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	

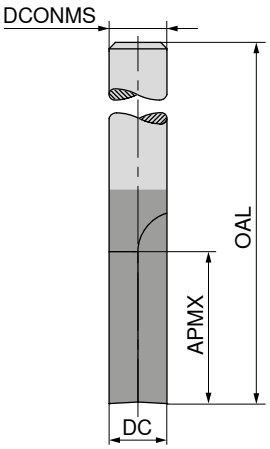


→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Kunststofffräser – W

▲ mit polierten Spannuten





Ti28





Werksnorm



DC h10 mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	SM 50 948 ...
2	6	40	6	2	**020**
3	12	40	3	2	**030**
3	12	50	6	2	**031**
4	14	40	6	2	**040**
5	16	50	5	2	**050**
6	18	50	6	2	**060**
8	20	63	8	2	**080**
10	25	72	10	2	**100**
12	30	83	12	2	**120**

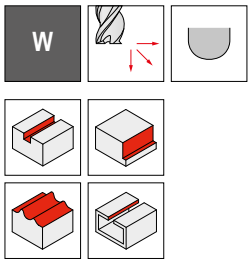
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	

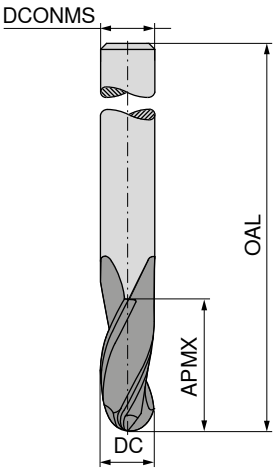


→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Kunststoff-Radiusfräser – W

▲ mit polierten Spannuten
▲ ungleiche Schneidenteilung





Ti40





DIN 6527 L



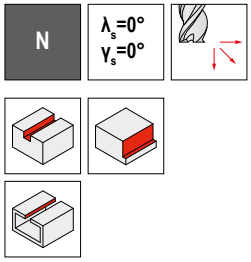
SM

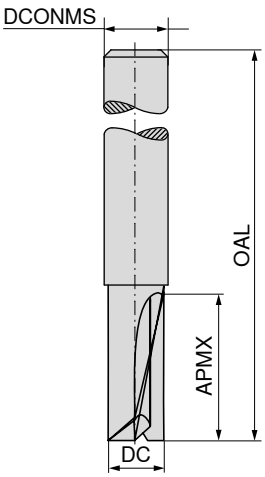
DC h10 mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	50 947 ...
3	10	57	6	3	030
4	13	57	6	3	040
5	15	57	6	3	050
6	18	57	6	3	060
8	20	63	8	3	080
10	25	72	10	3	100
12	30	83	12	3	120

P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Langlochfräser





unbeschichtet





Werksnorm



SM

DC e8 mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	52 168 ...
2	8	50	3	2	**020**
3	12	50	3	2	**030**
4	13	60	4	2	**040**
5	14	60	5	2	**050**
6	16	58	6	2	**060**
8	20	65	8	2	**080**
10	22	70	10	2	**100**
12	25	70	12	2	**120**

P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	
O	●



→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Materialbeispiele zu den Schnittdatentabellen

	Werkstoffuntergruppe	Index	Zusammensetzung / Gefüge / Wärmebehandlung	Härte HB / HRC Zugfestigkeit N/mm²	Werkstoffnummer Werkstoffbezeichnung		Werkstoffnummer Werkstoffbezeichnung	
P	Unlegierter Stahl	P.1.1	< 0,15 % C, geglüht	420 N/mm² / 125 HB	1.0401	C15	1.1141	Ck15
		P.1.2	< 0,45 % C, geglüht	640 N/mm² / 190 HB	1.1191	C45E	1.0718	9SMnPb28
		P.1.3	< 0,45 % C, vergütet	840 N/mm² / 250 HB	1.1191	C45E	1.0535	C55
		P.1.4	< 0,75 % C, geglüht	910 N/mm² / 270 HB	1.1223	C60R	1.0535	C55
		P.1.5	< 0,75 % C, vergütet	1010 N/mm² / 300 HB	1.1223	C60R	1.0727	45S20
	Niedriglegierter Stahl	P.2.1	geglüht	610 N/mm² / 180 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.2	vergütet	930 N/mm² / 275 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.3	vergütet	1010 N/mm² / 300 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
		P.2.4	vergütet	1200 N/mm² / 375 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl	P.3.1	geglüht	680 N/mm² / 200 HB	1.4021	X20Cr13	1.4034	X46Cr13
		P.3.2	gehärtet und angelassen	1100 N/mm² / 300 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
		P.3.3	gehärtet und angelassen	1300 N/mm² / 400 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
	Nichtrostender Stahl	P.4.1	ferritisch / martensitisch, geglüht	680 N/mm² / 200 HB	1.4016	X6Cr17	1.2316	X36CrMo16
		P.4.2	martensitisch, vergütet	1010 N/mm² / 300 HB	1.4112	X90CrMoV18	1.2316	X36CrMo16
M	Nichtrostender Stahl	M.1.1	austenitisch / austenitisch-ferritisch, abgeschreckt	610 N/mm² / 180 HB	1.4301	X5CrNi18-10	1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2
		M.2.1	austenitisch, vergütet	300 HB	1.4841	X15CrNiSi25-21	1.4539	X1NiCrMoCu25-20-5
		M.3.1	austenitisch / ferritisch (Duplex)	780 N/mm² / 230 HB	1.4462	X2CrNiMoN22-5-3	1.4501	X2CrNiMoCuWN25-7-4
K	Grauguss	K.1.1	perlitisch / ferritisch	350 N/mm² / 180 HB	0.6010	GG-10	0.6025	GG-25
		K.1.2	perlitisch (martensitisch)	500 N/mm² / 260 HB	0.6030	GG-30	0.6045	GG-45
	Gusseisen mit Kugelgraphit	K.2.1	ferritisch	540 N/mm² / 160 HB	0.7040	GGG-40	0.7060	GGG-60
		K.2.2	perlitisch	845 N/mm² / 250 HB	0.7070	GGG-70	0.7080	GGG-80
	Temperguss	K.3.1	ferritisch	440 N/mm² / 130 HB	0.8035	GTW-35-04	0.8045	GTW-45
		K.3.2	perlitisch	780 N/mm² / 230 HB	0.8165	GTS-65-02	0.8170	GTS-70-02
N	Aluminium-Knetlegierung	N.1.1	nicht aushärtbar	60 HB	3.0255	Al99,5	3.3315	AlMg1
		N.1.2	aushärtbar, ausgehärtet	340 N/mm² / 100 HB	3.1355	AlCuMg2	3.2315	AlMgSi1
	Aluminium-Gusslegierung	N.2.1	≤ 12 % Si, nicht aushärtbar	250 N/mm² / 75 HB	3.2581	G-AlSi12	3.2163	G-AlSi9Cu3
		N.2.2	≤ 12 % Si, aushärtbar, ausgehärtet	300 N/mm² / 90 HB	3.2134	G-AlSi5Cu1Mg	3.2373	G-AlSi9Mg
		N.2.3	> 12 % Si, nicht aushärtbar	440 N/mm² / 130 HB		G-AlSi17Cu4Mg		G-AlSi18CuNiMg
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze / Messing)	N.3.1	Automatenlegierungen, Pb > 1 %	375 N/mm² / 110 HB	2.0380	CuZn39Pb2 (Ms58)	2.0410	CuZn44Pb2
		N.3.2	CuZn, CuSnZn	300 N/mm² / 90 HB	2.0331	CuZn15	2.4070	CuZn28Sn1As
		N.3.3	CuSn, bleifreies Kupfer und Elektrolytkupfer	340 N/mm² / 100 HB	2.0060	E-Cu57	2.0590	CuZn40Fe
	Magnesiumlegierungen	N.4.1	Magnesium und Magnesiumlegierungen	70 HB	3.5612	MgAl6Zn	3.5312	MgAl3Zn
S	Warmfeste Legierungen	S.1.1	Fe-Basis, geglüht	680 N/mm² / 200 HB	1.4864	X12NiCrSi 36-16	1.4865	G-X40NiCrSi38-18
		S.1.2	Fe-Basis, ausgehärtet	950 N/mm² / 280 HB	1.4980	X6NiCrTiMoVB25-15-2	1.4876	X10NiCrAlTi32-20
		S.2.1	Ni- oder Co-Basis, geglüht	840 N/mm² / 250 HB	2.4631	NiCr20TiAl (Nimonic80A)	3.4856	NiCr22Mo9Nb
		S.2.2	Ni- oder Co-Basis, ausgehärtet	1180 N/mm² / 350 HB	2.4668	NiCr19Nb5Mo3 (Inconel 718)	2.4955	NiFe25Cr20NbTi
		S.2.3	Ni- oder Co-Basis, gegossen	1080 N/mm² / 320 HB	2.4765	CoCr20W15Ni	1.3401	G-X120Mn12
	Titanlegierungen	S.3.1	Reintitan	400 N/mm²	3.7025	Ti99,8	3.7034	Ti99,7
		S.3.2	Alpha- + Beta-Legierungen, ausgehärtet	1050 N/mm² / 320 HB	3.7165	TiAl6V4	Ti-6246	Ti-6Al-2Sn-4Zr-6Mo
		S.3.3	Beta-Legierungen	1400 N/mm² / 410 HB	Ti555.3	Ti-5Al-5V-5Mo-3Cr	R56410	Ti-10V-2Fe-3Al
H	Gehärteter Stahl	H.1.1	gehärtet und angelassen	46–55 HRC				
		H.1.2	gehärtet und angelassen	56–60 HRC				
		H.1.3	gehärtet und angelassen	61–65 HRC				
		H.1.4	gehärtet und angelassen	66–70 HRC				
	Hartguss	H.2.1	gegossen	400 HB				
	Gehärtetes Gusseisen	H.3.1	gehärtet und angelassen	55 HRC				
O	Nichtmetallische Werkstoffe	O.1.1	Kunststoffe, duroplastisch	≤ 150 N/mm²	EP, MF, PF, UP			
		O.1.2	Kunststoffe, thermoplastisch	≤ 100 N/mm²	PA, PC, PE, PI, PMMA, POM, PP, PS, PTFE, PVC			
		O.2.1	aramidfaserverstärkt	≤ 1000 N/mm²	AFK			
		O.2.2	glas-/kohlefaserverstärkt	≤ 1000 N/mm²	CFK, GFK			
		O.3.1	Graphit					

Schnittdatenrichtwerte – SCR – Schaftfräser, kurz – lang

Index	Emulsion	Druckluft	MMS	52 600 ..., 52 601 ..., 52 602 ..., 52 603 ..., 52 604 ..., 52 606 ..., 52 607 ..., 52 608 ..., 52 611 ..., 52 612 ...																	
				Typ kurz	Typ lang	Ø DC (mm) = 3,0–3,5			4,0–4,5			Typ kurz	Typ lang	Ø DC (mm) = 5,0–5,5			6,0–7,5			8,0–9,5		
						a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC			a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
	v_c (m/min.)			$a_{p\,max.}$ x DC		f_z (mm)						$a_{p\,max.}$ x DC		f_z (mm)								
P.1.1	90	160		1,0	1,0	0,031	0,024	0,017	0,043	0,033	0,024	1,0	1,0*	0,062	0,046	0,031	0,083	0,062	0,041	0,11	0,08	0,06
P.1.2	90	150		1,0	1,0	0,034	0,026	0,019	0,047	0,036	0,026	1,0	1,0*	0,068	0,050	0,034	0,090	0,067	0,045	0,12	0,09	0,06
P.1.3	90	150		1,0	1,0	0,034	0,026	0,019	0,047	0,036	0,026	1,0	1,0*	0,068	0,050	0,034	0,090	0,067	0,045	0,12	0,09	0,06
P.1.4	90	140		1,0	1,0	0,034	0,026	0,019	0,047	0,036	0,026	1,0	1,0*	0,068	0,050	0,034	0,090	0,067	0,045	0,12	0,09	0,06
P.1.5	90	140		1,0	1,0	0,034	0,026	0,019	0,047	0,036	0,026	1,0	1,0*	0,068	0,050	0,034	0,090	0,067	0,045	0,12	0,09	0,06
P.2.1	90	140		1,0	1,0	0,034	0,026	0,019	0,047	0,036	0,026	1,0	1,0*	0,068	0,050	0,034	0,090	0,067	0,045	0,12	0,09	0,06
P.2.2	90	140		1,0	1,0	0,034	0,026	0,019	0,047	0,036	0,026	1,0	1,0*	0,068	0,050	0,034	0,090	0,067	0,045	0,12	0,09	0,06
P.2.3	80	120		1,0	1,0	0,025	0,019	0,014	0,035	0,027	0,020	1,0	1,0*	0,050	0,038	0,025	0,067	0,050	0,034	0,09	0,07	0,05
P.2.4	80	120		1,0	1,0	0,025	0,019	0,014	0,035	0,027	0,020	1,0	1,0*	0,050	0,038	0,025	0,067	0,050	0,034	0,09	0,07	0,05
P.3.1	90	140		1,0	1,0	0,022	0,017	0,013	0,031	0,024	0,018	1,0	1,0*	0,045	0,034	0,023	0,060	0,045	0,030	0,08	0,06	0,04
P.3.2	80	130		1,0	1,0	0,022	0,017	0,013	0,031	0,024	0,018	1,0	1,0*	0,045	0,034	0,023	0,060	0,045	0,030	0,08	0,06	0,04
P.3.3	80	110		1,0	1,0	0,022	0,017	0,013	0,031	0,024	0,018	1,0	1,0*	0,045	0,034	0,023	0,060	0,045	0,030	0,08	0,06	0,04
P.4.1	80			1,0	1,0	0,020	0,015	0,011	0,028	0,021	0,015	1,0	1,0*	0,040	0,030	0,020	0,053	0,039	0,026	0,07	0,05	0,04
P.4.2	80			1,0	1,0	0,020	0,015	0,011	0,028	0,021	0,015	1,0	1,0*	0,040	0,030	0,020	0,053	0,039	0,026	0,07	0,05	0,04
M.1.1	80			1,0	1,0	0,020	0,015	0,011	0,028	0,021	0,015	1,0	1,0*	0,040	0,030	0,020	0,053	0,039	0,026	0,07	0,05	0,04
M.2.1	80			1,0	1,0	0,020	0,015	0,011	0,028	0,021	0,015	1,0	1,0*	0,040	0,030	0,020	0,053	0,039	0,026	0,07	0,05	0,04
M.3.1	80			1,0	1,0	0,020	0,015	0,011	0,028	0,021	0,015	1,0	1,0*	0,040	0,030	0,020	0,053	0,039	0,026	0,07	0,05	0,04
K.1.1		200		1,0	1,0	0,040	0,031	0,022	0,055	0,043	0,031	1,0	1,0*	0,079	0,059	0,040	0,106	0,079	0,053	0,14	0,11	0,07
K.1.2		180		1,0	1,0	0,040	0,031	0,022	0,055	0,043	0,031	1,0	1,0*	0,079	0,059	0,040	0,106	0,079	0,053	0,14	0,11	0,07
K.2.1		200		1,0	1,0	0,034	0,026	0,019	0,047	0,036	0,026	1,0	1,0*	0,068	0,050	0,034	0,090	0,067	0,045	0,12	0,09	0,06
K.2.2		180		1,0	1,0	0,034	0,026	0,019	0,047	0,036	0,026	1,0	1,0*	0,068	0,050	0,034	0,090	0,067	0,045	0,12	0,09	0,06
K.3.1		140		1,0	1,0	0,028	0,022	0,016	0,040	0,031	0,022	1,0	1,0*	0,057	0,042	0,028	0,076	0,056	0,038	0,10	0,08	0,05
K.3.2		140		1,0	1,0	0,028	0,022	0,016	0,040	0,031	0,022	1,0	1,0*	0,057	0,042	0,028	0,076	0,056	0,038	0,10	0,08	0,05
N.1.1																						
N.1.2																						
N.2.1																						
N.2.2																						
N.2.3																						
N.3.1	150	280		1,0	1,0	0,031	0,024	0,017	0,043	0,033	0,024	1,0	1,0*	0,062	0,046	0,031	0,083	0,062	0,041	0,11	0,08	0,06
N.3.2	140	230		1,0	1,0	0,034	0,026	0,019	0,047	0,036	0,026	1,0	1,0*	0,068	0,050	0,034	0,090	0,067	0,045	0,12	0,09	0,06
N.3.3	140	230		1,0	1,0	0,034	0,026	0,019	0,047	0,036	0,026	1,0	1,0*	0,068	0,050	0,034	0,090	0,067	0,045	0,12	0,09	0,06
N.4.1																						
S.1.1	45			0,5	0,5	0,016	0,007	0,009	0,022	0,017	0,012	0,5	0,5	0,032	0,023	0,016	0,042	0,031	0,021	0,06	0,04	0,03
S.1.2	45			0,5	0,5	0,016	0,007	0,009	0,022	0,017	0,012	0,5	0,5	0,032	0,023	0,016	0,042	0,031	0,021	0,06	0,04	0,03
S.2.1	30			0,5	0,5	0,018	0,014	0,010	0,025	0,019	0,014	0,5	0,5	0,036	0,027	0,018	0,048	0,036	0,024	0,06	0,05	0,03
S.2.2	30			0,5	0,5	0,016	0,007	0,009	0,022	0,017	0,012	0,5	0,5	0,032	0,023	0,016	0,042	0,031	0,021	0,06	0,04	0,03
S.2.3	30			0,5	0,5	0,016	0,012	0,009	0,022	0,017	0,012	0,5	0,5	0,032	0,023	0,016	0,042	0,031	0,021	0,06	0,04	0,03
S.3.1	80			0,5	0,5	0,025	0,019	0,014	0,035	0,027	0,020	0,5	0,5	0,050	0,038	0,025	0,067	0,050	0,034	0,09	0,07	0,05
S.3.2	60			0,5	0,5	0,025	0,019	0,014	0,035	0,027	0,019	0,5	0,5	0,050	0,037	0,025	0,066	0,049	0,033	0,09	0,07	0,04
S.3.3	60			0,5	0,5	0,022	0,017	0,013	0,031	0,024	0,018	0,5	0,5	0,045	0,034	0,023	0,060	0,045	0,030	0,08	0,06	0,04
H.1.1		80		0,3	0,3	0,018	0,014	0,010	0,025	0,019	0,014	0,3	0,3	0,036	0,027	0,018	0,048	0,036	0,024	0,06	0,05	0,03
H.1.2		60		0,15	0,15	0,016	0,012	0,009	0,022	0,017	0,012	0,15	0,15	0,032	0,023	0,016	0,042	0,031	0,021	0,06	0,04	0,03
H.1.3																						
H.1.4																						
H.2.1		120		0,5	0,5	0,020	0,016	0,011	0,028	0,022	0,016	0,5	0,5	0,041	0,030	0,020	0,054	0,040	0,027	0,07	0,05	0,04
H.3.1		80		0,3	0,3	0,018	0,014	0,010	0,025	0,019	0,014	0,3	0,3	0,036	0,027	0,018	0,048	0,036	0,024	0,06	0,05	0,03
O.1.1	180	300		1,0	1,0	0,067	0,052	0,038	0,094	0,073	0,053	1,0	1,0*	0,135	0,101	0,068	0,180	0,134	0,090	0,24	0,18	0,12
O.1.2																						
O.2.1																						
O.2.2																						
O.3.1																						

→ Vorschubrichtwerte für Radius- und Torusfräser

* = Bei einer a_p von 1,5xD den Zahnvorschub f_z mit 0,8 multiplizieren

SCR Radiusfräser bei Vollnut f_z um 25 % reduzieren!

Eintauchwinkel für Rampen- und Helixfräsen: Zähnezahl 4 = 4°/ Zähnezahl 6 = 1°

Schnittdatenrichtwerte – SCR – Schaftfräser, kurz – lang

Index	52 600 ..., 52 601 ..., 52 602 ..., 52 603 ..., 52 604 ..., 52 606 ..., 52 607 ..., 52 608 ..., 52 611 ..., 52 612 ...																		● 1. Wahl ○ geeignet		
	Ø DC (mm) =																				
	10,0–11,5			12,0			14,0–15,5			16,0–17,0			18,0–19,5			20,0					
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Druckluft	MMS
	f_z (mm)																				
P.1.1	0,14	0,10	0,07	0,15	0,11	0,08	0,15	0,12	0,08	0,16	0,13	0,10	0,18	0,14	0,11	0,20	0,16	0,12	○	●	○
P.1.2	0,15	0,11	0,08	0,17	0,12	0,08	0,16	0,13	0,09	0,18	0,14	0,11	0,19	0,16	0,12	0,21	0,17	0,14	○	●	○
P.1.3	0,15	0,11	0,08	0,17	0,12	0,08	0,16	0,13	0,09	0,18	0,14	0,11	0,19	0,16	0,12	0,21	0,17	0,14	○	●	○
P.1.4	0,15	0,11	0,08	0,17	0,12	0,08	0,16	0,13	0,09	0,18	0,14	0,11	0,19	0,16	0,12	0,21	0,17	0,14	○	●	○
P.1.5	0,15	0,11	0,08	0,17	0,12	0,08	0,16	0,13	0,09	0,18	0,14	0,11	0,19	0,16	0,12	0,21	0,17	0,14	○	●	○
P.2.1	0,15	0,11	0,08	0,17	0,12	0,08	0,16	0,13	0,09	0,18	0,14	0,11	0,19	0,16	0,12	0,21	0,17	0,14	○	●	○
P.2.2	0,15	0,11	0,08	0,17	0,12	0,08	0,16	0,13	0,09	0,18	0,14	0,11	0,19	0,16	0,12	0,21	0,17	0,14	○	●	○
P.2.3	0,11	0,08	0,06	0,12	0,09	0,06	0,12	0,10	0,07	0,13	0,10	0,08	0,14	0,12	0,09	0,16	0,13	0,10	○	●	○
P.2.4	0,11	0,08	0,06	0,12	0,09	0,06	0,12	0,10	0,07	0,13	0,10	0,08	0,14	0,12	0,09	0,16	0,13	0,10	○	●	○
P.3.1	0,10	0,08	0,05	0,11	0,08	0,06	0,11	0,09	0,06	0,12	0,09	0,07	0,13	0,10	0,08	0,14	0,12	0,09	○	●	○
P.3.2	0,10	0,08	0,05	0,11	0,08	0,06	0,11	0,09	0,06	0,12	0,09	0,07	0,13	0,10	0,08	0,14	0,12	0,09	○	●	○
P.3.3	0,10	0,08	0,05	0,11	0,08	0,06	0,11	0,09	0,06	0,12	0,09	0,07	0,13	0,10	0,08	0,14	0,12	0,09	○	●	○
P.4.1	0,09	0,07	0,04	0,10	0,07	0,05	0,10	0,08	0,05	0,10	0,08	0,06	0,11	0,09	0,07	0,13	0,10	0,08	●		
P.4.2	0,09	0,07	0,04	0,10	0,07	0,05	0,10	0,08	0,05	0,10	0,08	0,06	0,11	0,09	0,07	0,13	0,10	0,08	●		
M.1.1	0,09	0,07	0,04	0,10	0,07	0,05	0,10	0,08	0,05	0,10	0,08	0,06	0,11	0,09	0,07	0,13	0,10	0,08	●		
M.2.1	0,09	0,07	0,04	0,10	0,07	0,05	0,10	0,08	0,05	0,10	0,08	0,06	0,11	0,09	0,07	0,13	0,10	0,08	●		
M.3.1	0,09	0,07	0,04	0,10	0,07	0,05	0,10	0,08	0,05	0,10	0,08	0,06	0,11	0,09	0,07	0,13	0,10	0,08	●		
K.1.1	0,18	0,13	0,09	0,19	0,14	0,10	0,19	0,15	0,11	0,21	0,16	0,12	0,22	0,18	0,14	0,25	0,20	0,16		●	
K.1.2	0,18	0,13	0,09	0,19	0,14	0,10	0,19	0,15	0,11	0,21	0,16	0,12	0,22	0,18	0,14	0,25	0,20	0,16		●	
K.2.1	0,15	0,11	0,08	0,17	0,12	0,08	0,16	0,13	0,09	0,18	0,14	0,11	0,19	0,16	0,12	0,21	0,17	0,14		●	
K.2.2	0,15	0,11	0,08	0,17	0,12	0,08	0,16	0,13	0,09	0,18	0,14	0,11	0,19	0,16	0,12	0,21	0,17	0,14		●	
K.3.1	0,13	0,09	0,06	0,14	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,15	0,11	0,09	0,16	0,13	0,10	0,18	0,15	0,11		●	
K.3.2	0,13	0,09	0,06	0,14	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,15	0,11	0,09	0,16	0,13	0,10	0,18	0,15	0,11		●	
N.1.1																					
N.1.2																					
N.2.1																					
N.2.2																					
N.2.3																					
N.3.1	0,14	0,10	0,07	0,15	0,11	0,08	0,15	0,12	0,08	0,16	0,13	0,10	0,18	0,14	0,11	0,20	0,16	0,12	●		○
N.3.2	0,15	0,11	0,08	0,17	0,12	0,08	0,16	0,13	0,09	0,18	0,14	0,11	0,19	0,16	0,12	0,21	0,17	0,14	●		○
N.3.3	0,15	0,11	0,08	0,17	0,12	0,08	0,16	0,13	0,09	0,18	0,14	0,11	0,19	0,16	0,12	0,21	0,17	0,14	●		○
N.4.1																					
S.1.1	0,07	0,05	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,06	0,05	0,09	0,07	0,06	0,10	0,08	0,06	●		
S.1.2	0,07	0,05	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,06	0,05	0,09	0,07	0,06	0,10	0,08	0,06	●		
S.2.1	0,08	0,06	0,04	0,09	0,07	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,07	0,06	0,10	0,08	0,06	0,11	0,09	0,07	●		
S.2.2	0,07	0,05	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,06	0,05	0,09	0,07	0,06	0,10	0,08	0,06	●		
S.2.3	0,07	0,05	0,04	0,08	0,03	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,06	0,05	0,09	0,07	0,06	0,10	0,08	0,06	●		
S.3.1	0,11	0,08	0,06	0,12	0,09	0,06	0,12	0,10	0,07	0,13	0,10	0,08	0,14	0,12	0,09	0,16	0,13	0,10	●		
S.3.2	0,11	0,08	0,06	0,12	0,09	0,06	0,12	0,09	0,07	0,13	0,10	0,08	0,14	0,11	0,09	0,16	0,13	0,10	●		
S.3.3	0,10	0,08	0,05	0,11	0,08	0,06	0,11	0,09	0,06	0,12	0,09	0,07	0,13	0,10	0,08	0,14	0,12	0,09	●		
H.1.1	0,08	0,06	0,04	0,09	0,07	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,07	0,06	0,10	0,08	0,06	0,11	0,09	0,07		●	
H.1.2	0,07	0,05	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,06	0,05	0,09	0,07	0,06	0,10	0,08	0,06		●	
H.1.3																					
H.1.4																					
H.2.1	0,09	0,07	0,05	0,10	0,07	0,05	0,10	0,08	0,05	0,11	0,08	0,06	0,11	0,09	0,07	0,13	0,11	0,08		●	
H.3.1	0,08	0,06	0,04	0,09	0,07	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,07	0,06	0,10	0,08	0,06	0,11	0,09	0,07		●	
O.1.1	0,30	0,22	0,15	0,33	0,25	0,17	0,33	0,26	0,18	0,36	0,27	0,21	0,38	0,31	0,24	0,43	0,35	0,27	●		○
O.1.2																					
O.2.1																					
O.2.2																					
O.3.1																					

→ Vorschubrichtwerte für Radius- und Torusfräser

* = Bei einer a_p von 1,5xD den Zahnvorschub f_z mit 0,8 multiplizieren

SCR Radiusfräser bei Vollnut f_z um 25 % reduzieren!

Eintauchwinkel für Rampen- und Helixfräsen: Zähnezahl 4 = 4°/ Zähnezahl 6 = 1°

Schnittdatenrichtwerte – SCR – Schaftfräser, extralang

Index	Emulsion	Druckluft	MMS	Typ extralang		52 605 ... / 52 608 ...															
						Ø DC (mm) = 3			4			5			6			8		
						a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
	v_c (m/min.)			$a_{p\,max.}$ x DC		f_z (mm)															
P.1.1	80	110		1,0*	0,5	0,031	0,024	0,017	0,043	0,033	0,024	0,062	0,046	0,031	0,083	0,062	0,041	0,11	0,08	0,06
P.1.2	80	110		1,0*	0,5	0,034	0,026	0,019	0,047	0,036	0,026	0,068	0,050	0,034	0,090	0,067	0,045	0,12	0,09	0,06
P.1.3	80	110		1,0*	0,5	0,034	0,026	0,019	0,047	0,036	0,026	0,068	0,050	0,034	0,090	0,067	0,045	0,12	0,09	0,06
P.1.4	80	110		1,0*	0,5	0,034	0,026	0,019	0,047	0,036	0,026	0,068	0,050	0,034	0,090	0,067	0,045	0,12	0,09	0,06
P.1.5	80	110		1,0*	0,5	0,034	0,026	0,019	0,047	0,036	0,026	0,068	0,050	0,034	0,090	0,067	0,045	0,12	0,09	0,06
P.2.1	80	90		1,0*	0,5	0,034	0,026	0,019	0,047	0,036	0,026	0,068	0,050	0,034	0,090	0,067	0,045	0,12	0,09	0,06
P.2.2	80	90		1,0*	0,5	0,034	0,026	0,019	0,047	0,036	0,026	0,068	0,050	0,034	0,090	0,067	0,045	0,12	0,09	0,06
P.2.3	70	80		1,0*	0,5	0,025	0,019	0,014	0,035	0,027	0,020	0,050	0,038	0,025	0,067	0,050	0,034	0,09	0,07	0,05
P.2.4	70	80		1,0*	0,5	0,025	0,019	0,014	0,035	0,027	0,020	0,050	0,038	0,025	0,067	0,050	0,034	0,09	0,07	0,05
P.3.1	70	80		1,0*	0,5	0,022	0,017	0,013	0,031	0,024	0,018	0,045	0,034	0,023	0,060	0,045	0,030	0,08	0,06	0,04
P.3.2	70	80		1,0*	0,5	0,022	0,017	0,013	0,031	0,024	0,018	0,045	0,034	0,023	0,060	0,045	0,030	0,08	0,06	0,04
P.3.3	70	80		1,0*	0,5	0,022	0,017	0,013	0,031	0,024	0,018	0,045	0,034	0,023	0,060	0,045	0,030	0,08	0,06	0,04
P.4.1	70			1,0*	0,5	0,020	0,015	0,011	0,028	0,021	0,015	0,040	0,030	0,020	0,053	0,039	0,026	0,07	0,05	0,04
P.4.2	70			1,0*	0,5	0,020	0,015	0,011	0,028	0,021	0,015	0,040	0,030	0,020	0,053	0,039	0,026	0,07	0,05	0,04
M.1.1	70			1,0*	0,5	0,020	0,015	0,011	0,028	0,021	0,015	0,040	0,030	0,020	0,053	0,039	0,026	0,07	0,05	0,04
M.2.1	70			1,0*	0,5	0,020	0,015	0,011	0,028	0,021	0,015	0,040	0,030	0,020	0,053	0,039	0,026	0,07	0,05	0,04
M.3.1	70			1,0*	0,5	0,020	0,015	0,011	0,028	0,021	0,015	0,040	0,030	0,020	0,053	0,039	0,026	0,07	0,05	0,04
K.1.1		160		1,0*	0,5	0,040	0,031	0,022	0,055	0,043	0,031	0,079	0,059	0,040	0,106	0,079	0,053	0,14	0,11	0,07
K.1.2		120		1,0*	0,5	0,040	0,031	0,022	0,055	0,043	0,031	0,079	0,059	0,040	0,106	0,079	0,053	0,14	0,11	0,07
K.2.1		160		1,0*	0,5	0,034	0,026	0,019	0,047	0,036	0,026	0,068	0,050	0,034	0,090	0,067	0,045	0,12	0,09	0,06
K.2.2		120		1,0*	0,5	0,034	0,026	0,019	0,047	0,036	0,026	0,068	0,050	0,034	0,090	0,067	0,045	0,12	0,09	0,06
K.3.1		100		1,0*	0,5	0,028	0,022	0,016	0,040	0,031	0,022	0,057	0,042	0,028	0,076	0,056	0,038	0,10	0,08	0,05
K.3.2		100		1,0*	0,5	0,028	0,022	0,016	0,040	0,031	0,022	0,057	0,042	0,028	0,076	0,056	0,038	0,10	0,08	0,05
N.1.1																				
N.1.2																				
N.2.1																				
N.2.2																				
N.2.3																				
N.3.1	120	240		1,0*	0,5	0,031	0,024	0,017	0,043	0,033	0,024	0,062	0,046	0,031	0,083	0,062	0,041	0,11	0,08	0,06
N.3.2	100	200		1,0*	0,5	0,034	0,026	0,019	0,047	0,036	0,026	0,068	0,050	0,034	0,090	0,067	0,045	0,12	0,09	0,06
N.3.3	100	200		1,0*	0,5	0,034	0,026	0,019	0,047	0,036	0,026	0,068	0,050	0,034	0,090	0,067	0,045	0,12	0,09	0,06
N.4.1																				
S.1.1	40			0,5*	0,25	0,016	0,007	0,009	0,022	0,017	0,012	0,032	0,023	0,016	0,042	0,031	0,021	0,06	0,04	0,03
S.1.2	40			0,5*	0,25	0,016	0,007	0,009	0,022	0,017	0,012	0,032	0,023	0,016	0,042	0,031	0,021	0,06	0,04	0,03
S.2.1	25			0,5*	0,25	0,018	0,014	0,010	0,025	0,019	0,014	0,036	0,027	0,018	0,048	0,036	0,024	0,06	0,05	0,03
S.2.2	25			0,5*	0,25	0,016	0,007	0,009	0,022	0,017	0,012	0,032	0,023	0,016	0,042	0,031	0,021	0,06	0,04	0,03
S.2.3	25			0,5*	0,25	0,016	0,012	0,009	0,022	0,017	0,012	0,032	0,023	0,016	0,042	0,031	0,021	0,06	0,04	0,03
S.3.1	60			0,5*	0,25	0,025	0,019	0,014	0,035	0,027	0,020	0,050	0,038	0,025	0,067	0,050	0,034	0,09	0,07	0,05
S.3.2	50			0,5*	0,25	0,025	0,019	0,014	0,035	0,027	0,019	0,050	0,037	0,025	0,066	0,049	0,033	0,09	0,07	0,04
S.3.3	50			0,5*	0,25	0,022	0,017	0,013	0,031	0,024	0,018	0,045	0,034	0,023	0,060	0,045	0,030	0,08	0,06	0,04
H.1.1		60		0,5*	0,3	0,018	0,014	0,010	0,025	0,019	0,014	0,036	0,027	0,018	0,048	0,036	0,024	0,06	0,05	0,03
H.1.2		50		0,5*	0,15	0,016	0,012	0,009	0,022	0,017	0,012	0,032	0,023	0,016	0,042	0,031	0,021	0,06	0,04	0,03
H.1.3																				
H.1.4																				
H.2.1		80		0,5*	0,5	0,020	0,016	0,011	0,028	0,022	0,016	0,041	0,030	0,020	0,054	0,040	0,027	0,07	0,05	0,04
H.3.1		60		0,5*	0,3	0,018	0,014	0,010	0,025	0,019	0,014	0,036	0,027	0,018	0,048	0,036	0,024	0,06	0,05	0,03
O.1.1	120	240		1,0*	0,5	0,067	0,052	0,038	0,094	0,073	0,053	0,135	0,101	0,068	0,180	0,134	0,090	0,24	0,18	0,12
O.1.2																				
O.2.1																				
O.2.2																				
O.3.1																				

* = Besäumen und trochoid Nutfräsen

Eintauchwinkel für Rampen- und Helixfräsen: Zähnezahl 4 = 4°/ Zähnezahl 6 = 1°

Schnittdatenrichtwerte – SCR – Schaftfräser, extralang

Index	52 605 ... / 52 608 ...																		● 1. Wahl ○ geeignet		
	Ø DC (mm) =																				
	10			12			14			16			18			20					
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Druckluft	MMS
	f_z (mm)																				
P.1.1	0,14	0,10	0,07	0,15	0,11	0,08	0,15	0,12	0,08	0,15	0,13	0,10	0,18	0,14	0,11	0,20	0,16	0,12	○	●	○
P.1.2	0,15	0,11	0,08	0,17	0,12	0,08	0,16	0,13	0,09	0,17	0,14	0,11	0,19	0,16	0,12	0,21	0,17	0,14	○	●	○
P.1.3	0,15	0,11	0,08	0,17	0,12	0,08	0,16	0,13	0,09	0,17	0,14	0,11	0,19	0,16	0,12	0,21	0,17	0,14	○	●	○
P.1.4	0,15	0,11	0,08	0,17	0,12	0,08	0,16	0,13	0,09	0,17	0,14	0,11	0,19	0,16	0,12	0,21	0,17	0,14	○	●	○
P.1.5	0,15	0,11	0,08	0,17	0,12	0,08	0,16	0,13	0,09	0,17	0,14	0,11	0,19	0,16	0,12	0,21	0,17	0,14	○	●	○
P.2.1	0,15	0,11	0,08	0,17	0,12	0,08	0,16	0,13	0,09	0,17	0,14	0,11	0,19	0,16	0,12	0,21	0,17	0,14	○	●	○
P.2.2	0,15	0,11	0,08	0,17	0,12	0,08	0,16	0,13	0,09	0,17	0,14	0,11	0,19	0,16	0,12	0,21	0,17	0,14	○	●	○
P.2.3	0,11	0,08	0,06	0,12	0,09	0,06	0,12	0,10	0,07	0,12	0,10	0,08	0,14	0,12	0,09	0,16	0,13	0,10	○	●	○
P.2.4	0,11	0,08	0,06	0,12	0,09	0,06	0,12	0,10	0,07	0,12	0,10	0,08	0,14	0,12	0,09	0,16	0,13	0,10	○	●	○
P.3.1	0,10	0,08	0,05	0,11	0,08	0,06	0,11	0,09	0,06	0,11	0,09	0,07	0,13	0,10	0,08	0,14	0,12	0,09	○	●	○
P.3.2	0,10	0,08	0,05	0,11	0,08	0,06	0,11	0,09	0,06	0,11	0,09	0,07	0,13	0,10	0,08	0,14	0,12	0,09	○	●	○
P.3.3	0,10	0,08	0,05	0,11	0,08	0,06	0,11	0,09	0,06	0,11	0,09	0,07	0,13	0,10	0,08	0,14	0,12	0,09	○	●	○
P.4.1	0,09	0,07	0,04	0,10	0,07	0,05	0,10	0,08	0,05	0,10	0,08	0,06	0,11	0,09	0,07	0,13	0,10	0,08	●		
P.4.2	0,09	0,07	0,04	0,10	0,07	0,05	0,10	0,08	0,05	0,10	0,08	0,06	0,11	0,09	0,07	0,13	0,10	0,08	●		
M.1.1	0,09	0,07	0,04	0,10	0,07	0,05	0,10	0,08	0,05	0,10	0,08	0,06	0,11	0,09	0,07	0,13	0,10	0,08	●		
M.2.1	0,09	0,07	0,04	0,10	0,07	0,05	0,10	0,08	0,05	0,10	0,08	0,06	0,11	0,09	0,07	0,13	0,10	0,08	●		
M.3.1	0,09	0,07	0,04	0,10	0,07	0,05	0,10	0,08	0,05	0,10	0,08	0,06	0,11	0,09	0,07	0,13	0,10	0,08	●		
K.1.1	0,18	0,13	0,09	0,19	0,14	0,10	0,19	0,15	0,11	0,20	0,16	0,12	0,22	0,18	0,14	0,25	0,20	0,16	○	●	○
K.1.2	0,18	0,13	0,09	0,19	0,14	0,10	0,19	0,15	0,11	0,20	0,16	0,12	0,22	0,18	0,14	0,25	0,20	0,16	○	●	○
K.2.1	0,15	0,11	0,08	0,17	0,12	0,08	0,16	0,13	0,09	0,17	0,14	0,11	0,19	0,16	0,12	0,21	0,17	0,14	○	●	○
K.2.2	0,15	0,11	0,08	0,17	0,12	0,08	0,16	0,13	0,09	0,17	0,14	0,11	0,19	0,16	0,12	0,21	0,17	0,14	○	●	○
K.3.1	0,13	0,09	0,06	0,14	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,14	0,11	0,09	0,16	0,13	0,10	0,18	0,15	0,11	○	●	○
K.3.2	0,13	0,09	0,06	0,14	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,14	0,11	0,09	0,16	0,13	0,10	0,18	0,15	0,11	○	●	○
N.1.1																					
N.1.2																					
N.2.1																					
N.2.2																					
N.2.3																					
N.3.1	0,14	0,10	0,07	0,15	0,11	0,08	0,15	0,12	0,08	0,15	0,13	0,10	0,18	0,14	0,11	0,20	0,16	0,12	●		○
N.3.2	0,15	0,11	0,08	0,17	0,12	0,08	0,16	0,13	0,09	0,17	0,14	0,11	0,19	0,16	0,12	0,21	0,17	0,14	●		○
N.3.3	0,15	0,11	0,08	0,17	0,12	0,08	0,16	0,13	0,09	0,17	0,14	0,11	0,19	0,16	0,12	0,21	0,17	0,14	●		○
N.4.1																					
S.1.1	0,07	0,05	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,06	0,05	0,09	0,07	0,06	0,10	0,08	0,06	●		
S.1.2	0,07	0,05	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,06	0,05	0,09	0,07	0,06	0,10	0,08	0,06	●		
S.2.1	0,08	0,06	0,04	0,09	0,07	0,04	0,09	0,07	0,05	0,09	0,07	0,06	0,10	0,08	0,06	0,11	0,09	0,07	●		
S.2.2	0,07	0,05	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,06	0,05	0,09	0,07	0,06	0,10	0,08	0,06	●		
S.2.3	0,07	0,05	0,04	0,08	0,03	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,06	0,05	0,09	0,07	0,06	0,10	0,08	0,06	●		
S.3.1	0,11	0,08	0,06	0,12	0,09	0,06	0,12	0,10	0,07	0,12	0,10	0,08	0,14	0,12	0,09	0,16	0,13	0,10	●		
S.3.2	0,11	0,08	0,06	0,12	0,09	0,06	0,12	0,09	0,07	0,12	0,10	0,08	0,14	0,11	0,09	0,16	0,13	0,10	●		
S.3.3	0,10	0,08	0,05	0,11	0,08	0,06	0,11	0,09	0,06	0,11	0,09	0,07	0,13	0,10	0,08	0,14	0,12	0,09	●		
H.1.1	0,08	0,06	0,04	0,09	0,07	0,04	0,09	0,07	0,05	0,09	0,07	0,06	0,10	0,08	0,06	0,11	0,09	0,07		●	
H.1.2	0,07	0,05	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,06	0,05	0,09	0,07	0,06	0,10	0,08	0,06		●	
H.1.3																					
H.1.4																					
H.2.1	0,09	0,07	0,05	0,10	0,07	0,05	0,10	0,08	0,05	0,10	0,08	0,06	0,11	0,09	0,07	0,13	0,11	0,08		●	
H.3.1	0,08	0,06	0,04	0,09	0,07	0,04	0,09	0,07	0,05	0,09	0,07	0,06	0,10	0,08	0,06	0,11	0,09	0,07		●	
O.1.1	0,30	0,22	0,15	0,33	0,25	0,17	0,33	0,26	0,18	0,33	0,27	0,21	0,38	0,31	0,24	0,43	0,35	0,27	●		○
O.1.2																					
O.2.1																					
O.2.2																					
O.3.1																					

Eintauchwinkel für Rampen- und Helixfräsen: Zähnezahl 4 = 4°/ Zähnezahl 6 = 1°

Schnittdatenrichtwerte – MonsterMill – FRP CR feinverzahnt

Index	Druckluft	Typ lang	52 598 ...					● 1. Wahl ○ geeignet		
			Ø DC (mm) =							
			> Ø 5 ≤ Ø 6	> Ø 6 ≤ Ø 8	> Ø 8 ≤ Ø 10	> Ø 10 ≤ Ø 12	> Ø 12 ≤ Ø 14			
			a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC			
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	f (mm/U)					Emulsion	Druckluft	MMS
O.1.1										
O.1.2										
O.2.1										
O.2.2	200	1,0	0,125	0,150	0,175	0,200	0,225		●	
O.3.1										

Für die MonsterMill FRP CR Fräser ist der Vorschub in mm/U zu wählen.

Schnittdatenrichtwerte – MonsterMill – FRP CR grobverzahnt

Index	Druckluft	Typ lang	52 599 ...					● 1. Wahl ○ geeignet		
			Ø DC (mm) =							
			> Ø 5 ≤ Ø 6	> Ø 6 ≤ Ø 8	> Ø 8 ≤ Ø 10	> Ø 10 ≤ Ø 12	> Ø 12 ≤ Ø 14			
			a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC			
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	f (mm/U)					Emulsion	Druckluft	MMS
O.1.1										
O.1.2										
O.2.1										
O.2.2	200	1,5	0,100	0,120	0,140	0,160	0,180		●	
O.3.1										

Für die MonsterMill FRP CR Fräser ist der Vorschub in mm/U zu wählen.

Schnittdatenrichtwerte – MonsterMill – FRP

Index	Druckluft	Typ lang	52 595 ..., 52 596 ..., 52 597 ...					● 1. Wahl ○ geeignet		
			Ø DC (mm) =							
			> Ø 5 ≤ Ø 6	> Ø 6 ≤ Ø 8	> Ø 8 ≤ Ø 10	> Ø 10 ≤ Ø 12	> Ø 12 ≤ Ø 14			
			a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC			
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	f (mm/U)					Emulsion	Druckluft	MMS
O.1.1										
O.1.2										
O.2.1										
O.2.2	200	1,0	0,018	0,022	0,026	0,03	0,034		●	
O.3.1										

Die optimalen Einsatzempfehlungen können je nach Bearbeitung und Anwendung von diesen Angaben abweichen. Bitte kontaktieren Sie Ihren Ansprechpartner bei CERATIZIT zur Bestimmung der für Ihren Anwendungsfall optimalen Empfehlung.

Schnittdatenrichtwerte – ICR – Schaftfräser, kurz

Index	Emulsion	Druckluft	MMS	Typ kurz	52 784 ... Ø DC (mm) = 1,5			2			2,5			● 1. Wahl ○ geeignet		
					a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Druckluft	MMS
	v_c (m/min.)			$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)											
P.1.1	140	130		0,25	0,014	0,013	0,010	0,020	0,019	0,014	0,029	0,024	0,018	○	●	○
P.1.2	140	130		0,25	0,014	0,013	0,010	0,018	0,017	0,013	0,026	0,022	0,016	○	●	○
P.1.3	140	130		0,25	0,014	0,013	0,010	0,018	0,017	0,013	0,026	0,022	0,016	○	●	○
P.1.4	140	130		0,25	0,014	0,013	0,010	0,018	0,017	0,013	0,026	0,022	0,016	○	●	○
P.1.5	140	130		0,25	0,014	0,013	0,010	0,018	0,017	0,013	0,026	0,022	0,016	○	●	○
P.2.1	120			0,25	0,014	0,013	0,010	0,018	0,017	0,013	0,026	0,022	0,016	○	●	○
P.2.2	120	110		0,25	0,014	0,013	0,010	0,018	0,017	0,013	0,026	0,022	0,016	○	●	○
P.2.3	80	90		0,25	0,013	0,012	0,009	0,016	0,015	0,011	0,024	0,020	0,015	○	●	○
P.2.4	80	90		0,25	0,013	0,012	0,009	0,016	0,015	0,011	0,024	0,020	0,015	○	●	○
P.3.1	80	90		0,25	0,011	0,010	0,008	0,014	0,013	0,010	0,021	0,017	0,013	○	●	○
P.3.2	80	90		0,25	0,011	0,010	0,008	0,014	0,013	0,010	0,021	0,017	0,013	○	●	○
P.3.3	100	110		0,25	0,011	0,010	0,008	0,014	0,013	0,010	0,021	0,017	0,013	○	●	○
P.4.1	100			0,25	0,009	0,008	0,006	0,013	0,012	0,009	0,019	0,016	0,012	●		
P.4.2	100			0,25	0,009	0,008	0,006	0,013	0,012	0,009	0,019	0,016	0,012	●		
M.1.1	**100**			0,25	0,009	0,008	0,006	0,013	0,012	0,009	0,019	0,016	0,012	●		
M.2.1	**80**			0,25	0,009	0,008	0,006	0,013	0,012	0,009	0,019	0,016	0,012	●		
M.3.1	**100**			0,25	0,009	0,008	0,006	0,013	0,012	0,009	0,019	0,016	0,012	●		
K.1.1		180		0,25	0,020	0,019	0,014	0,025	0,024	0,018	0,036	0,030	0,022		●	
K.1.2		160		0,25	0,020	0,019	0,014	0,025	0,024	0,018	0,036	0,030	0,022		●	
K.2.1		180		0,25	0,016	0,015	0,011	0,022	0,020	0,015	0,031	0,026	0,019		●	
K.2.2		160		0,25	0,016	0,015	0,011	0,022	0,020	0,015	0,031	0,026	0,019		●	
K.3.1		120		0,25	0,014	0,013	0,010	0,018	0,017	0,013	0,026	0,022	0,016		●	
K.3.2		120		0,25	0,014	0,013	0,010	0,018	0,017	0,013	0,026	0,022	0,016		●	
N.1.1																
N.1.2																
N.2.1																
N.2.2																
N.2.3																
N.3.1	280	280		0,25	0,007	0,007	0,005	0,020	0,019	0,014	0,029	0,024	0,018	●		○
N.3.2	220	220		0,25	0,016	0,015	0,011	0,022	0,020	0,015	0,031	0,026	0,019	●		○
N.3.3	220	220		0,25	0,016	0,015	0,011	0,022	0,020	0,015	0,031	0,026	0,019	●		○
N.4.1																
S.1.1	45			0,25	0,009	0,008	0,006	0,013	0,012	0,009	0,019	0,012	0,012	●		
S.1.2	45			0,25	0,009	0,008	0,006	0,013	0,012	0,009	0,019	0,012	0,012	●		
S.2.1	25			0,25	0,011	0,010	0,008	0,014	0,013	0,010	0,021	0,017	0,013	●		
S.2.2	30			0,25	0,009	0,008	0,006	0,013	0,012	0,009	0,019	0,012	0,012	●		
S.2.3	25			0,25	0,011	0,010	0,008	0,014	0,013	0,010	0,021	0,017	0,013	●		
S.3.1	80			0,25	0,013	0,012	0,009	0,016	0,015	0,011	0,024	0,020	0,015	●		
S.3.2	60			0,25	0,014	0,013	0,010	0,018	0,017	0,013	0,026	0,022	0,016	●		
S.3.3	60			0,25	0,014	0,013	0,010	0,018	0,017	0,013	0,026	0,022	0,016	●		
H.1.1		80		0,20	0,011	0,010	0,008	0,014	0,013	0,010	0,021	0,017	0,013		●	
H.1.2		60		0,15	0,009	0,008	0,006	0,013	0,012	0,009	0,019	0,016	0,012		●	
H.1.3																
H.1.4																
H.2.1		80		0,25	0,013	0,012	0,009	0,016	0,015	0,011	0,024	0,020	0,015		●	
H.3.1		80		0,20	0,011	0,010	0,008	0,014	0,013	0,010	0,021	0,017	0,013		●	
O.1.1	300	300		0,25	0,029	0,027	0,020	0,043	0,040	0,030	0,051	0,043	0,032	●		○
O.1.2																
O.2.1																
O.2.2																
O.3.1																

Eintauchwinkel für Rampen- und Helixfräsen: Zähnezahl 3 = 5°/ Zähnezahl 4 = 4°/ Zähnezahl 5 = 3°

Schnittdatenrichtwerte – ICR – Schaftfräser, kurz – lang

Index	Emulsion	Druckluft	MMS	Typ kurz	Typ lang	52 784 ..., 52 786 ... Ø DC (mm) = 3 a_e 0,1–0,2 x DC	3 a_e 0,3–0,4 x DC	3 a_e 0,6–1,0 x DC	4 a_e 0,1–0,2 x DC	4 a_e 0,3–0,4 x DC	4 a_e 0,6–1,0 x DC	5 a_e 0,1–0,2 x DC	5 a_e 0,3–0,4 x DC	5 a_e 0,6–1,0 x DC	6 a_e 0,1–0,2 x DC	6 a_e 0,3–0,4 x DC	6 a_e 0,6–1,0 x DC	● 1. Wahl ○ geeignet Emulsion	Druckluft	MMS
	v_c (m/min.)			$a_{p\,max.}$ x DC		f_z (mm)														
P.1.1	140	130		1,0	1,0*	0,038	0,029	0,021	0,049	0,038	0,028	0,063	0,049	0,035	0,074	0,057	0,041	○	●	○
P.1.2	140	130		1,0	1,0*	0,034	0,026	0,019	0,045	0,035	0,025	0,056	0,043	0,031	0,067	0,052	0,038	○	●	○
P.1.3	140	130		1,0	1,0*	0,034	0,026	0,019	0,045	0,035	0,025	0,056	0,043	0,031	0,067	0,052	0,038	○	●	○
P.1.4	140	130		1,0	1,0*	0,034	0,026	0,019	0,045	0,035	0,025	0,056	0,043	0,031	0,067	0,052	0,038	○	●	○
P.1.5	140	130		1,0	1,0*	0,034	0,026	0,019	0,045	0,035	0,025	0,056	0,043	0,031	0,067	0,052	0,038	○	●	○
P.2.1	120	110		1,0	1,0*	0,034	0,026	0,019	0,045	0,035	0,025	0,056	0,043	0,031	0,067	0,052	0,038	○	●	○
P.2.2	120	110		1,0	1,0*	0,034	0,026	0,019	0,045	0,035	0,025	0,056	0,043	0,031	0,067	0,052	0,038	○	●	○
P.2.3	80	90		1,0	1,0*	0,031	0,024	0,018	0,063	0,049	0,035	0,052	0,040	0,029	0,061	0,047	0,034	○	●	○
P.2.4	80	90		1,0	1,0*	0,031	0,024	0,018	0,063	0,049	0,035	0,052	0,040	0,029	0,061	0,047	0,034	○	●	○
P.3.1	80	90		1,0	1,0*	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,045	0,035	0,025	0,054	0,042	0,030	○	●	○
P.3.2	80	90		1,0	1,0*	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,045	0,035	0,025	0,054	0,042	0,030	○	●	○
P.3.3	100	110		1,0	1,0*	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,045	0,035	0,025	0,054	0,042	0,030	○	●	○
P.4.1	100			1,0	1,0*	0,025	0,019	0,014	0,031	0,024	0,018	0,040	0,031	0,023	0,047	0,036	0,026	●		
P.4.2	100			1,0	1,0*	0,025	0,019	0,014	0,031	0,024	0,018	0,040	0,031	0,023	0,047	0,036	0,026	●		
M.1.1	**100**			1,0	1,0*	0,025	0,019	0,014	0,031	0,024	0,018	0,040	0,031	0,023	0,047	0,036	0,026	●		
M.2.1	**80**			1,0	1,0*	0,025	0,019	0,014	0,031	0,024	0,018	0,040	0,031	0,023	0,047	0,036	0,026	●		
M.3.1	**100**			1,0	1,0*	0,025	0,019	0,014	0,031	0,024	0,018	0,040	0,031	0,023	0,047	0,036	0,026	●		
K.1.1		180		1,0	1,0*	0,047	0,036	0,026	0,063	0,049	0,035	0,079	0,061	0,044	0,094	0,073	0,053		●	
K.1.2		160		1,0	1,0*	0,047	0,036	0,026	0,063	0,049	0,035	0,079	0,061	0,044	0,094	0,073	0,053		●	
K.2.1		180		1,0	1,0*	0,040	0,031	0,023	0,054	0,042	0,030	0,067	0,052	0,038	0,081	0,062	0,045		●	
K.2.2		160		1,0	1,0*	0,040	0,031	0,023	0,054	0,042	0,030	0,067	0,052	0,038	0,081	0,062	0,045		●	
K.3.1		120		1,0	1,0*	0,034	0,026	0,019	0,045	0,035	0,025	0,056	0,043	0,031	0,067	0,052	0,038		●	
K.3.2		120		1,0	1,0*	0,034	0,026	0,019	0,045	0,035	0,025	0,056	0,043	0,031	0,067	0,052	0,038		●	
N.1.1																				
N.1.2																				
N.2.1																				
N.2.2																				
N.2.3																				
N.3.1	280	280		1,0	1,0*	0,038	0,029	0,021	0,049	0,038	0,028	0,063	0,049	0,035	0,741	0,572	0,413	●		○
N.3.2	220	220		1,0	1,0*	0,040	0,031	0,023	0,054	0,042	0,030	0,067	0,052	0,038	0,081	0,062	0,045	●		○
N.3.3	220	220		1,0	1,0*	0,040	0,031	0,023	0,054	0,042	0,030	0,067	0,052	0,038	0,081	0,062	0,045	●		○
N.4.1																				
S.1.1	45			0,5	0,5	0,025	0,012	0,014	0,031	0,024	0,018	0,040	0,031	0,023	0,047	0,036	0,026	●		
S.1.2	45			0,5	0,5	0,025	0,012	0,014	0,031	0,024	0,018	0,040	0,031	0,023	0,047	0,036	0,026	●		
S.2.1	25			0,5	0,5	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,045	0,035	0,025	0,054	0,042	0,030	●		
S.2.2	30			0,5	0,5	0,025	0,012	0,014	0,031	0,024	0,018	0,040	0,031	0,023	0,047	0,036	0,026	●		
S.2.3	25			0,5	0,5	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,045	0,035	0,025	0,054	0,042	0,030	●		
S.3.1	80			0,5	0,5	0,031	0,024	0,018	0,040	0,031	0,023	0,052	0,040	0,029	0,061	0,047	0,034	●		
S.3.2	60			0,5	0,5	0,034	0,026	0,019	0,045	0,035	0,025	0,056	0,043	0,031	0,067	0,052	0,038	●		
S.3.3	60			0,5	0,5	0,034	0,026	0,019	0,045	0,035	0,025	0,056	0,043	0,031	0,067	0,052	0,038	●		
H.1.1		80		0,3	0,3	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,045	0,035	0,025	0,054	0,042	0,030		●	
H.1.2		60		0,15	0,15	0,025	0,019	0,014	0,031	0,024	0,018	0,040	0,031	0,023	0,047	0,036	0,026		●	
H.1.3																				
H.1.4																				
H.2.1		80		0,5	0,5	0,031	0,024	0,018	0,040	0,031	0,023	0,052	0,040	0,029	0,061	0,047	0,034		●	
H.3.1		80		0,3	0,3	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,045	0,035	0,025	0,054	0,042	0,030		●	
O.1.1	300	300		1,0	1,0*	0,058	0,045	0,033	0,108	0,083	0,060	0,135	0,104	0,075	0,162	0,125	0,090	●		○
O.1.2																				
O.2.1																				
O.2.2																				
O.3.1																				

*= Bei einer a_p von 1,5xD den Zahnvorschub f_z mit 0,8 multiplizieren

Eintauchwinkel für Rampen- und Helixfräsen: Zähnezahl 3 = 5°/ Zähnezahl 4 = 4°/ Zähnezahl 5 = 3°

Fortsetzung auf der nächsten Seite

Schnittdatenrichtwerte – ICR – Schaftfräser, kurz – lang

Index	Emulsion	Druckluft	MMS	Typ kurz	Typ lang	52 784 ..., 52 786 ...														
						Ø DC (mm) =														
						8			10			12			14			16		
						a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
	v_c (m/min.)			$a_{p\,max.}$ x DC		f_z (mm)														
P.1.1	140	130		1,0	1,0*	0,10	0,08	0,06	0,12	0,10	0,07	0,15	0,11	0,08	0,17	0,13	0,10	0,18	0,14	0,11
P.1.2	140	130		1,0	1,0*	0,09	0,07	0,05	0,12	0,09	0,07	0,14	0,10	0,08	0,16	0,12	0,09	0,16	0,13	0,10
P.1.3	140	130		1,0	1,0*	0,09	0,07	0,05	0,12	0,09	0,07	0,14	0,10	0,08	0,16	0,12	0,09	0,16	0,13	0,10
P.1.4	140	130		1,0	1,0*	0,09	0,07	0,05	0,12	0,09	0,07	0,14	0,10	0,08	0,16	0,12	0,09	0,16	0,13	0,10
P.1.5	140	130		1,0	1,0*	0,09	0,07	0,05	0,12	0,09	0,07	0,14	0,10	0,08	0,16	0,12	0,09	0,16	0,13	0,10
P.2.1	120	110		1,0	1,0*	0,09	0,07	0,05	0,12	0,09	0,07	0,14	0,10	0,08	0,16	0,12	0,09	0,16	0,13	0,10
P.2.2	120	110		1,0	1,0*	0,09	0,07	0,05	0,12	0,09	0,07	0,14	0,10	0,08	0,16	0,12	0,09	0,16	0,13	0,10
P.2.3	80	90		1,0	1,0*	0,08	0,06	0,05	0,11	0,09	0,06	0,12	0,09	0,07	0,14	0,11	0,08	0,14	0,12	0,09
P.2.4	80	90		1,0	1,0*	0,08	0,06	0,05	0,11	0,09	0,06	0,12	0,09	0,07	0,14	0,11	0,08	0,14	0,12	0,09
P.3.1	80	90		1,0	1,0*	0,07	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,11	0,08	0,06	0,13	0,10	0,07	0,13	0,10	0,08
P.3.2	80	90		1,0	1,0*	0,07	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,11	0,08	0,06	0,13	0,10	0,07	0,13	0,10	0,08
P.3.3	100	110		1,0	1,0*	0,07	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,11	0,08	0,06	0,13	0,10	0,07	0,13	0,10	0,08
P.4.1	100			1,0	1,0*	0,06	0,05	0,04	0,08	0,06	0,04	0,10	0,07	0,05	0,11	0,09	0,06	0,11	0,09	0,07
P.4.2	100			1,0	1,0*	0,06	0,05	0,04	0,08	0,06	0,04	0,10	0,07	0,05	0,11	0,09	0,06	0,11	0,09	0,07
M.1.1	**100**			1,0	1,0*	0,06	0,05	0,04	0,08	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,11	0,09	0,06	0,11	0,09	0,07
M.2.1	**80**			1,0	1,0*	0,06	0,05	0,04	0,08	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,11	0,09	0,06	0,11	0,09	0,07
M.3.1	**100**			1,0	1,0*	0,06	0,05	0,04	0,08	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,11	0,09	0,06	0,11	0,09	0,07
K.1.1		180		1,0	1,0*	0,13	0,10	0,07	0,14	0,10	0,08	0,16	0,13	0,09	0,22	0,17	0,12	0,22	0,18	0,14
K.1.2		160		1,0	1,0*	0,13	0,10	0,07	0,14	0,10	0,08	0,16	0,13	0,09	0,22	0,17	0,12	0,22	0,18	0,14
K.2.1		180		1,0	1,0*	0,11	0,08	0,06	0,14	0,10	0,08	0,14	0,11	0,08	0,19	0,15	0,11	0,19	0,16	0,12
K.2.2		160		1,0	1,0*	0,11	0,08	0,06	0,12	0,09	0,07	0,14	0,11	0,08	0,19	0,15	0,11	0,19	0,16	0,12
K.3.1		120		1,0	1,0*	0,09	0,07	0,05	0,11	0,09	0,06	0,14	0,10	0,08	0,16	0,12	0,09	0,16	0,13	0,10
K.3.2		120		1,0	1,0*	0,09	0,07	0,05	0,11	0,09	0,06	0,14	0,10	0,08	0,16	0,12	0,09	0,16	0,13	0,10
N.1.1																				
N.1.2																				
N.2.1																				
N.2.2																				
N.2.3																				
N.3.1	280	280		1,0	1,0*	0,10	0,08	0,06	0,12	0,10	0,07	0,15	0,11	0,08	0,17	0,13	0,10	0,18	0,14	0,11
N.3.2	220	220		1,0	1,0*	0,11	0,08	0,06	0,14	0,10	0,08	0,16	0,13	0,09	0,14	0,11	0,08	0,19	0,16	0,12
N.3.3	220	220		1,0	1,0*	0,11	0,08	0,06	0,14	0,10	0,08	0,16	0,13	0,09	0,14	0,11	0,08	0,19	0,16	0,12
N.4.1																				
S.1.1	45			0,5	0,5	0,06	0,05	0,04	0,08	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,11	0,09	0,06	0,11	0,09	0,07
S.1.2	45			0,5	0,5	0,06	0,05	0,04	0,08	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,11	0,09	0,06	0,11	0,09	0,07
S.2.1	25			0,5	0,5	0,07	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,11	0,08	0,06	0,13	0,10	0,07	0,13	0,10	0,08
S.2.2	30			0,5	0,5	0,06	0,05	0,04	0,08	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,11	0,09	0,06	0,11	0,09	0,07
S.2.3	25			0,5	0,5	0,07	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,11	0,05	0,06	0,13	0,10	0,07	0,13	0,10	0,08
S.3.1	80			0,5	0,5	0,08	0,06	0,05	0,10	0,08	0,06	0,12	0,09	0,07	0,14	0,11	0,08	0,14	0,12	0,09
S.3.2	60			0,5	0,5	0,09	0,07	0,05	0,11	0,09	0,06	0,14	0,10	0,08	0,16	0,12	0,09	0,16	0,13	0,10
S.3.3	60			0,5	0,5	0,09	0,07	0,05	0,11	0,09	0,06	0,14	0,10	0,08	0,16	0,12	0,09	0,16	0,13	0,10
H.1.1		80		0,3	0,3	0,07	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,11	0,08	0,06	0,13	0,10	0,07	0,13	0,10	0,08
H.1.2		60		0,15	0,15	0,06	0,05	0,04	0,08	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,11	0,09	0,06	0,11	0,09	0,07
H.1.3																				
H.1.4																				
H.2.1		80		0,5	0,5	0,08	0,06	0,05	0,10	0,08	0,06	0,12	0,09	0,07	0,14	0,11	0,08	0,14	0,12	0,09
H.3.1		80		0,3	0,3	0,07	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,11	0,08	0,06	0,13	0,10	0,07	0,13	0,10	0,08
O.1.1	300	300		1,0	1,0*	0,22	0,17	0,12	0,27	0,21	0,15	0,32	0,25	0,18	0,38	0,29	0,21	0,38	0,31	0,24
O.1.2																				
O.2.1																				
O.2.2																				
O.3.1																				

*= Bei einer a_p von 1,5xD den Zahnvorschub f_z mit 0,8 multiplizieren

Eintauchwinkel für Rampen- und Helixfräsen: Zähnezahl 3 = 5°/ Zähnezahl 4 = 4°/ Zähnezahl 5 = 3°

Schnittdatenrichtwerte – ICR – Schaftfräser, kurz – lang

Index	52 784 ..., 52 786 ...						● 1. Wahl ○ geeignet		
	Ø DC (mm) =								
	18			20					
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Druckluft	MMS
	f_z (mm)								
P.1.1	0,19	0,16	0,12	0,20	0,17	0,14	○	●	○
P.1.2	0,17	0,15	0,11	0,18	0,16	0,13	○	●	○
P.1.3	0,17	0,15	0,11	0,18	0,16	0,13	○	●	○
P.1.4	0,17	0,15	0,11	0,18	0,16	0,13	○	●	○
P.1.5	0,17	0,15	0,11	0,18	0,16	0,13	○	●	○
P.2.1	0,17	0,15	0,11	0,18	0,16	0,13	○	●	○
P.2.2	0,17	0,15	0,11	0,18	0,16	0,13	○	●	○
P.2.3	0,15	0,13	0,10	0,16	0,14	0,11	○	●	○
P.2.4	0,15	0,13	0,10	0,16	0,14	0,11	○	●	○
P.3.1	0,14	0,12	0,09	0,14	0,13	0,10	○	●	○
P.3.2	0,14	0,12	0,09	0,14	0,13	0,10	○	●	○
P.3.3	0,14	0,12	0,09	0,14	0,13	0,10	○	●	○
P.4.1	0,12	0,10	0,08	0,13	0,11	0,09	●		
P.4.2	0,12	0,10	0,08	0,13	0,11	0,09	●		
M.1.1	0,12	0,10	0,08	0,13	0,11	0,09	●		
M.2.1	0,12	0,10	0,08	0,13	0,11	0,09	●		
M.3.1	0,12	0,10	0,08	0,13	0,11	0,09	●		
K.1.1	0,24	0,20	0,16	0,25	0,22	0,18		●	
K.1.2	0,24	0,20	0,16	0,25	0,22	0,18		●	
K.2.1	0,20	0,17	0,13	0,25	0,22	0,18		●	
K.2.2	0,20	0,17	0,13	0,22	0,19	0,15		●	
K.3.1	0,17	0,15	0,11	0,18	0,16	0,13		●	
K.3.2	0,17	0,15	0,11	0,18	0,16	0,13		●	
N.1.1									
N.1.2									
N.2.1									
N.2.2									
N.2.3									
N.3.1	0,19	0,16	0,12	0,20	0,17	0,14	●		○
N.3.2	0,21	0,17	0,14	0,22	0,19	0,15	●		○
N.3.3	0,21	0,17	0,14	0,22	0,19	0,15	●		○
N.4.1									
S.1.1	0,12	0,10	0,08	0,13	0,11	0,09	●		
S.1.2	0,12	0,10	0,08	0,13	0,11	0,09	●		
S.2.1	0,14	0,12	0,09	0,14	0,13	0,10	●		
S.2.2	0,12	0,10	0,08	0,13	0,11	0,09	●		
S.2.3	0,14	0,12	0,09	0,14	0,13	0,10	●		
S.3.1	0,15	0,13	0,10	0,16	0,14	0,11	●		
S.3.2	0,17	0,15	0,11	0,18	0,16	0,13	●		
S.3.3	0,17	0,15	0,11	0,18	0,16	0,13	●		
H.1.1	0,14	0,12	0,09	0,14	0,13	0,10		●	
H.1.2	0,12	0,10	0,08	0,13	0,11	0,09		●	
H.1.3									
H.1.4									
H.2.1	0,15	0,13	0,10	0,16	0,14	0,11		●	
H.3.1	0,14	0,12	0,09	0,14	0,13	0,10		●	
O.1.1	0,41	0,35	0,27	0,43	0,38	0,30	●		○
O.1.2									
O.2.1									
O.2.2									
O.3.1									

*= Bei einer a_p von 1,5xD den Zahnvorschub f_z mit 0,8 multiplizieren

Eintauchwinkel für Rampen- und Helixfräsen: Zähnezahl 3 = 5°/ Zähnezahl 4 = 4°/ Zähnezahl 5 = 3°

Schnittdatenrichtwerte – ICR – Schaftfräser, extralang

Index	Emulsion	Druckluft	MMS	Typ extralang		52 784 ...															
						Ø DC (mm) =															
						3			4			5			6			8			
						a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
	v_c (m/min.)			$a_{p\,max.}$ x DC		f_z (mm)															
P.1.1	120	110		1,0	0,5	0,038	0,029	0,021	0,049	0,038	0,028	0,063	0,049	0,035	0,074	0,057	0,041	0,10	0,08	0,06	
P.1.2	120	110		1,0	0,5	0,034	0,026	0,019	0,045	0,035	0,025	0,056	0,043	0,031	0,067	0,052	0,038	0,09	0,07	0,05	
P.1.3	120	110		1,0	0,5	0,034	0,026	0,019	0,045	0,035	0,025	0,056	0,043	0,031	0,067	0,052	0,038	0,09	0,07	0,05	
P.1.4	120	110		1,0	0,5	0,034	0,026	0,019	0,045	0,035	0,025	0,056	0,043	0,031	0,067	0,052	0,038	0,09	0,07	0,05	
P.1.5	120	110		1,0	0,5	0,034	0,026	0,019	0,045	0,035	0,025	0,056	0,043	0,031	0,067	0,052	0,038	0,09	0,07	0,05	
P.2.1	100	90		1,0	0,5	0,034	0,026	0,019	0,045	0,035	0,025	0,056	0,043	0,031	0,067	0,052	0,038	0,09	0,07	0,05	
P.2.2	100	90		1,0	0,5	0,034	0,026	0,019	0,045	0,035	0,025	0,056	0,043	0,031	0,067	0,052	0,038	0,09	0,07	0,05	
P.2.3	70	70		1,0	0,5	0,031	0,024	0,018	0,063	0,049	0,035	0,052	0,040	0,029	0,061	0,047	0,034	0,08	0,06	0,05	
P.2.4	70	70		1,0	0,5	0,031	0,024	0,018	0,063	0,049	0,035	0,052	0,040	0,029	0,061	0,047	0,034	0,08	0,06	0,05	
P.3.1	70	70		1,0	0,5	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,045	0,035	0,025	0,054	0,042	0,030	0,07	0,06	0,04	
P.3.2	70	70		1,0	0,5	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,045	0,035	0,025	0,054	0,042	0,030	0,07	0,06	0,04	
P.3.3	85	90		1,0	0,5	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,045	0,035	0,025	0,054	0,042	0,030	0,07	0,06	0,04	
P.4.1	85			1,0	0,5	0,025	0,019	0,014	0,031	0,024	0,018	0,040	0,031	0,023	0,047	0,036	0,026	0,06	0,05	0,04	
P.4.2	85			1,0	0,5	0,025	0,019	0,014	0,031	0,024	0,018	0,040	0,031	0,023	0,047	0,036	0,026	0,06	0,05	0,04	
M.1.1	**85**			1,0	0,5	0,025	0,019	0,014	0,031	0,024	0,018	0,040	0,031	0,023	0,047	0,036	0,026	0,06	0,05	0,04	
M.2.1	**70**			1,0	0,5	0,025	0,019	0,014	0,031	0,024	0,018	0,040	0,031	0,023	0,047	0,036	0,026	0,06	0,05	0,04	
M.3.1	**85**			1,0	0,5	0,025	0,019	0,014	0,031	0,024	0,018	0,040	0,031	0,023	0,047	0,036	0,026	0,06	0,05	0,04	
K.1.1		150		1,0	0,5	0,047	0,036	0,026	0,063	0,049	0,035	0,079	0,061	0,044	0,094	0,073	0,053	0,13	0,10	0,07	
K.1.2		140		1,0	0,5	0,047	0,036	0,026	0,063	0,049	0,035	0,079	0,061	0,044	0,094	0,073	0,053	0,13	0,10	0,07	
K.2.1		150		1,0	0,5	0,040	0,031	0,023	0,054	0,042	0,030	0,067	0,052	0,038	0,081	0,062	0,045	0,11	0,08	0,06	
K.2.2		140		1,0	0,5	0,040	0,031	0,023	0,054	0,042	0,030	0,067	0,052	0,038	0,081	0,062	0,045	0,11	0,08	0,06	
K.3.1		105		1,0	0,5	0,034	0,026	0,019	0,045	0,035	0,025	0,056	0,043	0,031	0,067	0,052	0,038	0,09	0,07	0,05	
K.3.2		105		1,0	0,5	0,034	0,026	0,019	0,045	0,035	0,025	0,056	0,043	0,031	0,067	0,052	0,038	0,09	0,07	0,05	
N.1.1																					
N.1.2																					
N.2.1																					
N.2.2																					
N.2.3																					
N.3.1	240	240		1,0	0,5	0,038	0,029	0,021	0,049	0,038	0,028	0,063	0,049	0,035	0,741	0,572	0,413	0,10	0,08	0,06	
N.3.2	190	190		1,0	0,5	0,040	0,031	0,023	0,054	0,042	0,030	0,067	0,052	0,038	0,081	0,062	0,045	0,11	0,08	0,06	
N.3.3	190	190		1,0	0,5	0,040	0,031	0,023	0,054	0,042	0,030	0,067	0,052	0,038	0,081	0,062	0,045	0,11	0,08	0,06	
N.4.1																					
S.1.1	38			0,5	0,25	0,025	0,012	0,014	0,031	0,024	0,018	0,040	0,031	0,023	0,047	0,036	0,026	0,06	0,05	0,04	
S.1.2	38			0,5	0,25	0,025	0,012	0,014	0,031	0,024	0,018	0,040	0,031	0,023	0,047	0,036	0,026	0,06	0,05	0,04	
S.2.1	23			0,5	0,25	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,045	0,035	0,025	0,054	0,042	0,030	0,07	0,06	0,04	
S.2.2	27			0,5	0,25	0,025	0,012	0,014	0,031	0,024	0,018	0,040	0,031	0,023	0,047	0,036	0,026	0,06	0,05	0,04	
S.2.3	23			0,5	0,25	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,045	0,035	0,025	0,054	0,042	0,030	0,07	0,06	0,04	
S.3.1	70			0,5	0,25	0,031	0,024	0,018	0,040	0,031	0,023	0,052	0,040	0,029	0,061	0,047	0,034	0,08	0,06	0,05	
S.3.2	50			0,5	0,25	0,034	0,026	0,019	0,045	0,035	0,025	0,056	0,043	0,031	0,067	0,052	0,038	0,09	0,07	0,05	
S.3.3	50			0,5	0,25	0,034	0,026	0,019	0,045	0,035	0,025	0,056	0,043	0,031	0,067	0,052	0,038	0,09	0,07	0,05	
H.1.1		70		0,5*		0,027	0,021		0,036	0,028		0,045	0,035		0,054	0,042		0,07	0,06		
H.1.2		50		0,5*		0,025	0,019		0,031	0,024		0,040	0,031		0,047	0,036		0,06	0,05		
H.1.3																					
H.1.4																					
H.2.1		70		0,5*		0,031	0,024		0,040	0,031		0,052	0,040		0,061	0,047		0,08	0,06		
H.3.1		70		0,5*		0,027	0,021		0,036	0,028		0,045	0,035		0,054	0,042		0,07	0,06		
O.1.1	250	250		1,0	0,5	0,058	0,045	0,033	0,108	0,083	0,060	0,135	0,104	0,075	0,162	0,125	0,090	0,22	0,17	0,12	
O.1.2																					
O.2.1																					
O.2.2																					
O.3.1																					

*= Besäumen und trochoid Fräsen

Eintauchwinkel für Rampen- und Helixfräsen: Zähnezahl 3 = 5°/ Zähnezahl 4 = 4°/ Zähnezahl 5 = 3°

Schnittdatenrichtwerte – ICR – Schaftfräser, extralang

Index	52 784 ... Ø DC (mm) = 10			12			14			16			18			20			● 1. Wahl ○ geeignet		
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Druckluft	MMS
	f_z (mm)																				
P.1.1	0,12	0,10	0,07	0,15	0,11	0,08	0,17	0,13	0,10	0,18	0,14	0,11	0,19	0,16	0,12	0,20	0,17	0,14	○	●	○
P.1.2	0,12	0,09	0,07	0,14	0,10	0,08	0,16	0,12	0,09	0,16	0,13	0,10	0,17	0,15	0,11	0,18	0,16	0,13	○	●	○
P.1.3	0,12	0,09	0,07	0,14	0,10	0,08	0,16	0,12	0,09	0,16	0,13	0,10	0,17	0,15	0,11	0,18	0,16	0,13	○	●	○
P.1.4	0,12	0,09	0,07	0,14	0,10	0,08	0,16	0,12	0,09	0,16	0,13	0,10	0,17	0,15	0,11	0,18	0,16	0,13	○	●	○
P.1.5	0,12	0,09	0,07	0,14	0,10	0,08	0,16	0,12	0,09	0,16	0,13	0,10	0,17	0,15	0,11	0,18	0,16	0,13	○	●	○
P.2.1	0,12	0,09	0,07	0,14	0,10	0,08	0,16	0,12	0,09	0,16	0,13	0,10	0,17	0,15	0,11	0,18	0,16	0,13	○	●	○
P.2.2	0,12	0,09	0,07	0,14	0,10	0,08	0,16	0,12	0,09	0,16	0,13	0,10	0,17	0,15	0,11	0,18	0,16	0,13	○	●	○
P.2.3	0,11	0,09	0,06	0,12	0,09	0,07	0,14	0,11	0,08	0,14	0,12	0,09	0,15	0,13	0,10	0,16	0,14	0,11	○	●	○
P.2.4	0,11	0,09	0,06	0,12	0,09	0,07	0,14	0,11	0,08	0,14	0,12	0,09	0,15	0,13	0,10	0,16	0,14	0,11	○	●	○
P.3.1	0,09	0,07	0,05	0,11	0,08	0,06	0,13	0,10	0,07	0,13	0,10	0,08	0,14	0,12	0,09	0,14	0,13	0,10	○	●	○
P.3.2	0,09	0,07	0,05	0,11	0,08	0,06	0,13	0,10	0,07	0,13	0,10	0,08	0,14	0,12	0,09	0,14	0,13	0,10	○	●	○
P.3.3	0,09	0,07	0,05	0,11	0,08	0,06	0,13	0,10	0,07	0,13	0,10	0,08	0,14	0,12	0,09	0,14	0,13	0,10	○	●	○
P.4.1	0,08	0,06	0,04	0,10	0,07	0,05	0,11	0,09	0,06	0,11	0,09	0,07	0,12	0,10	0,08	0,13	0,11	0,09	●		
P.4.2	0,08	0,06	0,04	0,10	0,07	0,05	0,11	0,09	0,06	0,11	0,09	0,07	0,12	0,10	0,08	0,13	0,11	0,09	●		
M.1.1	0,08	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,11	0,09	0,06	0,11	0,09	0,07	0,12	0,10	0,08	0,13	0,11	0,09	●		
M.2.1	0,08	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,11	0,09	0,06	0,11	0,09	0,07	0,12	0,10	0,08	0,13	0,11	0,09	●		
M.3.1	0,08	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,11	0,09	0,06	0,11	0,09	0,07	0,12	0,10	0,08	0,13	0,11	0,09	●		
K.1.1	0,14	0,10	0,08	0,16	0,13	0,09	0,22	0,17	0,12	0,22	0,18	0,14	0,24	0,20	0,16	0,25	0,22	0,18		●	
K.1.2	0,14	0,10	0,08	0,16	0,13	0,09	0,22	0,17	0,12	0,22	0,18	0,14	0,24	0,20	0,16	0,25	0,22	0,18		●	
K.2.1	0,14	0,10	0,08	0,14	0,11	0,08	0,19	0,15	0,11	0,19	0,16	0,12	0,20	0,17	0,13	0,25	0,22	0,18		●	
K.2.2	0,12	0,09	0,07	0,14	0,11	0,08	0,19	0,15	0,11	0,19	0,16	0,12	0,20	0,17	0,13	0,22	0,19	0,15		●	
K.3.1	0,11	0,09	0,06	0,14	0,10	0,08	0,16	0,12	0,09	0,16	0,13	0,10	0,17	0,15	0,11	0,18	0,16	0,13		●	
K.3.2	0,11	0,09	0,06	0,14	0,10	0,08	0,16	0,12	0,09	0,16	0,13	0,10	0,17	0,15	0,11	0,18	0,16	0,13		●	
N.1.1																					
N.1.2																					
N.2.1																					
N.2.2																					
N.2.3																					
N.3.1	0,12	0,10	0,07	0,15	0,11	0,08	0,17	0,13	0,10	0,18	0,14	0,11	0,19	0,16	0,12	0,20	0,17	0,14	●		○
N.3.2	0,14	0,10	0,08	0,16	0,13	0,09	0,14	0,11	0,08	0,19	0,16	0,12	0,21	0,17	0,14	0,22	0,19	0,15	●		○
N.3.3	0,14	0,10	0,08	0,16	0,13	0,09	0,14	0,11	0,08	0,19	0,16	0,12	0,21	0,17	0,14	0,22	0,19	0,15	●		○
N.4.1																					
S.1.1	0,08	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,11	0,09	0,06	0,11	0,09	0,07	0,12	0,10	0,08	0,13	0,11	0,09	●		
S.1.2	0,08	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,11	0,09	0,06	0,11	0,09	0,07	0,12	0,10	0,08	0,13	0,11	0,09	●		
S.2.1	0,09	0,07	0,05	0,11	0,08	0,06	0,13	0,10	0,07	0,13	0,10	0,08	0,14	0,12	0,09	0,14	0,13	0,10	●		
S.2.2	0,08	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,11	0,09	0,06	0,11	0,09	0,07	0,12	0,10	0,08	0,13	0,11	0,09	●		
S.2.3	0,09	0,07	0,05	0,11	0,05	0,06	0,13	0,10	0,07	0,13	0,10	0,08	0,14	0,12	0,09	0,14	0,13	0,10	●		
S.3.1	0,10	0,08	0,06	0,12	0,09	0,07	0,14	0,11	0,08	0,14	0,12	0,09	0,15	0,13	0,10	0,16	0,14	0,11	●		
S.3.2	0,11	0,09	0,06	0,14	0,10	0,08	0,16	0,12	0,09	0,16	0,13	0,10	0,17	0,15	0,11	0,18	0,16	0,13	●		
S.3.3	0,11	0,09	0,06	0,14	0,10	0,08	0,16	0,12	0,09	0,16	0,13	0,10	0,17	0,15	0,11	0,18	0,16	0,13	●		
H.1.1	0,09	0,07		0,11	0,08		0,13	0,10		0,13	0,10		0,14	0,12		0,14	0,13			●	
H.1.2	0,08	0,06		0,09	0,07		0,11	0,09		0,11	0,09		0,12	0,10		0,13	0,11			●	
H.1.3																					
H.1.4																					
H.2.1	0,10	0,08		0,12	0,09		0,14	0,11		0,14	0,12		0,16	0,13		0,16	0,14			●	
H.3.1	0,09	0,07		0,11	0,08		0,13	0,10		0,13	0,10		0,14	0,12		0,14	0,13			●	
O.1.1	0,27	0,21	0,15	0,32	0,25	0,18	0,38	0,29	0,21	0,38	0,31	0,24	0,41	0,35	0,27	0,43	0,38	0,30	●		○
O.1.2																					
O.2.1																					
O.2.2																					
O.3.1																					

*= Besäumen und trochoid Fräsen

Eintauchwinkel für Rampen- und Helixfräsen: Zähnezahl 3 = 5°/ Zähnezahl 4 = 4°/ Zähnezahl 5 = 3°

Schnittdatenrichtwerte – MonsterMill – TCR – Schaftfräser

Index	Typ lang	Typ extralang	Typ lang	Typ extralang	52 504 ..., 52 508 ...											
					Ø DC (mm) =											
					4			5			6			8		
					a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
	v_c (m/min.)		$a_{p\,max.}$ x DC		f_z (mm)											
P.4.1	110	88	1,0	0,5	0,022	0,017	0,012	0,032	0,024	0,016	0,042	0,031	0,021	0,05	0,037	0,025
P.4.2	100	80	1,0	0,5	0,022	0,017	0,012	0,032	0,024	0,016	0,042	0,031	0,021	0,05	0,037	0,025
M.1.1	110	88	1,0	0,5	0,022	0,017	0,012	0,032	0,024	0,016	0,042	0,031	0,021	0,05	0,037	0,025
M.2.1	80	64	1,0	0,5	0,022	0,017	0,012	0,032	0,024	0,016	0,042	0,031	0,021	0,05	0,037	0,025
M.3.1	100	80	1,0	0,5	0,022	0,017	0,012	0,032	0,024	0,016	0,042	0,031	0,021	0,05	0,037	0,025
S.1.1																
S.1.2																
S.2.1																
S.2.2																
S.2.3																
S.3.1	**80**	**96**	1,0	0,5	0,022	0,017	0,012	0,032	0,024	0,016	0,042	0,031	0,021	0,050	0,037	0,025
S.3.2	**70**	**80**	1,0	0,5	0,020	0,015	0,010	0,030	0,022	0,014	0,040	0,029	0,019	0,048	0,035	0,022
S.3.3	**60**	**64**	1,0	0,5	0,150	0,010	0,008	0,025	0,018	0,010	0,035	0,025	0,015	0,040	0,030	0,018

Schnittdatenrichtwerte – MonsterMill – TCR – Schaftfräser

Index	Typ lang	Typ lang	52 506 ...											
			Ø DC (mm) =											
			4		5		6		8		10		12	
			a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)											
P.4.1	110	1,0	0,022	0,017	0,032	0,024	0,042	0,031	0,05	0,037	0,064	0,048	0,08	0,06
P.4.2	100	1,0	0,022	0,017	0,032	0,024	0,042	0,031	0,05	0,037	0,064	0,048	0,08	0,06
M.1.1	110	1,0	0,022	0,017	0,032	0,024	0,042	0,031	0,05	0,037	0,064	0,048	0,08	0,06
M.2.1	80	1,0	0,022	0,017	0,032	0,024	0,042	0,031	0,05	0,037	0,064	0,048	0,08	0,06
M.3.1	100	1,0	0,022	0,017	0,032	0,024	0,042	0,031	0,05	0,037	0,064	0,048	0,08	0,06
S.1.1														
S.1.2														
S.2.1														
S.2.2														
S.2.3														
S.3.1	**80**	**1,0**	0,022	0,017	0,032	0,024	0,042	0,031	0,050	0,037	0,064	0,048	0,080	0,060
S.3.2	**70**	**1,0**	0,020	0,015	0,030	0,022	0,040	0,029	0,048	0,035	0,062	0,046	0,078	0,058
S.3.3	**60**	**1,0**	0,150	0,010	0,025	0,018	0,035	0,025	0,040	0,030	0,055	0,035	0,070	0,050

Schnittdatenrichtwerte – MonsterMill – TCR – Schaftfräser

Index	52 504 ..., 52 508 ...												● 1. Wahl ○ geeignet		
	Ø DC (mm) =														
	10			12			16			20					
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Druckluft	MMS
	f_z (mm)														
P.4.1	0,064	0,048	0,032	0,08	0,06	0,04	0,085	0,065	0,045	0,111	0,09	0,07	●	○	
P.4.2	0,064	0,048	0,032	0,08	0,06	0,04	0,085	0,065	0,045	0,111	0,09	0,07	●	○	
M.1.1	0,064	0,048	0,032	0,08	0,06	0,04	0,085	0,065	0,045	0,111	0,09	0,07	●	○	
M.2.1	0,064	0,048	0,032	0,08	0,06	0,04	0,085	0,065	0,045	0,111	0,09	0,07	●	○	
M.3.1	0,064	0,048	0,032	0,08	0,06	0,04	0,085	0,065	0,045	0,111	0,09	0,07	●	○	
S.1.1															
S.1.2															
S.2.1															
S.2.2															
S.2.3															
S.3.1	0,064	0,048	0,032	0,080	0,060	0,040	0,085	0,065	0,045	0,111	0,090	0,070	●		
S.3.2	0,062	0,046	0,030	0,078	0,058	0,038	0,083	0,063	0,043	0,109	0,088	0,068	●		
S.3.3	0,055	0,035	0,025	0,070	0,050	0,030	0,075	0,055	0,035	0,100	0,080	0,060	●		

Schnittdatenrichtwerte – MonsterMill – TCR – Schaftfräser

Index	52 506 ...				● 1. Wahl ○ geeignet		
	Ø DC (mm) =						
	16		20				
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	Emulsion	Druckluft	MMS
	f_z (mm)						
P.4.1	0,085	0,065	0,111	0,09	●	○	
P.4.2	0,085	0,065	0,111	0,09	●	○	
M.1.1	0,085	0,065	0,111	0,09	●	○	
M.2.1	0,085	0,065	0,111	0,09	●	○	
M.3.1	0,085	0,065	0,111	0,09	●	○	
S.1.1							
S.1.2							
S.2.1							
S.2.2							
S.2.3							
S.3.1	0,085	0,065	0,111	0,090	●		
S.3.2	0,083	0,063	0,109	0,088	●		
S.3.3	0,075	0,055	0,100	0,080	●		

Schnittdatenrichtwerte – MonsterMill – TCR – Radiusfräser

Index	Typ lang	Typ extralang		52 514 ...											
				Ø DC (mm) =											
				2		3		4		5		6		8	
				a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC
	v_c (m/min.)		$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)											
P.4.1	110	65	0,1 - 0,2	0,015	0,011	0,018	0,012	0,02	0,015	0,02	0,015	0,03	0,02	0,04	0,03
P.4.2	100	60	0,1 - 0,2	0,015	0,011	0,018	0,012	0,02	0,015	0,02	0,015	0,03	0,02	0,04	0,03
M.1.1	110	65	0,1 - 0,2	0,015	0,011	0,018	0,012	0,02	0,015	0,02	0,015	0,03	0,02	0,04	0,03
M.2.1	80	55	0,1 - 0,2	0,015	0,011	0,018	0,012	0,02	0,015	0,02	0,015	0,03	0,02	0,04	0,03
M.3.1	100	60	0,1 - 0,2	0,015	0,011	0,018	0,012	0,02	0,015	0,02	0,015	0,03	0,02	0,04	0,03
S.1.1															
S.1.2															
S.2.1															
S.2.2															
S.2.3															
S.3.1	80	60	0,1 - 0,2	0,017	0,013	0,02	0,014	0,022	0,017	0,022	0,017	0,034	0,025	0,053	0,042
S.3.2	70	50	0,1 - 0,2	0,014	0,011	0,017	0,012	0,019	0,014	0,019	0,014	0,029	0,022	0,046	0,036
S.3.3	60	40	0,1 - 0,2	0,012	0,009	0,014	0,01	0,016	0,012	0,016	0,012	0,024	0,018	0,038	0,03

Schnittdatenrichtwerte – MonsterMill – TCR – Stirntorusfräser

Index	Typ lang	Typ extralang		52 512 ...									● 1. Wahl ○ geeignet		
				Ø DC (mm) =											
				2	3	4	5	6	8	10	12	16			
				a_e 0,1–1,0 x DC											
	v_c (m/min.)		$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)									Emulsion	Druckluft	MMS
P.4.1	120	110	0,06	0,025	0,04	0,06	0,07	0,09	0,11	0,13	0,18	0,22	●	○	
P.4.2	110	100	0,06	0,025	0,04	0,06	0,07	0,09	0,11	0,13	0,18	0,22	●	○	
M.1.1	120	110	0,06	0,025	0,04	0,06	0,07	0,09	0,11	0,13	0,18	0,22	●	○	
M.2.1	100	90	0,06	0,025	0,04	0,06	0,07	0,09	0,11	0,13	0,18	0,22	●	○	
M.3.1	110	100	0,06	0,025	0,04	0,06	0,07	0,09	0,11	0,13	0,18	0,22	●	○	
S.1.1															
S.1.2															
S.2.1															
S.2.2															
S.2.3															
S.3.1	130	120	0,06	0,025	0,040	0,060	0,070	0,090	0,11	0,13	0,18	0,22	●		
S.3.2	110	100	0,06	0,020	0,035	0,055	0,065	0,085	0,10	0,12	0,16	0,20	●		
S.3.3	90	80	0,06	0,015	0,030	0,050	0,060	0,080	0,09	0,11	0,15	0,18	●		

Schnittdatenrichtwerte – MonsterMill – TCR – Radiusfräser

Index	52 514 ...						● 1. Wahl ○ geeignet		
	Ø DC (mm) =								
	10		12		16				
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	Emulsion	Druckluft	MMS
	f_z (mm)								
P.4.1	0,05	0,04	0,06	0,05	0,07	0,06	●	○	
P.4.2	0,05	0,04	0,06	0,05	0,07	0,06	●	○	
M.1.1	0,05	0,04	0,06	0,05	0,07	0,06	●	○	
M.2.1	0,05	0,04	0,06	0,05	0,07	0,06	●	○	
M.3.1	0,05	0,04	0,06	0,05	0,07	0,06	●	○	
S.1.1									
S.1.2									
S.2.1									
S.2.2									
S.2.3									
S.3.1	0,059	0,046	0,066	0,056	0,073	0,063	●		
S.3.2	0,05	0,04	0,056	0,048	0,062	0,054	●		
S.3.3	0,042	0,033	0,047	0,04	0,052	0,045	●		

Schnittdatenrichtwerte – MonsterMill – ISO-S – Schaftfräser

Index	Typ lang		53 034 ..., 53 035 ...																					
			Ø DC (mm) =																					
			3			4			5			6			8			10			12		
			a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)																					
P.1.1																								
P.1.2																								
P.1.3																								
P.1.4																								
P.1.5																								
P.2.1																								
P.2.2																								
P.2.3																								
P.2.4																								
P.3.1																								
P.3.2																								
P.3.3																								
P.4.1																								
P.4.2																								
M.1.1																								
M.2.1																								
M.3.1																								
K.1.1																								
K.1.2																								
K.2.1																								
K.2.2																								
K.3.1																								
K.3.2																								
N.1.1																								
N.1.2																								
N.2.1																								
N.2.2																								
N.2.3																								
N.3.1																								
N.3.2																								
N.3.3																								
N.4.1																								
S.1.1	40	1,0	0,030	0,023		0,036	0,028		0,042	0,032		0,048	0,037		0,060	0,046		0,072	0,055		0,083	0,064	
S.1.2	40	1,0	0,030	0,023		0,036	0,028		0,042	0,032		0,048	0,037		0,060	0,046		0,072	0,055		0,083	0,064	
S.2.1	40	1,0	0,030	0,023		0,036	0,028		0,042	0,032		0,048	0,037		0,060	0,046		0,072	0,055		0,083	0,064	
S.2.2	40	1,0	0,030	0,023		0,036	0,028		0,042	0,032		0,048	0,037		0,060	0,046		0,072	0,055		0,083	0,064	
S.2.3	40	1,0	0,030	0,023		0,036	0,028		0,042	0,032		0,048	0,037		0,060	0,046		0,072	0,055		0,083	0,064	
S.3.1	80	1,0	0,042	0,033	0,025	0,051	0,039	0,030	0,059	0,046	0,035	0,068	0,052	0,040	0,085	0,065	0,050	0,101	0,078	0,060	0,118	0,091	0,070
S.3.2	60	1,0	0,034	0,026	0,020	0,041	0,031	0,024	0,047	0,036	0,028	0,054	0,042	0,032	0,067	0,051	0,040	0,080	0,062	0,048	0,093	0,072	0,055
S.3.3																								
H.1.1																								
H.1.2																								
H.1.3																								
H.1.4																								
H.2.1																								
H.3.1																								
O.1.1																								
O.1.2																								
O.2.1																								
O.2.2																								
O.3.1																								

Schnittdatenrichtwerte – MonsterMill – ISO-S – Schaftfräser

Index	53 034 ..., 53 035 ... Ø DC (mm) = 16 a_e 0,1–0,2 x DC	16 a_e 0,3–0,4 x DC	16 a_e 0,6–1,0 x DC	20 a_e 0,1–0,2 x DC	20 a_e 0,3–0,4 x DC	20 a_e 0,6–1,0 x DC	● 1. Wahl ○ geeignet Emulsion	Druckluft	MMS
	f_z (mm)								
P.1.1									
P.1.2									
P.1.3									
P.1.4									
P.1.5									
P.2.1									
P.2.2									
P.2.3									
P.2.4									
P.3.1									
P.3.2									
P.3.3									
P.4.1									
P.4.2									
M.1.1									
M.2.1									
M.3.1									
K.1.1									
K.1.2									
K.2.1									
K.2.2									
K.3.1									
K.3.2									
N.1.1									
N.1.2									
N.2.1									
N.2.2									
N.2.3									
N.3.1									
N.3.2									
N.3.3									
N.4.1									
S.1.1	0,101	0,078		0,116	0,089		●		
S.1.2	0,101	0,078		0,116	0,089		●		
S.2.1	0,101	0,078		0,116	0,089		●		
S.2.2	0,101	0,078		0,116	0,089		●		
S.2.3	0,101	0,078		0,116	0,089		●		
S.3.1	0,144	0,111	0,085	0,161	0,124	0,095	●		
S.3.2	0,113	0,087	0,067	0,127	0,098	0,075	●		
S.3.3									
H.1.1									
H.1.2									
H.1.3									
H.1.4									
H.2.1									
H.3.1									
O.1.1									
O.1.2									
O.2.1									
O.2.2									
O.3.1									

Schnittdatenrichtwerte – MonsterMill – ISO-S – Schaftfräser

Index	Typ extralang		53 036 ...													
			Ø DC (mm) =													
			3		4		5		6		8		10		12	
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC
			f_z (mm)													
P.1.1																
P.1.2																
P.1.3																
P.1.4																
P.1.5																
P.2.1																
P.2.2																
P.2.3																
P.2.4																
P.3.1																
P.3.2																
P.3.3																
P.4.1																
P.4.2																
M.1.1																
M.2.1																
M.3.1																
K.1.1																
K.1.2																
K.2.1																
K.2.2																
K.3.1																
K.3.2																
N.1.1																
N.1.2																
N.2.1																
N.2.2																
N.2.3																
N.3.1																
N.3.2																
N.3.3																
N.4.1																
S.1.1	35	1,0	0,030	0,023	0,036	0,028	0,042	0,032	0,048	0,037	0,060	0,046	0,072	0,055	0,083	0,064
S.1.2	35	1,0	0,030	0,023	0,036	0,028	0,042	0,032	0,048	0,037	0,060	0,046	0,072	0,055	0,083	0,064
S.2.1	35	1,0	0,030	0,023	0,036	0,028	0,042	0,032	0,048	0,037	0,060	0,046	0,072	0,055	0,083	0,064
S.2.2	35	1,0	0,030	0,023	0,036	0,028	0,042	0,032	0,048	0,037	0,060	0,046	0,072	0,055	0,083	0,064
S.2.3	35	1,0	0,030	0,023	0,036	0,028	0,042	0,032	0,048	0,037	0,060	0,046	0,072	0,055	0,083	0,064
S.3.1	75	1,0	0,033	0,025	0,039	0,030	0,046	0,035	0,052	0,040	0,065	0,050	0,078	0,060	0,091	0,070
S.3.2	50	1,0	0,030	0,023	0,036	0,028	0,042	0,032	0,048	0,037	0,060	0,046	0,072	0,055	0,083	0,064
S.3.3																
H.1.1																
H.1.2																
H.1.3																
H.1.4																
H.2.1																
H.3.1																
O.1.1																
O.1.2																
O.2.1																
O.2.2																
O.3.1																

Schnittdatenrichtwerte – MonsterMill – ISO-S – Schaftfräser

Index	53 036 ... Ø DC (mm) = 16 a_e 0,1–0,2 x DC f_z (mm)	16 a_e 0,3–0,4 x DC f_z (mm)	20 a_e 0,1–0,2 x DC f_z (mm)	20 a_e 0,3–0,4 x DC f_z (mm)	● 1. Wahl ○ geeignet Emulsion	Druckluft	MMS
P.1.1							
P.1.2							
P.1.3							
P.1.4							
P.1.5							
P.2.1							
P.2.2							
P.2.3							
P.2.4							
P.3.1							
P.3.2							
P.3.3							
P.4.1							
P.4.2							
M.1.1							
M.2.1							
M.3.1							
K.1.1							
K.1.2							
K.2.1							
K.2.2							
K.3.1							
K.3.2							
N.1.1							
N.1.2							
N.2.1							
N.2.2							
N.2.3							
N.3.1							
N.3.2							
N.3.3							
N.4.1							
S.1.1	0,101	0,078	0,116	0,089	●		
S.1.2	0,101	0,078	0,116	0,089	●		
S.2.1	0,101	0,078	0,116	0,089	●		
S.2.2	0,101	0,078	0,116	0,089	●		
S.2.3	0,101	0,078	0,116	0,089	●		
S.3.1	0,111	0,085	0,124	0,095	●		
S.3.2	0,101	0,078	0,116	0,089	●		
S.3.3							
H.1.1							
H.1.2							
H.1.3							
H.1.4							
H.2.1							
H.3.1							
O.1.1							
O.1.2							
O.2.1							
O.2.2							
O.3.1							

Schnittdatenrichtwerte – MonsterMill – ISO-S – Schaftfräser

Index	Typ lang		53 039 ...					● 1. Wahl ○ geeignet		
			Ø DC (mm) =							
			6	8	10	12	16			
			a_e 0,05 x DC							
			f_z (mm)							
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC						Emulsion	Druckluft	MMS
P.1.1										
P.1.2										
P.1.3										
P.1.4										
P.1.5										
P.2.1										
P.2.2										
P.2.3										
P.2.4										
P.3.1										
P.3.2										
P.3.3										
P.4.1										
P.4.2										
M.1.1										
M.2.1										
M.3.1										
K.1.1										
K.1.2										
K.2.1										
K.2.2										
K.3.1										
K.3.2										
N.1.1										
N.1.2										
N.2.1										
N.2.2										
N.2.3										
N.3.1										
N.3.2										
N.3.3										
N.4.1										
S.1.1	40	2,0	0,029	0,036	0,043	0,051	0,062	●		
S.1.2	40	2,0	0,029	0,036	0,043	0,051	0,062	●		
S.2.1	40	2,0	0,029	0,036	0,043	0,051	0,062	●		
S.2.2	40	2,0	0,029	0,036	0,043	0,051	0,062	●		
S.2.3	40	2,0	0,029	0,036	0,043	0,051	0,062	●		
S.3.1	80	2,0	0,040	0,050	0,060	0,070	0,085	●		
S.3.2	60	2,0	0,032	0,040	0,048	0,055	0,067	●		
S.3.3										
H.1.1										
H.1.2										
H.1.3										
H.1.4										
H.2.1										
H.3.1										
O.1.1										
O.1.2										
O.2.1										
O.2.2										
O.3.1										

Schnittdatenrichtwerte – MonsterMill – ISO-S – Schaftfräser

Index	Typ lang		53 037 ..., 53 038 ...																● 1. Wahl ○ geeignet		
			Ø DC (mm) =																		
			3		4		5		6		8		10		12		16				
			a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC			
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)																Emulsion	Druckluft	MMS
P.1.1																					
P.1.2																					
P.1.3																					
P.1.4																					
P.1.5																					
P.2.1																					
P.2.2																					
P.2.3																					
P.2.4																					
P.3.1																					
P.3.2																					
P.3.3																					
P.4.1																					
P.4.2																					
M.1.1																					
M.2.1																					
M.3.1																					
K.1.1																					
K.1.2																					
K.2.1																					
K.2.2																					
K.3.1																					
K.3.2																					
N.1.1																					
N.1.2																					
N.2.1																					
N.2.2																					
N.2.3																					
N.3.1																					
N.3.2																					
N.3.3																					
N.4.1																					
S.1.1	40	1,0	0,030	0,023	0,036	0,028	0,042	0,032	0,048	0,037	0,060	0,046	0,072	0,055	0,083	0,064	0,101	0,078	●		
S.1.2	40	1,0	0,030	0,023	0,036	0,028	0,042	0,032	0,048	0,037	0,060	0,046	0,072	0,055	0,083	0,064	0,101	0,078	●		
S.2.1	40	1,0	0,030	0,023	0,036	0,028	0,042	0,032	0,048	0,037	0,060	0,046	0,072	0,055	0,083	0,064	0,101	0,078	●		
S.2.2	40	1,0	0,030	0,023	0,036	0,028	0,042	0,032	0,048	0,037	0,060	0,046	0,072	0,055	0,083	0,064	0,101	0,078	●		
S.2.3	40	1,0	0,030	0,023	0,036	0,028	0,042	0,032	0,048	0,037	0,060	0,046	0,072	0,055	0,083	0,064	0,101	0,078	●		
S.3.1	80	1,0	0,039	0,030	0,047	0,036	0,055	0,042	0,062	0,048	0,078	0,060	0,094	0,072	0,109	0,084	0,133	0,102	●		
S.3.2	60	1,0	0,030	0,023	0,036	0,028	0,042	0,032	0,048	0,037	0,060	0,046	0,072	0,055	0,083	0,064	0,101	0,078	●		
S.3.3																					
H.1.1																					
H.1.2																					
H.1.3																					
H.1.4																					
H.2.1																					
H.3.1																					
O.1.1																					
O.1.2																					
O.2.1																					
O.2.2																					
O.3.1																					

Schnittdatenrichtwerte – MonsterMill – ISO-S – Schaftfräser – trochoidales Fräsen

Index	Typ lang			53 040												● 1. Wahl ○ geeignet		
				Ø DC (mm) =														
				10			12			16			20					
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	max. Eingriffs-winkel	a_e 0,05 x DC	a_e 0,10 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,10 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,10 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,10 x DC	h_m	Emulsion	Druckluft	MMS
				f_z (mm)			f_z (mm)			f_z (mm)			f_z (mm)					
P.1.1																		
P.1.2																		
P.1.3																		
P.1.4																		
P.1.5																		
P.2.1																		
P.2.2																		
P.2.3																		
P.2.4																		
P.3.1																		
P.3.2																		
P.3.3																		
P.4.1																		
P.4.2																		
M.1.1																		
M.2.1																		
M.3.1																		
K.1.1																		
K.1.2																		
K.2.1																		
K.2.2																		
K.3.1																		
K.3.2																		
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1																		
N.3.2																		
N.3.3																		
N.4.1																		
S.1.1	85	3,0	25°	0,044		0,010	0,053		0,012	0,066		0,015	0,075		0,02	●		
S.1.2	85	3,0	25°	0,044		0,010	0,053		0,012	0,066		0,015	0,075		0,02	●		
S.2.1	65	3,0	25°	0,044		0,010	0,053		0,012	0,066		0,015	0,075		0,02	●		
S.2.2	65	3,0	25°	0,044		0,010	0,053		0,012	0,066		0,015	0,075		0,02	●		
S.2.3	65	3,0	25°	0,044		0,010	0,053		0,012	0,066		0,015	0,075		0,02	●		
S.3.1	160	3,0	30°	0,085	0,065	0,021	0,103	0,079	0,025	0,129	0,099	0,031	0,146	0,112	0,04	●		
S.3.2	120	3,0	30°	0,085	0,065	0,021	0,103	0,079	0,025	0,129	0,099	0,031	0,146	0,112	0,04	●		
S.3.3																		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Schnittdatenrichtwerte – MonsterMill – ISO-S – Radiusfräser

Index	Typ lang	Typ extralang	$a_{p\,max.}$ x DC	53 032 ..., 53 033 ...										● 1. Wahl ○ geeignet		
				Ø DC (mm) =												
				2		3		4		5		6				
				a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,05 x DC	Emulsion	Druckluft	MMS
	v_c (m/min.)			f_z (mm)												
M.1.1	120	90	0.02	0.02	0.015	0.03	0.02	0.035	0.025	0.04	0.03	0.055	0.04	●		○
M.2.1	100	80	0.02	0.02	0.015	0.03	0.02	0.035	0.025	0.04	0.03	0.055	0.04	●		○
M.3.1	120	90	0.02	0.02	0.015	0.03	0.02	0.035	0.025	0.04	0.03	0.055	0.04	●		○
S.1.1	**60**	**50**	**0.02**	0.015	0.01	0.025	0.015	0.03	0.02	0.04	0.025	0.05	0.03	●		
S.1.2	**60**	**50**	**0.02**	0.015	0.01	0.025	0.015	0.03	0.02	0.04	0.025	0.05	0.03	●		
S.2.1	**50**	**40**	**0.02**	0.015	0.01	0.025	0.015	0.03	0.02	0.04	0.025	0.05	0.03	●		
S.2.2	**50**	**40**	**0.02**	0.015	0.01	0.025	0.015	0.03	0.02	0.04	0.025	0.05	0.03	●		
S.2.3	**50**	**40**	**0.02**	0.015	0.01	0.025	0.015	0.03	0.02	0.04	0.025	0.05	0.03	●		
S.3.1	100	80	0.02	0.02	0.015	0.03	0.02	0.035	0.025	0.04	0.03	0.055	0.04	●		
S.3.2	90	70	0.02	0.02	0.015	0.03	0.02	0.035	0.025	0.04	0.03	0.055	0.04	●		
S.3.3	90	70	0.02	0.02	0.015	0.03	0.02	0.035	0.025	0.04	0.03	0.055	0.04	●		

Index	Typ lang	Typ extralang	$a_{p\,max.}$ x DC	53 032 ..., 53 033 ...								● 1. Wahl ○ geeignet		
				Ø DC (mm) =										
				8		10		12		16				
				a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,05 x DC	Emulsion	Druckluft	MMS
	v_c (m/min.)			f_z (mm)										
M.1.1	120	90	0.02	0.07	0.05	0.08	0.06	0.09	0.07	0.12	0.1	●		○
M.2.1	100	80	0.02	0.07	0.05	0.08	0.06	0.09	0.07	0.12	0.1	●		○
M.3.1	120	90	0.02	0.07	0.05	0.08	0.06	0.09	0.07	0.12	0.1	●		○
S.1.1	**60**	**50**	**0.02**	0.06	0.04	0.07	0.05	0.08	0.06	0.1	0.08	●		
S.1.2	**60**	**50**	**0.02**	0.06	0.04	0.07	0.05	0.08	0.06	0.1	0.08	●		
S.2.1	**50**	**40**	**0.02**	0.06	0.04	0.07	0.05	0.08	0.06	0.1	0.08	●		
S.2.2	**50**	**40**	**0.02**	0.06	0.04	0.07	0.05	0.08	0.06	0.1	0.08	●		
S.2.3	**50**	**40**	**0.02**	0.06	0.04	0.07	0.05	0.08	0.06	0.1	0.08	●		
S.3.1	100	80	0.02	0.07	0.05	0.08	0.06	0.09	0.07	0.12	0.1	●		
S.3.2	90	70	0.02	0.07	0.05	0.08	0.06	0.09	0.07	0.12	0.1	●		
S.3.3	90	70	0.02	0.07	0.05	0.08	0.06	0.09	0.07	0.12	0.1	●		

Schnittdatenrichtwerte – MonsterMill – HCR – Schaftfräser

Index	$T_x \leq 2{,}5 \times DC$		53 603 ..., 53 604 ...									
	Besäumen		Ø DC (mm) =									
			0,2	0,3	0,4–0,5	0,6–0,7	0,8–0,9	1	1,2–1,4	1,5	1,6–1,8	2
			a_e 0,05 x DC									
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)									
P.1.3	200	1,0	0,006	0,006	0,012	0,012	0,018	0,018	0,024	0,030	0,036	0,042
P.2.3	200	1,0	0,006	0,006	0,012	0,012	0,018	0,018	0,024	0,030	0,036	0,042
P.3.3	200	1,0	0,006	0,006	0,012	0,012	0,018	0,018	0,024	0,030	0,036	0,042
H.1.1	170	1,0	0,006	0,006	0,012	0,012	0,018	0,018	0,024	0,030	0,036	0,042
H.1.2	160	1,0	0,005	0,005	0,010	0,010	0,014	0,014	0,019	0,024	0,029	0,034
H.1.3	150	1,0	0,004	0,004	0,008	0,008	0,012	0,012	0,016	0,020	0,024	0,028
H.1.4	110	1,0	0,003	0,003	0,006	0,006	0,010	0,010	0,013	0,016	0,019	0,022

Index	$T_x \leq 2{,}5 \times DC$		53 603 ..., 53 604 ...									
	2D-Zeilen / Boden		Ø DC (mm) =									
			0,2	0,3	0,4–0,5	0,6–0,7	0,8–0,9	1	1,2–1,4	1,5	1,6–1,8	2
			a_e 0,05 x DC									
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)									
P.1.3	120	0,07	0,003	0,003	0,006	0,006	0,009	0,009	0,012	0,015	0,018	0,021
P.2.3	120	0,07	0,003	0,003	0,006	0,006	0,009	0,009	0,012	0,015	0,018	0,021
P.3.3	120	0,07	0,003	0,003	0,006	0,006	0,009	0,009	0,012	0,015	0,018	0,021
H.1.1	**110**	0,05	0,003	0,003	0,006	0,006	0,009	0,009	0,012	0,015	0,018	0,021
H.1.2	**100**	0,05	0,002	0,002	0,005	0,005	0,007	0,007	0,010	0,012	0,014	0,017
H.1.3	**80**	0,03	0,002	0,002	0,004	0,004	0,006	0,006	0,008	0,010	0,012	0,014
H.1.4	**60**	0,03	0,002	0,002	0,003	0,003	0,005	0,005	0,006	0,008	0,010	0,011

Index	$T_x \leq 2{,}5 \times DC$		53 603 ..., 53 604 ...									
	Vollnut		Ø DC (mm) =									
			0,2	0,3	0,4–0,5	0,6–0,7	0,8–0,9	1	1,2–1,4	1,5	1,6–1,8	2
			a_e 0,05 x DC									
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)									
P.1.3	70	0,07	0,002	0,002	0,005	0,005	0,006	0,008	0,009	0,011	0,012	0,015
P.2.3	70	0,07	0,002	0,002	0,005	0,005	0,006	0,008	0,009	0,011	0,012	0,015
P.3.3	70	0,07	0,002	0,002	0,005	0,005	0,006	0,008	0,009	0,011	0,012	0,015
H.1.1	**55**	0,05	0,002	0,002	0,005	0,005	0,006	0,008	0,009	0,011	0,012	0,015
H.1.2	**45**	0,05	0,001	0,001	0,003	0,003	0,004	0,005	0,006	0,007	0,008	0,010
H.1.3												
H.1.4												

Für eine bessere Oberflächengüte f_z und Aufmaß (a_e oder a_p) um 30 % reduzieren!

Schnittdatenrichtwerte – MonsterMill – HCR – Schaftfräser

Index	53 603 ..., 53 604 ... Ø DC (mm) = 2,5	3	4	6	8	10	12	● 1. Wahl ○ geeignet Emulsion	Druckluft	MMS
	a_e 0,05 x DC									
	f_z (mm)									
P.1.3	0,054	0,060	0,084	0,126	0,168	0,210	0,240	○	●	●
P.2.3	0,054	0,060	0,084	0,126	0,168	0,210	0,240	○	●	●
P.3.3	0,054	0,060	0,084	0,126	0,168	0,210	0,240	○	●	●
H.1.1	0,054	0,060	0,084	0,126	0,168	0,210	0,240	○	●	●
H.1.2	0,043	0,048	0,067	0,101	0,134	0,168	0,192	○	●	●
H.1.3	0,036	0,040	0,056	0,084	0,112	0,140	0,160	○	●	●
H.1.4	0,029	0,032	0,045	0,067	0,090	0,112	0,128	○	●	●

Index	53 603 ..., 53 604 ... Ø DC (mm) = 2,5	3	4	6	8	10	12	● 1. Wahl ○ geeignet Emulsion	Druckluft	MMS
	a_e 0,05 x DC									
	f_z (mm)									
P.1.3	0,027	0,030	0,042	0,063	0,084	0,105	0,120	○	●	●
P.2.3	0,027	0,030	0,042	0,063	0,084	0,105	0,120	○	●	●
P.3.3	0,027	0,030	0,042	0,063	0,084	0,105	0,120	○	●	●
H.1.1	0,027	0,030	0,042	0,063	0,084	0,105	0,120	○	●	●
H.1.2	0,022	0,024	0,034	0,050	0,067	0,084	0,096	○	●	●
H.1.3	0,018	0,020	0,028	0,042	0,056	0,070	0,080	○	●	●
H.1.4	0,014	0,016	0,022	0,034	0,045	0,056	0,064	○	●	●

Index	53 603 ..., 53 604 ... Ø DC (mm) = 2,5	3	4	6	8	10	12	● 1. Wahl ○ geeignet Emulsion	Druckluft	MMS
	a_e 0,05 x DC									
	f_z (mm)									
P.1.3	0,018	0,023	0,030	0,045	0,050	0,053	0,060	○	●	●
P.2.3	0,018	0,023	0,030	0,045	0,050	0,053	0,060	○	●	●
P.3.3	0,018	0,023	0,030	0,045	0,050	0,053	0,060	○	●	●
H.1.1	0,018	0,023	0,030	0,045	0,050	0,053	0,060	○	●	●
H.1.2	0,012	0,015	0,020	0,030	0,033	0,035	0,040	○	●	●
H.1.3										
H.1.4										

Für eine bessere Oberflächengüte f_z und Aufmaß (a_e oder a_p) um 30 % reduzieren!

Schnittdatenrichtwerte – MonsterMill – HCR – Schaftfräser

Index	$T_x \leq 2{,}6–5{,}0 \times DC$		53 603 ..., 53 604 ...									
	Besäumen		Ø DC (mm) =									
			0,2	0,3	0,4–0,5	0,6–0,7	0,8–0,9	1	1,2–1,4	1,5	1,6–1,8	2
			a_e 0,05 x DC									
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)									
P.1.3	140	1,0	0,005	0,005	0,009	0,009	0,014	0,014	0,018	0,023	0,027	0,032
P.2.3	140	1,0	0,005	0,005	0,009	0,009	0,014	0,014	0,018	0,023	0,027	0,032
P.3.3	140	1,0	0,005	0,005	0,009	0,009	0,014	0,014	0,018	0,023	0,027	0,032
H.1.1	**119**	1,0	0,005	0,005	0,009	0,009	0,014	0,014	0,018	0,023	0,027	0,032
H.1.2	**112**	1,0	0,004	0,004	0,007	0,007	0,011	0,011	0,014	0,018	0,022	0,025
H.1.3	**105**	1,0	0,003	0,003	0,006	0,006	0,009	0,009	0,012	0,015	0,018	0,021
H.1.4	**77**	1,0	0,002	0,002	0,005	0,005	0,007	0,007	0,010	0,012	0,014	0,017

Index	$T_x \leq 2{,}6–5{,}0 \times DC$		53 603 ..., 53 604 ...									
	2D-Zeilen / Boden		Ø DC (mm) =									
			0,2	0,3	0,4–0,5	0,6–0,7	0,8–0,9	1	1,2–1,4	1,5	1,6–1,8	2
			a_e 0,03 x DC									
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)									
P.1.3	84	0,07	0,002	0,002	0,005	0,005	0,007	0,007	0,009	0,011	0,014	0,016
P.2.3	84	0,07	0,002	0,002	0,005	0,005	0,007	0,007	0,009	0,011	0,014	0,016
P.3.3	84	0,07	0,002	0,002	0,005	0,005	0,007	0,007	0,009	0,011	0,014	0,016
H.1.1	**77**	0,05	0,002	0,002	0,005	0,005	0,007	0,007	0,009	0,011	0,014	0,016
H.1.2	**70**	0,05	0,002	0,002	0,004	0,004	0,005	0,005	0,007	0,009	0,011	0,013
H.1.3	**56**	0,03	0,002	0,002	0,003	0,003	0,005	0,005	0,006	0,008	0,009	0,011
H.1.4	**60**	0,03	0,002	0,002	0,003	0,003	0,005	0,005	0,006	0,008	0,010	0,011

Index	$T_x \leq 2{,}6–5{,}0 \times DC$		53 603 ..., 53 604 ...									
	Vollnut		Ø DC (mm) =									
			0,2	0,3	0,4–0,5	0,6–0,7	0,8–0,9	1	1,2–1,4	1,5	1,6–1,8	2
			a_e 1,0 x DC									
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)									
P.1.3	49	0,07	0,002	0,002	0,003	0,003	0,005	0,005	0,006	0,008	0,009	0,011
P.2.3	49	0,07	0,002	0,002	0,003	0,003	0,005	0,005	0,006	0,008	0,009	0,011
P.3.3	49	0,07	0,002	0,002	0,003	0,003	0,005	0,005	0,006	0,008	0,009	0,011
H.1.1	**39**	0,05	0,002	0,002	0,003	0,003	0,005	0,005	0,006	0,008	0,009	0,011
H.1.2	**32**	0,05	0,001	0,001	0,002	0,002	0,003	0,003	0,004	0,005	0,006	0,007
H.1.3												
H.1.4												

Für eine bessere Oberflächengüte f_z und Aufmaß (a_e oder a_p) um 30 % reduzieren!

Schnittdatenrichtwerte – MonsterMill – HCR – Schaftfräser

Index	53 603 ..., 53 604 ... Ø DC (mm) = 2,5	3	4	6	8	10	12	● 1. Wahl ○ geeignet Emulsion	Druckluft	MMS
	a_e 0,05 x DC f_z (mm)									
P.1.3	0,041	0,045	0,063	0,095	0,126	0,158	0,180	○	●	●
P.2.3	0,041	0,045	0,063	0,095	0,126	0,158	0,180	○	●	●
P.3.3	0,041	0,045	0,063	0,095	0,126	0,158	0,180	○	●	●
H.1.1	0,041	0,045	0,063	0,095	0,126	0,158	0,180	○	●	●
H.1.2	0,032	0,036	0,050	0,076	0,101	0,126	0,144	○	●	●
H.1.3	0,027	0,030	0,042	0,063	0,084	0,105	0,120	○	●	●
H.1.4	0,022	0,024	0,034	0,050	0,067	0,084	0,096	○	●	●

Index	53 603 ..., 53 604 ... Ø DC (mm) = 2,5	3	4	6	8	10	12	● 1. Wahl ○ geeignet Emulsion	Druckluft	MMS
	a_e 0,03 x DC f_z (mm)									
P.1.3	0,020	0,023	0,032	0,047	0,063	0,079	0,090	○	●	●
P.2.3	0,020	0,023	0,032	0,047	0,063	0,079	0,090	○	●	●
P.3.3	0,020	0,023	0,032	0,047	0,063	0,079	0,090	○	●	●
H.1.1	0,020	0,023	0,032	0,047	0,063	0,079	0,090	○	●	●
H.1.2	0,016	0,018	0,025	0,038	0,050	0,063	0,072	○	●	●
H.1.3	0,014	0,015	0,021	0,032	0,042	0,053	0,060	○	●	●
H.1.4	0,011	0,012	0,017	0,025	0,034	0,042	0,048	○	●	●

Index	53 603 ..., 53 604 ... Ø DC (mm) = 2,5	3	4	6	8	10	12	● 1. Wahl ○ geeignet Emulsion	Druckluft	MMS
	a_e 1,0 x DC f_z (mm)									
P.1.3	0,014	0,015	0,021	0,032	0,042	0,053	0,060	○	●	●
P.2.3	0,014	0,015	0,021	0,032	0,042	0,053	0,060	○	●	●
P.3.3	0,014	0,015	0,021	0,032	0,042	0,053	0,060	○	●	●
H.1.1	0,014	0,015	0,021	0,032	0,042	0,053	0,060	○	●	●
H.1.2	0,009	0,010	0,014	0,021	0,028	0,035	0,040	○	●	●
H.1.3										
H.1.4										

Für eine bessere Oberflächengüte f_z und Aufmaß (a_e oder a_p) um 30 % reduzieren!

Schnittdatenrichtwerte – MonsterMill – HCR – Schaftfräser

Index	T_x ≤ 5,1–10,0 x DC		53 603 ..., 53 604 ...									
			Ø DC (mm) =									
	Besäumen		0,2	0,3	0,4–0,5	0,6–0,7	0,8–0,9	1	1,2–1,4	1,5	1,6–1,8	2
			a_e 0,05 x DC									
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)									
P.1.3	110	0,75	0,003	0,003	0,006	0,006	0,009	0,009	0,012	0,015	0,018	0,021
P.2.3	110	0,75	0,003	0,003	0,006	0,006	0,009	0,009	0,012	0,015	0,018	0,021
P.3.3	110	0,75	0,003	0,003	0,006	0,006	0,009	0,009	0,012	0,015	0,018	0,021
H.1.1	94	0,75	0,003	0,003	0,006	0,006	0,009	0,009	0,012	0,015	0,018	0,021
H.1.2	88	0,75	0,002	0,002	0,005	0,005	0,007	0,007	0,010	0,012	0,014	0,017
H.1.3	83	0,75	0,002	0,002	0,004	0,004	0,006	0,006	0,008	0,010	0,012	0,014
H.1.4	61	0,75	0,002	0,002	0,003	0,003	0,005	0,005	0,006	0,008	0,010	0,011

Index	T_x ≤ 5,1–10,0 x DC		53 603 ..., 53 604 ...									
			Ø DC (mm) =									
	2D-Zeilen / Boden		0,2	0,3	0,4–0,5	0,6–0,7	0,8–0,9	1	1,2–1,4	1,5	1,6–1,8	2
			a_e 0,3 x DC									
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)									
P.1.3	66	0,07	0,002	0,002	0,003	0,003	0,005	0,005	0,006	0,008	0,009	0,011
P.2.3	66	0,07	0,002	0,002	0,003	0,003	0,005	0,005	0,006	0,008	0,009	0,011
P.3.3	66	0,07	0,002	0,002	0,003	0,003	0,005	0,005	0,006	0,008	0,009	0,011
H.1.1	61	0,05	0,002	0,002	0,003	0,003	0,005	0,005	0,006	0,008	0,009	0,011
H.1.2	55	0,05	0,001	0,001	0,002	0,002	0,004	0,004	0,005	0,006	0,007	0,008
H.1.3	44	0,03	0,001	0,001	0,002	0,002	0,003	0,003	0,004	0,005	0,006	0,007
H.1.4	33	0,03	0,001	0,001	0,002	0,002	0,002	0,002	0,003	0,004	0,005	0,006

● 1. Wahl
○ geeignet

Index	T_x ≤ 10,1–15,0 x DC		53 603 ..., 53 604 ...													
			Ø DC (mm) =													
	Besäumen		0,4–0,5	0,6–0,7	0,8–0,9	1	1,2–1,4	1,5	1,6–1,8	2	2,5	3	4	Emulsion	Druckluft	MMS
			a_e 0,05 x DC													
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)													
P.1.3	90	0,5	0,005	0,005	0,007	0,007	0,010	0,012	0,014	0,017	0,022	0,024	0,034	○	●	●
P.2.3	90	0,5	0,005	0,005	0,007	0,007	0,010	0,012	0,014	0,017	0,022	0,024	0,034	○	●	●
P.3.3	90	0,5	0,005	0,005	0,007	0,007	0,010	0,012	0,014	0,017	0,022	0,024	0,034	○	●	●
H.1.1	77	0,5	0,005	0,005	0,007	0,007	0,010	0,012	0,014	0,017	0,022	0,024	0,034	○	●	●
H.1.2	72	0,5	0,004	0,004	0,006	0,006	0,008	0,010	0,012	0,013	0,017	0,019	0,027	○	●	●
H.1.3	68	0,5	0,003	0,003	0,005	0,005	0,006	0,008	0,010	0,011	0,014	0,016	0,022	○	●	●
H.1.4	50	0,5	0,003	0,003	0,004	0,004	0,005	0,006	0,008	0,009	0,012	0,013	0,018	○	●	●

● 1. Wahl
○ geeignet

Index	T_x ≤ 10,1–15,0 x DC		53 603 ..., 53 604 ...													
			Ø DC (mm) =													
	2D-Zeilen / Boden		0,4–0,5	0,6–0,7	0,8–0,9	1	1,2–1,4	1,5	1,6–1,8	2	2,5	3	4	Emulsion	Druckluft	MMS
			a_e 0,3 x DC													
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)													
P.1.3	90	0,5	0,005	0,005	0,007	0,007	0,010	0,012	0,014	0,017	0,022	0,024	0,034	○	●	●
P.2.3	90	0,5	0,005	0,005	0,007	0,007	0,010	0,012	0,014	0,017	0,022	0,024	0,034	○	●	●
P.3.3	90	0,5	0,005	0,005	0,007	0,007	0,010	0,012	0,014	0,017	0,022	0,024	0,034	○	●	●
H.1.1	77	0,5	0,005	0,005	0,007	0,007	0,010	0,012	0,014	0,017	0,022	0,024	0,034	○	●	●
H.1.2	72	0,5	0,004	0,004	0,006	0,006	0,008	0,010	0,012	0,013	0,017	0,019	0,027	○	●	●
H.1.3	68	0,5	0,003	0,003	0,005	0,005	0,006	0,008	0,010	0,011	0,014	0,016	0,022	○	●	●
H.1.4	50	0,5	0,003	0,003	0,004	0,004	0,005	0,006	0,008	0,009	0,012	0,013	0,018	○	●	●

Für eine bessere Oberflächengüte f_z und Aufmaß (a_e oder a_p) um 30 % reduzieren!

Schnittdatenrichtwerte – MonsterMill – HCR – Schaftfräser

Index	53 603 ..., 53 604 ...							● 1. Wahl ○ geeignet		
	Ø DC (mm) =									
	2,5	3	4	6	8	10	12			
	a_e 0,05 x DC									
	f_z (mm)							Emulsion	Druckluft	MMS
P.1.3	0,027	0,030	0,042	0,063	0,084	0,105	0,120	○	●	●
P.2.3	0,027	0,030	0,042	0,063	0,084	0,105	0,120	○	●	●
P.3.3	0,027	0,030	0,042	0,063	0,084	0,105	0,120	○	●	●
H.1.1	0,027	0,030	0,042	0,063	0,084	0,105	0,120	○	●	●
H.1.2	0,022	0,024	0,034	0,050	0,067	0,084	0,096	○	●	●
H.1.3	0,018	0,020	0,028	0,042	0,056	0,070	0,080	○	●	●
H.1.4	0,014	0,016	0,022	0,034	0,045	0,056	0,064	○	●	●

Index	53 603 ..., 53 604 ...							● 1. Wahl ○ geeignet		
	Ø DC (mm) =									
	2,5	3	4	6	8	10	12			
	a_e 0,3 x DC									
	f_z (mm)							Emulsion	Druckluft	MMS
P.1.3	0,014	0,015	0,021	0,032	0,042	0,053	0,060	○	●	●
P.2.3	0,014	0,015	0,021	0,032	0,042	0,053	0,060	○	●	●
P.3.3	0,014	0,015	0,021	0,032	0,042	0,053	0,060	○	●	●
H.1.1	0,014	0,015	0,021	0,032	0,042	0,053	0,060	○	●	●
H.1.2	0,011	0,012	0,017	0,025	0,034	0,042	0,048	○	●	●
H.1.3	0,009	0,010	0,014	0,021	0,028	0,035	0,040	○	●	●
H.1.4	0,007	0,008	0,011	0,017	0,022	0,028	0,032	○	●	●

Für eine bessere Oberflächengüte f_z und Aufmaß (a_e oder a_p) um 30 % reduzieren!

Schnittdatenrichtwerte – MonsterMill – HCR – Schaftfräser

Index	$T_x \leq 2 \times DC$		53 605 ...								● 1. Wahl ○ geeignet		
			Ø DC (mm) =										
	Besäumen		1	2	3	4	6	8	10	12			
			a_e 0,05 x DC										
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)								Emulsion	Druckluft	MMS
P.1.3	200	2,0	0,018	0,027	0,038	0,051	0,075	0,093	0,120	0,135	○	●	●
P.2.3	200	2,0	0,018	0,027	0,038	0,051	0,075	0,093	0,120	0,135	○	●	●
P.3.3	200	2,0	0,018	0,027	0,038	0,051	0,075	0,093	0,120	0,135	○	●	●
H.1.1	**160**	2,0	0,018	0,027	0,038	0,051	0,075	0,093	0,120	0,135	○	●	●
H.1.2	**130**	2,0	0,014	0,022	0,030	0,041	0,060	0,074	0,096	0,108	○	●	●
H.1.3	**120**	2,0	0,012	0,018	0,025	0,034	0,050	0,062	0,080	0,090	○	●	●
H.1.4	**110**	2,0	0,010	0,014	0,020	0,027	0,040	0,050	0,064	0,072	○	●	●

Index	$T_x \leq 2 \times DC$		53 605 ...								● 1. Wahl ○ geeignet		
			Ø DC (mm) =										
	Boden		1	2	3	4	6	8	10	12			
			a_e 0,05 x DC										
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)								Emulsion	Druckluft	MMS
P.1.3	120	0,07	0,015	0,021	0,030	0,042	0,063	0,084	0,105	0,120	○	●	●
P.2.3	120	0,07	0,015	0,021	0,030	0,042	0,063	0,084	0,105	0,120	○	●	●
P.3.3	120	0,07	0,015	0,021	0,030	0,042	0,063	0,084	0,105	0,120	○	●	●
H.1.1	**110**	0,05	0,015	0,021	0,030	0,042	0,063	0,084	0,105	0,120	○	●	●
H.1.2	**90**	0,05	0,012	0,017	0,024	0,034	0,050	0,067	0,084	0,096	○	●	●
H.1.3	**75**	0,03	0,010	0,014	0,020	0,028	0,042	0,056	0,070	0,080	○	●	●
H.1.4	**60**	0,03	0,008	0,011	0,016	0,022	0,034	0,045	0,056	0,064	○	●	●

Index	$T_x \leq 3 \times DC$		53 606 ...								● 1. Wahl ○ geeignet		
			Ø DC (mm) =										
	Besäumen		1	2	3	4	6	8	10	12			
			a_e 0,04 x DC										
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)								Emulsion	Druckluft	MMS
P.1.3	140	2,0	0,014	0,024	0,033	0,045	0,066	0,083	0,105	0,120	○	●	●
P.2.3	140	2,0	0,014	0,024	0,033	0,045	0,066	0,083	0,105	0,120	○	●	●
P.3.3	140	2,0	0,014	0,024	0,033	0,045	0,066	0,083	0,105	0,120	○	●	●
H.1.1	**119**	2,0	0,014	0,024	0,033	0,045	0,066	0,083	0,105	0,120	○	●	●
H.1.2	**112**	2,0	0,011	0,019	0,026	0,036	0,053	0,066	0,084	0,096	○	●	●
H.1.3	**105**	2,0	0,009	0,016	0,022	0,030	0,044	0,055	0,070	0,080	○	●	●
H.1.4	**77**	2,0	0,007	0,013	0,018	0,024	0,035	0,044	0,056	0,064	○	●	●

Index	$T_x \leq 3 \times DC$		53 606 ...								● 1. Wahl ○ geeignet		
			Ø DC (mm) =										
	Boden		1	2	3	4	6	8	10	12			
			a_e 0,04 x DC										
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)								Emulsion	Druckluft	MMS
P.1.3	105	0,07	0,009	0,014	0,023	0,036	0,054	0,072	0,090	0,105	○	●	●
P.2.3	105	0,07	0,009	0,014	0,023	0,036	0,054	0,072	0,090	0,105	○	●	●
P.3.3	105	0,07	0,009	0,014	0,023	0,036	0,054	0,072	0,090	0,105	○	●	●
H.1.1	**84**	0,05	0,009	0,014	0,023	0,036	0,054	0,072	0,090	0,105	○	●	●
H.1.2	**77**	0,05	0,007	0,011	0,018	0,029	0,043	0,058	0,072	0,084	○	●	●
H.1.3	**63**	0,03	0,006	0,009	0,015	0,024	0,036	0,048	0,060	0,070	○	●	●
H.1.4	**42**	0,03	0,005	0,007	0,012	0,019	0,029	0,038	0,048	0,056	○	●	●

Für eine bessere Oberflächengüte f_z und Aufmaß (a_e oder a_p) um 30 % reduzieren!

Schnittdatenrichtwerte – MonsterMill – HCR – Radiusfräser

Index	$T_x \leq 2{,}5 \times DC$		53 602 ...						● 1. Wahl ○ geeignet		
			Ø DC (mm) =								
			3	4	6	8	10	12			
			a_e 0,05 x DC								
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)						Emulsion	Druckluft	MMS
P.1.3	200	0,07	0,038	0,050	0,076	0,101	0,126	0,151	○	●	●
P.2.3	200	0,07	0,038	0,050	0,076	0,101	0,126	0,151	○	●	●
P.3.3	200	0,07	0,038	0,050	0,076	0,101	0,126	0,151	○	●	●
H.1.1	**180**	0,05	0,038	0,050	0,076	0,101	0,126	0,151	○	●	●
H.1.2	**160**	0,05	0,030	0,040	0,060	0,081	0,101	0,121	○	●	●
H.1.3	**150**	0,03	0,025	0,034	0,050	0,067	0,084	0,101	○	●	●
H.1.4	**130**	0,03	0,020	0,027	0,040	0,054	0,067	0,081	○	●	●

Index	$T_x \leq 2{,}6–5{,}0 \times DC$		53 602 ...						● 1. Wahl ○ geeignet		
			Ø DC (mm) =								
			3	4	6	8	10	12			
			a_e 0,05 x DC								
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)						Emulsion	Druckluft	MMS
P.1.3	120	0,07	0,03	0,04	0,053	0,073	0,093	0,113	○	●	●
P.2.3	120	0,07	0,03	0,04	0,053	0,073	0,093	0,113	○	●	●
P.3.3	120	0,07	0,03	0,04	0,053	0,073	0,093	0,113	○	●	●
H.1.1	**108**	0,05	0,030	0,040	0,053	0,073	0,093	0,113	○	●	●
H.1.2	**96**	0,05	0,024	0,032	0,042	0,058	0,075	0,091	○	●	●
H.1.3	**90**	0,03	0,020	0,027	0,035	0,049	0,062	0,076	○	●	●
H.1.4	**78**	0,03	0,016	0,022	0,028	0,039	0,050	0,060	○	●	●

Index	$T_x \leq 5{,}1–10{,}0 \times DC$		53 602 ...						● 1. Wahl ○ geeignet		
			Ø DC (mm) =								
			3	4	6	8	10	12			
			a_e 0,04 x DC								
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)						Emulsion	Druckluft	MMS
P.1.3	90	0,06	0,023	0,030	0,030	0,045	0,060	0,076	○	●	●
P.2.3	90	0,06	0,023	0,030	0,030	0,045	0,060	0,076	○	●	●
P.3.3	90	0,06	0,023	0,030	0,030	0,045	0,060	0,076	○	●	●
H.1.1	**81**	0,04	0,023	0,030	0,030	0,045	0,060	0,076	○	●	●
H.1.2	**72**	0,04	0,018	0,024	0,024	0,036	0,048	0,060	○	●	●
H.1.3	**68**	0,02	0,015	0,020	0,020	0,030	0,040	0,050	○	●	●
H.1.4	**59**	0,02	0,012	0,016	0,016	0,024	0,032	0,040	○	●	●

Für eine bessere Oberflächengüte f_z und Aufmaß (a_e oder a_p) um 30 % reduzieren!

Schnittdatenrichtwerte – MonsterMill – HCR – Radiusfräser

Index	$T_x \leq 2{,}5 \times DC$		53 600 ..., 53 601 ...									
			Ø DC (mm) =									
			0,2	0,3	0,4–0,5	0,6–0,7	0,8–0,9	1	1,2–1,4	1,5	1,6–1,8	2
			a_e 0,05 x DC									
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)									
P.1.3	200	0,07	0,003	0,006	0,008	0,011	0,015	0,018	0,021	0,027	0,033	0,036
P.2.3	200	0,07	0,003	0,006	0,008	0,011	0,015	0,018	0,021	0,027	0,033	0,036
P.3.3	200	0,07	0,003	0,006	0,008	0,011	0,015	0,018	0,021	0,027	0,033	0,036
H.1.1	180	0,05	0,003	0,006	0,008	0,011	0,015	0,018	0,021	0,027	0,033	0,036
H.1.2	160	0,05	0,002	0,005	0,006	0,008	0,012	0,014	0,017	0,022	0,026	0,029
H.1.3	150	0,03	0,002	0,004	0,005	0,007	0,010	0,012	0,014	0,018	0,022	0,024
H.1.4	130	0,03	0,002	0,003	0,004	0,006	0,008	0,010	0,011	0,014	0,018	0,019

Index	$T_x \leq 2{,}6–5{,}0 \times DC$		53 600 ..., 53 601 ...									
			Ø DC (mm) =									
			0,2	0,3	0,4–0,5	0,6–0,7	0,8–0,9	1	1,2–1,4	1,5	1,6–1,8	2
			a_e 0,05 x DC									
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)									
P.1.3	120	0,07	0,002	0,005	0,006	0,008	0,012	0,014	0,017	0,022	0,026	0,029
P.2.3	120	0,07	0,002	0,005	0,006	0,008	0,012	0,014	0,017	0,022	0,026	0,029
P.3.3	120	0,07	0,002	0,005	0,006	0,008	0,012	0,014	0,017	0,022	0,026	0,029
H.1.1	108	0,05	0,002	0,005	0,006	0,008	0,012	0,014	0,017	0,022	0,026	0,029
H.1.2	96	0,05	0,002	0,004	0,005	0,007	0,010	0,011	0,014	0,017	0,020	0,023
H.1.3	90	0,03	0,002	0,003	0,004	0,006	0,008	0,010	0,012	0,015	0,017	0,019
H.1.4	78	0,03	0,001	0,002	0,003	0,004	0,006	0,008	0,009	0,012	0,014	0,015

Index	$T_x \leq 5{,}1–10{,}0 \times DC$		53 600 ..., 53 601 ...									
			Ø DC (mm) =									
			0,2	0,3	0,4–0,5	0,6–0,7	0,8–0,9	1	1,2–1,4	1,5	1,6–1,8	2
			a_e 0,05 x DC									
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)									
P.1.3	90	0,06	0,002	0,003	0,005	0,006	0,009	0,011	0,014	0,017	0,018	0,021
P.2.3	90	0,06	0,002	0,003	0,005	0,006	0,009	0,011	0,014	0,017	0,018	0,021
P.3.3	90	0,06	0,002	0,003	0,005	0,006	0,009	0,011	0,014	0,017	0,018	0,021
H.1.1	81	0,04	0,002	0,003	0,005	0,006	0,009	0,011	0,014	0,017	0,018	0,021
H.1.2	72	0,04	0,001	0,002	0,004	0,005	0,007	0,008	0,011	0,013	0,014	0,017
H.1.3	68	0,02	0,001	0,002	0,003	0,004	0,006	0,007	0,009	0,011	0,012	0,014
H.1.4	59	0,02	0,001	0,002	0,002	0,003	0,005	0,006	0,007	0,009	0,010	0,011

Index	$T_x \leq 10{,}1–15{,}0 \times DC$		53 600 ..., 53 601 ...									
			Ø DC (mm) =									
			0,2	0,3	0,4–0,5	0,6–0,7	0,8–0,9	1	1,2–1,4	1,5	1,6–1,8	2
			a_e 0,04 x DC									
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)									
P.1.3	70	0,05	0,002	0,002	0,003	0,005	0,006	0,008	0,009	0,011	0,012	0,015
P.2.3	70	0,05	0,002	0,002	0,003	0,005	0,006	0,008	0,009	0,011	0,012	0,015
P.3.3	70	0,05	0,002	0,002	0,003	0,005	0,006	0,008	0,009	0,011	0,012	0,015
H.1.1	63	0,03	0,002	0,002	0,003	0,005	0,006	0,008	0,009	0,011	0,012	0,015
H.1.2	56	0,03	0,001	0,001	0,002	0,004	0,005	0,006	0,007	0,008	0,010	0,012
H.1.3	53	0,01	0,001	0,001	0,002	0,003	0,004	0,005	0,006	0,007	0,008	0,010
H.1.4	46	0,01	0,001	0,001	0,002	0,002	0,003	0,004	0,005	0,006	0,006	0,008

Für eine bessere Oberflächengüte f_z und Aufmaß (a_e oder a_p) um 30 % reduzieren!

Schnittdatenrichtwerte – MonsterMill – HCR – Radiusfräser

Index	53 600 ..., 53 601 ...							● 1. Wahl ○ geeignet		
	Ø DC (mm) =									
	2,5	3	4	6	8	10	12			
	a_e 0,05 x DC									
	f_z (mm)							Emulsion	Druckluft	MMS
P.1.3	0,045	0,054	0,072	0,108	0,144	0,180	0,216	○	●	●
P.2.3	0,045	0,054	0,072	0,108	0,144	0,180	0,216	○	●	●
P.3.3	0,045	0,054	0,072	0,108	0,144	0,180	0,216	○	●	●
H.1.1	0,045	0,054	0,072	0,108	0,144	0,180	0,216	○	●	●
H.1.2	0,036	0,043	0,058	0,086	0,115	0,144	0,173	○	●	●
H.1.3	0,030	0,036	0,048	0,072	0,096	0,120	0,144	○	●	●
H.1.4	0,024	0,029	0,038	0,058	0,077	0,096	0,115	○	●	●

Index	53 600 ..., 53 601 ...							● 1. Wahl ○ geeignet		
	Ø DC (mm) =									
	2,5	3	4	6	8	10	12			
	a_e 0,05 x DC									
	f_z (mm)							Emulsion	Druckluft	MMS
P.1.3	0,036	0,044	0,058	0,076	0,104	0,133	0,162	○	●	●
P.2.3	0,036	0,044	0,058	0,076	0,104	0,133	0,162	○	●	●
P.3.3	0,036	0,044	0,058	0,076	0,104	0,133	0,162	○	●	●
H.1.1	0,036	0,044	0,058	0,076	0,104	0,133	0,162	○	●	●
H.1.2	0,029	0,035	0,046	0,060	0,084	0,107	0,130	○	●	●
H.1.3	0,024	0,029	0,039	0,050	0,070	0,089	0,108	○	●	●
H.1.4	0,019	0,023	0,031	0,040	0,056	0,071	0,086	○	●	●

Index	53 600 ..., 53 601 ...							● 1. Wahl ○ geeignet		
	Ø DC (mm) =									
	2,5	3	4	6	8	10	12			
	a_e 0,05 x DC									
	f_z (mm)							Emulsion	Druckluft	MMS
P.1.3	0,027	0,033	0,044	0,043	0,065	0,086	0,108	○	●	●
P.2.3	0,027	0,033	0,044	0,043	0,065	0,086	0,108	○	●	●
P.3.3	0,027	0,033	0,044	0,043	0,065	0,086	0,108	○	●	●
H.1.1	0,027	0,033	0,044	0,043	0,065	0,086	0,108	○	●	●
H.1.2	0,022	0,026	0,035	0,035	0,052	0,069	0,086	○	●	●
H.1.3	0,018	0,022	0,029	0,029	0,043	0,058	0,072	○	●	●
H.1.4	0,014	0,018	0,023	0,023	0,035	0,046	0,058	○	●	●

Index	53 600 ..., 53 601 ...							● 1. Wahl ○ geeignet		
	Ø DC (mm) =									
	2,5	3	4	6	8	10	12			
	a_e 0,04 x DC		a_e 0,05 x DC							
	f_z (mm)							Emulsion	Druckluft	MMS
P.1.3	0,021	0,027	0,035	0,035	0,052	0,069	0,086	○	●	●
P.2.3	0,021	0,027	0,035	0,035	0,052	0,069	0,086	○	●	●
P.3.3	0,021	0,027	0,035	0,035	0,052	0,069	0,086	○	●	●
H.1.1	0,021	0,027	0,035	0,035	0,052	0,069	0,086	○	●	●
H.1.2	0,017	0,022	0,028	0,028	0,041	0,055	0,069	○	●	●
H.1.3	0,014	0,018	0,023	0,023	0,035	0,046	0,058	○	●	●
H.1.4	0,011	0,014	0,019	0,018	0,028	0,037	0,046	○	●	●

Für eine bessere Oberflächengüte f_z und Aufmaß (a_e oder a_p) um 30 % reduzieren!

Schnittdatenrichtwerte – MonsterMill – PCR – Schaftfräser, Typ UNI

Index	Typ kurz / lang / extra lang		52 613 ..., 52 614 ..., 52 615 ..., 52 619 ...																		
			Ø DC (mm) =																		
			5,0			5,7–6,0			6,7–7,0			7,7–8,0			8,7–9,0			9,7–10,0		
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
			f_z (mm)																		
P.1.1	240	1,0	0,096	0,068	0,043	0,107	0,075	0,048	0,122	0,086	0,054	0,136	0,096	0,061	0,150	0,106	0,067	0,163	0,115	0,073
P.1.2	230	1,0	0,092	0,065	0,041	0,102	0,072	0,046	0,116	0,082	0,052	0,130	0,092	0,058	0,143	0,101	0,064	0,156	0,110	0,070
P.1.3	220	1,0	0,087	0,062	0,039	0,097	0,069	0,043	0,111	0,078	0,050	0,124	0,088	0,055	0,136	0,096	0,061	0,148	0,105	0,066
P.1.4	205	1,0	0,083	0,059	0,037	0,092	0,065	0,041	0,105	0,074	0,047	0,118	0,083	0,053	0,130	0,092	0,058	0,141	0,100	0,063
P.1.5	195	1,0	0,079	0,056	0,035	0,087	0,062	0,039	0,100	0,070	0,045	0,111	0,079	0,050	0,123	0,087	0,055	0,134	0,094	0,060
P.2.1	220	1,0	0,096	0,068	0,043	0,107	0,075	0,048	0,122	0,086	0,054	0,136	0,096	0,061	0,150	0,106	0,067	0,163	0,115	0,073
P.2.2	200	1,0	0,087	0,062	0,039	0,097	0,069	0,043	0,111	0,078	0,050	0,124	0,088	0,055	0,136	0,096	0,061	0,148	0,105	0,066
P.2.3	180	1,0	0,079	0,056	0,035	0,087	0,062	0,039	0,100	0,070	0,045	0,111	0,079	0,050	0,123	0,087	0,055	0,134	0,094	0,060
P.2.4	140	1,0	0,073	0,051	0,033	0,081	0,057	0,036	0,092	0,065	0,041	0,103	0,073	0,046	0,114	0,080	0,051	0,124	0,087	0,055
P.3.1	130	1,0	0,084	0,060	0,038	0,094	0,066	0,042	0,107	0,076	0,048	0,120	0,085	0,054	0,132	0,093	0,059	0,143	0,101	0,064
P.3.2	120	1,0	0,080	0,057	0,036	0,089	0,063	0,040	0,101	0,072	0,045	0,114	0,080	0,051	0,125	0,088	0,056	0,136	0,096	0,061
P.3.3	110	1,0	0,076	0,053	0,034	0,084	0,059	0,038	0,096	0,068	0,043	0,107	0,076	0,048	0,118	0,084	0,053	0,129	0,091	0,058
P.4.1	90	1,0	0,058	0,041	0,026	0,065	0,046	0,029	0,074	0,052	0,033	0,083	0,058	0,037	0,091	0,064	0,041	0,099	0,070	0,044
P.4.2	90	1,0	0,058	0,041	0,026	0,065	0,046	0,029	0,074	0,052	0,033	0,083	0,058	0,037	0,091	0,064	0,041	0,099	0,070	0,044
M.1.1	60	1,0	0,051	0,036	0,023	0,057	0,040	0,025	0,065	0,046	0,029	0,072	0,051	0,032	0,080	0,056	0,036	0,087	0,061	0,039
M.2.1	55	1,0	0,042	0,030	0,019	0,047	0,033	0,021	0,054	0,038	0,024	0,060	0,042	0,027	0,066	0,047	0,029	0,072	0,051	0,032
M.3.1	60	1,0	0,044	0,031	0,020	0,048	0,034	0,022	0,055	0,039	0,025	0,062	0,044	0,028	0,068	0,048	0,031	0,074	0,052	0,033
K.1.1	240	1,0	0,145	0,103	0,065	0,162	0,114	0,072	0,185	0,130	0,083	0,206	0,146	0,092	0,227	0,161	0,102	0,247	0,175	0,111
K.1.2	180	1,0	0,102	0,072	0,046	0,113	0,080	0,051	0,129	0,091	0,058	0,145	0,102	0,065	0,159	0,113	0,071	0,173	0,122	0,077
K.2.1	220	1,0	0,124	0,087	0,055	0,137	0,097	0,061	0,157	0,111	0,070	0,175	0,124	0,078	0,193	0,137	0,086	0,210	0,149	0,094
K.2.2	180	1,0	0,102	0,072	0,046	0,113	0,080	0,051	0,129	0,091	0,058	0,145	0,102	0,065	0,159	0,113	0,071	0,173	0,122	0,077
K.3.1	160	1,0	0,102	0,072	0,046	0,113	0,080	0,051	0,129	0,091	0,058	0,145	0,102	0,065	0,159	0,113	0,071	0,173	0,122	0,077
K.3.2	150	1,0	0,087	0,062	0,039	0,097	0,069	0,043	0,111	0,078	0,050	0,124	0,088	0,055	0,136	0,096	0,061	0,148	0,105	0,066
N.1.1																				
N.1.2																				
N.2.1																				
N.2.2																				
N.2.3																				
N.3.1																				
N.3.2																				
N.3.3																				
N.4.1																				
S.1.1																				
S.1.2																				
S.2.1																				
S.2.2																				
S.2.3																				
S.3.1																				
S.3.2																				
S.3.3																				
H.1.1																				
H.1.2																				
H.1.3																				
H.1.4																				
H.2.1																				
H.3.1																				
O.1.1																				
O.1.2																				
O.2.1																				
O.2.2																				
O.3.1																				

Bei einer a_p von 1,5 x DC ist der f_z mit 0,75 zu multiplizieren.

Schnittdaten für das Rampen- und Helixfräsen = 100 %
Schnittdaten für das Bohren mit Faktor aus Tabelle multiplizieren

Schnittdatenrichtwerte – MonsterMill – PCR – Schaftfräser, Typ UNI

Index	52 613 ..., 52 614 ..., 52 615 ..., 52 619 ...																		● 1. Wahl ○ geeignet		
	Ø DC (mm) =												Rampen	Helixfräsen			Bohren				
	11,7–12,0			13,7–14,0			15,5–16,0			17,5–20,0			1,0 x DC		Bohrungsdurchmesser		1,0 x DC			
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Max. Tauchwinkel	$\alpha_{R\,max.}$*	$D_{min.}$ DC x 1,5	$D_{max.}$ DC x 1,8	f_z Faktor	Emulsion	Druckluft	MMS
	f_z (mm)																				
P.1.1	0,188	0,133	0,084	0,209	0,148	0,094	0,229	0,162	0,102	0,262	0,185	0,117	45	0,75 x DC	25°	16°	0,9	○	●	○
P.1.2	0,179	0,127	0,080	0,200	0,141	0,089	0,219	0,155	0,098	0,250	0,177	0,112	45	0,75 x DC	25°	16°	0,9	○	●	○
P.1.3	0,171	0,121	0,076	0,190	0,135	0,085	0,208	0,147	0,093	0,238	0,168	0,107	45	0,75 x DC	25°	16°	0,9	○	●	○
P.1.4	0,162	0,115	0,072	0,181	0,128	0,081	0,198	0,140	0,088	0,226	0,160	0,101	45	0,75 x DC	25°	16°	0,9	○	●	○
P.1.5	0,153	0,109	0,069	0,171	0,121	0,077	0,187	0,133	0,084	0,214	0,152	0,096	45	0,75 x DC	25°	16°	0,9	○	●	○
P.2.1	0,188	0,133	0,084	0,209	0,148	0,094	0,229	0,162	0,102	0,262	0,185	0,117	45	0,75 x DC	25°	16°	0,8	○	●	○
P.2.2	0,171	0,121	0,076	0,190	0,135	0,085	0,208	0,147	0,093	0,238	0,168	0,107	45	0,75 x DC	25°	16°	0,8	○	●	○
P.2.3	0,153	0,109	0,069	0,171	0,121	0,077	0,187	0,133	0,084	0,214	0,152	0,096	45	0,75 x DC	25°	16°	0,8	○	●	○
P.2.4	0,142	0,100	0,064	0,159	0,112	0,071	0,174	0,123	0,078	0,198	0,140	0,089	45	0,75 x DC	25°	16°	0,7	○	●	○
P.3.1	0,165	0,117	0,074	0,184	0,130	0,082	0,201	0,142	0,090	0,230	0,163	0,103	30	0,5 x DC	18°	11°	0,8	●		○
P.3.2	0,156	0,111	0,070	0,175	0,123	0,078	0,191	0,135	0,085	0,218	0,154	0,098	30	0,5 x DC	18°	11°	0,7	●		○
P.3.3	0,148	0,104	0,066	0,165	0,117	0,074	0,181	0,128	0,081	0,206	0,146	0,092	30	0,5 x DC	18°	11°	0,7	●		○
P.4.1	0,114	0,080	0,051	0,127	0,090	0,057	0,139	0,098	0,062	0,159	0,112	0,071	15	0,5 x DC	18°	11°		●		○
P.4.2	0,114	0,080	0,051	0,127	0,090	0,057	0,139	0,098	0,062	0,159	0,112	0,071	15	0,5 x DC	18°	11°		●		○
M.1.1	0,099	0,070	0,044	0,111	0,079	0,050	0,122	0,086	0,054	0,139	0,098	0,062	15	0,5 x DC	18°	11°		●		
M.2.1	0,082	0,058	0,037	0,092	0,065	0,041	0,101	0,071	0,045	0,115	0,081	0,051	15	0,5 x DC	18°	11°		●		
M.3.1	0,085	0,060	0,038	0,095	0,067	0,043	0,104	0,074	0,047	0,119	0,084	0,053	15	0,5 x DC	18°	11°		●		
K.1.1	0,284	0,201	0,127	0,317	0,224	0,142	0,347	0,245	0,155	0,397	0,281	0,178	45	0,75 x DC	25°	16°	0,8		●	
K.1.2	0,199	0,141	0,089	0,222	0,157	0,099	0,243	0,172	0,109	0,278	0,196	0,124	45	0,75 x DC	25°	16°	0,8		●	
K.2.1	0,242	0,171	0,108	0,270	0,191	0,121	0,295	0,209	0,132	0,337	0,239	0,151	45	0,75 x DC	25°	16°	0,8		●	
K.2.2	0,199	0,141	0,089	0,222	0,157	0,099	0,243	0,172	0,109	0,278	0,196	0,124	45	0,75 x DC	25°	16°	0,8		●	
K.3.1	0,199	0,141	0,089	0,222	0,157	0,099	0,243	0,172	0,109	0,278	0,196	0,124	45	0,75 x DC	25°	16°	0,8		●	
K.3.2	0,171	0,121	0,076	0,190	0,135	0,085	0,208	0,147	0,093	0,238	0,168	0,107	45	0,75 x DC	25°	16°	0,8		●	
N.1.1																				
N.1.2																				
N.2.1																				
N.2.2																				
N.2.3																				
N.3.1																				
N.3.2																				
N.3.3																				
N.4.1																				
S.1.1																				
S.1.2																				
S.2.1																				
S.2.2																				
S.2.3																				
S.3.1																				
S.3.2																				
S.3.3																				
H.1.1																				
H.1.2																				
H.1.3																				
H.1.4																				
H.2.1																				
H.3.1																				
O.1.1																				
O.1.2																				
O.2.1																				
O.2.2																				
O.3.1																				

Bei einer a_p von 1,5 x DC ist der f_z mit 0,75 zu multiplizieren.

Schnittdaten für das Rampen- und Helixfräsen = 100 %
Schnittdaten für das Bohren mit Faktor aus Tabelle multiplizieren

* Zustellung pro Helixumdrehung

Schnittdatenrichtwerte – MonsterMill – PCR – Schaftfräser, Typ UNI – trochoidales Fräsen

Index	Typ lang		52 619																			
			Ø DC (mm) =																			
			5				6				8				10				12			
	v_c (m/min.)	max. Eingriffs-winkel	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m
			f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)			
P.1.1	**505**	46°	0,09	0,07	0,05	0,021	0,11	0,08	0,06	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,038	0,19	0,14	0,11	0,043
P.1.2	**480**	46°	0,09	0,06	0,05	0,020	0,11	0,07	0,06	0,024	0,13	0,10	0,08	0,030	0,16	0,11	0,09	0,036	0,19	0,13	0,11	0,041
P.1.3	**460**	46°	0,09	0,06	0,05	0,019	0,10	0,07	0,06	0,022	0,13	0,09	0,07	0,029	0,15	0,11	0,09	0,034	0,18	0,12	0,10	0,039
P.1.4	**435**	46°	0,08	0,06	0,05	0,018	0,10	0,07	0,06	0,021	0,12	0,09	0,07	0,027	0,15	0,10	0,08	0,033	0,17	0,12	0,10	0,038
P.1.5	**415**	46°	0,08	0,05	0,04	0,017	0,09	0,06	0,05	0,020	0,12	0,08	0,07	0,026	0,14	0,10	0,08	0,031	0,16	0,11	0,09	0,036
P.2.1	**460**	46°	0,09	0,07	0,05	0,021	0,11	0,08	0,06	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,038	0,19	0,14	0,11	0,043
P.2.2	**415**	46°	0,09	0,06	0,05	0,019	0,10	0,07	0,06	0,022	0,13	0,09	0,07	0,029	0,15	0,11	0,09	0,034	0,18	0,12	0,10	0,039
P.2.3	**375**	46°	0,08	0,05	0,04	0,017	0,09	0,06	0,05	0,020	0,12	0,08	0,07	0,026	0,14	0,10	0,08	0,031	0,16	0,11	0,09	0,036
P.2.4	**290**	46°	0,07	0,05	0,04	0,016	0,08	0,06	0,05	0,019	0,11	0,08	0,06	0,024	0,13	0,09	0,07	0,029	0,15	0,10	0,08	0,033
P.3.1	**270**	46°	0,08	0,06	0,05	0,018	0,10	0,07	0,06	0,022	0,12	0,09	0,07	0,028	0,15	0,10	0,09	0,033	0,17	0,12	0,10	0,038
P.3.2	**250**	46°	0,08	0,06	0,05	0,018	0,09	0,07	0,05	0,021	0,12	0,08	0,07	0,026	0,14	0,10	0,08	0,031	0,16	0,11	0,09	0,036
P.3.3	**230**	46°	0,07	0,05	0,04	0,017	0,09	0,06	0,05	0,019	0,11	0,08	0,06	0,025	0,13	0,09	0,08	0,030	0,15	0,11	0,09	0,034
P.4.1	**190**	46°	0,06	0,04	0,03	0,013	0,07	0,05	0,04	0,015	0,09	0,06	0,05	0,019	0,10	0,07	0,06	0,023	0,12	0,08	0,07	0,026
P.4.2	**190**	46°	0,06	0,04	0,03	0,013	0,07	0,05	0,04	0,015	0,09	0,06	0,05	0,019	0,10	0,07	0,06	0,023	0,12	0,08	0,07	0,026
M.1.1	220	35°	0,05	0,03		0,011	0,06	0,04		0,013	0,08	0,05		0,018	0,10	0,06		0,022	0,12	0,07		0,027
M.2.1	200	35°	0,06	0,04		0,013	0,07	0,05		0,016	0,10	0,06		0,021	0,12	0,08		0,027	0,14	0,10		0,032
M.3.1	200	35°	0,06	0,04		0,013	0,07	0,05		0,016	0,10	0,06		0,021	0,12	0,08		0,027	0,14	0,10		0,032
K.1.1	**500**	46°	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,037	0,21	0,15	0,12	0,048	0,26	0,18	0,15	0,057	0,29	0,21	0,17	0,066
K.1.2	**375**	46°	0,10	0,07	0,06	0,022	0,12	0,08	0,07	0,026	0,15	0,11	0,09	0,033	0,18	0,13	0,10	0,040	0,21	0,15	0,12	0,046
K.2.1	**460**	46°	0,12	0,09	0,07	0,027	0,14	0,10	0,08	0,032	0,18	0,13	0,10	0,041	0,22	0,15	0,13	0,049	0,25	0,18	0,14	0,056
K.2.2	**375**	46°	0,10	0,07	0,06	0,022	0,12	0,08	0,07	0,026	0,15	0,11	0,09	0,033	0,18	0,13	0,10	0,040	0,21	0,15	0,12	0,046
K.3.1	**335**	46°	0,10	0,07	0,06	0,022	0,12	0,08	0,07	0,026	0,15	0,11	0,09	0,033	0,18	0,13	0,10	0,040	0,21	0,15	0,12	0,046
K.3.2	**315**	46°	0,09	0,06	0,05	0,019	0,10	0,07	0,06	0,022	0,13	0,09	0,07	0,029	0,15	0,11	0,09	0,034	0,18	0,12	0,10	0,039
N.1.1																						
N.1.2																						
N.2.1																						
N.2.2																						
N.2.3																						
N.3.1																						
N.3.2																						
N.3.3																						
N.4.1																						
S.1.1																						
S.1.2																						
S.2.1																						
S.2.2																						
S.2.3																						
S.3.1																						
S.3.2																						
S.3.3																						
H.1.1																						
H.1.2																						
H.1.3																						
H.1.4																						
H.2.1																						
H.3.1																						
O.1.1																						
O.1.2																						
O.2.1																						
O.2.2																						
O.3.1																						

Schnitttiefe entspricht der Schneidenlänge

Schnittdatenrichtwerte – MonsterMill – PCR – Schaftfräser, Typ UNI – trochoidales Fräsen

Index	52 619 .... Ø DC (mm) = 14 a_e 0,05 x DC f_z (mm)	14 a_e 0,1 x DC f_z (mm)	14 a_e 0,15 x DC f_z (mm)	14 h_m	16 a_e 0,05 x DC f_z (mm)	16 a_e 0,1 x DC f_z (mm)	16 a_e 0,15 x DC f_z (mm)	16 h_m	18 a_e 0,05 x DC f_z (mm)	18 a_e 0,1 x DC f_z (mm)	18 a_e 0,15 x DC f_z (mm)	18 h_m	20 a_e 0,05 x DC f_z (mm)	20 a_e 0,1 x DC f_z (mm)	20 a_e 0,15 x DC f_z (mm)	20 h_m	● 1. Wahl ○ geeignet Emulsion	Druckluft	MMS
P.1.1	0,22	0,15	0,13	0,049	0,24	0,17	0,14	0,053	0,26	0,18	0,15	0,057	0,27	0,19	0,16	0,061	○	●	○
P.1.2	0,21	0,15	0,12	0,046	0,23	0,16	0,13	0,051	0,24	0,17	0,14	0,054	0,26	0,18	0,15	0,058	○	●	○
P.1.3	0,20	0,14	0,11	0,044	0,22	0,15	0,12	0,048	0,23	0,16	0,13	0,052	0,25	0,17	0,14	0,055	○	●	○
P.1.4	0,19	0,13	0,11	0,042	0,20	0,14	0,12	0,046	0,22	0,16	0,13	0,049	0,23	0,17	0,14	0,052	○	●	○
P.1.5	0,18	0,13	0,10	0,040	0,19	0,14	0,11	0,043	0,21	0,15	0,12	0,047	0,22	0,16	0,13	0,050	○	●	○
P.2.1	0,22	0,15	0,13	0,049	0,24	0,17	0,14	0,053	0,26	0,18	0,15	0,057	0,27	0,19	0,16	0,061	○	●	○
P.2.2	0,20	0,14	0,11	0,044	0,22	0,15	0,12	0,048	0,23	0,16	0,13	0,052	0,25	0,17	0,14	0,055	○	●	○
P.2.3	0,18	0,13	0,10	0,040	0,19	0,14	0,11	0,043	0,21	0,15	0,12	0,047	0,22	0,16	0,13	0,050	○	●	○
P.2.4	0,16	0,12	0,09	0,037	0,18	0,13	0,10	0,040	0,19	0,14	0,11	0,043	0,21	0,15	0,12	0,046	○	●	○
P.3.1	0,19	0,13	0,11	0,043	0,21	0,15	0,12	0,047	0,22	0,16	0,13	0,050	0,24	0,17	0,14	0,053	●		○
P.3.2	0,18	0,13	0,10	0,040	0,20	0,14	0,11	0,044	0,21	0,15	0,12	0,048	0,23	0,16	0,13	0,051	●		○
P.3.3	0,17	0,12	0,10	0,038	0,19	0,13	0,11	0,042	0,20	0,14	0,12	0,045	0,21	0,15	0,12	0,048	●		○
P.4.1	0,13	0,09	0,08	0,029	0,14	0,10	0,08	0,032	0,15	0,11	0,09	0,035	0,16	0,12	0,09	0,037	●		○
P.4.2	0,13	0,09	0,08	0,029	0,14	0,10	0,08	0,032	0,15	0,11	0,09	0,035	0,16	0,12	0,09	0,037	●		○
M.1.1	0,14	0,08		0,031	0,16	0,10		0,036	0,18	0,11		0,040	0,20	0,12		0,045	●		
M.2.1	0,17	0,11		0,038	0,19	0,13		0,043	0,22	0,14		0,048	0,24	0,16		0,054	●		
M.3.1	0,17	0,11		0,038	0,19	0,13		0,043	0,22	0,14		0,048	0,24	0,16		0,054	●		
K.1.1	0,33	0,23	0,19	0,073	0,36	0,25	0,21	0,080	0,39	0,27	0,22	0,086	0,41	0,29	0,24	0,092		●	
K.1.2	0,23	0,16	0,13	0,051	0,25	0,18	0,15	0,056	0,27	0,19	0,16	0,061	0,29	0,20	0,17	0,064		●	
K.2.1	0,28	0,20	0,16	0,062	0,31	0,22	0,18	0,068	0,33	0,23	0,19	0,074	0,35	0,25	0,20	0,078		●	
K.2.2	0,23	0,16	0,13	0,051	0,25	0,18	0,15	0,056	0,27	0,19	0,16	0,061	0,29	0,20	0,17	0,064		●	
K.3.1	0,23	0,16	0,13	0,051	0,25	0,18	0,15	0,056	0,27	0,19	0,16	0,061	0,29	0,20	0,17	0,064		●	
K.3.2	0,20	0,14	0,11	0,044	0,22	0,15	0,12	0,048	0,23	0,16	0,13	0,052	0,25	0,17	0,14	0,055		●	
N.1.1																			
N.1.2																			
N.2.1																			
N.2.2																			
N.2.3																			
N.3.1																			
N.3.2																			
N.3.3																			
N.4.1																			
S.1.1																			
S.1.2																			
S.2.1																			
S.2.2																			
S.2.3																			
S.3.1																			
S.3.2																			
S.3.3																			
H.1.1																			
H.1.2																			
H.1.3																			
H.1.4																			
H.2.1																			
H.3.1																			
O.1.1																			
O.1.2																			
O.2.1																			
O.2.2																			
O.3.1																			

Schnitttiefe entspricht der Schneidenlänge

Schnittdatenrichtwerte – MonsterMill – PCR – Schaftfräser, Typ AL

Index	Typ lang / extralang		52 616 ..., 52 617 ..., 52 618 ...																	
			Ø DC (mm) =																	
			5,0			5,7–7,0			7,7–8,0			8,7–10,0			11,7–12,0			13,7–14,0		
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
			f_z (mm)																	
P.1.1																				
P.1.2																				
P.1.3																				
P.1.4																				
P.1.5																				
P.2.1																				
P.2.2																				
P.2.3																				
P.2.4																				
P.3.1																				
P.3.2																				
P.3.3																				
P.4.1																				
P.4.2																				
M.1.1																				
M.2.1																				
M.3.1																				
K.1.1																				
K.1.2																				
K.2.1																				
K.2.2																				
K.3.1																				
K.3.2																				
N.1.1	630	1,0	0,111	0,078	0,050	0,149	0,105	0,067	0,167	0,118	0,075	0,200	0,141	0,089	0,229	0,162	0,103	0,256	0,181	0,115
N.1.2	575	1,0	0,101	0,071	0,045	0,135	0,096	0,061	0,151	0,107	0,068	0,181	0,128	0,081	0,208	0,147	0,093	0,233	0,165	0,104
N.2.1	380	1,0	0,106	0,075	0,047	0,142	0,101	0,064	0,159	0,112	0,071	0,190	0,135	0,085	0,219	0,155	0,098	0,244	0,173	0,109
N.2.2	305	1,0	0,111	0,078	0,050	0,149	0,105	0,067	0,167	0,118	0,075	0,200	0,141	0,089	0,229	0,162	0,103	0,256	0,181	0,115
N.2.3	220	1,0	0,121	0,086	0,054	0,162	0,115	0,073	0,182	0,129	0,081	0,218	0,154	0,097	0,250	0,177	0,112	0,279	0,198	0,125
N.3.1	275	1,0	0,050	0,036	0,023	0,068	0,048	0,030	0,076	0,054	0,034	0,091	0,064	0,041	0,104	0,074	0,047	0,116	0,082	0,052
N.3.2	165	1,0	0,081	0,057	0,036	0,108	0,077	0,048	0,121	0,086	0,054	0,145	0,103	0,065	0,167	0,118	0,075	0,186	0,132	0,083
N.3.3	220	1,0	0,081	0,057	0,036	0,108	0,077	0,048	0,121	0,086	0,054	0,145	0,103	0,065	0,167	0,118	0,075	0,186	0,132	0,083
N.4.1																				
S.1.1																				
S.1.2																				
S.2.1																				
S.2.2																				
S.2.3																				
S.3.1																				
S.3.2																				
S.3.3																				
H.1.1																				
H.1.2																				
H.1.3																				
H.1.4																				
H.2.1																				
H.3.1																				
O.1.1																				
O.1.2																				
O.2.1																				
O.2.2																				
O.3.1																				

Bei einer a_p von 1,5 x DC ist der f_z mit 0,75 zu multiplizieren.

Schnittdaten für das Rampen- und Helixfräsen = 100 %
Schnittdaten für das Bohren mit Faktor aus Tabelle multiplizieren

Schnittdatenrichtwerte – MonsterMill – PCR – Schaftfräser, Typ AL

Index	52 616 ..., 52 617 ..., 52 618 ...														● 1. Wahl ○ geeignet		
	Ø DC (mm) =									Rampen	Helixfräsen			Bohren			
	15,5–16,0			17,5–18,0			19,5–20,0			1,0 x DC		Bohrungsdurchmesser		1,0 x DC			
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Max. Tauchwinkel	$\alpha_{R\,max.}$*	$D_{min.}$ DC x 1,5	$D_{max.}$ DC x 1,8	f_z Faktor	Emulsion	Druckluft	MMS
	f_z (mm)																
P.1.1																	
P.1.2																	
P.1.3																	
P.1.4																	
P.1.5																	
P.2.1																	
P.2.2																	
P.2.3																	
P.2.4																	
P.3.1																	
P.3.2																	
P.3.3																	
P.4.1																	
P.4.2																	
M.1.1																	
M.2.1																	
M.3.1																	
K.1.1																	
K.1.2																	
K.2.1																	
K.2.2																	
K.3.1																	
K.3.2																	
N.1.1	0,280	0,198	0,125	0,301	0,213	0,135	0,320	0,226	0,143	45°	0,75 x DC	25°	16°	0,8	●		
N.1.2	0,255	0,180	0,114	0,274	0,194	0,123	0,291	0,206	0,130	45°	0,75 x DC	25°	16°	0,8	●		
N.2.1	0,267	0,189	0,120	0,288	0,203	0,129	0,306	0,216	0,137	45°	0,75 x DC	25°	16°	0,8	●		
N.2.2	0,280	0,198	0,125	0,301	0,213	0,135	0,320	0,226	0,143	45°	0,75 x DC	25°	16°	0,8	●		
N.2.3	0,306	0,216	0,137	0,329	0,233	0,147	0,349	0,247	0,156	45°	0,75 x DC	25°	16°	0,8	●		
N.3.1	0,127	0,090	0,057	0,137	0,097	0,061	0,146	0,103	0,065	45°	0,75 x DC	25°	16°	0,8	●		
N.3.2	0,204	0,144	0,091	0,219	0,155	0,098	0,233	0,165	0,104	45°	0,75 x DC	25°	16°	0,8	●		
N.3.3	0,204	0,144	0,091	0,219	0,155	0,098	0,233	0,165	0,104	45°	0,75 x DC	25°	16°	0,8	●		
N.4.1																	
S.1.1																	
S.1.2																	
S.2.1																	
S.2.2																	
S.2.3																	
S.3.1																	
S.3.2																	
S.3.3																	
H.1.1																	
H.1.2																	
H.1.3																	
H.1.4																	
H.2.1																	
H.3.1																	
O.1.1																	
O.1.2																	
O.2.1																	
O.2.2																	
O.3.1																	

Bei einer a_p von 1,5 x DC ist der f_z mit 0,75 zu multiplizieren.

Schnittdaten für das Rampen- und Helixfräsen = 100 %
Schnittdaten für das Bohren mit Faktor aus Tabelle multiplizieren

* Zustellung pro Helixumdrehung

Schnittdatenrichtwerte – MonsterMill – PCR – Schaftfräser, Typ AL – trochoidales Fräsen

Index	Typ lang		52 618 ...																			
			Ø DC (mm) =																			
			5				6				8				10				12			
	v_c (m/min.)	max. Eingriffs-winkel	a_e 0,1 x DC	a_e 0,2 x DC	a_e 0,3 x DC	h_m	a_e 0,1 x DC	a_e 0,2 x DC	a_e 0,3 x DC	h_m	a_e 0,1 x DC	a_e 0,2 x DC	a_e 0,3 x DC	h_m	a_e 0,1 x DC	a_e 0,2 x DC	a_e 0,3 x DC	h_m	a_e 0,1 x DC	a_e 0,2 x DC	a_e 0,3 x DC	h_m
			f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)			
P.1.1																						
P.1.2																						
P.1.3																						
P.1.4																						
P.1.5																						
P.2.1																						
P.2.2																						
P.2.3																						
P.2.4																						
P.3.1																						
P.3.2																						
P.3.3																						
P.4.1																						
P.4.2																						
M.1.1																						
M.2.1																						
M.3.1																						
K.1.1																						
K.1.2																						
K.2.1																						
K.2.2																						
K.3.1																						
K.3.2																						
N.1.1	800	66°	0,09	0,07	0,05	0,021	0,11	0,08	0,06	0,024	0,14	0,10	0,08	0,031	0,17	0,12	0,10	0,037	0,19	0,13	0,11	0,043
N.1.2	725	66°	0,08	0,06	0,05	0,019	0,10	0,07	0,06	0,022	0,13	0,09	0,07	0,028	0,15	0,11	0,09	0,034	0,17	0,12	0,10	0,039
N.2.1	485	66°	0,09	0,06	0,05	0,020	0,10	0,07	0,06	0,023	0,13	0,09	0,08	0,030	0,16	0,11	0,09	0,035	0,18	0,13	0,11	0,041
N.2.2	385	66°	0,09	0,07	0,05	0,021	0,11	0,08	0,06	0,024	0,14	0,10	0,08	0,031	0,17	0,12	0,10	0,037	0,19	0,13	0,11	0,043
N.2.3	280	66°	0,10	0,07	0,06	0,023	0,12	0,08	0,07	0,026	0,15	0,11	0,09	0,034	0,18	0,13	0,10	0,040	0,21	0,15	0,12	0,047
N.3.1	350	66°	0,04	0,03	0,02	0,009	0,05	0,03	0,03	0,011	0,06	0,04	0,04	0,014	0,08	0,05	0,04	0,017	0,09	0,06	0,05	0,019
N.3.2	210	66°	0,07	0,05	0,04	0,015	0,08	0,06	0,05	0,018	0,10	0,07	0,06	0,023	0,12	0,09	0,07	0,027	0,14	0,10	0,08	0,031
N.3.3	280	66°	0,07	0,05	0,04	0,015	0,08	0,06	0,05	0,018	0,10	0,07	0,06	0,023	0,12	0,09	0,07	0,027	0,14	0,10	0,08	0,031
N.4.1																						
S.1.1																						
S.1.2																						
S.2.1																						
S.2.2																						
S.2.3																						
S.3.1																						
S.3.2																						
S.3.3																						
H.1.1																						
H.1.2																						
H.1.3																						
H.1.4																						
H.2.1																						
H.3.1																						
O.1.1																						
O.1.2																						
O.2.1																						
O.2.2																						
O.3.1																						

Schnitttiefe entspricht der Schneidenlänge

Schnittdatenrichtwerte – MonsterMill – PCR – Schaftfräser, Typ AL – trochoidales Fräsen

Index	52 618 ... Ø DC (mm) = 14				16				18				20				● 1. Wahl ○ geeignet		
	a_e 0,1 x DC	a_e 0,2 x DC	a_e 0,3 x DC	h_m	a_e 0,1 x DC	a_e 0,2 x DC	a_e 0,3 x DC	h_m	a_e 0,1 x DC	a_e 0,2 x DC	a_e 0,3 x DC	h_m	a_e 0,1 x DC	a_e 0,2 x DC	a_e 0,3 x DC	h_m	Emulsion	Druckluft	MMS
	f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)						
P.1.1																			
P.1.2																			
P.1.3																			
P.1.4																			
P.1.5																			
P.2.1																			
P.2.2																			
P.2.3																			
P.2.4																			
P.3.1																			
P.3.2																			
P.3.3																			
P.4.1																			
P.4.2																			
M.1.1																			
M.2.1																			
M.3.1																			
K.1.1																			
K.1.2																			
K.2.1																			
K.2.2																			
K.3.1																			
K.3.2																			
N.1.1	0,21	0,15	0,12	0,048	0,23	0,16	0,13	0,052	0,25	0,18	0,14	0,056	0,27	0,19	0,15	0,060	●		
N.1.2	0,19	0,14	0,11	0,043	0,21	0,15	0,12	0,047	0,23	0,16	0,13	0,051	0,24	0,17	0,14	0,054	●		
N.2.1	0,20	0,14	0,12	0,045	0,22	0,16	0,13	0,050	0,24	0,17	0,14	0,054	0,25	0,18	0,15	0,057	●		
N.2.2	0,21	0,15	0,12	0,048	0,23	0,16	0,13	0,052	0,25	0,18	0,14	0,056	0,27	0,19	0,15	0,060	●		
N.2.3	0,23	0,16	0,13	0,052	0,25	0,18	0,15	0,057	0,27	0,19	0,16	0,061	0,29	0,21	0,17	0,065	●		
N.3.1	0,10	0,07	0,06	0,022	0,11	0,07	0,06	0,024	0,11	0,08	0,07	0,025	0,12	0,09	0,07	0,027	●		
N.3.2	0,15	0,11	0,09	0,035	0,17	0,12	0,10	0,038	0,18	0,13	0,11	0,041	0,19	0,14	0,11	0,043	●		
N.3.3	0,15	0,11	0,09	0,035	0,17	0,12	0,10	0,038	0,18	0,13	0,11	0,041	0,19	0,14	0,11	0,043	●		
N.4.1																			
S.1.1																			
S.1.2																			
S.2.1																			
S.2.2																			
S.2.3																			
S.3.1																			
S.3.2																			
S.3.3																			
H.1.1																			
H.1.2																			
H.1.3																			
H.1.4																			
H.2.1																			
H.3.1																			
O.1.1																			
O.1.2																			
O.2.1																			
O.2.2																			
O.3.1																			

Schnitttiefe entspricht der Schneidenlänge

Schnittdatenrichtwerte – MCR – Schaftfräser, kurz – lang

Index	Typ kurz		50 752 ...						Typ kurz	Typ lang	50 752 ...												
			Ø DC (mm) =								Ø DC (mm) =												
			1			2					3			4			5			6			
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	$a_{p\,max.}$ x DC		a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
			f_z (mm)								f_z (mm)												
P.1.1	160	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,032	0,024	0,015	0,043	0,032	0,020	0,053	0,040	0,025	0,064	0,047	0,030
P.1.2	140	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,032	0,024	0,015	0,043	0,032	0,020	0,053	0,040	0,025	0,064	0,047	0,030
P.1.3	120	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,032	0,024	0,015	0,043	0,032	0,020	0,053	0,040	0,025	0,064	0,047	0,030
P.1.4	120	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,032	0,024	0,015	0,043	0,032	0,020	0,053	0,040	0,025	0,064	0,047	0,030
P.1.5	100	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,032	0,024	0,015	0,043	0,032	0,020	0,053	0,040	0,025	0,064	0,047	0,030
P.2.1	140	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,032	0,024	0,015	0,043	0,032	0,020	0,053	0,040	0,025	0,064	0,047	0,030
P.2.2	120	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,032	0,024	0,015	0,043	0,032	0,020	0,053	0,040	0,025	0,064	0,047	0,030
P.2.3	100	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,032	0,024	0,015	0,043	0,032	0,020	0,053	0,040	0,025	0,064	0,047	0,030
P.2.4	80	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,032	0,024	0,015	0,043	0,032	0,020	0,053	0,040	0,025	0,064	0,047	0,030
P.3.1	80	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,032	0,024	0,015	0,043	0,032	0,020	0,053	0,040	0,025	0,064	0,047	0,030
P.3.2	80	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,032	0,024	0,015	0,043	0,032	0,020	0,053	0,040	0,025	0,064	0,047	0,030
P.3.3	80	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,032	0,024	0,015	0,043	0,032	0,020	0,053	0,040	0,025	0,064	0,047	0,030
P.4.1	60	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,030	0,022	0,014	0,038	0,028	0,018	0,049	0,036	0,023	0,058	0,043	0,027
P.4.2	60	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,030	0,022	0,014	0,038	0,028	0,018	0,049	0,036	0,023	0,058	0,043	0,027
M.1.1	60	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,030	0,022	0,014	0,038	0,028	0,018	0,049	0,036	0,023	0,058	0,043	0,027
M.2.1																							
M.3.1	60	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,030	0,022	0,014	0,038	0,028	0,018	0,049	0,036	0,023	0,058	0,043	0,027
K.1.1	160	0,5	0,012	0,010	0,006	0,023	0,019	0,012	1,0	1,0*	0,045	0,033	0,021	0,060	0,044	0,028	0,075	0,055	0,035	0,090	0,066	0,042
K.1.2	160	0,5	0,012	0,010	0,006	0,023	0,019	0,012	1,0	1,0*	0,045	0,033	0,021	0,060	0,044	0,028	0,075	0,055	0,035	0,090	0,066	0,042
K.2.1	140	0,5	0,012	0,010	0,006	0,023	0,019	0,012	1,0	1,0*	0,045	0,033	0,021	0,060	0,044	0,028	0,075	0,055	0,035	0,090	0,066	0,042
K.2.2	140	0,5	0,012	0,010	0,006	0,023	0,019	0,012	1,0	1,0*	0,045	0,033	0,021	0,060	0,044	0,028	0,075	0,055	0,035	0,090	0,066	0,042
K.3.1	100	0,5	0,010	0,008	0,005	0,019	0,016	0,010	1,0	1,0*	0,038	0,028	0,018	0,051	0,038	0,024	0,064	0,047	0,030	0,077	0,057	0,036
K.3.2	100	0,5	0,010	0,008	0,005	0,019	0,016	0,010	1,0	1,0*	0,038	0,028	0,018	0,051	0,038	0,024	0,064	0,047	0,030	0,077	0,057	0,036
N.1.1																							
N.1.2																							
N.2.1																							
N.2.2																							
N.2.3																							
N.3.1	140	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,032	0,024	0,015	0,043	0,032	0,020	0,053	0,040	0,025	0,064	0,047	0,030
N.3.2	140	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,032	0,024	0,015	0,043	0,032	0,020	0,053	0,040	0,025	0,064	0,047	0,030
N.3.3	140	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,032	0,024	0,015	0,043	0,032	0,020	0,053	0,040	0,025	0,064	0,047	0,030
N.4.1																							
S.1.1																							
S.1.2																							
S.2.1																							
S.2.2																							
S.2.3																							
S.3.1	60	0,25	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	0,5	0,5	0,026	0,019	0,012	0,034	0,025	0,016	0,043	0,032	0,020	0,051	0,038	0,024
S.3.2	60	0,25	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	0,5	0,5	0,026	0,019	0,012	0,034	0,025	0,016	0,043	0,032	0,020	0,051	0,038	0,024
S.3.3	60	0,25	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	0,5	0,5	0,026	0,019	0,012	0,034	0,025	0,016	0,043	0,032	0,020	0,051	0,038	0,024
H.1.1																							
H.1.2																							
H.1.3																							
H.1.4																							
H.2.1	80	0,25	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	0,5	0,5	0,032	0,024	0,015	0,043	0,032	0,020	0,053	0,040	0,025	0,064	0,047	0,030
H.3.1																							
O.1.1																							
O.1.2																							
O.2.1																							
O.2.2																							
O.3.1																							

*= Bei einer a_p von 1,5xD den Zahnvorschub f_z mit 0,8 multiplizieren

Eintauchwinkel für Rampen- und Helixfräsen: Durchmesser 3–5 = 3°/ Durchmesser 6–9 = 5°/ Durchmesser 10–20 = 8°

Schnittdatenrichtwerte – MCR – Schaftfräser, kurz – lang

Index	50 752 ... Ø DC (mm) = 8			10			12			14			16			20		
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
	f_z (mm)																	
P.1.1	0,09	0,06	0,04	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,16	0,13	0,10
P.1.2	0,09	0,06	0,04	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,16	0,13	0,10
P.1.3	0,09	0,06	0,04	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,16	0,13	0,10
P.1.4	0,09	0,06	0,04	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,16	0,13	0,10
P.1.5	0,09	0,06	0,04	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,16	0,13	0,10
P.2.1	0,09	0,06	0,04	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,16	0,13	0,10
P.2.2	0,09	0,06	0,04	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,16	0,13	0,10
P.2.3	0,09	0,06	0,04	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,16	0,13	0,10
P.2.4	0,09	0,06	0,04	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,16	0,13	0,10
P.3.1	0,09	0,06	0,04	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,16	0,13	0,10
P.3.2	0,09	0,06	0,04	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,16	0,13	0,10
P.3.3	0,09	0,06	0,04	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,16	0,13	0,10
P.4.1	0,08	0,06	0,04	0,10	0,07	0,05	0,10	0,08	0,05	0,11	0,09	0,06	0,12	0,10	0,07	0,14	0,12	0,09
P.4.2	0,08	0,06	0,04	0,10	0,07	0,05	0,10	0,08	0,05	0,11	0,09	0,06	0,12	0,10	0,07	0,14	0,12	0,09
M.1.1	0,08	0,06	0,04	0,10	0,07	0,05	0,10	0,08	0,05	0,11	0,09	0,06	0,12	0,10	0,07	0,14	0,12	0,09
M.2.1																		
M.3.1	0,08	0,06	0,04	0,10	0,07	0,05	0,10	0,08	0,05	0,11	0,09	0,06	0,12	0,10	0,07	0,14	0,12	0,09
K.1.1	0,12	0,09	0,06	0,15	0,11	0,07	0,16	0,13	0,08	0,18	0,14	0,10	0,19	0,16	0,11	0,22	0,18	0,14
K.1.2	0,12	0,09	0,06	0,15	0,11	0,07	0,16	0,13	0,08	0,18	0,14	0,10	0,19	0,16	0,11	0,22	0,18	0,14
K.2.1	0,12	0,09	0,06	0,15	0,11	0,07	0,16	0,13	0,08	0,18	0,14	0,10	0,19	0,16	0,11	0,22	0,18	0,14
K.2.2	0,12	0,09	0,06	0,15	0,11	0,07	0,16	0,13	0,08	0,18	0,14	0,10	0,19	0,16	0,11	0,22	0,18	0,14
K.3.1	0,10	0,08	0,05	0,13	0,10	0,06	0,14	0,11	0,07	0,15	0,12	0,08	0,16	0,14	0,10	0,19	0,16	0,12
K.3.2	0,10	0,08	0,05	0,13	0,10	0,06	0,14	0,11	0,07	0,15	0,12	0,08	0,16	0,14	0,10	0,19	0,16	0,12
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1	0,09	0,06	0,04	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,16	0,13	0,10
N.3.2	0,09	0,06	0,04	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,16	0,13	0,10
N.3.3	0,09	0,06	0,04	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,16	0,13	0,10
N.4.1																		
S.1.1																		
S.1.2																		
S.2.1																		
S.2.2																		
S.2.3																		
S.3.1	0,07	0,05	0,03	0,09	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,11	0,09	0,06	0,13	0,10	0,08
S.3.2	0,07	0,05	0,03	0,09	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,11	0,09	0,06	0,13	0,10	0,08
S.3.3	0,07	0,05	0,03	0,09	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,11	0,09	0,06	0,13	0,10	0,08
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1	0,09	0,06	0,04	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,16	0,13	0,10
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

● 1. Wahl	Emulsion	Druckluft	MMS
○ geeignet			

*= Bei einer a_p von 1,5xD den Zahnvorschub f_z mit 0,8 multiplizieren

Eintauchwinkel für Rampen- und Helixfräsen: Durchmesser 3–5 = 3°/ Durchmesser 6–9 = 5°/ Durchmesser 10–20 = 8°

Schnittdatenrichtwerte – MCR – Schaftfräser, extralang

Index	Typ extralang			50 752 ...															
				Ø DC (mm) =															
				3			4			5			6			8			
				a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$	x DC	f_z (mm)															
P.1.1	120	1,0*	0,5	0,025	0,017	0,011	0,031	0,022	0,014	0,040	0,028	0,018	0,047	0,033	0,021	0,06	0,04	0,03	
P.1.2	100	1,0*	0,5	0,025	0,017	0,011	0,031	0,022	0,014	0,040	0,028	0,018	0,047	0,033	0,021	0,06	0,04	0,03	
P.1.3	80	1,0*	0,5	0,025	0,017	0,011	0,031	0,022	0,014	0,040	0,028	0,018	0,047	0,033	0,021	0,06	0,04	0,03	
P.1.4	80	1,0*	0,5	0,025	0,017	0,011	0,031	0,022	0,014	0,040	0,028	0,018	0,047	0,033	0,021	0,06	0,04	0,03	
P.1.5	80	1,0*	0,5	0,025	0,017	0,011	0,031	0,022	0,014	0,040	0,028	0,018	0,047	0,033	0,021	0,06	0,04	0,03	
P.2.1	100	1,0*	0,5	0,025	0,017	0,011	0,031	0,022	0,014	0,040	0,028	0,018	0,047	0,033	0,021	0,06	0,04	0,03	
P.2.2	80	1,0*	0,5	0,025	0,017	0,011	0,031	0,022	0,014	0,040	0,028	0,018	0,047	0,033	0,021	0,06	0,04	0,03	
P.2.3	70	1,0*	0,5	0,025	0,017	0,011	0,031	0,022	0,014	0,040	0,028	0,018	0,047	0,033	0,021	0,06	0,04	0,03	
P.2.4	70	1,0*	0,5	0,025	0,017	0,011	0,031	0,022	0,014	0,040	0,028	0,018	0,047	0,033	0,021	0,06	0,04	0,03	
P.3.1	70	1,0*	0,5	0,025	0,017	0,011	0,031	0,022	0,014	0,040	0,028	0,018	0,047	0,033	0,021	0,06	0,04	0,03	
P.3.2	70	1,0*	0,5	0,025	0,017	0,011	0,031	0,022	0,014	0,040	0,028	0,018	0,047	0,033	0,021	0,06	0,04	0,03	
P.3.3	70	1,0*	0,5	0,025	0,017	0,011	0,031	0,022	0,014	0,040	0,028	0,018	0,047	0,033	0,021	0,06	0,04	0,03	
P.4.1	50	1,0*	0,5	0,020	0,014	0,009	0,027	0,019	0,012	0,034	0,024	0,015	0,040	0,028	0,018	0,05	0,04	0,02	
P.4.2	50	1,0*	0,5	0,020	0,014	0,009	0,027	0,019	0,012	0,034	0,024	0,015	0,040	0,028	0,018	0,05	0,04	0,02	
M.1.1	50	1,0*	0,5	0,020	0,014	0,009	0,027	0,019	0,012	0,034	0,024	0,015	0,040	0,028	0,018	0,05	0,04	0,02	
M.2.1																			
M.3.1	50	1,0*	0,5	0,020	0,014	0,009	0,027	0,019	0,012	0,034	0,024	0,015	0,040	0,028	0,018	0,05	0,04	0,02	
K.1.1	120	1,0*	0,5	0,034	0,024	0,015	0,045	0,032	0,020	0,056	0,040	0,025	0,067	0,047	0,030	0,09	0,06	0,04	
K.1.2	120	1,0*	0,5	0,034	0,024	0,015	0,045	0,032	0,020	0,056	0,040	0,025	0,067	0,047	0,030	0,09	0,06	0,04	
K.2.1	120	1,0*	0,5	0,034	0,024	0,015	0,045	0,032	0,020	0,056	0,040	0,025	0,067	0,047	0,030	0,09	0,06	0,04	
K.2.2	120	1,0*	0,5	0,034	0,024	0,015	0,045	0,032	0,020	0,056	0,040	0,025	0,067	0,047	0,030	0,09	0,06	0,04	
K.3.1	100	1,0*	0,5	0,027	0,019	0,012	0,036	0,025	0,016	0,045	0,032	0,020	0,054	0,038	0,024	0,07	0,05	0,03	
K.3.2	100	1,0*	0,5	0,027	0,019	0,012	0,036	0,025	0,016	0,045	0,032	0,020	0,054	0,038	0,024	0,07	0,05	0,03	
N.1.1																			
N.1.2																			
N.2.1																			
N.2.2																			
N.2.3																			
N.3.1	120	1,0*	0,5	0,020	0,014	0,009	0,027	0,019	0,012	0,034	0,024	0,015	0,040	0,028	0,018	0,05	0,04	0,02	
N.3.2	120	1,0*	0,5	0,020	0,014	0,009	0,027	0,019	0,012	0,034	0,024	0,015	0,040	0,028	0,018	0,05	0,04	0,02	
N.3.3	120	1,0*	0,5	0,020	0,014	0,009	0,027	0,019	0,012	0,034	0,024	0,015	0,040	0,028	0,018	0,05	0,04	0,02	
N.4.1																			
S.1.1																			
S.1.2																			
S.2.1																			
S.2.2																			
S.2.3																			
S.3.1	60	0,5*	0,25	0,020	0,014	0,009	0,027	0,019	0,012	0,034	0,024	0,015	0,040	0,028	0,018	0,05	0,04	0,02	
S.3.2	60	0,5*	0,25	0,020	0,014	0,009	0,027	0,019	0,012	0,034	0,024	0,015	0,040	0,028	0,018	0,05	0,04	0,02	
S.3.3	60	0,5*	0,25	0,020	0,014	0,009	0,027	0,019	0,012	0,034	0,024	0,015	0,040	0,028	0,018	0,05	0,04	0,02	
H.1.1																			
H.1.2																			
H.1.3																			
H.1.4																			
H.2.1	80	0,5*	0,5	0,025	0,017	0,011	0,031	0,022	0,014	0,040	0,028	0,018	0,047	0,033	0,021	0,06	0,04	0,03	
H.3.1																			
O.1.1																			
O.1.2																			
O.2.1																			
O.2.2																			
O.3.1																			

* = Besäumen und trochoid Fräsen

Eintauchwinkel für Rampen- und Helixfräsen: Durchmesser 3–5 = 3°/ Durchmesser 6–9 = 5°/ Durchmesser 10–20 = 8°

Schnittdatenrichtwerte – MCR – Schaftfräser, extralang

Index	50 752 ... Ø DC (mm) = 10			12			14			16			20		
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
	f_z (mm)														
P.1.1	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,12	0,09	0,07
P.1.2	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,12	0,09	0,07
P.1.3	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,12	0,09	0,07
P.1.4	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,12	0,09	0,07
P.1.5	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,12	0,09	0,07
P.2.1	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,12	0,09	0,07
P.2.2	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,12	0,09	0,07
P.2.3	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,12	0,09	0,07
P.2.4	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,12	0,09	0,07
P.3.1	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,12	0,09	0,07
P.3.2	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,12	0,09	0,07
P.3.3	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,12	0,09	0,07
P.4.1	0,07	0,05	0,03	0,07	0,06	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06
P.4.2	0,07	0,05	0,03	0,07	0,06	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06
M.1.1	0,07	0,05	0,03	0,07	0,06	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06
M.2.1															
M.3.1	0,07	0,05	0,03	0,07	0,06	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06
K.1.1	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,17	0,14	0,10
K.1.2	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,17	0,14	0,10
K.2.1	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,17	0,14	0,10
K.2.2	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,17	0,14	0,10
K.3.1	0,09	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,11	0,09	0,06	0,14	0,11	0,08
K.3.2	0,09	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,11	0,09	0,06	0,14	0,11	0,08
N.1.1															
N.1.2															
N.2.1															
N.2.2															
N.2.3															
N.3.1	0,07	0,05	0,03	0,07	0,06	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06
N.3.2	0,07	0,05	0,03	0,07	0,06	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06
N.3.3	0,07	0,05	0,03	0,07	0,06	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06
N.4.1															
S.1.1															
S.1.2															
S.2.1															
S.2.2															
S.2.3															
S.3.1	0,07	0,05	0,03	0,07	0,06	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06
S.3.2	0,07	0,05	0,03	0,07	0,06	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06
S.3.3	0,07	0,05	0,03	0,07	0,06	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06
H.1.1															
H.1.2															
H.1.3															
H.1.4															
H.2.1	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,12	0,09	0,07
H.3.1															
O.1.1															
O.1.2															
O.2.1															
O.2.2															
O.3.1															

Index	Emulsion	Druckluft	MMS
P.1.1		●	
P.1.2		●	
P.1.3		●	
P.1.4		●	
P.1.5		●	
P.2.1		●	
P.2.2		●	
P.2.3		●	
P.2.4		●	
P.3.1		●	
P.3.2		●	
P.3.3		●	
P.4.1	●		
P.4.2	●		
M.1.1	●		
M.2.1			
M.3.1	●		
K.1.1		●	
K.1.2		●	
K.2.1		●	
K.2.2		●	
K.3.1		●	
K.3.2		●	
N.1.1			
N.1.2			
N.2.1			
N.2.2			
N.2.3			
N.3.1	●		
N.3.2	●		
N.3.3	●		
N.4.1			
S.1.1			
S.1.2			
S.2.1			
S.2.2			
S.2.3			
S.3.1	●		
S.3.2	●		
S.3.3	●		
H.1.1			
H.1.2			
H.1.3			
H.1.4			
H.2.1		●	
H.3.1			
O.1.1			
O.1.2			
O.2.1			
O.2.2			
O.3.1			

● 1. Wahl
○ geeignet

* = Besäumen und trochoid Fräsen

Eintauchwinkel für Rampen- und Helixfräsen: Durchmesser 3–5 = 3°/ Durchmesser 6–9 = 5°/ Durchmesser 10–20 = 8°

Schnittdatenrichtwerte – Schaftfräser – CCR-UNI, kurz – lang

Index	Typ kurz / lang		53 585..., 53 587..., 53 586 ..., 53 642 ...															
			Ø DC (mm) =															
			6				8				10				12			
	v_c (m/min.)	max. Eingriffs-winkel	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m
			f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)			
P.1.1	280	50°	0,15	0,10	0,09	0,033	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045	0,23	0,16	0,13	0,051
P.1.2	280	50°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
P.1.3	280	50°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
P.1.4	260	50°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
P.1.5	260	50°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
P.2.1	280	50°	0,15	0,10	0,09	0,033	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045	0,23	0,16	0,13	0,051
P.2.2	280	50°	0,15	0,10	0,09	0,033	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045	0,23	0,16	0,13	0,051
P.2.3	260	50°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
P.2.4	260	50°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
P.3.1	220	50°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
P.3.2	220	45°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
P.3.3	200	45°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
P.4.1	180	45°	0,09	0,07	0,05	0,021	0,11	0,08	0,07	0,026	0,14	0,10	0,08	0,031	0,16	0,11	0,09	0,035
P.4.2	160	45°	0,09	0,07	0,05	0,021	0,11	0,08	0,07	0,026	0,14	0,10	0,08	0,031	0,16	0,11	0,09	0,035
M.1.1	140	45°	0,09	0,07	0,05	0,021	0,11	0,08	0,07	0,026	0,14	0,10	0,08	0,031	0,16	0,11	0,09	0,035
M.2.1	140	45°	0,09	0,07	0,05	0,021	0,11	0,08	0,07	0,026	0,14	0,10	0,08	0,031	0,16	0,11	0,09	0,035
M.3.1	140	45°	0,09	0,07	0,05	0,021	0,11	0,08	0,07	0,026	0,14	0,10	0,08	0,031	0,16	0,11	0,09	0,035
K.1.1	300	50°	0,15	0,10	0,09	0,033	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045	0,23	0,16	0,13	0,051
K.1.2	300	50°	0,15	0,10	0,09	0,033	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045	0,23	0,16	0,13	0,051
K.2.1	300	50°	0,15	0,10	0,09	0,033	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045	0,23	0,16	0,13	0,051
K.2.2	260	50°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
K.3.1	260	50°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
K.3.2	200	50°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1																		
N.3.2																		
N.3.3																		
N.4.1																		
S.1.1	80	40°	0,05	0,03	0,03	0,010	0,06	0,04	0,04	0,014	0,08	0,05	0,04	0,017	0,09	0,06	0,05	0,021
S.1.2	80	40°	0,05	0,03	0,03	0,010	0,06	0,04	0,04	0,014	0,08	0,05	0,04	0,017	0,09	0,06	0,05	0,021
S.2.1	60	40°	0,05	0,03	0,03	0,010	0,06	0,04	0,04	0,014	0,08	0,05	0,04	0,017	0,09	0,06	0,05	0,021
S.2.2	60	40°	0,05	0,03	0,03	0,010	0,06	0,04	0,04	0,014	0,08	0,05	0,04	0,017	0,09	0,06	0,05	0,021
S.2.3																		
S.3.1	140	40°	0,06	0,04	0,04	0,014	0,08	0,06	0,05	0,018	0,10	0,07	0,06	0,023	0,12	0,09	0,07	0,028
S.3.2	100	40°	0,06	0,04	0,04	0,014	0,08	0,06	0,05	0,018	0,10	0,07	0,06	0,023	0,12	0,09	0,07	0,028
S.3.3																		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Schnitttiefe entspricht der Schneidenlänge

Schnittdatenrichtwerte – Schaftfräser – CCR-UNI, kurz – lang

Index	53 585..., 53 587..., 53 586 ..., 53 642 ...																● 1. Wahl ○ geeignet		
	Ø DC (mm) =																		
	14				16				18				20						
	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	Emulsion	Druckluft	MMS
	f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)						
P.1.1	0,26	0,18	0,15	0,057	0,27	0,19	0,16	0,060	0,28	0,20	0,16	0,063	0,30	0,21	0,17	0,066	○	●	○
P.1.2	0,23	0,16	0,13	0,052	0,25	0,18	0,14	0,055	0,26	0,18	0,15	0,058	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
P.1.3	0,23	0,16	0,13	0,052	0,25	0,18	0,14	0,055	0,26	0,18	0,15	0,058	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
P.1.4	0,23	0,16	0,13	0,052	0,25	0,18	0,14	0,055	0,26	0,18	0,15	0,058	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
P.1.5	0,23	0,16	0,13	0,052	0,25	0,18	0,14	0,055	0,26	0,18	0,15	0,058	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
P.2.1	0,26	0,18	0,15	0,057	0,27	0,19	0,16	0,060	0,28	0,20	0,16	0,063	0,30	0,21	0,17	0,066	○	●	○
P.2.2	0,26	0,18	0,15	0,057	0,27	0,19	0,16	0,060	0,28	0,20	0,16	0,063	0,30	0,21	0,17	0,066	○	●	○
P.2.3	0,23	0,16	0,13	0,052	0,25	0,18	0,14	0,055	0,26	0,18	0,15	0,058	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
P.2.4	0,23	0,16	0,13	0,052	0,25	0,18	0,14	0,055	0,26	0,18	0,15	0,058	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
P.3.1	0,23	0,16	0,13	0,052	0,25	0,18	0,14	0,055	0,26	0,18	0,15	0,058	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
P.3.2	0,23	0,16	0,13	0,052	0,25	0,18	0,14	0,055	0,26	0,18	0,15	0,058	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
P.3.3	0,23	0,16	0,13	0,052	0,25	0,18	0,14	0,055	0,26	0,18	0,15	0,058	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
P.4.1	0,18	0,13	0,10	0,040	0,19	0,13	0,11	0,042	0,20	0,14	0,12	0,045	0,21	0,15	0,12	0,047	●		
P.4.2	0,18	0,13	0,10	0,040	0,19	0,13	0,11	0,042	0,20	0,14	0,12	0,045	0,21	0,15	0,12	0,047	●		
M.1.1	0,18	0,13	0,10	0,040	0,19	0,13	0,11	0,042	0,20	0,14	0,12	0,045	0,21	0,15	0,12	0,047	●		
M.2.1	0,18	0,13	0,10	0,040	0,19	0,13	0,11	0,042	0,20	0,14	0,12	0,045	0,21	0,15	0,12	0,047	●		
M.3.1	0,18	0,13	0,10	0,040	0,19	0,13	0,11	0,042	0,20	0,14	0,12	0,045	0,21	0,15	0,12	0,047	●		
K.1.1	0,26	0,18	0,15	0,057	0,27	0,19	0,16	0,060	0,28	0,20	0,16	0,063	0,30	0,21	0,17	0,066	○	●	○
K.1.2	0,26	0,18	0,15	0,057	0,27	0,19	0,16	0,060	0,28	0,20	0,16	0,063	0,30	0,21	0,17	0,066	○	●	○
K.2.1	0,26	0,18	0,15	0,057	0,27	0,19	0,16	0,060	0,28	0,20	0,16	0,063	0,30	0,21	0,17	0,066	○	●	○
K.2.2	0,23	0,16	0,13	0,052	0,25	0,18	0,14	0,055	0,26	0,18	0,15	0,058	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
K.3.1	0,23	0,16	0,13	0,052	0,25	0,18	0,14	0,055	0,26	0,18	0,15	0,058	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
K.3.2	0,23	0,16	0,13	0,052	0,25	0,18	0,14	0,055	0,26	0,18	0,15	0,058	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
N.1.1																			
N.1.2																			
N.2.1																			
N.2.2																			
N.2.3																			
N.3.1																			
N.3.2																			
N.3.3																			
N.4.1																			
S.1.1	0,11	0,08	0,06	0,024	0,11	0,08	0,07	0,026	0,12	0,09	0,07	0,027	0,13	0,09	0,08	0,029	●		
S.1.2	0,11	0,08	0,06	0,024	0,11	0,08	0,07	0,026	0,12	0,09	0,07	0,027	0,13	0,09	0,08	0,029	●		
S.2.1	0,11	0,08	0,06	0,024	0,11	0,08	0,07	0,026	0,12	0,09	0,07	0,027	0,13	0,09	0,08	0,029	●		
S.2.2	0,11	0,08	0,06	0,024	0,11	0,08	0,07	0,026	0,12	0,09	0,07	0,027	0,13	0,09	0,08	0,029	●		
S.2.3																			
S.3.1	0,15	0,10	0,08	0,033	0,16	0,11	0,09	0,035	0,17	0,12	0,10	0,037	0,18	0,12	0,10	0,040	●		
S.3.2	0,15	0,10	0,08	0,033	0,16	0,11	0,09	0,035	0,17	0,12	0,10	0,037	0,18	0,12	0,10	0,040	●		
S.3.3																			
H.1.1																			
H.1.2																			
H.1.3																			
H.1.4																			
H.2.1																			
H.3.1																			
O.1.1																			
O.1.2																			
O.2.1																			
O.2.2																			
O.3.1																			

Schnitttiefe entspricht der Schneidenlänge

Schnittdatenrichtwerte – Schaftfräser – CCR-UNI, extralang

Index	Typ extralang			53 589 …, 53 593 …																
				Ø DC (mm) =																
	4xDC	5xDC	max. Eingriffs-winkel	6			8			10			12			14				
				a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	h_m		
	v_c (m/min.)			f_z (mm)			f_z (mm)			f_z (mm)			f_z (mm)			f_z (mm)				
P.1.1	250	220	50°	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025	0,13	0,09	0,028		
P.1.2	250	220	50°	0,06	0,04	0,013	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025		
P.1.3	250	220	50°	0,06	0,04	0,013	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025		
P.1.4	230	210	50°	0,06	0,04	0,013	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025		
P.1.5	230	210	50°	0,06	0,04	0,013	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025		
P.2.1	250	220	50°	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025	0,13	0,09	0,028		
P.2.2	250	220	50°	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025	0,13	0,09	0,028		
P.2.3	230	210	50°	0,06	0,04	0,013	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025		
P.2.4	230	210	50°	0,06	0,04	0,013	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025		
P.3.1	200	180	50°	0,06	0,04	0,013	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025		
P.3.2	200	180	45°	0,06	0,04	0,013	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025		
P.3.3	180	160	45°	0,06	0,04	0,013	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025		
P.4.1	150	130	45°	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,05	0,014	0,08	0,05	0,017	0,09	0,06	0,020		
P.4.2	130	110	45°	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,05	0,014	0,08	0,05	0,017	0,09	0,06	0,020		
M.1.1	110	90	45°	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,05	0,014	0,08	0,05	0,017	0,09	0,06	0,020		
M.2.1	110	90	45°	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,05	0,014	0,08	0,05	0,017	0,09	0,06	0,020		
M.3.1	110	90	45°	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,05	0,014	0,08	0,05	0,017	0,09	0,06	0,020		
K.1.1	260	230	50°	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025	0,13	0,09	0,028		
K.1.2	260	230	50°	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025	0,13	0,09	0,028		
K.2.1	260	230	50°	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025	0,13	0,09	0,028		
K.2.2	230	210	50°	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025	0,13	0,09	0,028		
K.3.1	230	210	50°	0,06	0,04	0,013	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025		
K.3.2	180	170	50°	0,06	0,04	0,013	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025		
N.1.1																				
N.1.2																				
N.2.1																				
N.2.2																				
N.2.3																				
N.3.1																				
N.3.2																				
N.3.3																				
N.4.1																				
S.1.1	70	60	40°	0,03	0,02	0,007	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,04	0,014	0,07	0,05	0,016		
S.1.2	70	60	40°	0,03	0,02	0,007	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,04	0,014	0,07	0,05	0,016		
S.2.1	50	40	40°	0,03	0,02	0,007	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,04	0,014	0,07	0,05	0,016		
S.2.2	50	40	40°	0,03	0,02	0,007	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,04	0,014	0,07	0,05	0,016		
S.2.3																				
S.3.1	120	100	40°	0,03	0,02	0,007	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,04	0,014	0,07	0,05	0,016		
S.3.2	90	80	40°	0,03	0,02	0,007	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,04	0,014	0,07	0,05	0,016		
S.3.3																				
H.1.1																				
H.1.2																				
H.1.3																				
H.1.4																				
H.2.1																				
H.3.1																				
O.1.1																				
O.1.2																				
O.2.1																				
O.2.2																				
O.3.1																				

Schnitttiefe entspricht der Schneidenlänge

Schnittdatenrichtwerte – Schaftfräser – CCR-UNI, extralang

Index	53 589 …, 53 593 …									● 1. Wahl ○ geeignet		
	Ø DC (mm) =											
	16			18			20					
	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	h_m	Emulsion	Druckluft	MMS
	f_z (mm)			f_z (mm)			f_z (mm)					
P.1.1	0,13	0,10	0,030	0,14	0,10	0,032	0,15	0,11	0,033	○	●	○
P.1.2	0,12	0,09	0,027	0,13	0,09	0,028	0,13	0,10	0,030	○	●	○
P.1.3	0,12	0,09	0,027	0,13	0,09	0,028	0,13	0,10	0,030	○	●	○
P.1.4	0,12	0,09	0,027	0,13	0,09	0,028	0,13	0,10	0,030	○	●	○
P.1.5	0,12	0,09	0,027	0,13	0,09	0,028	0,13	0,10	0,030	○	●	○
P.2.1	0,13	0,10	0,030	0,14	0,10	0,032	0,15	0,11	0,033	○	●	○
P.2.2	0,13	0,10	0,030	0,14	0,10	0,032	0,15	0,11	0,033	○	●	○
P.2.3	0,12	0,09	0,027	0,13	0,09	0,028	0,13	0,10	0,030	○	●	○
P.2.4	0,12	0,09	0,027	0,13	0,09	0,028	0,13	0,10	0,030	○	●	○
P.3.1	0,12	0,09	0,027	0,13	0,09	0,028	0,13	0,10	0,030	○	●	○
P.3.2	0,12	0,09	0,027	0,13	0,09	0,028	0,13	0,10	0,030	○	●	○
P.3.3	0,12	0,09	0,027	0,13	0,09	0,028	0,13	0,10	0,030	○	●	○
P.4.1	0,10	0,07	0,022	0,10	0,07	0,023	0,11	0,08	0,024	●		
P.4.2	0,10	0,07	0,022	0,10	0,07	0,023	0,11	0,08	0,024	●		
M.1.1	0,10	0,07	0,022	0,10	0,07	0,023	0,11	0,08	0,024	●		
M.2.1	0,10	0,07	0,022	0,10	0,07	0,023	0,11	0,08	0,024	●		
M.3.1	0,10	0,07	0,022	0,10	0,07	0,023	0,11	0,08	0,024	●		
K.1.1	0,13	0,10	0,030	0,14	0,10	0,032	0,15	0,11	0,033	○	●	○
K.1.2	0,13	0,10	0,030	0,14	0,10	0,032	0,15	0,11	0,033	○	●	○
K.2.1	0,13	0,10	0,030	0,14	0,10	0,032	0,15	0,11	0,033	○	●	○
K.2.2	0,13	0,10	0,030	0,14	0,10	0,032	0,15	0,11	0,033	○	●	○
K.3.1	0,12	0,09	0,027	0,13	0,09	0,028	0,13	0,10	0,030	○	●	○
K.3.2	0,12	0,09	0,027	0,13	0,09	0,028	0,13	0,10	0,030	○	●	○
N.1.1												
N.1.2												
N.2.1												
N.2.2												
N.2.3												
N.3.1												
N.3.2												
N.3.3												
N.4.1												
S.1.1	0,07	0,05	0,017	0,08	0,06	0,018	0,08	0,06	0,019	●		
S.1.2	0,07	0,05	0,017	0,08	0,06	0,018	0,08	0,06	0,019	●		
S.2.1	0,07	0,05	0,017	0,08	0,06	0,018	0,08	0,06	0,019	●		
S.2.2	0,07	0,05	0,017	0,08	0,06	0,018	0,08	0,06	0,019	●		
S.2.3												
S.3.1	0,07	0,05	0,017	0,08	0,06	0,018	0,08	0,06	0,019	●		
S.3.2	0,07	0,05	0,017	0,08	0,06	0,018	0,08	0,06	0,019	●		
S.3.3												
H.1.1												
H.1.2												
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1												
H.3.1												
O.1.1												
O.1.2												
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1												

Schnitttiefe entspricht der Schneidenlänge

Schnittdatenrichtwerte – CCR-VA, lang 3xDC

Index	Typ lang		53 643 ...															
			Ø DC (mm) =															
			6				8				10				12			
	v_c (m/min.)	max. Eingriffs-winkel	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m
			f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)			
P.1.1																		
P.1.2																		
P.1.3																		
P.1.4																		
P.1.5																		
P.2.1																		
P.2.2																		
P.2.3																		
P.2.4																		
P.3.1																		
P.3.2																		
P.3.3																		
P.4.1	200	45°	0,09	0,07	0,05	0,021	0,11	0,08	0,07	0,026	0,14	0,10	0,08	0,031	0,16	0,11	0,09	0,035
P.4.2	180	45°	0,09	0,07	0,05	0,021	0,11	0,08	0,07	0,026	0,14	0,10	0,08	0,031	0,16	0,11	0,09	0,035
M.1.1	**160**	45°	0,09	0,07	0,05	0,021	0,11	0,08	0,07	0,026	0,14	0,10	0,08	0,031	0,16	0,11	0,09	0,035
M.2.1	**160**	45°	0,09	0,07	0,05	0,021	0,11	0,08	0,07	0,026	0,14	0,10	0,08	0,031	0,16	0,11	0,09	0,035
M.3.1	**160**	45°	0,09	0,07	0,05	0,021	0,11	0,08	0,07	0,026	0,14	0,10	0,08	0,031	0,16	0,11	0,09	0,035
K.1.1																		
K.1.2																		
K.2.1																		
K.2.2																		
K.3.1																		
K.3.2																		
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1																		
N.3.2																		
N.3.3																		
N.4.1																		
S.1.1	85	40°	0,05	0,03	0,03	0,010	0,06	0,04	0,04	0,014	0,08	0,05	0,04	0,017	0,09	0,06	0,05	0,021
S.1.2	85	40°	0,05	0,03	0,03	0,010	0,06	0,04	0,04	0,014	0,08	0,05	0,04	0,017	0,09	0,06	0,05	0,021
S.2.1	65	40°	0,05	0,03	0,03	0,010	0,06	0,04	0,04	0,014	0,08	0,05	0,04	0,017	0,09	0,06	0,05	0,021
S.2.2	65	40°	0,05	0,03	0,03	0,010	0,06	0,04	0,04	0,014	0,08	0,05	0,04	0,017	0,09	0,06	0,05	0,021
S.2.3	65	40°	0,05	0,03	0,03	0,010	0,06	0,04	0,04	0,014	0,08	0,05	0,04	0,017	0,09	0,06	0,05	0,021
S.3.1	160	40°	0,06	0,04	0,04	0,014	0,08	0,06	0,05	0,018	0,10	0,07	0,06	0,023	0,12	0,09	0,07	0,028
S.3.2	120	40°	0,06	0,04	0,04	0,014	0,08	0,06	0,05	0,018	0,10	0,07	0,06	0,023	0,12	0,09	0,07	0,028
S.3.3																		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Schnitttiefe entspricht der Schneidenlänge

Schnittdatenrichtwerte – CCR-VA, lang 3xDC

Index	53 643 ... Ø DC (mm) = 14 a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	16 a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	20 a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	● 1. Wahl ○ geeignet Emulsion	Druckluft	MMS
	f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)						
P.1.1															
P.1.2															
P.1.3															
P.1.4															
P.1.5															
P.2.1															
P.2.2															
P.2.3															
P.2.4															
P.3.1															
P.3.2															
P.3.3															
P.4.1	0,18	0,13	0,10	0,040	0,19	0,13	0,11	0,042	0,21	0,15	0,12	0,047	●		
P.4.2	0,18	0,13	0,10	0,040	0,19	0,13	0,11	0,042	0,21	0,15	0,12	0,047	●		
M.1.1	0,18	0,13	0,10	0,040	0,19	0,13	0,11	0,042	0,21	0,15	0,12	0,047	●		
M.2.1	0,18	0,13	0,10	0,040	0,19	0,13	0,11	0,042	0,21	0,15	0,12	0,047	●		
M.3.1	0,18	0,13	0,10	0,040	0,19	0,13	0,11	0,042	0,21	0,15	0,12	0,047	●		
K.1.1															
K.1.2															
K.2.1															
K.2.2															
K.3.1															
K.3.2															
N.1.1															
N.1.2															
N.2.1															
N.2.2															
N.2.3															
N.3.1															
N.3.2															
N.3.3															
N.4.1															
S.1.1	0,11	0,08	0,06	0,024	0,11	0,08	0,07	0,026	0,13	0,09	0,08	0,029	●		
S.1.2	0,11	0,08	0,06	0,024	0,11	0,08	0,07	0,026	0,13	0,09	0,08	0,029	●		
S.2.1	0,11	0,08	0,06	0,024	0,11	0,08	0,07	0,026	0,13	0,09	0,08	0,029	●		
S.2.2	0,11	0,08	0,06	0,024	0,11	0,08	0,07	0,026	0,13	0,09	0,08	0,029	●		
S.2.3	0,11	0,08	0,06	0,024	0,11	0,08	0,07	0,026	0,13	0,09	0,08	0,029	●		
S.3.1	0,15	0,10	0,08	0,033	0,16	0,11	0,09	0,035	0,18	0,12	0,10	0,040	●		
S.3.2	0,15	0,10	0,08	0,033	0,16	0,11	0,09	0,035	0,18	0,12	0,10	0,040	●		
S.3.3															
H.1.1															
H.1.2															
H.1.3															
H.1.4															
H.2.1															
H.3.1															
O.1.1															
O.1.2															
O.2.1															
O.2.2															
O.3.1															

Schnitttiefe entspricht der Schneidenlänge

Schnittdatenrichtwerte – CCR-VA, extralang 4xDC

Index	Typ extralang		53 644 ...															
			Ø DC (mm) =															
			6			8			10			12			14			
	v_c (m/min.)	max. Eingriffs-winkel	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	h_m	
			f_z (mm)			f_z (mm)			f_z (mm)			f_z (mm)			f_z (mm)			
P.1.1																		
P.1.2																		
P.1.3																		
P.1.4																		
P.1.5																		
P.2.1																		
P.2.2																		
P.2.3																		
P.2.4																		
P.3.1																		
P.3.2																		
P.3.3																		
P.4.1	170	45°	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,05	0,014	0,08	0,05	0,017	0,09	0,06	0,020	
P.4.2	150	45°	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,05	0,014	0,08	0,05	0,017	0,09	0,06	0,020	
M.1.1	**125**	45°	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,05	0,014	0,08	0,05	0,017	0,09	0,06	0,020	
M.2.1	**125**	45°	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,05	0,014	0,08	0,05	0,017	0,09	0,06	0,020	
M.3.1	**125**	45°	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,05	0,014	0,08	0,05	0,017	0,09	0,06	0,020	
K.1.1																		
K.1.2																		
K.2.1																		
K.2.2																		
K.3.1																		
K.3.2																		
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1																		
N.3.2																		
N.3.3																		
N.4.1																		
S.1.1	**75**	40°	0,03	0,02	0,007	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,04	0,014	0,07	0,05	0,016	
S.1.2	**75**	40°	0,03	0,02	0,007	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,04	0,014	0,07	0,05	0,016	
S.2.1	**55**	40°	0,03	0,02	0,007	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,04	0,014	0,07	0,05	0,016	
S.2.2	**55**	40°	0,03	0,02	0,007	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,04	0,014	0,07	0,05	0,016	
S.2.3	**55**	40°	0,03	0,02	0,007	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,04	0,014	0,07	0,05	0,016	
S.3.1	**140**	40°	0,03	0,02	0,007	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,04	0,014	0,07	0,05	0,016	
S.3.2	**105**	40°	0,03	0,02	0,007	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,04	0,014	0,07	0,05	0,016	
S.3.3																		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Schnitttiefe entspricht der Schneidenlänge

Schnittdatenrichtwerte – CCR-VA, extralang 4xDC

Index	53 644 ... Ø DC (mm) = 16 a_e 0,05 x DC f_z (mm)	16 a_e 0,1 x DC f_z (mm)	16 h_m	20 a_e 0,05 x DC f_z (mm)	20 a_e 0,1 x DC f_z (mm)	20 h_m	● 1. Wahl ○ geeignet Emulsion	Druckluft	MMS
P.1.1									
P.1.2									
P.1.3									
P.1.4									
P.1.5									
P.2.1									
P.2.2									
P.2.3									
P.2.4									
P.3.1									
P.3.2									
P.3.3									
P.4.1	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,024	●		
P.4.2	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,024	●		
M.1.1	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,024	●		
M.2.1	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,024	●		
M.3.1	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,024	●		
K.1.1									
K.1.2									
K.2.1									
K.2.2									
K.3.1									
K.3.2									
N.1.1									
N.1.2									
N.2.1									
N.2.2									
N.2.3									
N.3.1									
N.3.2									
N.3.3									
N.4.1									
S.1.1	0,07	0,05	0,017	0,08	0,06	0,019	●		
S.1.2	0,07	0,05	0,017	0,08	0,06	0,019	●		
S.2.1	0,07	0,05	0,017	0,08	0,06	0,019	●		
S.2.2	0,07	0,05	0,017	0,08	0,06	0,019	●		
S.2.3	0,07	0,05	0,017	0,08	0,06	0,019	●		
S.3.1	0,07	0,05	0,017	0,08	0,06	0,019	●		
S.3.2	0,07	0,05	0,017	0,08	0,06	0,019	●		
S.3.3									
H.1.1									
H.1.2									
H.1.3									
H.1.4									
H.2.1									
H.3.1									
O.1.1									
O.1.2									
O.2.1									
O.2.2									
O.3.1									

Schnitttiefe entspricht der Schneidenlänge

Schnittdatenrichtwerte – CCR-AL

Index	Typ lang	Typ extralang		max. Eingriffswinkel	53 590 ..., 53 591 ..., 53 594 ..., 53 595 ..., 53 641 ...															
					Ø DC (mm) =															
					6				8				10				12			
	3xDC	4xDC	5xDC		a_e 0,1 x DC	a_e 0,2 x DC	a_e 0,3 x DC	h_m	a_e 0,1 x DC	a_e 0,2 x DC	a_e 0,3 x DC	h_m	a_e 0,1 x DC	a_e 0,2 x DC	a_e 0,3 x DC	h_m	a_e 0,1 x DC	a_e 0,2 x DC	a_e 0,3 x DC	h_m
	v_c (m/min.)				f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)			
P.1.1																				
P.1.2																				
P.1.3																				
P.1.4																				
P.1.5																				
P.2.1																				
P.2.2																				
P.2.3																				
P.2.4																				
P.3.1																				
P.3.2																				
P.3.3																				
P.4.1																				
P.4.2																				
M.1.1																				
M.2.1																				
M.3.1																				
K.1.1																				
K.1.2																				
K.2.1																				
K.2.2																				
K.3.1																				
K.3.2																				
N.1.1	500	400	300	60°	0,30	0,21	0,18	0,096	0,35	0,25	0,20	0,111	0,40	0,28	0,23	0,126	0,45	0,31	0,26	0,141
N.1.2	500	400	300	60°	0,30	0,21	0,18	0,096	0,35	0,25	0,20	0,111	0,40	0,28	0,23	0,126	0,45	0,31	0,26	0,141
N.2.1	500	400	300	60°	0,30	0,21	0,18	0,096	0,35	0,25	0,20	0,111	0,40	0,28	0,23	0,126	0,45	0,31	0,26	0,141
N.2.2	500	400	300	60°	0,30	0,21	0,18	0,096	0,35	0,25	0,20	0,111	0,40	0,28	0,23	0,126	0,45	0,31	0,26	0,141
N.2.3	400	350	265	60°	0,30	0,21	0,18	0,096	0,35	0,25	0,20	0,111	0,40	0,28	0,23	0,126	0,45	0,31	0,26	0,141
N.3.1	400	350	265	60°	0,30	0,21	0,18	0,096	0,35	0,25	0,20	0,111	0,40	0,28	0,23	0,126	0,45	0,31	0,26	0,141
N.3.2	400	350	265	60°	0,30	0,21	0,18	0,096	0,35	0,25	0,20	0,111	0,40	0,28	0,23	0,126	0,45	0,31	0,26	0,141
N.3.3	300	250	190	60°	0,30	0,21	0,18	0,096	0,35	0,25	0,20	0,111	0,40	0,28	0,23	0,126	0,45	0,31	0,26	0,141
N.4.1																				
S.1.1																				
S.1.2																				
S.2.1																				
S.2.2																				
S.2.3																				
S.3.1																				
S.3.2																				
S.3.3																				
H.1.1																				
H.1.2																				
H.1.3																				
H.1.4																				
H.2.1																				
H.3.1																				
O.1.1																				
O.1.2																				
O.2.1																				
O.2.2																				
O.3.1																				

Schnitttiefe entspricht der Schneidenlänge

Tauchwinkel für Rampen- und Helixfräsen = 4°

Schnittdatenrichtwerte – CCR-AL

Index	53 590 ..., 53 591 ..., 53 594 ..., 53 595 ..., 53 641 ...												● 1. Wahl ○ geeignet		
	Ø DC (mm) =														
	14				16				20						
	a_e 0,1 x DC	a_e 0,2 x DC	a_e 0,3 x DC	h_m	a_e 0,1 x DC	a_e 0,2 x DC	a_e 0,3 x DC	h_m	a_e 0,1 x DC	a_e 0,2 x DC	a_e 0,3 x DC	h_m	Emulsion	Druckluft	MMS
	f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)						
P.1.1															
P.1.2															
P.1.3															
P.1.4															
P.1.5															
P.2.1															
P.2.2															
P.2.3															
P.2.4															
P.3.1															
P.3.2															
P.3.3															
P.4.1															
P.4.2															
M.1.1															
M.2.1															
M.3.1															
K.1.1															
K.1.2															
K.2.1															
K.2.2															
K.3.1															
K.3.2															
N.1.1	0,49	0,35	0,29	0,156	0,52	0,37	0,30	0,164	0,57	0,40	0,33	0,179	●		○
N.1.2	0,49	0,35	0,29	0,156	0,52	0,37	0,30	0,164	0,57	0,40	0,33	0,179	●		○
N.2.1	0,49	0,35	0,29	0,156	0,52	0,37	0,30	0,164	0,57	0,40	0,33	0,179	●		○
N.2.2	0,49	0,35	0,29	0,156	0,52	0,37	0,30	0,164	0,57	0,40	0,33	0,179	●		○
N.2.3	0,49	0,35	0,29	0,156	0,52	0,37	0,30	0,164	0,57	0,40	0,33	0,179	●		○
N.3.1	0,49	0,35	0,29	0,156	0,52	0,37	0,30	0,164	0,57	0,40	0,33	0,179	●		○
N.3.2	0,49	0,35	0,29	0,156	0,52	0,37	0,30	0,164	0,57	0,40	0,33	0,179	●		○
N.3.3	0,49	0,35	0,29	0,156	0,52	0,37	0,30	0,164	0,57	0,40	0,33	0,179	●		○
N.4.1															
S.1.1															
S.1.2															
S.2.1															
S.2.2															
S.2.3															
S.3.1															
S.3.2															
S.3.3															
H.1.1															
H.1.2															
H.1.3															
H.1.4															
H.2.1															
H.3.1															
O.1.1															
O.1.2															
O.2.1															
O.2.2															
O.3.1															

Schnitttiefe entspricht der Schneidenlänge

Tauchwinkel für Rampen- und Helixfräsen = 4°

Schnittdatenrichtwerte – CCR-Ti, lang

Index	Typ lang		52 510 ...											
			Ø DC (mm) =											
			6				8				10			
	v_c (m/min.)	max. Eingriffs-winkel	a_e 0,05 x DC	a_e 0,10 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,10 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,10 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m
			f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)			
P.4.1	200	35°	0,080	0,057	0,046	0,022	0,098	0,070	0,057	0,033	0,125	0,089	0,072	0,042
P.4.2	180	35°	0,080	0,057	0,046	0,022	0,098	0,070	0,057	0,033	0,125	0,089	0,072	0,042
M.1.1	200	35°	0,080	0,057	0,046	0,022	0,098	0,070	0,057	0,033	0,125	0,089	0,072	0,042
M.2.1	160	35°	0,080	0,057	0,046	0,022	0,098	0,070	0,057	0,033	0,125	0,089	0,072	0,042
M.3.1	180	35°	0,080	0,057	0,046	0,022	0,098	0,070	0,057	0,033	0,125	0,089	0,072	0,042
S.1.1														
S.1.2														
S.2.1														
S.2.2														
S.2.3														
S.3.1	140	25°	0,060	0,042	0,034	0,020	0,070	0,049	0,040	0,030	0,089	0,063	0,052	0,040
S.3.2	120	25°	0,060	0,042	0,034	0,020	0,070	0,049	0,040	0,030	0,089	0,063	0,052	0,040
S.3.3	100	25°	0,045	0,032	0,026	0,018	0,052	0,037	0,030	0,028	0,067	0,047	0,039	0,038

Schnittdatenrichtwerte – CircularLine – CCR-Ti, extra lang

Index	Typ extralang		52 510 ...											
			Ø DC (mm) =											
			6			8			10			12		
	v_c (m/min.)	max. Eingriffs-winkel	a_e 0,05 x DC	a_e 0,10 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,10 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,10 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,10 x DC	h_m
			f_z (mm)			f_z (mm)			f_z (mm)			f_z (mm)		
P.4.1	170	35°	0,057	0,046	0,018	0,070	0,057	0,026	0,089	0,072	0,036	0,114	0,093	0,046
P.4.2	150	35°	0,057	0,046	0,018	0,070	0,057	0,026	0,089	0,072	0,036	0,114	0,093	0,046
M.1.1	170	35°	0,057	0,046	0,018	0,070	0,057	0,026	0,089	0,072	0,036	0,114	0,093	0,046
M.2.1	130	35°	0,057	0,046	0,018	0,070	0,057	0,026	0,089	0,072	0,036	0,114	0,093	0,046
M.3.1	150	35°	0,057	0,046	0,018	0,070	0,057	0,026	0,089	0,072	0,036	0,114	0,093	0,046
S.1.1														
S.1.2														
S.2.1														
S.2.2														
S.2.3														
S.3.1	120	25°	0,031	0,022	0,015	0,036	0,025	0,020	0,045	0,032	0,030	0,054	0,038	0,040
S.3.2	100	25°	0,031	0,022	0,015	0,036	0,025	0,020	0,045	0,032	0,030	0,054	0,038	0,040
S.3.3	90	25°	0,022	0,016	0,013	0,027	0,019	0,015	0,036	0,025	0,025	0,045	0,032	0,035

Schnitttiefe entspricht der Schneidenlänge

Schnittdatenrichtwerte – CCR-Ti, lang

Index	52 510 ... Ø DC (mm) = 12 a_e 0,05 x DC f_z (mm)	12 a_e 0,10 x DC f_z (mm)	12 a_e 0,15 x DC f_z (mm)	12 h_m	16 a_e 0,05 x DC f_z (mm)	16 a_e 0,10 x DC f_z (mm)	16 a_e 0,15 x DC f_z (mm)	16 h_m	20 a_e 0,05 x DC f_z (mm)	20 a_e 0,10 x DC f_z (mm)	20 a_e 0,15 x DC f_z (mm)	20 h_m	● 1. Wahl ○ geeignet Emulsion	Druckluft	MMS
P.4.1	0,161	0,114	0,093	0,053	0,188	0,133	0,108	0,064	0,268	0,190	0,155	0,079	●	○	
P.4.2	0,161	0,114	0,093	0,053	0,188	0,133	0,108	0,064	0,268	0,190	0,155	0,079	●	○	
M.1.1	0,161	0,114	0,093	0,053	0,188	0,133	0,108	0,064	0,268	0,190	0,155	0,079	●	○	
M.2.1	0,161	0,114	0,093	0,053	0,188	0,133	0,108	0,064	0,268	0,190	0,155	0,079	●	○	
M.3.1	0,161	0,114	0,093	0,053	0,188	0,133	0,108	0,064	0,268	0,190	0,155	0,079	●	○	
S.1.1															
S.1.2															
S.2.1															
S.2.2															
S.2.3															
S.3.1	0,113	0,080	0,065	0,050	0,157	0,111	0,090	0,060	0,217	0,153	0,125	0,075	●		
S.3.2	0,113	0,080	0,065	0,050	0,157	0,111	0,090	0,060	0,217	0,153	0,125	0,075	●		
S.3.3	0,085	0,060	0,049	0,048	0,117	0,083	0,068	0,058	0,163	0,115	0,094	0,070	●		

Schnittdatenrichtwerte – CircularLine – CCR-Ti, extra lang

Index	52 510 ... Ø DC (mm) = 16 a_e 0,05 x DC f_z (mm)	16 a_e 0,10 x DC f_z (mm)	16 h_m	20 a_e 0,05 x DC f_z (mm)	20 a_e 0,10 x DC f_z (mm)	20 h_m	● 1. Wahl ○ geeignet Emulsion	Druckluft	MMS
P.4.1	0,133	0,108	0,056	0,190	0,155	0,066	●	○	
P.4.2	0,133	0,108	0,056	0,190	0,155	0,066	●	○	
M.1.1	0,133	0,108	0,056	0,190	0,155	0,066	●	○	
M.2.1	0,133	0,108	0,056	0,190	0,155	0,066	●	○	
M.3.1	0,133	0,108	0,056	0,190	0,155	0,066	●	○	
S.1.1									
S.1.2									
S.2.1									
S.2.2									
S.2.3									
S.3.1	0,076	0,054	0,050	0,107	0,076	0,060	●		
S.3.2	0,076	0,054	0,050	0,107	0,076	0,060	●		
S.3.3	0,058	0,041	0,045	0,080	0,057	0,055	●		

Schnitttiefe entspricht der Schneidenlänge

Schnittdatenrichtwerte – Schaftfräser – CCR-H

Index	Typ lang		53 596 ...												● 1. Wahl ○ geeignet		
			Ø DC (mm) =														
			6				8				10						
	v_c (m/min.)	max. Eingriffswinkel	a_e 0,02 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,10 x DC	h_m	a_e 0,02 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,10 x DC	h_m	a_e 0,02 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,10 x DC	h_m	Emulsion	Druckluft	MMS
			f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)						
H.1.1	**130**	30°	0,11	0,07	0,05	0,015	0,13	0,08	0,06	0,019	0,16	0,10	0,07	0,023		●	○
H.1.2	**120**	30°	0,06	0,04	0,03	0,008	0,07	0,05	0,03	0,010	0,09	0,06	0,04	0,012		●	○
H.1.3	**115**	30°	0,04	0,03		0,006	0,05	0,03		0,007	0,06	0,04		0,009		●	○
H.1.4	**110**	30°	0,02			0,003	0,03				0,04			0,006		●	○
H.2.1	**130**	30°	0,11	0,07	0,05	0,015	0,13	0,08	0,06	0,019	0,16	0,10	0,07	0,023		●	○
H.3.1	**130**	30°	0,11	0,07	0,05	0,015	0,13	0,08	0,06	0,019	0,16	0,10	0,07	0,023			

Index	Typ lang		53 596 ...												● 1. Wahl ○ geeignet		
			Ø DC (mm) =														
			12				16				20						
	v_c (m/min.)	max. Eingriffswinkel	a_e 0,02 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,10 x DC	h_m	a_e 0,02 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,10 x DC	h_m	a_e 0,02 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,10 x DC	h_m	Emulsion	Druckluft	MMS
			f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)						
H.1.1	**130**	30°	0,19	0,12	0,08	0,027	0,22	0,14	0,10	0,031	0,24	0,15	0,11	0,034		●	○
H.1.2	**120**	30°	0,10	0,07	0,05	0,015	0,13	0,08		0,018	0,14	0,09		0,020		●	○
H.1.3	**115**	30°	0,07	0,05		0,010	0,09	0,06		0,012	0,09	0,06		0,013		●	○
H.1.4	**110**	30°	0,05			0,006	0,06			0,008	0,08			0,011		●	○
H.2.1	**130**	30°	0,19	0,12	0,08	0,027	0,22	0,14		0,031	0,24	0,15		0,034		●	○
H.3.1	**130**	30°	0,19	0,12	0,08	0,027	0,22	0,14	0,10	0,031	0,24	0,15	0,11	0,034		●	○

Schnitttiefe entspricht der Schneidenlänge

Schnittdatenrichtwerte – SilverLine – NC-Entgrater

Index	v_c (m/min.)	50 324 ..., 50 325 ..., 50 326 ..., 50 327 ... Ø DC (mm) = 4	6	8	10	12	● 1. Wahl ○ geeignet Emulsion	Druckluft	MMS
		f_z (mm)							
P.1.1	130	0,028	0,039	0,050	0,061	0,072	●	○	○
P.1.2	130	0,028	0,039	0,050	0,061	0,072	●	○	○
P.1.3	130	0,028	0,039	0,050	0,061	0,072	●	○	○
P.1.4	90	0,022	0,033	0,044	0,055	0,066	●	○	○
P.1.5	90	0,022	0,033	0,044	0,055	0,066	●	○	○
P.2.1	130	0,028	0,039	0,050	0,061	0,072	●	○	○
P.2.2	100	0,028	0,039	0,050	0,061	0,072	●	○	○
P.2.3	90	0,022	0,033	0,044	0,055	0,066	●	○	○
P.2.4	80	0,017	0,023	0,029	0,034	0,040	●	○	○
P.3.1	120	0,024	0,035	0,047	0,058	0,070	●	○	○
P.3.2	70	0,017	0,023	0,029	0,034	0,040	●	○	○
P.3.3	70	0,017	0,023	0,029	0,034	0,040	●		○
P.4.1	100	0,024	0,035	0,047	0,058	0,070	●		
P.4.2	95	0,022	0,033	0,044	0,055	0,066	●		
M.1.1	90	0,022	0,033	0,044	0,055	0,066	●		
M.2.1	90	0,022	0,033	0,044	0,055	0,066	●		
M.3.1	90	0,022	0,033	0,044	0,055	0,066	●		
K.1.1	130	0,028	0,039	0,050	0,061	0,072	●	○	○
K.1.2	100	0,028	0,039	0,050	0,061	0,072	●	○	○
K.2.1	130	0,028	0,039	0,050	0,061	0,072	●	○	○
K.2.2	120	0,028	0,039	0,050	0,061	0,072	●	○	○
K.3.1	130	0,028	0,039	0,050	0,061	0,072	●	○	○
K.3.2	120	0,028	0,039	0,050	0,061	0,072	●	○	○
N.1.1									
N.1.2									
N.2.1									
N.2.2									
N.2.3									
N.3.1									
N.3.2									
N.3.3									
N.4.1									
S.1.1	45	0,010	0,015	0,020	0,025	0,030	●		
S.1.2	45	0,010	0,015	0,020	0,025	0,030	●		
S.2.1	40	0,010	0,015	0,020	0,025	0,030	●		
S.2.2	40	0,010	0,015	0,020	0,025	0,030	●		
S.2.3	45	0,010	0,015	0,020	0,025	0,030	●		
S.3.1	70	0,017	0,023	0,029	0,034	0,040	●		
S.3.2	60	0,017	0,023	0,029	0,034	0,040	●		
S.3.3									
H.1.1									
H.1.2									
H.1.3									
H.1.4									
H.2.1									
H.3.1									
O.1.1									
O.1.2									
O.2.1									
O.2.2									
O.3.1									

Schnittdatenrichtwerte – SilverLine – Schaftfräser

Index	Typ kurz / lang		50 993 …, 50 994 …, 50 995 …, 50 996 …, 50 997 …, 50 998 …																		● 1. Wahl ○ geeignet		
			Ø DC (mm) =																				
			6			8			10			12			16			20					
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6 x DC	Emulsion	Druckluft	MMS
			f_z (mm)																				
P.1.1	205	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.1.2	200	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.1.3	200	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.1.4	190	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.1.5	190	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.2.1	200	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.2.2	190	1,0	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.2.3	180	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.2.4	170	1,0	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.3.1	180	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.3.2	170	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.3.3	145	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.4.1	100	1,0	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,101	0,081	0,051	0,115	0,092	0,058	●		
P.4.2	80	1,0	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,101	0,081	0,051	0,115	0,092	0,058	●		
M.1.1	100	1,0	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,101	0,081	0,051	0,115	0,092	0,058	●		
M.2.1	100	1,0	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,101	0,081	0,051	0,115	0,092	0,058	●		
M.3.1	100	1,0	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,101	0,081	0,051	0,115	0,092	0,058	●		
K.1.1	200	1,0	0,094	0,075	0,047	0,126	0,101	0,063	0,160	0,128	0,080	0,192	0,154	0,096	0,240	0,192	0,120	0,274	0,219	0,137	●	○	○
K.1.2	180	1,0	0,094	0,075	0,047	0,126	0,101	0,063	0,160	0,128	0,080	0,192	0,154	0,096	0,240	0,192	0,120	0,274	0,219	0,137	●	○	○
K.2.1	190	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
K.2.2	170	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
K.3.1	180	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
K.3.2	160	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
N.1.1																							
N.1.2																							
N.2.1																							
N.2.2																							
N.2.3																							
N.3.1	315	1,0	0,094	0,075	0,047	0,126	0,101	0,063	0,160	0,128	0,080	0,192	0,154	0,096	0,240	0,192	0,120	0,274	0,219	0,137	●	○	○
N.3.2	315	1,0	0,094	0,075	0,047	0,126	0,101	0,063	0,160	0,128	0,080	0,192	0,154	0,096	0,240	0,192	0,120	0,274	0,219	0,137	●	○	○
N.3.3	250	1,0	0,094	0,075	0,047	0,126	0,101	0,063	0,160	0,128	0,080	0,192	0,154	0,096	0,240	0,192	0,120	0,274	0,219	0,137	●	○	○
N.4.1																							
S.1.1	25	1,0	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.1.2	25	1,0	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.1	25	1,0	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.2	25	1,0	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.3	25	1,0	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.3.1	80	1,0	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●		
S.3.2																							
S.3.3																							
H.1.1																							
H.1.2																							
H.1.3																							
H.1.4																							
H.2.1																							
H.3.1																							
O.1.1																							
O.1.2																							
O.2.1																							
O.2.2																							
O.3.1																							

Tauchwinkel für Rampen- und Helixfräsen = 2-3°

Schnittdatenrichtwerte – SilverLine – Schaftfräser

Index	Typ lang		50 949 ..., 50 999 ...																			● 1. Wahl ○ geeignet		
			Ø DC (mm) =																					
			6			8			10			12			16			20			Emulsion	Druckluft	MMS
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6 x DC			
			f_z (mm)																					
P.1.1	165	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.1.2	160	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.1.3	160	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.1.4	150	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.1.5	150	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.2.1	160	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.2.2	150	1,0	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.2.3	145	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.2.4	135	1,0	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.3.1	145	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.3.2	135	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.3.3	115	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.4.1	80	1,0	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,101	0,081	0,051	0,115	0,092	0,058	●		
P.4.2	65	1,0	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,101	0,081	0,051	0,115	0,092	0,058	●		
M.1.1	80	1,0	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,101	0,081	0,051	0,115	0,092	0,058	●		
M.2.1	80	1,0	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,101	0,081	0,051	0,115	0,092	0,058	●		
M.3.1	80	1,0	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,101	0,081	0,051	0,115	0,092	0,058	●		
K.1.1	160	1,0	0,094	0,075	0,047	0,126	0,101	0,063	0,160	0,128	0,080	0,192	0,154	0,096	0,240	0,192	0,120	0,274	0,219	0,137	●	○	○
K.1.2	145	1,0	0,094	0,075	0,047	0,126	0,101	0,063	0,160	0,128	0,080	0,192	0,154	0,096	0,240	0,192	0,120	0,274	0,219	0,137	●	○	○
K.2.1	150	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
K.2.2	135	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
K.3.1	145	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
K.3.2	130	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
N.1.1																							
N.1.2																							
N.2.1																							
N.2.2																							
N.2.3																							
N.3.1	250	1,0	0,094	0,075	0,047	0,126	0,101	0,063	0,160	0,128	0,080	0,192	0,154	0,096	0,240	0,192	0,120	0,274	0,219	0,137	●	○	○
N.3.2	250	1,0	0,094	0,075	0,047	0,126	0,101	0,063	0,160	0,128	0,080	0,192	0,154	0,096	0,240	0,192	0,120	0,274	0,219	0,137	●	○	○
N.3.3	200	1,0	0,094	0,075	0,047	0,126	0,101	0,063	0,160	0,128	0,080	0,192	0,154	0,096	0,240	0,192	0,120	0,274	0,219	0,137	●	○	○
N.4.1																							
S.1.1	20	1,0	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.1.2	20	1,0	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.1	20	1,0	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.2	20	1,0	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.3	20	1,0	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.3.1	65	1,0	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●		
S.3.2																							
S.3.3																							
H.1.1																							
H.1.2																							
H.1.3																							
H.1.4																							
H.2.1																							
H.3.1																							
O.1.1																							
O.1.2																							
O.2.1																							
O.2.2																							
O.3.1																							

Tauchwinkel für Rampen- und Helixfräsen = 2-3°

Schnittdatenrichtwerte – SilverLine – Schaftfräser – Trochoidale Bearbeitung

Index	Typ lang		50 949 ..., 50 999 ...															
			Ø DC (mm) =															
			6				8				10				12			
	v_c (m/min.)	max. Eingriffs-winkel	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m
			f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)			
P.1.1	280	50°	0,15	0,10	0,09	0,033	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045	0,23	0,16	0,13	0,051
P.1.2	280	50°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
P.1.3	280	50°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
P.1.4	260	50°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
P.1.5	260	50°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
P.2.1	280	50°	0,15	0,10	0,09	0,033	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045	0,23	0,16	0,13	0,051
P.2.2	280	50°	0,15	0,10	0,09	0,033	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045	0,23	0,16	0,13	0,051
P.2.3	260	50°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
P.2.4	260	50°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
P.3.1	220	50°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
P.3.2	220	45°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
P.3.3	200	45°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
P.4.1	180	45°	0,09	0,07	0,05	0,021	0,11	0,08	0,07	0,026	0,14	0,10	0,08	0,031	0,16	0,11	0,09	0,035
P.4.2	160	45°	0,09	0,07	0,05	0,021	0,11	0,08	0,07	0,026	0,14	0,10	0,08	0,031	0,16	0,11	0,09	0,035
M.1.1	140	45°	0,09	0,07	0,05	0,021	0,11	0,08	0,07	0,026	0,14	0,10	0,08	0,031	0,16	0,11	0,09	0,035
M.2.1	140	45°	0,09	0,07	0,05	0,021	0,11	0,08	0,07	0,026	0,14	0,10	0,08	0,031	0,16	0,11	0,09	0,035
M.3.1	140	45°	0,09	0,07	0,05	0,021	0,11	0,08	0,07	0,026	0,14	0,10	0,08	0,031	0,16	0,11	0,09	0,035
K.1.1	300	50°	0,15	0,10	0,09	0,033	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045	0,23	0,16	0,13	0,051
K.1.2	300	50°	0,15	0,10	0,09	0,033	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045	0,23	0,16	0,13	0,051
K.2.1	300	50°	0,15	0,10	0,09	0,033	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045	0,23	0,16	0,13	0,051
K.2.2	260	50°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
K.3.1	260	50°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
K.3.2	200	50°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1																		
N.3.2																		
N.3.3																		
N.4.1																		
S.1.1	80	40°	0,05	0,03	0,03	0,010	0,06	0,04	0,04	0,014	0,08	0,05	0,04	0,017	0,09	0,06	0,05	0,021
S.1.2	80	40°	0,05	0,03	0,03	0,010	0,06	0,04	0,04	0,014	0,08	0,05	0,04	0,017	0,09	0,06	0,05	0,021
S.2.1	60	40°	0,05	0,03	0,03	0,010	0,06	0,04	0,04	0,014	0,08	0,05	0,04	0,017	0,09	0,06	0,05	0,021
S.2.2	60	40°	0,05	0,03	0,03	0,010	0,06	0,04	0,04	0,014	0,08	0,05	0,04	0,017	0,09	0,06	0,05	0,021
S.2.3																		
S.3.1	140	40°	0,06	0,04	0,04	0,014	0,08	0,06	0,05	0,018	0,10	0,07	0,06	0,023	0,12	0,09	0,07	0,028
S.3.2	100	40°	0,06	0,04	0,04	0,014	0,08	0,06	0,05	0,018	0,10	0,07	0,06	0,023	0,12	0,09	0,07	0,028
S.3.3																		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Tauchwinkel für Rampen- und Helixfräsen = 2-3°

Schnitttiefe entspricht der Schneidenlänge

Schnittdatenrichtwerte – SilverLine – Schaftfräser – Trochoidale Bearbeitung

Index	50 949 ..., 50 999 ...								● 1. Wahl ○ geeignet		
	Ø DC (mm) =										
	16				20						
	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	Emulsion	Druckluft	MMS
	f_z (mm)				f_z (mm)						
P.1.1	0,27	0,19	0,16	0,060	0,30	0,21	0,17	0,066	○	●	○
P.1.2	0,25	0,18	0,14	0,055	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
P.1.3	0,25	0,18	0,14	0,055	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
P.1.4	0,25	0,18	0,14	0,055	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
P.1.5	0,25	0,18	0,14	0,055	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
P.2.1	0,27	0,19	0,16	0,060	0,30	0,21	0,17	0,066	○	●	○
P.2.2	0,27	0,19	0,16	0,060	0,30	0,21	0,17	0,066	○	●	○
P.2.3	0,25	0,18	0,14	0,055	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
P.2.4	0,25	0,18	0,14	0,055	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
P.3.1	0,25	0,18	0,14	0,055	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
P.3.2	0,25	0,18	0,14	0,055	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
P.3.3	0,25	0,18	0,14	0,055	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
P.4.1	0,19	0,13	0,11	0,042	0,21	0,15	0,12	0,047	●		
P.4.2	0,19	0,13	0,11	0,042	0,21	0,15	0,12	0,047	●		
M.1.1	0,19	0,13	0,11	0,042	0,21	0,15	0,12	0,047	●		
M.2.1	0,19	0,13	0,11	0,042	0,21	0,15	0,12	0,047	●		
M.3.1	0,19	0,13	0,11	0,042	0,21	0,15	0,12	0,047	●		
K.1.1	0,27	0,19	0,16	0,060	0,30	0,21	0,17	0,066	○	●	○
K.1.2	0,27	0,19	0,16	0,060	0,30	0,21	0,17	0,066	○	●	○
K.2.1	0,27	0,19	0,16	0,060	0,30	0,21	0,17	0,066	○	●	○
K.2.2	0,25	0,18	0,14	0,055	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
K.3.1	0,25	0,18	0,14	0,055	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
K.3.2	0,25	0,18	0,14	0,055	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
N.1.1											
N.1.2											
N.2.1											
N.2.2											
N.2.3											
N.3.1											
N.3.2											
N.3.3											
N.4.1											
S.1.1	0,11	0,08	0,07	0,026	0,13	0,09	0,08	0,029	●		
S.1.2	0,11	0,08	0,07	0,026	0,13	0,09	0,08	0,029	●		
S.2.1	0,11	0,08	0,07	0,026	0,13	0,09	0,08	0,029	●		
S.2.2	0,11	0,08	0,07	0,026	0,13	0,09	0,08	0,029	●		
S.2.3											
S.3.1	0,16	0,11	0,09	0,035	0,18	0,12	0,10	0,040	●		
S.3.2	0,16	0,11	0,09	0,035	0,18	0,12	0,10	0,040	●		
S.3.3											
H.1.1											
H.1.2											
H.1.3											
H.1.4											
H.2.1											
H.3.1											
O.1.1											
O.1.2											
O.2.1											
O.2.2											
O.3.1											

Tauchwinkel für Rampen- und Helixfräsen = 2-3°

Schnitttiefe entspricht der Schneidenlänge

Schnittdatenrichtwerte – SilverLine – Schaftfräser

Index	Typ lang		50 558 ..., 50 958																		
			Ø DC (mm) =																		
			3,0			3,5–4,0			5,0			6,0			8,0			10,0		
			a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)																		
P.1.1	110	1,0*	0,035	0,028	0,018	0,042	0,034	0,021	0,050	0,040	0,025	0,058	0,046	0,029	0,072	0,058	0,036	0,086	0,069	0,043
P.1.2	90	1,0*	0,027	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,048	0,038	0,024	0,062	0,050	0,031	0,075	0,060	0,038
P.1.3	90	1,0*	0,027	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,048	0,038	0,024	0,062	0,050	0,031	0,075	0,060	0,038
P.1.4	80	1,0*	0,027	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,048	0,038	0,024	0,062	0,050	0,031	0,075	0,060	0,038
P.1.5	80	1,0*	0,027	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,048	0,038	0,024	0,062	0,050	0,031	0,075	0,060	0,038
P.2.1	90	1,0*	0,027	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,048	0,038	0,024	0,062	0,050	0,031	0,075	0,060	0,038
P.2.2	70	1,0*	0,027	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,048	0,038	0,024	0,062	0,050	0,031	0,075	0,060	0,038
P.2.3	70	1,0*	0,027	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,048	0,038	0,024	0,062	0,050	0,031	0,075	0,060	0,038
P.2.4	55	1,0*	0,027	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,048	0,038	0,024	0,062	0,050	0,031	0,075	0,060	0,038
P.3.1																				
P.3.2																				
P.3.3																				
P.4.1	50	1,0*	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033
P.4.2	40	1,0*	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033
M.1.1	40	1,0*	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033
M.2.1	50	1,0*	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033
M.3.1	50	1,0*	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033
K.1.1	130	1,0*	0,056	0,045	0,028	0,068	0,054	0,034	0,080	0,064	0,040	0,092	0,074	0,046	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070
K.1.2	120	1,0*	0,056	0,045	0,028	0,068	0,054	0,034	0,080	0,064	0,040	0,092	0,074	0,046	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070
K.2.1	130	1,0*	0,040	0,032	0,020	0,048	0,038	0,024	0,056	0,045	0,028	0,064	0,051	0,032	0,079	0,063	0,040	0,095	0,076	0,048
K.2.2	120	1,0*	0,040	0,032	0,020	0,048	0,038	0,024	0,056	0,045	0,028	0,064	0,051	0,032	0,079	0,063	0,040	0,095	0,076	0,048
K.3.1	130	1,0*	0,056	0,045	0,028	0,068	0,054	0,034	0,080	0,064	0,040	0,092	0,074	0,046	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070
K.3.2	120	1,0*	0,056	0,045	0,028	0,068	0,054	0,034	0,080	0,064	0,040	0,092	0,074	0,046	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070
N.1.1																				
N.1.2																				
N.2.1																				
N.2.2																				
N.2.3																				
N.3.1	200	1,0*	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,090	0,072	0,045	0,110	0,088	0,055
N.3.2	200	1,0*	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,090	0,072	0,045	0,110	0,088	0,055
N.3.3	140	1,0*	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,090	0,072	0,045	0,110	0,088	0,055
N.4.1																				
S.1.1	30	1,0*	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025
S.1.2	30	1,0*	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025
S.2.1	30	1,0*	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025
S.2.2	30	1,0*	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025
S.2.3	30	1,0*	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025
S.3.1	50	1,0*	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033
S.3.2	20	1,0*	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033
S.3.3																				
H.1.1																				
H.1.2																				
H.1.3																				
H.1.4																				
H.2.1																				
H.3.1																				
O.1.1																				
O.1.2																				
O.2.1																				
O.2.2																				
O.3.1																				

* = Typ lang: $a_{p\,max.}$ = 1,5 x DC bei f_z x 0,75

Tauchwinkel für Rampen- und Helixfräsen = 6-10°

Schnittdatenrichtwerte – SilverLine – Schaftfräser

Index	50 558 ..., 50 958 Ø DC (mm) = 12,0 a_e 0,1–0,2 x DC f_z (mm)	a_e 0,3–0,4 x DC f_z (mm)	a_e 0,6–1,0 x DC f_z (mm)	● 1. Wahl ○ geeignet Emulsion	Druckluft	MMS
P.1.1	0,102	0,082	0,051	●	○	○
P.1.2	0,089	0,071	0,045	●	○	○
P.1.3	0,089	0,071	0,045	●	○	○
P.1.4	0,089	0,071	0,045	●	○	○
P.1.5	0,089	0,071	0,045	●	○	○
P.2.1	0,089	0,071	0,045	●	○	○
P.2.2	0,089	0,071	0,045	●	○	○
P.2.3	0,089	0,071	0,045	●	○	○
P.2.4	0,089	0,071	0,045	●	○	○
P.3.1						
P.3.2						
P.3.3						
P.4.1	0,079	0,063	0,040	●		
P.4.2	0,079	0,063	0,040	●		
M.1.1	0,079	0,063	0,040	●		
M.2.1	0,079	0,063	0,040	●		
M.3.1	0,079	0,063	0,040	●		
K.1.1	0,164	0,131	0,082	●	○	○
K.1.2	0,164	0,131	0,082	●	○	○
K.2.1	0,110	0,088	0,055	●	○	○
K.2.2	0,110	0,088	0,055	●	○	○
K.3.1	0,164	0,131	0,082	●	○	○
K.3.2	0,164	0,131	0,082	●	○	○
N.1.1						
N.1.2						
N.2.1						
N.2.2						
N.2.3						
N.3.1	0,130	0,104	0,065	●		
N.3.2	0,130	0,104	0,065	●		
N.3.3	0,130	0,104	0,065	●		
N.4.1						
S.1.1	0,060	0,048	0,030	●		
S.1.2	0,060	0,048	0,030	●		
S.2.1	0,060	0,048	0,030	●		
S.2.2	0,060	0,048	0,030	●		
S.2.3	0,060	0,048	0,030	●		
S.3.1	0,079	0,063	0,040	●		
S.3.2	0,079	0,063	0,040	●		
S.3.3						
H.1.1						
H.1.2						
H.1.3						
H.1.4						
H.2.1						
H.3.1						
O.1.1						
O.1.2						
O.2.1						
O.2.2						
O.3.1						

* = Typ lang: $a_{p\,max.}$ = 1,5 x DC bei f_z x 0,75

Tauchwinkel für Rampen- und Helixfräsen = 6-10°

Schnittdatenrichtwerte – SilverLine – Schaftfräser

Index	Typ kurz		Typ lang		Typ extralang		50 966 ..., 50 967 ..., 50 992 ...														
							Ø DC (mm) =														
							3,0			3,5–4,0			4,5–5,0			5,5–6,0			6,5–8,0		
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
							f_z (mm)														
P.1.1	252	1,0	210	1,0*	105	0,8	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
P.1.2	240	1,0	200	1,0*	100	0,8	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
P.1.3	240	1,0	200	1,0*	100	0,8	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
P.1.4	228	1,0	190	1,0*	95	0,8	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
P.1.5	228	1,0	190	1,0*	95	0,8	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
P.2.1	240	1,0	200	1,0*	100	0,8	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
P.2.2	228	1,0	190	1,0*	95	0,8	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
P.2.3	216	1,0	180	1,0*	90	0,8	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
P.2.4	204	1,0	170	1,0*	85	0,8	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
P.3.1																					
P.3.2																					
P.3.3																					
P.4.1	120	1,0	100	1,0*	60	0,8	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026
P.4.2	96	1,0	80	1,0*	50	0,8	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026
M.1.1	120	1,0	100	1,0*	60	0,8	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026
M.2.1	120	1,0	100	1,0*	60	0,8	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026
M.3.1	120	1,0	100	1,0*	60	0,8	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026
K.1.1	240	1,0	200	1,0*	100	0,8	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047
K.1.2	216	1,0	180	1,0*	90	0,8	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047
K.2.1	228	1,0	190	1,0*	60	0,8	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
K.2.2	204	1,0	170	1,0*	85	0,8	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
K.3.1	216	1,0	180	1,0*	90	0,8	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
K.3.2	192	1,0	160	1,0*	80	0,8	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
N.1.1																					
N.1.2																					
N.2.1																					
N.2.2																					
N.2.3																					
N.3.1	420	1,0	350	1,0*	175	0,8	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047
N.3.2	420	1,0	350	1,0*	175	0,8	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047
N.3.3	336	1,0	280	1,0*	140	0,8	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047
N.4.1																					
S.1.1	30	0,5	25	0,5	15	0,4	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
S.1.2	30	0,5	25	0,5	15	0,4	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
S.2.1	30	0,5	25	0,5	15	0,4	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
S.2.2	30	0,5	25	0,5	15	0,4	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
S.2.3	30	0,5	25	0,5	15	0,4	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
S.3.1	108	1,0	90	1,0*	45	0,8	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
S.3.2	60	1,0	50	1,0*	25	0,8	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026
S.3.3																					
H.1.1																					
H.1.2																					
H.1.3																					
H.1.4																					
H.2.1																					
H.3.1																					
O.1.1																					
O.1.2																					
O.2.1																					
O.2.2																					
O.3.1																					

Typ „extralang“: Beim Besäumen mit einer a_e 0,1–0,4 x DC darf eine a_p von 1,0 x DC verwendet werden.

Tauchwinkel für Rampen- und Helixfräsen = 3°

* = Typ lang: $a_{p\,max.}$ = 1,5 x DC bei f_z x 0,75

Schnittdatenrichtwerte – SilverLine – Schaftfräser

Index	50 966 ..., 50 967 ..., 50 992 ...																● Wahl ○ geeignet		
	Ø DC (mm) =																		
	8,5–10,0			12,0			14,0			16,0			20,0						
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Druckluft	MMS
	f_z (mm)																		
P.1.1	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,140	0,112	0,070	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.1.2	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,140	0,112	0,070	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.1.3	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,140	0,112	0,070	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.1.4	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,140	0,112	0,070	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.1.5	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,140	0,112	0,070	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.2.1	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,140	0,112	0,070	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.2.2	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,140	0,112	0,070	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.2.3	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,140	0,112	0,070	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.2.4	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,140	0,112	0,070	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.3.1																		
P.3.2																		
P.3.3																		
P.4.1	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,094	0,075	0,047	0,101	0,081	0,051	0,115	0,092	0,058	●		
P.4.2	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,094	0,075	0,047	0,101	0,081	0,051	0,115	0,092	0,058	●		
M.1.1	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,094	0,075	0,047	0,101	0,081	0,051	0,115	0,092	0,058	●		
M.2.1	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,094	0,075	0,047	0,101	0,081	0,051	0,115	0,092	0,058	●		
M.3.1	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,094	0,075	0,047	0,101	0,081	0,051	0,115	0,092	0,058	●		
K.1.1	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,162	0,130	0,081	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	●	●
K.1.2	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,162	0,130	0,081	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	●	●
K.2.1	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,140	0,112	0,070	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	●	●
K.2.2	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,140	0,112	0,070	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	●	●
K.3.1	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,140	0,112	0,070	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	●	●
K.3.2	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,140	0,112	0,070	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	●	●
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,162	0,130	0,081	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●		
N.3.2	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,162	0,130	0,081	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●		
N.3.3	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,162	0,130	0,081	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●		
N.4.1																		
S.1.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.1.2	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.2	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.3	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.3.1	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,140	0,112	0,070	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●		
S.3.2	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,094	0,075	0,047	0,101	0,081	0,051	0,115	0,092	0,058	●		
S.3.3																		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Typ „extralang“: Beim Besäumen mit einer a_e 0,1–0,4 x DC darf eine a_p von 1,0 x DC verwendet werden.

Tauchwinkel für Rampen- und Helixfräsen = 3°

* = Typ lang: $a_{p\,max.}$ = 1,5 x DC bei f_z x 0,75

Schnittdatenrichtwerte – SilverLine – Schaftfräser

Index	Typ lang		50 976 ..., 50 977 ...															
			Ø DC (mm) =															
			3		4		5		6		8		10		12		14	
			a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)															
P.1.1	210	2,0	0,026	0,019	0,034	0,024	0,042	0,030	0,049	0,035	0,066	0,047	0,081	0,058	0,098	0,070	0,113	0,081
P.1.2	200	2,0	0,026	0,019	0,034	0,024	0,042	0,030	0,049	0,035	0,066	0,047	0,081	0,058	0,098	0,070	0,113	0,081
P.1.3	200	2,0	0,026	0,019	0,034	0,024	0,042	0,030	0,049	0,035	0,066	0,047	0,081	0,058	0,098	0,070	0,113	0,081
P.1.4	190	2,0	0,026	0,019	0,034	0,024	0,042	0,030	0,049	0,035	0,066	0,047	0,081	0,058	0,098	0,070	0,113	0,081
P.1.5	190	2,0	0,026	0,019	0,034	0,024	0,042	0,030	0,049	0,035	0,066	0,047	0,081	0,058	0,098	0,070	0,113	0,081
P.2.1	200	2,0	0,026	0,019	0,034	0,024	0,042	0,030	0,049	0,035	0,066	0,047	0,081	0,058	0,098	0,070	0,113	0,081
P.2.2	190	2,0	0,020	0,014	0,027	0,019	0,034	0,025	0,042	0,030	0,056	0,040	0,070	0,050	0,084	0,060	0,098	0,070
P.2.3	180	2,0	0,026	0,019	0,034	0,024	0,042	0,030	0,049	0,035	0,066	0,047	0,081	0,058	0,098	0,070	0,113	0,081
P.2.4	170	2,0	0,020	0,014	0,027	0,019	0,034	0,025	0,042	0,030	0,056	0,040	0,070	0,050	0,084	0,060	0,098	0,070
P.3.1	180	2,0	0,026	0,019	0,034	0,024	0,042	0,030	0,049	0,035	0,066	0,047	0,081	0,058	0,098	0,070	0,113	0,081
P.3.2	170	2,0	0,026	0,019	0,034	0,024	0,042	0,030	0,049	0,035	0,066	0,047	0,081	0,058	0,098	0,070	0,113	0,081
P.3.3	140	2,0	0,026	0,019	0,034	0,024	0,042	0,030	0,049	0,035	0,066	0,047	0,081	0,058	0,098	0,070	0,113	0,081
P.4.1	120	1,5	0,012	0,009	0,017	0,012	0,022	0,016	0,027	0,019	0,036	0,026	0,046	0,033	0,056	0,040	0,066	0,047
P.4.2	100	1,5	0,012	0,009	0,017	0,012	0,022	0,016	0,027	0,019	0,036	0,026	0,046	0,033	0,056	0,040	0,066	0,047
M.1.1	120	1,5	0,012	0,009	0,017	0,012	0,022	0,016	0,027	0,019	0,036	0,026	0,046	0,033	0,056	0,040	0,066	0,047
M.2.1	120	1,5	0,012	0,009	0,017	0,012	0,022	0,016	0,027	0,019	0,036	0,026	0,046	0,033	0,056	0,040	0,066	0,047
M.3.1	120	1,5	0,012	0,009	0,017	0,012	0,022	0,016	0,027	0,019	0,036	0,026	0,046	0,033	0,056	0,040	0,066	0,047
K.1.1	200	2,0	0,031	0,022	0,039	0,028	0,048	0,034	0,056	0,040	0,074	0,053	0,091	0,065	0,108	0,077	0,126	0,090
K.1.2	180	2,0	0,031	0,022	0,039	0,028	0,048	0,034	0,056	0,040	0,074	0,053	0,091	0,065	0,108	0,077	0,126	0,090
K.2.1	190	2,0	0,026	0,019	0,034	0,024	0,042	0,030	0,049	0,035	0,066	0,047	0,081	0,058	0,098	0,070	0,113	0,081
K.2.2	170	2,0	0,026	0,019	0,034	0,024	0,042	0,030	0,049	0,035	0,066	0,047	0,081	0,058	0,098	0,070	0,113	0,081
K.3.1	180	2,0	0,026	0,019	0,034	0,024	0,042	0,030	0,049	0,035	0,066	0,047	0,081	0,058	0,098	0,070	0,113	0,081
K.3.2	160	2,0	0,026	0,019	0,034	0,024	0,042	0,030	0,049	0,035	0,066	0,047	0,081	0,058	0,098	0,070	0,113	0,081
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1	350	2,0	0,031	0,022	0,039	0,028	0,048	0,034	0,056	0,040	0,074	0,053	0,091	0,065	0,108	0,077	0,126	0,090
N.3.2	350	2,0	0,031	0,022	0,039	0,028	0,048	0,034	0,056	0,040	0,074	0,053	0,091	0,065	0,108	0,077	0,126	0,090
N.3.3	280	2,0	0,031	0,022	0,039	0,028	0,048	0,034	0,056	0,040	0,074	0,053	0,091	0,065	0,108	0,077	0,126	0,090
N.4.1																		
S.1.1																		
S.1.2																		
S.2.1																		
S.2.2																		
S.2.3																		
S.3.1																		
S.3.2																		
S.3.3																		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Besäumen mit einer a_e < 0,3xDC nur bedingt möglich!

Tauchwinkel für Rampen- und Helixfräsen = 3°

Schnittdatenrichtwerte – SilverLine – Schaftfräser

Index	50 976 ..., 50 977 ... Ø DC (mm) = 16 a_e 0,3–0,4 x DC f_z (mm)	16 a_e 0,6–1,0 x DC f_z (mm)	20 a_e 0,3–0,4 x DC f_z (mm)	20 a_e 0,6–1,0 x DC f_z (mm)	Emulsion	Druckluft	MMS
	● 1. Wahl ○ geeignet						
P.1.1	0,121	0,087	0,137	0,098	●	○	○
P.1.2	0,121	0,087	0,137	0,098	●	○	○
P.1.3	0,121	0,087	0,137	0,098	●	○	○
P.1.4	0,121	0,087	0,137	0,098	●	○	○
P.1.5	0,121	0,087	0,137	0,098	●	○	○
P.2.1	0,121	0,087	0,137	0,098	●	○	○
P.2.2	0,105	0,075	0,119	0,085	●	○	○
P.2.3	0,121	0,087	0,137	0,098	●	○	○
P.2.4	0,105	0,075	0,119	0,085	●	○	○
P.3.1	0,121	0,087	0,137	0,098	●	○	○
P.3.2	0,121	0,087	0,137	0,098	●	○	○
P.3.3	0,121	0,087	0,137	0,098	●	○	○
P.4.1	0,071	0,051	0,081	0,058	●		
P.4.2	0,071	0,051	0,081	0,058	●		
M.1.1	0,071	0,051	0,081	0,058	●		
M.2.1	0,071	0,051	0,081	0,058	●		
M.3.1	0,071	0,051	0,081	0,058	●		
K.1.1	0,134	0,096	0,151	0,108	●	●	●
K.1.2	0,134	0,096	0,151	0,108	●	●	●
K.2.1	0,121	0,087	0,137	0,098	●	●	●
K.2.2	0,121	0,087	0,137	0,098	●	●	●
K.3.1	0,121	0,087	0,137	0,098	●	●	●
K.3.2	0,121	0,087	0,137	0,098	●	●	●
N.1.1							
N.1.2							
N.2.1							
N.2.2							
N.2.3							
N.3.1	0,134	0,096	0,151	0,108	●	○	○
N.3.2	0,134	0,096	0,151	0,108	●	○	○
N.3.3	0,134	0,096	0,151	0,108	●	○	○
N.4.1							
S.1.1							
S.1.2							
S.2.1							
S.2.2							
S.2.3							
S.3.1							
S.3.2							
S.3.3							
H.1.1							
H.1.2							
H.1.3							
H.1.4							
H.2.1							
H.3.1							
O.1.1							
O.1.2							
O.2.1							
O.2.2							
O.3.1							

Besäumen mit einer a_e < 0,3xDC nur bedingt möglich!

Tauchwinkel für Rampen- und Helixfräsen = 3°

Schnittdatenrichtwerte – SilverLine – Schaftfräser

Index	Typ extralang		50 970 ..., 50 971 ..., 50 974 ..., 50 975 ...																	
			Ø DC (mm) =																	
			3			4			5			6			8			10		
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x	a_e 0,6–1,0
			f_z (mm)																	
P.1.1	160	1,0	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,045	0,030	0,080	0,060	0,040	0,100	0,075	0,050
P.1.2	140	1,0	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,045	0,030	0,080	0,060	0,040	0,100	0,075	0,050
P.1.3	140	1,0	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,045	0,030	0,080	0,060	0,040	0,100	0,075	0,050
P.1.4	140	1,0	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,045	0,030	0,080	0,060	0,040	0,100	0,075	0,050
P.1.5	140	1,0	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,045	0,030	0,080	0,060	0,040	0,100	0,075	0,050
P.2.1	140	1,0	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,045	0,030	0,080	0,060	0,040	0,100	0,075	0,050
P.2.2	140	1,0	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,045	0,030	0,080	0,060	0,040	0,100	0,075	0,050
P.2.3	120	1,0	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,045	0,030	0,080	0,060	0,040	0,100	0,075	0,050
P.2.4	120	1,0	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,045	0,030	0,080	0,060	0,040	0,100	0,075	0,050
P.3.1	140	1,0	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,045	0,030	0,080	0,060	0,040	0,100	0,075	0,050
P.3.2	80	1,0	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,045	0,030	0,080	0,060	0,040	0,100	0,075	0,050
P.3.3	80	1,0	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,045	0,030	0,080	0,060	0,040	0,100	0,075	0,050
P.4.1	80	0,5	0,016	0,012	0,009	0,022	0,017	0,012	0,030	0,022	0,015	0,038	0,028	0,019	0,050	0,037	0,025	0,064	0,048	0,032
P.4.2	80	0,5	0,016	0,012	0,009	0,022	0,017	0,012	0,030	0,022	0,015	0,038	0,028	0,019	0,050	0,037	0,025	0,064	0,048	0,032
M.1.1	80	0,5	0,016	0,012	0,009	0,022	0,017	0,012	0,030	0,022	0,015	0,038	0,028	0,019	0,050	0,037	0,025	0,064	0,048	0,032
M.2.1	70	0,5	0,016	0,012	0,009	0,022	0,017	0,012	0,030	0,022	0,015	0,038	0,028	0,019	0,050	0,037	0,025	0,064	0,048	0,032
M.3.1	80	0,5	0,016	0,012	0,009	0,022	0,017	0,012	0,030	0,022	0,015	0,038	0,028	0,019	0,050	0,037	0,025	0,064	0,048	0,032
K.1.1	150	1,0	0,040	0,031	0,022	0,054	0,042	0,030	0,070	0,052	0,035	0,080	0,060	0,040	0,100	0,075	0,050	0,110	0,082	0,055
K.1.2	140	1,0	0,040	0,031	0,022	0,054	0,042	0,030	0,070	0,052	0,035	0,080	0,060	0,040	0,100	0,075	0,050	0,110	0,082	0,055
K.2.1	150	1,0	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,045	0,030	0,080	0,060	0,040	0,090	0,067	0,045
K.2.2	140	1,0	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,045	0,030	0,080	0,060	0,040	0,090	0,067	0,045
K.3.1	140	1,0	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,045	0,030	0,080	0,060	0,040	0,090	0,067	0,045
K.3.2	140	1,0	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,045	0,030	0,080	0,060	0,040	0,090	0,067	0,045
N.1.1																				
N.1.2																				
N.2.1																				
N.2.2																				
N.2.3																				
N.3.1	220	1,0	0,034	0,026	0,019	0,045	0,035	0,025	0,054	0,042	0,030	0,063	0,049	0,035	0,081	0,062	0,045	0,102	0,079	0,057
N.3.2	180	1,0	0,034	0,026	0,019	0,045	0,035	0,025	0,054	0,042	0,030	0,063	0,049	0,035	0,081	0,062	0,045	0,102	0,079	0,057
N.3.3	180	1,0	0,034	0,026	0,019	0,045	0,035	0,025	0,054	0,042	0,030	0,063	0,049	0,035	0,081	0,062	0,045	0,102	0,079	0,057
N.4.1																				
S.1.1	25	0,5	0,013	0,010	0,007	0,018	0,014	0,010	0,022	0,017	0,012	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,045	0,035	0,025
S.1.2	25	0,5	0,013	0,010	0,007	0,018	0,014	0,010	0,022	0,017	0,012	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,045	0,035	0,025
S.2.1	25	0,5	0,013	0,010	0,007	0,018	0,014	0,010	0,022	0,017	0,012	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,045	0,035	0,025
S.2.2	25	0,5	0,013	0,010	0,007	0,018	0,014	0,010	0,022	0,017	0,012	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,045	0,035	0,025
S.2.3	25	0,5	0,013	0,010	0,007	0,018	0,014	0,010	0,022	0,017	0,012	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,045	0,035	0,025
S.3.1	80	0,5	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,045	0,035	0,025	0,054	0,042	0,030	0,072	0,055	0,040	0,090	0,069	0,050
S.3.2	70	0,5	0,020	0,015	0,011	0,027	0,021	0,015	0,032	0,025	0,018	0,040	0,031	0,022	0,054	0,042	0,030	0,072	0,055	0,040
S.3.3																				
H.1.1																				
H.1.2																				
H.1.3																				
H.1.4																				
H.2.1																				
H.3.1																				
O.1.1																				
O.1.2																				
O.2.1																				
O.2.2																				
O.3.1																				

Tauchwinkel für Rampen- und Helixfräsen = 3°

Schnittdatenrichtwerte – SilverLine – Schaftfräser

Index	50 970 ..., 50 971 ..., 50 974 ..., 50 975 ...																● 1. Wahl ○ geeignet		
	Ø DC (mm) =																		
	12			14			16			18			20						
	a_e 0,1–0,2	a_e 0,3–0,4 x	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x	a_e 0,6–1,0	Emulsion	Druckluft	MMS
	f_z (mm)																		
P.1.1	0,120	0,089	0,060	0,128	0,099	0,070	0,135	0,103	0,080	0,142	0,116	0,090	0,158	0,129	0,100	●	○	○
P.1.2	0,120	0,089	0,060	0,128	0,099	0,070	0,135	0,103	0,080	0,142	0,116	0,090	0,158	0,129	0,100	●	○	○
P.1.3	0,120	0,089	0,060	0,128	0,099	0,070	0,135	0,103	0,080	0,142	0,116	0,090	0,158	0,129	0,100	●	○	○
P.1.4	0,120	0,089	0,060	0,128	0,099	0,070	0,135	0,103	0,080	0,142	0,116	0,090	0,158	0,129	0,100	●	○	○
P.1.5	0,120	0,089	0,060	0,128	0,099	0,070	0,135	0,103	0,080	0,142	0,116	0,090	0,158	0,129	0,100	●	○	○
P.2.1	0,120	0,089	0,060	0,128	0,099	0,070	0,135	0,103	0,080	0,142	0,116	0,090	0,158	0,129	0,100	●	○	○
P.2.2	0,120	0,089	0,060	0,128	0,099	0,070	0,135	0,103	0,080	0,142	0,116	0,090	0,158	0,129	0,100	●	○	○
P.2.3	0,120	0,089	0,060	0,128	0,099	0,070	0,135	0,103	0,080	0,142	0,116	0,090	0,158	0,129	0,100	●	○	○
P.2.4	0,120	0,089	0,060	0,128	0,099	0,070	0,135	0,103	0,080	0,142	0,116	0,090	0,158	0,129	0,100	●	○	○
P.3.1	0,120	0,089	0,060	0,128	0,099	0,070	0,135	0,103	0,080	0,142	0,116	0,090	0,158	0,129	0,100	●	○	○
P.3.2	0,120	0,089	0,060	0,128	0,099	0,070	0,135	0,103	0,080	0,142	0,116	0,090	0,158	0,129	0,100	●	○	○
P.3.3	0,120	0,089	0,060	0,128	0,099	0,070	0,135	0,103	0,080	0,142	0,116	0,090	0,158	0,129	0,100	●	○	○
P.4.1	0,080	0,060	0,040	0,082	0,064	0,045	0,085	0,065	0,050	0,095	0,077	0,060	0,111	0,090	0,070	●		
P.4.2	0,080	0,060	0,040	0,082	0,064	0,045	0,085	0,065	0,050	0,095	0,077	0,060	0,111	0,090	0,070	●		
M.1.1	0,080	0,060	0,040	0,082	0,064	0,045	0,085	0,065	0,050	0,095	0,077	0,060	0,111	0,090	0,070	●		
M.2.1	0,080	0,060	0,040	0,082	0,064	0,045	0,085	0,065	0,050	0,095	0,077	0,060	0,111	0,090	0,070	●		
M.3.1	0,080	0,060	0,040	0,082	0,064	0,045	0,085	0,065	0,050	0,095	0,077	0,060	0,111	0,090	0,070	●		
K.1.1	0,120	0,089	0,060	0,128	0,099	0,070	0,135	0,103	0,080	0,142	0,116	0,090	0,158	0,129	0,100	●	●	●
K.1.2	0,120	0,089	0,060	0,128	0,099	0,070	0,135	0,103	0,080	0,142	0,116	0,090	0,158	0,129	0,100	●	●	●
K.2.1	0,100	0,075	0,050	0,100	0,078	0,055	0,101	0,077	0,060	0,103	0,084	0,065	0,111	0,090	0,070	●	●	●
K.2.2	0,100	0,075	0,050	0,100	0,078	0,055	0,101	0,077	0,060	0,103	0,084	0,065	0,111	0,090	0,070	●	●	●
K.3.1	0,100	0,075	0,050	0,100	0,078	0,055	0,101	0,077	0,060	0,103	0,084	0,065	0,111	0,090	0,070	●	●	●
K.3.2	0,100	0,075	0,050	0,100	0,078	0,055	0,101	0,077	0,060	0,103	0,084	0,065	0,111	0,090	0,070	●	●	●
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1	0,126	0,097	0,070	0,153	0,118	0,085	0,180	0,139	0,100	0,198	0,153	0,110	0,216	0,166	0,120	●		
N.3.2	0,126	0,097	0,070	0,153	0,118	0,085	0,180	0,139	0,100	0,198	0,153	0,110	0,216	0,166	0,120	●		
N.3.3	0,126	0,097	0,070	0,153	0,118	0,085	0,180	0,139	0,100	0,198	0,153	0,110	0,216	0,166	0,120	●		
N.4.1																		
S.1.1	0,054	0,042	0,030	0,063	0,049	0,035	0,072	0,055	0,040	0,081	0,062	0,045	0,090	0,069	0,050	●		
S.1.2	0,054	0,042	0,030	0,063	0,049	0,035	0,072	0,055	0,040	0,081	0,062	0,045	0,090	0,069	0,050	●		
S.2.1	0,054	0,042	0,030	0,063	0,049	0,035	0,072	0,055	0,040	0,081	0,062	0,045	0,090	0,069	0,050	●		
S.2.2	0,054	0,042	0,030	0,063	0,049	0,035	0,072	0,055	0,040	0,081	0,062	0,045	0,090	0,069	0,050	●		
S.2.3	0,054	0,042	0,030	0,063	0,049	0,035	0,072	0,055	0,040	0,081	0,062	0,045	0,090	0,069	0,050	●		
S.3.1	0,108	0,083	0,060	0,126	0,097	0,070	0,144	0,111	0,080	0,162	0,125	0,090	0,180	0,139	0,100	●		
S.3.2	0,090	0,069	0,050	0,099	0,076	0,055	0,108	0,083	0,060	0,126	0,097	0,070	0,144	0,111	0,080	●		
S.3.3																●		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Tauchwinkel für Rampen- und Helixfräsen = 3°

Schnittdatenrichtwerte – SilverLine – Schaftfräser, Schrupp-Schlichtfräser und Schruppfräser

Index	Typ kurz	Typ lang		50 969 ..., 50 970..., 50 971 ..., 50 972 ..., 50 973 ..., 50 974 ..., 50 975 ..., 50 978 ..., 50 979 ...																		
				Ø DC (mm) =																		
				3,0			3,5–4,0			4,5–5,0			5,5–6,0			7,0–8,0			9,0–10,0		
				a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
	v_c (m/min.)		$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)																		
P.1.1	253	230	1,0*	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058
P.1.2	242	220	1,0*	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058
P.1.3	242	220	1,0*	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058
P.1.4	230	210	1,0*	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058
P.1.5	230	210	1,0*	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058
P.2.1	242	220	1,0*	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058
P.2.2	230	210	1,0*	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	0,100	0,080	0,050
P.2.3	220	200	1,0*	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058
P.2.4	210	190	1,0*	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	0,100	0,080	0,050
P.3.1	220	200	1,0*	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058
P.3.2	210	190	1,0*	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058
P.3.3	176	160	1,0*	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058
P.4.1	120	110	1,0*	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	0,066	0,053	0,033
P.4.2	100	90	1,0*	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	0,066	0,053	0,033
M.1.1	120	110	1,0*	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	0,066	0,053	0,033
M.2.1	120	110	1,0*	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	0,066	0,053	0,033
M.3.1	120	110	1,0*	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	0,066	0,053	0,033
K.1.1	242	220	1,0*	0,046	0,037	0,023	0,062	0,050	0,031	0,078	0,062	0,039	0,094	0,075	0,047	0,126	0,101	0,063	0,160	0,128	0,080
K.1.2	220	200	1,0*	0,046	0,037	0,023	0,062	0,050	0,031	0,078	0,062	0,039	0,094	0,075	0,047	0,126	0,101	0,063	0,160	0,128	0,080
K.2.1	230	210	1,0*	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058
K.2.2	210	190	1,0*	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058
K.3.1	220	200	1,0*	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058
K.3.2	200	180	1,0*	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058
N.1.1																					
N.1.2																					
N.2.1																					
N.2.2																					
N.2.3																					
N.3.1	385	350	1,0*	0,046	0,037	0,023	0,062	0,050	0,031	0,078	0,062	0,039	0,094	0,075	0,047	0,126	0,101	0,063	0,160	0,128	0,080
N.3.2	308	350	1,0*	0,046	0,037	0,023	0,062	0,050	0,031	0,078	0,062	0,039	0,094	0,075	0,047	0,126	0,101	0,063	0,160	0,128	0,080
N.3.3	308	280	1,0*	0,046	0,037	0,023	0,062	0,050	0,031	0,078	0,062	0,039	0,094	0,075	0,047	0,126	0,101	0,063	0,160	0,128	0,080
N.4.1																					
S.1.1	35	30	0,5	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025
S.1.2	35	30	0,5	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025
S.2.1	35	30	0,5	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025
S.2.2	35	30	0,5	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025
S.2.3	35	30	0,5	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025
S.3.1	110	90	0,5	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	0,100	0,080	0,050
S.3.2	70	50	0,5	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	0,066	0,053	0,033
S.3.3																					
H.1.1																					
H.1.2																					
H.1.3																					
H.1.4																					
H.2.1																					
H.3.1																					
O.1.1																					
O.1.2																					
O.2.1																					
O.2.2																					
O.3.1																					

Tauchwinkel für Rampen- und Helixfräsen = 3°

* = Typ lang: $a_{p\,max.}$ = 1,5 x DC bei f_z x 0,75

Schnittdatenrichtwerte – SilverLine – Schaftfräser, Schrupp-Schlichtfräser und Schruppfräser

Index	50 969 ..., 50 970..., 50 971 ..., 50 972 ..., 50 973 ..., 50 974 ..., 50 975 ..., 50 978 ..., 50 979 ...																●Wahl ○geeignet		
	Ø DC (mm) =																		
	11,0–12,0			14,0			15,0–16,0			17,0→18,0			19,0–20,0						
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Druckluft	MMS
	f_z (mm)																		
P.1.1	0,140	0,112	0,070	0,162	0,130	0,081	0,173	0,138	0,087	0,184	0,147	0,092	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.1.2	0,140	0,112	0,070	0,162	0,130	0,081	0,173	0,138	0,087	0,184	0,147	0,092	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.1.3	0,140	0,112	0,070	0,162	0,130	0,081	0,173	0,138	0,087	0,184	0,147	0,092	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.1.4	0,140	0,112	0,070	0,162	0,130	0,081	0,173	0,138	0,087	0,184	0,147	0,092	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.1.5	0,140	0,112	0,070	0,162	0,130	0,081	0,173	0,138	0,087	0,184	0,147	0,092	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.2.1	0,140	0,112	0,070	0,162	0,130	0,081	0,173	0,138	0,087	0,184	0,147	0,092	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.2.2	0,120	0,096	0,060	0,140	0,112	0,070	0,150	0,120	0,075	0,160	0,128	0,080	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.2.3	0,140	0,112	0,070	0,162	0,130	0,081	0,173	0,138	0,087	0,184	0,147	0,092	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.2.4	0,120	0,096	0,060	0,140	0,112	0,070	0,150	0,120	0,075	0,160	0,128	0,080	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.3.1	0,140	0,112	0,070	0,162	0,130	0,081	0,173	0,138	0,087	0,184	0,147	0,092	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.3.2	0,140	0,112	0,070	0,162	0,130	0,081	0,173	0,138	0,087	0,184	0,147	0,092	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.3.3	0,140	0,112	0,070	0,162	0,130	0,081	0,173	0,138	0,087	0,184	0,147	0,092	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.4.1	0,080	0,064	0,040	0,094	0,075	0,047	0,101	0,081	0,051	0,108	0,086	0,054	0,115	0,092	0,058	●		
P.4.2	0,080	0,064	0,040	0,094	0,075	0,047	0,101	0,081	0,051	0,108	0,086	0,054	0,115	0,092	0,058	●		
M.1.1	0,080	0,064	0,040	0,094	0,075	0,047	0,101	0,081	0,051	0,108	0,086	0,054	0,115	0,092	0,058	●		
M.2.1	0,080	0,064	0,040	0,094	0,075	0,047	0,101	0,081	0,051	0,108	0,086	0,054	0,115	0,092	0,058	●		
M.3.1	0,080	0,064	0,040	0,094	0,075	0,047	0,101	0,081	0,051	0,108	0,086	0,054	0,115	0,092	0,058	●		
K.1.1	0,192	0,154	0,096	0,224	0,179	0,112	0,240	0,192	0,120	0,258	0,206	0,129	0,274	0,219	0,137	●	●	●
K.1.2	0,192	0,154	0,096	0,224	0,179	0,112	0,240	0,192	0,120	0,258	0,206	0,129	0,274	0,219	0,137	●	●	●
K.2.1	0,140	0,112	0,070	0,162	0,130	0,081	0,173	0,138	0,087	0,184	0,147	0,092	0,196	0,157	0,098	●	●	●
K.2.2	0,140	0,112	0,070	0,162	0,130	0,081	0,173	0,138	0,087	0,184	0,147	0,092	0,196	0,157	0,098	●	●	●
K.3.1	0,140	0,112	0,070	0,162	0,130	0,081	0,173	0,138	0,087	0,184	0,147	0,092	0,196	0,157	0,098	●	●	●
K.3.2	0,140	0,112	0,070	0,162	0,130	0,081	0,173	0,138	0,087	0,184	0,147	0,092	0,196	0,157	0,098	●	●	●
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1	0,192	0,154	0,096	0,224	0,179	0,112	0,240	0,192	0,120	0,258	0,206	0,129	0,274	0,219	0,137	●		
N.3.2	0,192	0,154	0,096	0,224	0,179	0,112	0,240	0,192	0,120	0,258	0,206	0,129	0,274	0,219	0,137	●		
N.3.3	0,192	0,154	0,096	0,224	0,179	0,112	0,240	0,192	0,120	0,258	0,206	0,129	0,274	0,219	0,137	●		
N.4.1																		
S.1.1	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,075	0,060	0,038	0,079	0,063	0,040	0,084	0,067	0,042	●		
S.1.2	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,075	0,060	0,038	0,079	0,063	0,040	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.1	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,075	0,060	0,038	0,079	0,063	0,040	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.2	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,075	0,060	0,038	0,079	0,063	0,040	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.3	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,075	0,060	0,038	0,079	0,063	0,040	0,084	0,067	0,042	●		
S.3.1	0,120	0,096	0,060	0,140	0,112	0,070	0,150	0,120	0,075	0,160	0,128	0,080	0,170	0,136	0,085	●		
S.3.2	0,080	0,064	0,040	0,094	0,075	0,047	0,101	0,081	0,051	0,108	0,086	0,054	0,115	0,092	0,058	●		
S.3.3																		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Tauchwinkel für Rampen- und Helixfräsen = 3°

* = Typ lang: $a_{p\,max.}$ = 1,5 x DC bei f_z x 0,75

Schnittdatenrichtwerte – SilverLine – Hochgenauigkeits-Schlichtfräser

Index	Typ lang	Typ extralang		50 991 ...							● 1. Wahl ○ geeignet		
				Ø DC (mm) =									
				6	8	10	12	16	20	25			
				a_e 0,05 x DC									
	v_c (m/min.)		$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)							Emulsion	Druckluft	MMS
P.1.1	260	180	2,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,098	●		
P.1.2	250	175	2,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,098	●		
P.1.3	250	175	2,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,098	●		
P.1.4	230	160	2,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,098	●		
P.1.5	230	160	2,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,098	●		
P.2.1	250	175	2,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,098	●		
P.2.2	230	160	2,0	0,023	0,031	0,039	0,047	0,059	0,067	0,077	●		
P.2.3	220	155	2,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,098	●		
P.2.4	210	145	2,0	0,023	0,031	0,039	0,047	0,059	0,067	0,077	●		
P.3.1	220	155	2,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,098	●		
P.3.2	210	145	2,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,098	●		
P.3.3	175	120	2,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,098	●		
P.4.1	120	80	2,0	0,019	0,026	0,033	0,040	0,051	0,058	0,066	●		
P.4.2	100	70	2,0	0,019	0,026	0,033	0,040	0,051	0,058	0,066	●		
M.1.1	120	80	2,0	0,019	0,026	0,033	0,040	0,051	0,058	0,066	●		
M.2.1	120	80	2,0	0,019	0,026	0,033	0,040	0,051	0,058	0,066	●		
M.3.1	120	80	2,0	0,019	0,026	0,033	0,040	0,051	0,058	0,066	●		
K.1.1	250	175	2,0	0,035	0,047	0,058	0,070	0,087	0,098	0,112	●		
K.1.2	220	155	2,0	0,035	0,047	0,058	0,070	0,087	0,098	0,112	●		
K.2.1	230	160	2,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,098	●		
K.2.2	210	145	2,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,098	●		
K.3.1	220	155	2,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,098	●		
K.3.2	200	140	2,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,098	●		
N.1.1													
N.1.2													
N.2.1													
N.2.2													
N.2.3													
N.3.1	430	300	2,0	0,035	0,047	0,058	0,070	0,087	0,098	0,112	●		
N.3.2	430	300	2,0	0,035	0,047	0,058	0,070	0,087	0,098	0,112	●		
N.3.3	350	245	2,0	0,035	0,047	0,058	0,070	0,087	0,098	0,112	●		
N.4.1													
S.1.1	40	30	2,0	0,015	0,020	0,025	0,030	0,038	0,042	0,048	●		
S.1.2	40	30	2,0	0,015	0,020	0,025	0,030	0,038	0,042	0,048	●		
S.2.1	40	30	2,0	0,015	0,020	0,025	0,030	0,038	0,042	0,048	●		
S.2.2	40	30	2,0	0,015	0,020	0,025	0,030	0,038	0,042	0,048	●		
S.2.3	40	30	2,0	0,015	0,020	0,025	0,030	0,038	0,042	0,048	●		
S.3.1	200	140	2,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,098	●		
S.3.2	125	85	2,0	0,019	0,026	0,033	0,040	0,051	0,058	0,066	●		
S.3.3													
H.1.1													
H.1.2													
H.1.3													
H.1.4													
H.2.1													
H.3.1													
O.1.1													
O.1.2													
O.2.1													
O.2.2													
O.3.1													

Tauchwinkel für Rampen- und Helixfräsen = 1°

Schnittdatenrichtwerte – SilverLine – Hochgenauigkeits-Schlichtfräser

Index	3xDC 50323..200		4xDC 50323..400		50 323 ...						● 1. Wahl ○ geeignet		
					Ø DC (mm) =								
	v_c (m/min.)	a_e x DC	v_c (m/min.)	a_e x DC	6	8	10	12	16	20	Emulsion	Druckluft	MMS
					f_z (mm)								
P.1.1	**210**	0,04	**200**	0,03	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	●	●	○
P.1.2	**200**	0,04	**190**	0,03	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	●	●	○
P.1.3	**200**	0,04	**190**	0,03	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	●	●	○
P.1.4	**185**	0,04	**175**	0,03	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	●	●	○
P.1.5	**185**	0,04	**175**	0,03	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	●	●	○
P.2.1	**200**	0,04	**190**	0,03	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	●	●	○
P.2.2	**185**	0,04	**175**	0,03	0,023	0,031	0,039	0,047	0,059	0,067	●	●	○
P.2.3	**175**	0,04	**165**	0,03	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	●	●	○
P.2.4	**170**	0,04	**160**	0,03	0,023	0,031	0,039	0,047	0,059	0,067	●	●	○
P.3.1	**175**	0,04	**165**	0,03	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	●	●	○
P.3.2	**170**	0,04	**160**	0,03	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	●	●	○
P.3.3	**140**	0,04	**135**	0,03	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	●		○
P.4.1	**95**	0,025	**65**	0,025	0,019	0,026	0,033	0,040	0,051	0,058	●		
P.4.2	**80**	0,025	**70**	0,025	0,019	0,026	0,033	0,040	0,051	0,058	●		
M.1.1	**95**	0,025	**65**	0,025	0,019	0,026	0,033	0,040	0,051	0,058	●		
M.2.1	**95**	0,025	**65**	0,025	0,019	0,026	0,033	0,040	0,051	0,058	●		
M.3.1	**95**	0,025	**65**	0,025	0,019	0,026	0,033	0,040	0,051	0,058	●		
K.1.1	200	0,025	190	0,025	0,035	0,047	0,058	0,070	0,087	0,098	●	●	○
K.1.2	175	0,025	165	0,025	0,035	0,047	0,058	0,070	0,087	0,098	●	●	○
K.2.1	185	0,025	175	0,025	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	●	●	○
K.2.2	170	0,025	160	0,025	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	●	●	○
K.3.1	175	0,025	165	0,025	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	●	●	○
K.3.2	160	0,025	150	0,025	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	●	●	○
N.1.1													
N.1.2													
N.2.1													
N.2.2													
N.2.3													
N.3.1	345	0,04	330	0,03	0,035	0,047	0,058	0,070	0,087	0,098	●	○	○
N.3.2	345	0,04	330	0,03	0,035	0,047	0,058	0,070	0,087	0,098	●	○	○
N.3.3	280	0,04	265	0,03	0,035	0,047	0,058	0,070	0,087	0,098	●	○	○
N.4.1													
S.1.1													
S.1.2													
S.2.1													
S.2.2													
S.2.3													
S.3.1	**160**	0,025	**150**	0,025	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	●		
S.3.2	**100**	0,025	**95**	0,025	0,019	0,026	0,033	0,040	0,051	0,058	●		
S.3.3													
H.1.1													
H.1.2													
H.1.3													
H.1.4													
H.2.1													
H.3.1													
O.1.1													
O.1.2													
O.2.1													
O.2.2													
O.3.1													

Schnitttiefe entspricht der Schneidenlänge

Schnittdatenrichtwerte – SilverLine – Radiusfräser – 50 990 ... – Schlichtbearbeitung

Index	Typ lang		50 990 ...								● 1. Wahl ○ geeignet		
			Ø DC (mm) =										
			4	5	6	8	10	12	16	20			
			a_e 0,05 x DC										
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)								Emulsion	Druckluft	MMS
P.1.1	195	0,08	0,019	0,025	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	●	○	○
P.1.2	165	0,08	0,018	0,023	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.1.3	165	0,08	0,018	0,023	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.1.4	145	0,08	0,018	0,023	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.1.5	145	0,08	0,018	0,023	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.2.1	165	0,08	0,018	0,023	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.2.2	130	0,08	0,018	0,023	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.2.3	130	0,08	0,018	0,023	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.2.4	100	0,08	0,018	0,023	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.3.1													
P.3.2													
P.3.3													
P.4.1	90	0,08	0,011	0,014	0,017	0,023	0,029	0,035	0,044	0,050	●		
P.4.2	75	0,08	0,011	0,014	0,017	0,023	0,029	0,035	0,044	0,050	●		
M.1.1	75	0,08	0,011	0,014	0,017	0,023	0,029	0,035	0,044	0,050	●		
M.2.1	90	0,08	0,011	0,014	0,017	0,023	0,029	0,035	0,044	0,050	●		
M.3.1	90	0,08	0,011	0,014	0,017	0,023	0,029	0,035	0,044	0,050	●		
K.1.1	235	0,08	0,028	0,034	0,040	0,053	0,065	0,077	0,096	0,108	●		○
K.1.2	220	0,08	0,028	0,034	0,040	0,053	0,065	0,077	0,096	0,108	●		○
K.2.1	235	0,08	0,028	0,033	0,039	0,050	0,061	0,072	0,089	0,100	●		○
K.2.2	220	0,08	0,028	0,033	0,039	0,050	0,061	0,072	0,089	0,100	●		○
K.3.1	235	0,08	0,028	0,034	0,040	0,053	0,065	0,077	0,096	0,108	●		○
K.3.2	220	0,08	0,028	0,034	0,040	0,053	0,065	0,077	0,096	0,108	●		○
N.1.1													
N.1.2													
N.2.1													
N.2.2													
N.2.3													
N.3.1	360	0,08	0,028	0,034	0,040	0,053	0,065	0,077	0,096	0,108	●	○	○
N.3.2	360	0,08	0,028	0,034	0,040	0,053	0,065	0,077	0,096	0,108	●	○	○
N.3.3	255	0,08	0,028	0,034	0,040	0,053	0,065	0,077	0,096	0,108	●	○	○
N.4.1													
S.1.1													
S.1.2													
S.2.1													
S.2.2													
S.2.3													
S.3.1													
S.3.2													
S.3.3													
H.1.1													
H.1.2													
H.1.3													
H.1.4													
H.2.1													
H.3.1													
O.1.1													
O.1.2													
O.2.1													
O.2.2													
O.3.1													



Tauchwinkel für Rampen- und Helixfräsen = 3°

Schnittdatenrichtwerte – SilverLine – Radiusfräser – 50 990 ... / 50 953 ... – Schruppbearbeitung

Index	Typ lang		50 990 ... / 50 953 ...																		
			Ø DC (mm) =																		
			4			5			6			8			10			12		
			a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)																		
P.1.1	130	1,0	0,026	0,022	0,017	0,031	0,027	0,021	0,036	0,031	0,024	0,047	0,040	0,031	0,056	0,049	0,038	0,067	0,058	0,045
P.1.2	110	1,0	0,021	0,018	0,014	0,026	0,022	0,017	0,031	0,027	0,021	0,041	0,035	0,027	0,050	0,043	0,033	0,059	0,051	0,040
P.1.3	110	1,0	0,021	0,018	0,014	0,026	0,022	0,017	0,031	0,027	0,021	0,041	0,035	0,027	0,050	0,043	0,033	0,059	0,051	0,040
P.1.4	95	1,0	0,021	0,018	0,014	0,026	0,022	0,017	0,031	0,027	0,021	0,041	0,035	0,027	0,050	0,043	0,033	0,059	0,051	0,040
P.1.5	95	1,0	0,021	0,018	0,014	0,026	0,022	0,017	0,031	0,027	0,021	0,041	0,035	0,027	0,050	0,043	0,033	0,059	0,051	0,040
P.2.1	110	1,0	0,021	0,018	0,014	0,026	0,022	0,017	0,031	0,027	0,021	0,041	0,035	0,027	0,050	0,043	0,033	0,059	0,051	0,040
P.2.2	85	1,0	0,021	0,018	0,014	0,026	0,022	0,017	0,031	0,027	0,021	0,041	0,035	0,027	0,050	0,043	0,033	0,059	0,051	0,040
P.2.3	85	1,0	0,021	0,018	0,014	0,026	0,022	0,017	0,031	0,027	0,021	0,041	0,035	0,027	0,050	0,043	0,033	0,059	0,051	0,040
P.2.4	65	1,0	0,021	0,018	0,014	0,026	0,022	0,017	0,031	0,027	0,021	0,041	0,035	0,027	0,050	0,043	0,033	0,059	0,051	0,040
P.3.1																				
P.3.2																				
P.3.3																				
P.4.1	60	1,0	0,015	0,013	0,010	0,019	0,016	0,013	0,023	0,020	0,015	0,030	0,026	0,020	0,038	0,033	0,025	0,045	0,039	0,030
P.4.2	50	1,0	0,015	0,013	0,010	0,019	0,016	0,013	0,023	0,020	0,015	0,030	0,026	0,020	0,038	0,033	0,025	0,045	0,039	0,030
M.1.1	50	1,0	0,015	0,013	0,010	0,019	0,016	0,013	0,023	0,020	0,015	0,030	0,026	0,020	0,038	0,033	0,025	0,045	0,039	0,030
M.2.1	60	1,0	0,015	0,013	0,010	0,019	0,016	0,013	0,023	0,020	0,015	0,030	0,026	0,020	0,038	0,033	0,025	0,045	0,039	0,030
M.3.1	60	1,0	0,015	0,013	0,010	0,019	0,016	0,013	0,023	0,020	0,015	0,030	0,026	0,020	0,038	0,033	0,025	0,045	0,039	0,030
K.1.1	155	1,0	0,042	0,036	0,028	0,050	0,043	0,033	0,059	0,051	0,039	0,075	0,065	0,050	0,092	0,079	0,061	0,108	0,094	0,072
K.1.2	145	1,0	0,042	0,036	0,028	0,050	0,043	0,033	0,059	0,051	0,039	0,075	0,065	0,050	0,092	0,079	0,061	0,108	0,094	0,072
K.2.1	155	1,0	0,032	0,027	0,021	0,038	0,033	0,025	0,044	0,038	0,029	0,054	0,047	0,036	0,065	0,056	0,043	0,077	0,066	0,051
K.2.2	145	1,0	0,032	0,027	0,021	0,038	0,033	0,025	0,044	0,038	0,029	0,054	0,047	0,036	0,065	0,056	0,043	0,077	0,066	0,051
K.3.1	155	1,0	0,042	0,036	0,028	0,050	0,043	0,033	0,059	0,051	0,039	0,075	0,065	0,050	0,092	0,079	0,061	0,108	0,094	0,072
K.3.2	145	1,0	0,042	0,036	0,028	0,050	0,043	0,033	0,059	0,051	0,039	0,075	0,065	0,050	0,092	0,079	0,061	0,108	0,094	0,072
N.1.1																				
N.1.2																				
N.2.1																				
N.2.2																				
N.2.3																				
N.3.1	240	1,0	0,032	0,028	0,022	0,041	0,035	0,027	0,050	0,043	0,033	0,066	0,057	0,044	0,083	0,072	0,055	0,099	0,086	0,066
N.3.2	240	1,0	0,032	0,028	0,022	0,041	0,035	0,027	0,050	0,043	0,033	0,066	0,057	0,044	0,083	0,072	0,055	0,099	0,086	0,066
N.3.3	170	1,0	0,032	0,028	0,022	0,041	0,035	0,027	0,050	0,043	0,033	0,066	0,057	0,044	0,083	0,072	0,055	0,099	0,086	0,066
N.4.1																				
S.1.1																				
S.1.2																				
S.2.1																				
S.2.2																				
S.2.3																				
S.3.1																				
S.3.2																				
S.3.3																				
H.1.1																				
H.1.2																				
H.1.3																				
H.1.4																				
H.2.1																				
H.3.1																				
O.1.1																				
O.1.2																				
O.2.1																				
O.2.2																				
O.3.1																				

Tauchwinkel für Rampen- und Helixfräsen = 3°

Schnittdatenrichtwerte – SilverLine – Radiusfräser – 50 990 ... / 50 953 ... – Schruppbearbeitung

Index	50 990 ... / 50 953 ...						● 1. Wahl ○ geeignet		
	Ø DC (mm) =								
	16			20					
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Druckluft	MMS
	f_z (mm)								
P.1.1	0,083	0,072	0,055	0,092	0,080	0,062	●	○	○
P.1.2	0,074	0,064	0,050	0,083	0,072	0,056	●	○	○
P.1.3	0,074	0,064	0,050	0,083	0,072	0,056	●	○	○
P.1.4	0,074	0,064	0,050	0,083	0,072	0,056	●	○	○
P.1.5	0,074	0,064	0,050	0,083	0,072	0,056	●	○	○
P.2.1	0,074	0,064	0,050	0,083	0,072	0,056	●	○	○
P.2.2	0,074	0,064	0,050	0,083	0,072	0,056	●	○	○
P.2.3	0,074	0,064	0,050	0,083	0,072	0,056	●	○	○
P.2.4	0,074	0,064	0,050	0,083	0,072	0,056	●	○	○
P.3.1									
P.3.2									
P.3.3									
P.4.1	0,056	0,049	0,038	0,063	0,055	0,042	●		
P.4.2	0,056	0,049	0,038	0,063	0,055	0,042	●		
M.1.1	0,056	0,049	0,038	0,063	0,055	0,042	●		
M.2.1	0,056	0,049	0,038	0,063	0,055	0,042	●		
M.3.1	0,056	0,049	0,038	0,063	0,055	0,042	●		
K.1.1	0,133	0,115	0,089	0,150	0,130	0,100	●	○	○
K.1.2	0,133	0,115	0,089	0,150	0,130	0,100	●	○	○
K.2.1	0,093	0,081	0,062	0,104	0,090	0,070	●	○	○
K.2.2	0,093	0,081	0,062	0,104	0,090	0,070	●	○	○
K.3.1	0,133	0,115	0,089	0,150	0,130	0,100	●	○	○
K.3.2	0,133	0,115	0,089	0,150	0,130	0,100	●	○	○
N.1.1									
N.1.2									
N.2.1									
N.2.2									
N.2.3									
N.3.1	0,125	0,108	0,083	0,141	0,122	0,094	●	○	○
N.3.2	0,125	0,108	0,083	0,141	0,122	0,094	●	○	○
N.3.3	0,125	0,108	0,083	0,141	0,122	0,094	●	○	○
N.4.1									
S.1.1									
S.1.2									
S.2.1									
S.2.2									
S.2.3									
S.3.1									
S.3.2									
S.3.3									
H.1.1									
H.1.2									
H.1.3									
H.1.4									
H.2.1									
H.3.1									
O.1.1									
O.1.2									
O.2.1									
O.2.2									
O.3.1									

Tauchwinkel für Rampen- und Helixfräsen = 3°

Schnittdatenrichtwerte – SilverLine – Radiusfräser

Index	Typ kurz		Typ lang		50 963 ...																	
					Ø DC (mm) =																	
					3			4			5			6			7			8		
					a_e x DC																	
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	0,01–0,02	0,03–0,04	0,05	0,01–0,02	0,03–0,04	0,05	0,01–0,02	0,03–0,04	0,05	0,01–0,02	0,03–0,04	0,05	0,01–0,02	0,03–0,04	0,05	0,01–0,02	0,03–0,04	0,05
					f_z (mm)																	
P.1.1	300	0,08	180	0,06	0,072	0,058	0,036	0,094	0,075	0,047	0,118	0,094	0,059	0,142	0,114	0,071	0,166	0,133	0,083	0,190	0,152	0,095
P.1.2	280	0,08	170	0,06	0,072	0,058	0,036	0,094	0,075	0,047	0,118	0,094	0,059	0,142	0,114	0,071	0,166	0,133	0,083	0,190	0,152	0,095
P.1.3	225	0,08	135	0,06	0,072	0,058	0,036	0,094	0,075	0,047	0,118	0,094	0,059	0,142	0,114	0,071	0,166	0,133	0,083	0,190	0,152	0,095
P.1.4	225	0,08	135	0,06	0,072	0,058	0,036	0,094	0,075	0,047	0,118	0,094	0,059	0,142	0,114	0,071	0,166	0,133	0,083	0,190	0,152	0,095
P.1.5	245	0,08	145	0,06	0,072	0,058	0,036	0,094	0,075	0,047	0,118	0,094	0,059	0,142	0,114	0,071	0,166	0,133	0,083	0,190	0,152	0,095
P.2.1	280	0,08	170	0,06	0,072	0,058	0,036	0,094	0,075	0,047	0,118	0,094	0,059	0,142	0,114	0,071	0,166	0,133	0,083	0,190	0,152	0,095
P.2.2	215	0,08	130	0,06	0,058	0,046	0,029	0,076	0,061	0,038	0,092	0,074	0,046	0,110	0,088	0,055	0,128	0,102	0,064	0,146	0,117	0,073
P.2.3	190	0,08	115	0,06	0,072	0,058	0,036	0,094	0,075	0,047	0,118	0,094	0,059	0,142	0,114	0,071	0,166	0,133	0,083	0,190	0,152	0,095
P.2.4	210	0,08	125	0,06	0,072	0,058	0,036	0,094	0,075	0,047	0,118	0,094	0,059	0,142	0,114	0,071	0,166	0,133	0,083	0,190	0,152	0,095
P.3.1	210	0,08	125	0,06	0,072	0,058	0,036	0,094	0,075	0,047	0,118	0,094	0,059	0,142	0,114	0,071	0,166	0,133	0,083	0,190	0,152	0,095
P.3.2	175	0,08	105	0,06	0,058	0,046	0,029	0,076	0,061	0,038	0,092	0,074	0,046	0,110	0,088	0,055	0,128	0,102	0,064	0,146	0,117	0,073
P.3.3	130	0,08	80	0,06	0,046	0,037	0,023	0,058	0,046	0,029	0,068	0,054	0,034	0,080	0,064	0,040	0,091	0,073	0,046	0,102	0,082	0,051
P.4.1																						
P.4.2																						
M.1.1																						
M.2.1																						
M.3.1																						
K.1.1	330	0,08	200	0,06	0,072	0,058	0,036	0,094	0,075	0,047	0,118	0,094	0,059	0,142	0,114	0,071	0,166	0,133	0,083	0,190	0,152	0,095
K.1.2	280	0,08	170	0,06	0,072	0,058	0,036	0,094	0,075	0,047	0,118	0,094	0,059	0,142	0,114	0,071	0,166	0,133	0,083	0,190	0,152	0,095
K.2.1	330	0,08	200	0,06	0,072	0,058	0,036	0,094	0,075	0,047	0,118	0,094	0,059	0,142	0,114	0,071	0,166	0,133	0,083	0,190	0,152	0,095
K.2.2	280	0,08	170	0,06	0,058	0,046	0,029	0,076	0,061	0,038	0,092	0,074	0,046	0,110	0,088	0,055	0,128	0,102	0,064	0,146	0,117	0,073
K.3.1	330	0,08	200	0,06	0,072	0,058	0,036	0,094	0,075	0,047	0,118	0,094	0,059	0,142	0,114	0,071	0,166	0,133	0,083	0,190	0,152	0,095
K.3.2	280	0,08	170	0,06	0,058	0,046	0,029	0,076	0,061	0,038	0,092	0,074	0,046	0,110	0,088	0,055	0,128	0,102	0,064	0,146	0,117	0,073
N.1.1																						
N.1.2																						
N.2.1																						
N.2.2																						
N.2.3																						
N.3.1																						
N.3.2																						
N.3.3	455	0,08	275	0,06	0,046	0,037	0,023	0,058	0,046	0,029	0,068	0,054	0,034	0,080	0,064	0,040	0,091	0,073	0,046	0,102	0,082	0,051
N.4.1																						
S.1.1																						
S.1.2																						
S.2.1																						
S.2.2																						
S.2.3																						
S.3.1																						
S.3.2																						
S.3.3																						
H.1.1	100	0,08	60	0,06	0,046	0,037	0,023	0,058	0,046	0,029	0,068	0,054	0,034	0,080	0,064	0,040	0,091	0,073	0,046	0,102	0,082	0,051
H.1.2	60	0,08	35	0,06	0,046	0,037	0,023	0,058	0,046	0,029	0,068	0,054	0,034	0,080	0,064	0,040	0,091	0,073	0,046	0,102	0,082	0,051
H.1.3	55	0,08	35	0,06	0,046	0,037	0,023	0,058	0,046	0,029	0,068	0,054	0,034	0,080	0,064	0,040	0,091	0,073	0,046	0,102	0,082	0,051
H.1.4																						
H.2.1	70	0,08	40	0,06	0,046	0,037	0,023	0,058	0,046	0,029	0,068	0,054	0,034	0,080	0,064	0,040	0,091	0,073	0,046	0,102	0,082	0,051
H.3.1	100	0,08	60	0,06	0,046	0,037	0,023	0,058	0,046	0,029	0,068	0,054	0,034	0,080	0,064	0,040	0,091	0,073	0,046	0,102	0,082	0,051
O.1.1																						
O.1.2																						
O.2.1																						
O.2.2																						
O.3.1																						

Tauchwinkel für Rampen- und Helixfräsen = 3°

Schnittdatenrichtwerte – SilverLine – Radiusfräser

Index	50 963 ...															● 1. Wahl	○ geeignet	
	Ø DC (mm) =																	
	10			12			14			16			20					
	a_e x DC																	
	0,01–0,02	0,03–0,04	0,05	0,01–0,02	0,03–0,04	0,05	0,01–0,02	0,03–0,04	0,05	0,01–0,02	0,03–0,04	0,05	0,01–0,02	0,03–0,04	0,05			
	f_z (mm)															Emulsion	Druckluft	MMS
P.1.1	0,238	0,190	0,119	0,286	0,229	0,143	0,334	0,267	0,167	0,400	0,320	0,200	0,500	0,400	0,250	●	○	○
P.1.2	0,238	0,190	0,119	0,286	0,229	0,143	0,334	0,267	0,167	0,400	0,320	0,200	0,500	0,400	0,250	●	○	○
P.1.3	0,238	0,190	0,119	0,286	0,229	0,143	0,334	0,267	0,167	0,400	0,320	0,200	0,500	0,400	0,250	●	○	○
P.1.4	0,238	0,190	0,119	0,286	0,229	0,143	0,334	0,267	0,167	0,400	0,320	0,200	0,500	0,400	0,250	●	○	○
P.1.5	0,238	0,190	0,119	0,286	0,229	0,143	0,334	0,267	0,167	0,400	0,320	0,200	0,500	0,400	0,250	●	○	○
P.2.1	0,238	0,190	0,119	0,286	0,229	0,143	0,334	0,267	0,167	0,400	0,320	0,200	0,500	0,400	0,250	●	○	○
P.2.2	0,180	0,144	0,090	0,216	0,173	0,108	0,250	0,200	0,125	0,300	0,240	0,150	0,400	0,320	0,200	●	○	○
P.2.3	0,238	0,190	0,119	0,286	0,229	0,143	0,334	0,267	0,167	0,400	0,320	0,200	0,500	0,400	0,250	●	○	○
P.2.4	0,238	0,190	0,119	0,286	0,229	0,143	0,334	0,267	0,167	0,400	0,320	0,200	0,500	0,400	0,250	●	○	○
P.3.1	0,238	0,190	0,119	0,286	0,229	0,143	0,334	0,267	0,167	0,400	0,320	0,200	0,500	0,400	0,250	●	○	○
P.3.2	0,180	0,144	0,090	0,216	0,173	0,108	0,250	0,200	0,125	0,300	0,240	0,150	0,400	0,320	0,200	●	○	○
P.3.3	0,124	0,099	0,062	0,146	0,117	0,073	0,168	0,134	0,084	0,180	0,144	0,090	0,240	0,192	0,120	●	○	○
P.4.1																		
P.4.2																		
M.1.1																		
M.2.1																		
M.3.1																		
K.1.1	0,238	0,190	0,119	0,286	0,229	0,143	0,334	0,267	0,167	0,400	0,320	0,200	0,500	0,400	0,250	●	○	○
K.1.2	0,238	0,190	0,119	0,286	0,229	0,143	0,334	0,267	0,167	0,400	0,320	0,200	0,500	0,400	0,250	●	○	○
K.2.1	0,238	0,190	0,119	0,286	0,229	0,143	0,334	0,267	0,167	0,400	0,320	0,200	0,500	0,400	0,250	●	○	○
K.2.2	0,180	0,144	0,090	0,216	0,173	0,108	0,250	0,200	0,125	0,300	0,240	0,150	0,400	0,320	0,200	●	○	○
K.3.1	0,238	0,190	0,119	0,286	0,229	0,143	0,334	0,267	0,167	0,400	0,320	0,200	0,500	0,400	0,250	●	○	○
K.3.2	0,180	0,144	0,090	0,216	0,173	0,108	0,250	0,200	0,125	0,300	0,240	0,150	0,400	0,320	0,200	●	○	○
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1																		
N.3.2																		
N.3.3	0,124	0,099	0,062	0,146	0,117	0,073	0,168	0,134	0,084	0,180	0,144	0,090	0,240	0,192	0,120	●		
N.4.1																		
S.1.1																		
S.1.2																		
S.2.1																		
S.2.2																		
S.2.3																		
S.3.1																		
S.3.2																		
S.3.3																		
H.1.1	0,124	0,099	0,062	0,146	0,117	0,073	0,168	0,134	0,084	0,179	0,143	0,090	0,200	0,160	0,100		●	
H.1.2	0,124	0,099	0,062	0,146	0,117	0,073	0,168	0,134	0,084	0,179	0,143	0,090	0,200	0,160	0,100		●	
H.1.3	0,124	0,099	0,062	0,146	0,117	0,073	0,168	0,134	0,084	0,179	0,143	0,090	0,200	0,160	0,100		●	
H.1.4																		
H.2.1	0,124	0,099	0,062	0,146	0,117	0,073	0,168	0,134	0,084	0,179	0,143	0,090	0,200	0,160	0,100		●	
H.3.1	0,124	0,099	0,062	0,146	0,117	0,073	0,168	0,134	0,084	0,179	0,143	0,090	0,200	0,160	0,100		●	
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Tauchwinkel für Rampen- und Helixfräsen = 3°

Schnittdatenrichtwerte – SilverLine – Stirntorusfräser

Index	Typ lang	Typ extralang		50 989 ...															● Wahl ○ geeignet		
				Ø DC (mm) =																	
				6			8			10			12			16					
				a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,5 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,5 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,5 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,5 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,5 x DC	Emulsion	Druckluft	MMS
	v_c (m/min.)		$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)																	
P.1.1	240	190	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407	●	○	○
P.1.2	210	170	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407	●	○	○
P.1.3	210	170	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407	●	○	○
P.1.4	190	150	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407	●	○	○
P.1.5	190	150	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407	●	○	○
P.2.1	220	175	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407	●	○	○
P.2.2	200	160	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407	●	○	○
P.2.3	180	145	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407	●	○	○
P.2.4	170	135	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407	●	○	○
P.3.1	170	135	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407	●	○	○
P.3.2	150	120	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407	●	○	○
P.3.3	120	95	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407	●	○	○
P.4.1	90	70	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407	●		
P.4.2	70	55	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407	●		
M.1.1	90	70	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407	●		
M.2.1	90	70	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407	●		
M.3.1	90	70	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407	●		
K.1.1	250	200	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407	●	○	○
K.1.2	230	185	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407	●	○	○
K.2.1	200	160	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407	●	○	○
K.2.2	180	145	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407	●	○	○
K.3.1	220	175	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407	●	○	○
K.3.2	210	170	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407	●	○	○
N.1.1																					
N.1.2																					
N.2.1																					
N.2.2																					
N.2.3																					
N.3.1																					
N.3.2																					
N.3.3	250	200	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407	●	○	○
N.4.1																					
S.1.1																					
S.1.2																					
S.2.1																					
S.2.2																					
S.2.3																					
S.3.1																					
S.3.2																					
S.3.3																					
H.1.1	120	95	0,03	0,240	0,192	0,120	0,330	0,264	0,165	0,420	0,336	0,210	0,510	0,408	0,255	0,644	0,515	0,322		●	●
H.1.2	80	65	0,03	0,240	0,192	0,120	0,330	0,264	0,165	0,420	0,336	0,210	0,510	0,408	0,255	0,644	0,515	0,322		●	●
H.1.3																					
H.1.4																					
H.2.1	120	95	0,03	0,240	0,192	0,120	0,330	0,264	0,165	0,420	0,336	0,210	0,510	0,408	0,255	0,644	0,515	0,322		●	●
H.3.1	120	95	0,03	0,240	0,192	0,120	0,330	0,264	0,165	0,420	0,336	0,210	0,510	0,408	0,255	0,644	0,515	0,322		●	●
O.1.1																					
O.1.2																					
O.2.1																					
O.2.2																					
O.3.1																					

Tauchwinkel für Rampen- und Helixfräsen = 3°

Schnittdatenrichtwerte – S-Cut UNI – Schaftfräser

Index	Typ kurz		Typ lang		52 515..., 52 516..., 52 517..., 52 520...														
					Ø DC (mm) =														
					3			4			5			6			8		
					a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)														
P.1.1	220	1,0	220	1,5	0,034	0,028	0,020	0,043	0,036	0,025	0,055	0,046	0,032	0,065	0,054	0,038	0,088	0,073	0,051
P.1.2	210	1,0	210	1,5	0,034	0,028	0,020	0,043	0,036	0,025	0,055	0,046	0,032	0,065	0,054	0,038	0,088	0,073	0,051
P.1.3	210	1,0	210	1,5	0,034	0,028	0,020	0,043	0,036	0,025	0,055	0,046	0,032	0,065	0,054	0,038	0,088	0,073	0,051
P.1.4	200	1,0	200	1,5	0,034	0,028	0,020	0,043	0,036	0,025	0,055	0,046	0,032	0,065	0,054	0,038	0,088	0,073	0,051
P.1.5	200	1,0	200	1,5	0,034	0,028	0,020	0,043	0,036	0,025	0,055	0,046	0,032	0,065	0,054	0,038	0,088	0,073	0,051
P.2.1	210	1,0	210	1,5	0,034	0,028	0,020	0,043	0,036	0,025	0,055	0,046	0,032	0,065	0,054	0,038	0,088	0,073	0,051
P.2.2	200	1,0	200	1,5	0,025	0,021	0,015	0,035	0,029	0,020	0,046	0,038	0,027	0,056	0,047	0,033	0,076	0,063	0,044
P.2.3	190	1,0	190	1,5	0,034	0,028	0,020	0,043	0,036	0,025	0,055	0,046	0,032	0,065	0,054	0,038	0,088	0,073	0,051
P.2.4	180	1,0	180	1,5	0,025	0,021	0,015	0,035	0,029	0,020	0,046	0,038	0,027	0,056	0,047	0,033	0,076	0,063	0,044
P.3.1	190	1,0	190	1,5	0,034	0,028	0,020	0,043	0,036	0,025	0,055	0,046	0,032	0,065	0,054	0,038	0,088	0,073	0,051
P.3.2	180	1,0	180	1,5	0,034	0,028	0,020	0,043	0,036	0,025	0,055	0,046	0,032	0,065	0,054	0,038	0,088	0,073	0,051
P.3.3	150	1,0	150	1,5	0,034	0,028	0,020	0,043	0,036	0,025	0,055	0,046	0,032	0,065	0,054	0,038	0,088	0,073	0,051
P.4.1	100	1,0	100	1,5	0,016	0,013	0,009	0,022	0,018	0,013	0,029	0,024	0,017	0,035	0,029	0,020	0,049	0,041	0,029
P.4.2	95	1,0	95	1,5	0,016	0,013	0,009	0,022	0,018	0,013	0,029	0,024	0,017	0,035	0,029	0,020	0,049	0,041	0,029
M.1.1	100	1,0	100	1,5	0,016	0,013	0,009	0,022	0,018	0,013	0,029	0,024	0,017	0,035	0,029	0,020	0,049	0,041	0,029
M.2.1	90	1,0	90	1,5	0,016	0,013	0,009	0,022	0,018	0,013	0,029	0,024	0,017	0,035	0,029	0,020	0,049	0,041	0,029
M.3.1	85	1,0	85	1,5	0,016	0,013	0,009	0,022	0,018	0,013	0,029	0,024	0,017	0,035	0,029	0,020	0,049	0,041	0,029
K.1.1	230	1,0	230	1,5	0,042	0,035	0,025	0,058	0,048	0,034	0,072	0,060	0,042	0,088	0,073	0,051	1,176	0,980	0,686
K.1.2	210	1,0	210	1,5	0,042	0,035	0,025	0,058	0,048	0,034	0,072	0,060	0,042	0,088	0,073	0,051	1,176	0,980	0,686
K.2.1	220	1,0	220	1,5	0,034	0,028	0,020	0,043	0,036	0,025	0,055	0,046	0,032	0,065	0,054	0,038	0,088	0,073	0,051
K.2.2	200	1,0	200	1,5	0,034	0,028	0,020	0,043	0,036	0,025	0,055	0,046	0,032	0,065	0,054	0,038	0,088	0,073	0,051
K.3.1	210	1,0	210	1,5	0,034	0,028	0,020	0,043	0,036	0,025	0,055	0,046	0,032	0,065	0,054	0,038	0,088	0,073	0,051
K.3.2	190	1,0	190	1,5	0,034	0,028	0,020	0,043	0,036	0,025	0,055	0,046	0,032	0,065	0,054	0,038	0,088	0,073	0,051
N.1.1																			
N.1.2																			
N.2.1	500	1,0	500	1,5	0,046	0,038	0,027	0,061	0,051	0,036	0,076	0,063	0,044	0,091	0,076	0,053	0,120	0,100	0,070
N.2.2	480	1,0	480	1,5	0,044	0,037	0,026	0,060	0,050	0,035	0,074	0,062	0,043	0,090	0,075	0,053	1,188	0,990	0,693
N.2.3	420	1,0	420	1,5	0,044	0,037	0,026	0,060	0,050	0,035	0,074	0,062	0,043	0,090	0,075	0,053	1,188	0,990	0,693
N.3.1	340	1,0	340	1,5	0,042	0,035	0,025	0,058	0,048	0,034	0,072	0,060	0,042	0,088	0,073	0,051	1,176	0,980	0,686
N.3.2	340	1,0	340	1,5	0,042	0,035	0,025	0,058	0,048	0,034	0,072	0,060	0,042	0,088	0,073	0,051	1,176	0,980	0,686
N.3.3	270	1,0	270	1,5	0,042	0,035	0,025	0,058	0,048	0,034	0,072	0,060	0,042	0,088	0,073	0,051	1,176	0,980	0,686
N.4.1																			
S.1.1	30	1,0	30	1,5	0,013	0,011	0,008	0,018	0,015	0,011	0,023	0,019	0,013	0,028	0,023	0,016	0,037	0,031	0,022
S.1.2	30	1,0	30	1,5	0,013	0,011	0,008	0,018	0,015	0,011	0,023	0,019	0,013	0,028	0,023	0,016	0,037	0,031	0,022
S.2.1	30	1,0	30	1,5	0,013	0,011	0,008	0,018	0,015	0,011	0,023	0,019	0,013	0,028	0,023	0,016	0,037	0,031	0,022
S.2.2	30	1,0	30	1,5	0,013	0,011	0,008	0,018	0,015	0,011	0,023	0,019	0,013	0,028	0,023	0,016	0,037	0,031	0,022
S.2.3	30	1,0	30	1,5	0,013	0,011	0,008	0,018	0,015	0,011	0,023	0,019	0,013	0,028	0,023	0,016	0,037	0,031	0,022
S.3.1	80	1,0	80	1,5	0,025	0,021	0,015	0,035	0,029	0,020	0,046	0,038	0,027	0,056	0,047	0,033	0,076	0,063	0,044
S.3.2	50	1,0	50	1,5	0,016	0,013	0,009	0,022	0,018	0,013	0,029	0,024	0,017	0,035	0,029	0,020	0,049	0,041	0,029
S.3.3																			
H.1.1																			
H.1.2																			
H.1.3																			
H.1.4																			
H.2.1																			
H.3.1																			
O.1.1																			
O.1.2																			
O.2.1																			
O.2.2																			
O.3.1																			

Tauchwinkel für Rampen- und Helixfräsen:

Ø 3 = 2°	Ø 10 = 5°
Ø 4 = 2°	Ø 12 = 8°
Ø 5 = 2,5°	Ø 14 = 8°
Ø 6 = 3°	Ø 16 = 10°
Ø 8 = 4°	Ø 20 = 15°

Schnittdatenrichtwerte – S-Cut UNI – Schaftfräser

Index	52 515..., 52 516..., 52 517..., 52 520...															Emulsion	Druckluft	MMS
	Ø DC (mm) =																	
	10			12			14			16			20					
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC			
	f_z (mm)																	
P.1.1	0,109	0,091	0,064	0,132	0,110	0,077	0,144	0,120	0,084	0,154	0,128	0,090	0,168	0,140	0,098	●	●	○
P.1.2	0,109	0,091	0,064	0,132	0,110	0,077	0,144	0,120	0,084	0,154	0,128	0,090	0,168	0,140	0,098	●	●	○
P.1.3	0,109	0,091	0,064	0,132	0,110	0,077	0,144	0,120	0,084	0,154	0,128	0,090	0,168	0,140	0,098	●	●	○
P.1.4	0,109	0,091	0,064	0,132	0,110	0,077	0,144	0,120	0,084	0,154	0,128	0,090	0,168	0,140	0,098	●	●	○
P.1.5	0,109	0,091	0,064	0,132	0,110	0,077	0,144	0,120	0,084	0,154	0,128	0,090	0,168	0,140	0,098	●	●	○
P.2.1	0,109	0,091	0,064	0,132	0,110	0,077	0,144	0,120	0,084	0,154	0,128	0,090	0,168	0,140	0,098	●	●	○
P.2.2	0,095	0,079	0,055	0,114	0,095	0,067	0,120	0,100	0,070	0,130	0,108	0,076	0,144	0,120	0,084	●	●	○
P.2.3	0,109	0,091	0,064	0,132	0,110	0,077	0,144	0,120	0,084	0,154	0,128	0,090	0,168	0,140	0,098	●	●	○
P.2.4	0,095	0,079	0,055	0,114	0,095	0,067	0,120	0,100	0,070	0,130	0,108	0,076	0,144	0,120	0,084	●	●	○
P.3.1	0,109	0,091	0,064	0,132	0,110	0,077	0,144	0,120	0,084	0,154	0,128	0,090	0,168	0,140	0,098	●	●	○
P.3.2	0,109	0,091	0,064	0,132	0,110	0,077	0,144	0,120	0,084	0,154	0,128	0,090	0,168	0,140	0,098	●	●	○
P.3.3	0,109	0,091	0,064	0,132	0,110	0,077	0,144	0,120	0,084	0,154	0,128	0,090	0,168	0,140	0,098	●	●	○
P.4.1	0,062	0,052	0,036	0,076	0,063	0,044	0,084	0,070	0,049	0,096	0,080	0,056	0,108	0,090	0,063	●	○	
P.4.2	0,062	0,052	0,036	0,076	0,063	0,044	0,084	0,070	0,049	0,096	0,080	0,056	0,108	0,090	0,063	●	○	
M.1.1	0,062	0,052	0,036	0,076	0,063	0,044	0,084	0,070	0,049	0,096	0,080	0,056	0,108	0,090	0,063	●	○	
M.2.1	0,062	0,052	0,036	0,076	0,063	0,044	0,084	0,070	0,049	0,096	0,080	0,056	0,108	0,090	0,063	●	○	
M.3.1	0,062	0,052	0,036	0,076	0,063	0,044	0,084	0,070	0,049	0,096	0,080	0,056	0,108	0,090	0,063	●	○	
K.1.1	0,148	0,123	0,086	0,180	0,150	0,105	0,204	0,170	0,119	0,216	0,180	0,126	0,240	0,200	0,140	●	●	●
K.1.2	0,148	0,123	0,086	0,180	0,150	0,105	0,204	0,170	0,119	0,216	0,180	0,126	0,240	0,200	0,140	●	●	●
K.2.1	0,108	0,090	0,063	0,132	0,110	0,077	0,156	0,130	0,091	0,168	0,140	0,098	0,192	0,160	0,112	●	●	●
K.2.2	0,108	0,090	0,063	0,132	0,110	0,077	0,156	0,130	0,091	0,168	0,140	0,098	0,192	0,160	0,112	●	●	●
K.3.1	0,108	0,090	0,063	0,132	0,110	0,077	0,156	0,130	0,091	0,168	0,140	0,098	0,192	0,160	0,112	●	●	●
K.3.2	0,108	0,090	0,063	0,132	0,110	0,077	0,156	0,130	0,091	0,168	0,140	0,098	0,192	0,160	0,112	●	●	●
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1	0,162	0,135	0,095	0,186	0,155	0,109	0,216	0,180	0,126	0,228	0,190	0,133	0,240	0,200	0,140	●	●	
N.2.2	0,156	0,130	0,091	0,180	0,150	0,105	0,210	0,175	0,123	0,222	0,185	0,130	0,234	0,195	0,137	●	●	
N.2.3	0,156	0,130	0,091	0,180	0,150	0,105	0,210	0,175	0,123	0,222	0,185	0,130	0,234	0,195	0,137	●	●	
N.3.1	0,144	0,120	0,084	0,174	0,145	0,102	0,204	0,170	0,119	0,216	0,180	0,126	0,228	0,190	0,133	●	●	
N.3.2	0,144	0,120	0,084	0,174	0,145	0,102	0,204	0,170	0,119	0,216	0,180	0,126	0,228	0,190	0,133	●	●	
N.3.3	0,144	0,120	0,084	0,174	0,145	0,102	0,204	0,170	0,119	0,216	0,180	0,126	0,228	0,190	0,133	●	●	
N.4.1																		
S.1.1	0,047	0,039	0,027	0,056	0,047	0,033	0,066	0,055	0,039	0,071	0,059	0,041	0,079	0,066	0,046	●		
S.1.2	0,047	0,039	0,027	0,056	0,047	0,033	0,066	0,055	0,039	0,071	0,059	0,041	0,079	0,066	0,046	●		
S.2.1	0,047	0,039	0,027	0,056	0,047	0,033	0,066	0,055	0,039	0,071	0,059	0,041	0,079	0,066	0,046	●		
S.2.2	0,047	0,039	0,027	0,056	0,047	0,033	0,066	0,055	0,039	0,071	0,059	0,041	0,079	0,066	0,046	●		
S.2.3	0,047	0,039	0,027	0,056	0,047	0,033	0,066	0,055	0,039	0,071	0,059	0,041	0,079	0,066	0,046	●		
S.3.1	0,095	0,079	0,055	0,114	0,095	0,067	0,132	0,110	0,077	0,137	0,114	0,080	0,144	0,120	0,084	●		
S.3.2	0,062	0,052	0,036	0,076	0,063	0,044	0,089	0,074	0,052	0,094	0,078	0,055	0,106	0,088	0,062	●		
S.3.3																		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

● Wahl
○ geeignet

Tauchwinkel für Rampen- und Helixfräsen:

Ø 3 = 2°	Ø 10 = 5°
Ø 4 = 2°	Ø 12 = 8°
Ø 5 = 2,5°	Ø 14 = 8°
Ø 6 = 3°	Ø 16 = 10°
Ø 8 = 4°	Ø 20 = 15°

Schnittdatenrichtwerte – S-Cut UNI – Schaftfräser

Index	Typ mittellang		52 518 ...															
			Ø DC (mm) =															
			3			4			5			6			8			
			a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)															
P.1.1	210	1,5	0,030	0,025	0,018	0,040	0,033	0,023	0,052	0,043	0,030	0,061	0,051	0,036	0,084	0,070	0,049	
P.1.2	200	1,5	0,030	0,025	0,018	0,040	0,033	0,023	0,052	0,043	0,030	0,061	0,051	0,036	0,084	0,070	0,049	
P.1.3	200	1,5	0,030	0,025	0,018	0,040	0,033	0,023	0,052	0,043	0,030	0,061	0,051	0,036	0,084	0,070	0,049	
P.1.4	190	1,5	0,030	0,025	0,018	0,040	0,033	0,023	0,052	0,043	0,030	0,061	0,051	0,036	0,084	0,070	0,049	
P.1.5	190	1,5	0,030	0,025	0,018	0,040	0,033	0,023	0,052	0,043	0,030	0,061	0,051	0,036	0,084	0,070	0,049	
P.2.1	200	1,5	0,030	0,025	0,018	0,040	0,033	0,023	0,052	0,043	0,030	0,061	0,051	0,036	0,084	0,070	0,049	
P.2.2	190	1,5	0,022	0,018	0,013	0,031	0,026	0,018	0,042	0,035	0,025	0,053	0,044	0,031	0,072	0,060	0,042	
P.2.3	180	1,5	0,030	0,025	0,018	0,040	0,033	0,023	0,052	0,043	0,030	0,061	0,051	0,036	0,084	0,070	0,049	
P.2.4	170	1,5	0,022	0,018	0,013	0,031	0,026	0,018	0,042	0,035	0,025	0,053	0,044	0,031	0,072	0,060	0,042	
P.3.1	180	1,5	0,030	0,025	0,018	0,040	0,033	0,023	0,052	0,043	0,030	0,061	0,051	0,036	0,084	0,070	0,049	
P.3.2	170	1,5	0,030	0,025	0,018	0,040	0,033	0,023	0,052	0,043	0,030	0,061	0,051	0,036	0,084	0,070	0,049	
P.3.3	140	1,5	0,030	0,025	0,018	0,040	0,033	0,023	0,052	0,043	0,030	0,061	0,051	0,036	0,084	0,070	0,049	
P.4.1	95	1,5	0,012	0,010	0,007	0,018	0,015	0,011	0,025	0,021	0,015	0,031	0,026	0,018	0,046	0,038	0,027	
P.4.2	90	1,5	0,012	0,010	0,007	0,018	0,015	0,011	0,025	0,021	0,015	0,031	0,026	0,018	0,046	0,038	0,027	
M.1.1	95	1,5	0,012	0,010	0,007	0,018	0,015	0,011	0,025	0,021	0,015	0,031	0,026	0,018	0,046	0,038	0,027	
M.2.1	85	1,5	0,012	0,010	0,007	0,018	0,015	0,011	0,025	0,021	0,015	0,031	0,026	0,018	0,046	0,038	0,027	
M.3.1	80	1,5	0,012	0,010	0,007	0,018	0,015	0,011	0,025	0,021	0,015	0,031	0,026	0,018	0,046	0,038	0,027	
K.1.1	220	1,5	0,038	0,032	0,022	0,054	0,045	0,032	0,068	0,057	0,040	0,084	0,070	0,049	0,114	0,095	0,067	
K.1.2	200	1,5	0,038	0,032	0,022	0,054	0,045	0,032	0,068	0,057	0,040	0,084	0,070	0,049	0,114	0,095	0,067	
K.2.1	210	1,5	0,030	0,025	0,018	0,040	0,033	0,023	0,052	0,043	0,030	0,061	0,051	0,036	0,084	0,070	0,049	
K.2.2	190	1,5	0,030	0,025	0,018	0,040	0,033	0,023	0,052	0,043	0,030	0,061	0,051	0,036	0,084	0,070	0,049	
K.3.1	200	1,5	0,030	0,025	0,018	0,040	0,033	0,023	0,052	0,043	0,030	0,061	0,051	0,036	0,084	0,070	0,049	
K.3.2	180	1,5	0,030	0,025	0,018	0,040	0,033	0,023	0,052	0,043	0,030	0,061	0,051	0,036	0,084	0,070	0,049	
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1	480	1,5	0,042	0,035	0,025	0,058	0,048	0,034	0,072	0,060	0,042	0,088	0,073	0,051	0,116	0,097	0,068	
N.2.2	460	1,5	0,041	0,034	0,024	0,056	0,047	0,033	0,071	0,059	0,041	0,086	0,072	0,050	0,115	0,096	0,067	
N.2.3	400	1,5	0,041	0,034	0,024	0,056	0,047	0,033	0,071	0,059	0,041	0,086	0,072	0,050	0,115	0,096	0,067	
N.3.1	320	1,5	0,038	0,032	0,022	0,054	0,045	0,032	0,068	0,057	0,040	0,084	0,070	0,049	0,114	0,095	0,067	
N.3.2	320	1,5	0,038	0,032	0,022	0,054	0,045	0,032	0,068	0,057	0,040	0,084	0,070	0,049	0,114	0,095	0,067	
N.3.3	250	1,5	0,038	0,032	0,022	0,054	0,045	0,032	0,068	0,057	0,040	0,084	0,070	0,049	0,114	0,095	0,067	
N.4.1																		
S.1.1	25	1,5	0,011	0,009	0,006	0,016	0,013	0,009	0,020	0,017	0,012	0,025	0,021	0,015	0,035	0,029	0,020	
S.1.2	25	1,5	0,011	0,009	0,006	0,016	0,013	0,009	0,020	0,017	0,012	0,025	0,021	0,015	0,035	0,029	0,020	
S.2.1	25	1,5	0,011	0,009	0,006	0,016	0,013	0,009	0,020	0,017	0,012	0,025	0,021	0,015	0,035	0,029	0,020	
S.2.2	25	1,5	0,011	0,009	0,006	0,016	0,013	0,009	0,020	0,017	0,012	0,025	0,021	0,015	0,035	0,029	0,020	
S.2.3	25	1,5	0,011	0,009	0,006	0,016	0,013	0,009	0,020	0,017	0,012	0,025	0,021	0,015	0,035	0,029	0,020	
S.3.1	75	1,5	0,023	0,019	0,013	0,032	0,027	0,019	0,043	0,036	0,025	0,054	0,045	0,032	0,073	0,061	0,043	
S.3.2	45	1,5	0,013	0,011	0,008	0,019	0,016	0,011	0,026	0,022	0,015	0,032	0,027	0,019	0,047	0,039	0,027	
S.3.3																		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Tauchwinkel für Rampen- und Helixfräsen:

Ø 3 = 1°	Ø 10 = 4°
Ø 4 = 1°	Ø 12 = 6°
Ø 5 = 1,5°	Ø 14 = 6°
Ø 6 = 2°	Ø 16 = 8°
Ø 8 = 3°	Ø 20 = 10°

Schnittdatenrichtwerte – S-Cut UNI – Schaftfräser

Index	52 518 ... Ø DC (mm) = 10			12			14			16			20			● 1. Wahl ○ geeignet		
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Druckluft	MMS
	f_z (mm)																	
P.1.1	0,106	0,088	0,062	0,120	0,100	0,070	0,132	0,110	0,077	0,144	0,120	0,084	0,156	0,130	0,091	●	●	○
P.1.2	0,106	0,088	0,062	0,120	0,100	0,070	0,132	0,110	0,077	0,144	0,120	0,084	0,156	0,130	0,091	●	●	○
P.1.3	0,106	0,088	0,062	0,120	0,100	0,070	0,132	0,110	0,077	0,144	0,120	0,084	0,156	0,130	0,091	●	●	○
P.1.4	0,106	0,088	0,062	0,120	0,100	0,070	0,132	0,110	0,077	0,144	0,120	0,084	0,156	0,130	0,091	●	●	○
P.1.5	0,106	0,088	0,062	0,120	0,100	0,070	0,132	0,110	0,077	0,144	0,120	0,084	0,156	0,130	0,091	●	●	○
P.2.1	0,106	0,088	0,062	0,120	0,100	0,070	0,013	0,011	0,008	0,144	0,120	0,084	0,156	0,130	0,091	●	●	○
P.2.2	0,091	0,076	0,053	0,102	0,085	0,060	0,108	0,090	0,063	0,120	0,100	0,070	0,132	0,110	0,077	●	●	○
P.2.3	0,106	0,088	0,062	0,120	0,100	0,070	0,132	0,110	0,077	0,144	0,120	0,084	0,156	0,130	0,091	●	●	○
P.2.4	0,091	0,076	0,053	0,102	0,085	0,060	0,108	0,090	0,063	0,120	0,100	0,070	0,132	0,110	0,077	●	●	○
P.3.1	0,106	0,088	0,062	0,120	0,100	0,070	0,132	0,110	0,077	0,144	0,120	0,084	0,156	0,130	0,091	●	●	○
P.3.2	0,106	0,088	0,062	0,120	0,100	0,070	0,132	0,110	0,077	0,144	0,120	0,084	0,156	0,130	0,091	●	●	○
P.3.3	0,106	0,088	0,062	0,012	0,010	0,007	0,013	0,011	0,008	0,144	0,120	0,084	0,156	0,130	0,091	●	●	○
P.4.1	0,059	0,049	0,034	0,066	0,055	0,039	0,072	0,060	0,042	0,084	0,070	0,049	0,096	0,080	0,056	●	○	
P.4.2	0,059	0,049	0,034	0,066	0,055	0,039	0,072	0,060	0,042	0,084	0,070	0,049	0,096	0,080	0,056	●	○	
M.1.1	0,059	0,049	0,034	0,066	0,055	0,039	0,072	0,060	0,042	0,084	0,070	0,049	0,096	0,080	0,056	●	○	
M.2.1	0,059	0,049	0,034	0,066	0,055	0,039	0,072	0,060	0,042	0,084	0,070	0,049	0,096	0,080	0,056	●	○	
M.3.1	0,059	0,049	0,034	0,066	0,055	0,039	0,072	0,060	0,042	0,084	0,070	0,049	0,096	0,080	0,056	●	○	
K.1.1	0,144	0,120	0,084	0,168	0,140	0,098	0,192	0,160	0,112	0,204	0,170	0,119	0,228	0,190	0,133	●	●	●
K.1.2	0,144	0,120	0,084	0,168	0,140	0,098	0,192	0,160	0,112	0,204	0,170	0,119	0,228	0,190	0,133	●	●	●
K.2.1	0,104	0,087	0,061	0,120	0,100	0,070	0,144	0,120	0,084	0,156	0,130	0,091	0,180	0,150	0,105	●	●	●
K.2.2	0,104	0,087	0,061	0,120	0,100	0,070	0,144	0,120	0,084	0,156	0,130	0,091	0,180	0,150	0,105	●	●	●
K.3.1	0,104	0,087	0,061	0,120	0,100	0,070	0,144	0,120	0,084	0,156	0,130	0,091	0,180	0,150	0,105	●	●	●
K.3.2	0,104	0,087	0,061	0,120	0,100	0,070	0,144	0,120	0,084	0,156	0,130	0,091	0,180	0,150	0,105	●	●	●
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1	0,158	0,132	0,092	0,174	0,145	0,102	0,204	0,170	0,119	0,216	0,180	0,126	0,228	0,190	0,133	●	●	
N.2.2	0,152	0,127	0,089	0,168	0,140	0,098	0,198	0,165	0,116	0,210	0,175	0,123	0,222	0,185	0,130	●	●	
N.2.3	0,152	0,127	0,089	0,017	0,014	0,010	0,198	0,165	0,116	0,210	0,175	0,123	0,222	0,185	0,130	●	●	
N.3.1	0,140	0,117	0,082	0,162	0,135	0,095	0,192	0,160	0,112	0,204	0,170	0,119	0,216	0,180	0,126	●	●	
N.3.2	0,140	0,117	0,082	0,162	0,135	0,095	0,192	0,160	0,112	0,204	0,170	0,119	0,216	0,180	0,126	●	●	
N.3.3	0,140	0,117	0,082	0,162	0,135	0,095	0,192	0,160	0,112	0,204	0,170	0,119	0,216	0,180	0,126	●	●	
N.4.1																		
S.1.1	0,044	0,037	0,026	0,054	0,045	0,032	0,064	0,053	0,037	0,068	0,057	0,040	0,077	0,064	0,045	●		
S.1.2	0,044	0,037	0,026	0,054	0,045	0,032	0,064	0,053	0,037	0,068	0,057	0,040	0,077	0,064	0,045	●		
S.2.1	0,044	0,037	0,026	0,054	0,045	0,032	0,064	0,053	0,037	0,068	0,057	0,040	0,077	0,064	0,045	●		
S.2.2	0,044	0,037	0,026	0,054	0,045	0,032	0,064	0,053	0,037	0,068	0,057	0,040	0,077	0,064	0,045	●		
S.2.3	0,044	0,037	0,026	0,054	0,045	0,032	0,064	0,053	0,037	0,068	0,057	0,040	0,077	0,064	0,045	●		
S.3.1	0,092	0,077	0,054	0,110	0,092	0,064	0,120	0,100	0,070	0,134	0,112	0,078	0,142	0,118	0,083	●		
S.3.2	0,060	0,050	0,035	0,072	0,060	0,042	0,086	0,072	0,050	0,091	0,076	0,053	0,103	0,086	0,060	●		
S.3.3																		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Tauchwinkel für Rampen- und Helixfräsen:

Ø 3 = 1°	Ø 10 = 4°
Ø 4 = 1°	Ø 12 = 6°
Ø 5 = 1,5°	Ø 14 = 6°
Ø 6 = 2°	Ø 16 = 8°
Ø 8 = 3°	Ø 20 = 10°

Schnittdatenrichtwerte – S-Cut UNI – Schaftfräser

Index	Typ extralang		52 519 ...															
			Ø DC (mm) =															
			3			4			5			6			8			
			a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)															
P.1.1	150	1,0	0,022	0,018	0,013	0,030	0,025	0,018	0,040	0,033	0,023	0,052	0,043	0,030	0,061	0,051	0,036	
P.1.2	130	1,0	0,022	0,018	0,013	0,030	0,025	0,018	0,040	0,033	0,023	0,052	0,043	0,030	0,061	0,051	0,036	
P.1.3	125	1,0	0,022	0,018	0,013	0,030	0,025	0,018	0,040	0,033	0,023	0,052	0,043	0,030	0,061	0,051	0,036	
P.1.4	125	1,0	0,022	0,018	0,013	0,030	0,025	0,018	0,040	0,033	0,023	0,052	0,043	0,030	0,061	0,051	0,036	
P.1.5	120	1,0	0,022	0,018	0,013	0,030	0,025	0,018	0,040	0,033	0,023	0,052	0,043	0,030	0,061	0,051	0,036	
P.2.1	130	1,0	0,022	0,018	0,013	0,030	0,025	0,018	0,040	0,033	0,023	0,052	0,043	0,030	0,061	0,051	0,036	
P.2.2	125	1,0	0,014	0,012	0,008	0,022	0,018	0,013	0,031	0,026	0,018	0,042	0,035	0,025	0,053	0,044	0,031	
P.2.3	115	1,0	0,022	0,018	0,013	0,030	0,025	0,018	0,040	0,033	0,023	0,052	0,043	0,030	0,061	0,051	0,036	
P.2.4	110	1,0	0,014	0,012	0,008	0,022	0,018	0,013	0,031	0,026	0,018	0,042	0,035	0,025	0,053	0,044	0,031	
P.3.1	130	1,0	0,022	0,018	0,013	0,030	0,025	0,018	0,040	0,033	0,023	0,052	0,043	0,030	0,061	0,051	0,036	
P.3.2	80	1,0	0,022	0,018	0,013	0,030	0,025	0,018	0,040	0,033	0,023	0,052	0,043	0,030	0,061	0,051	0,036	
P.3.3	85	1,0	0,022	0,018	0,013	0,030	0,025	0,018	0,040	0,033	0,023	0,052	0,043	0,030	0,061	0,051	0,036	
P.4.1	90	1,0	0,012	0,010	0,007	0,017	0,014	0,010	0,023	0,019	0,013	0,029	0,024	0,017	0,037	0,031	0,022	
P.4.2	85	1,0	0,012	0,010	0,007	0,017	0,014	0,010	0,023	0,019	0,013	0,029	0,024	0,017	0,037	0,031	0,022	
M.1.1	80	1,0	0,012	0,010	0,007	0,017	0,014	0,010	0,023	0,019	0,013	0,029	0,024	0,017	0,037	0,031	0,022	
M.2.1	75	1,0	0,012	0,010	0,007	0,017	0,014	0,010	0,023	0,019	0,013	0,029	0,024	0,017	0,037	0,031	0,022	
M.3.1	70	1,0	0,012	0,010	0,007	0,017	0,014	0,010	0,023	0,019	0,013	0,029	0,024	0,017	0,037	0,031	0,022	
K.1.1	140	1,0	0,032	0,027	0,019	0,038	0,032	0,022	0,054	0,045	0,032	0,068	0,057	0,040	0,084	0,070	0,049	
K.1.2	130	1,0	0,032	0,027	0,019	0,038	0,032	0,022	0,054	0,045	0,032	0,068	0,057	0,040	0,084	0,070	0,049	
K.2.1	140	1,0	0,025	0,021	0,015	0,030	0,025	0,018	0,040	0,033	0,023	0,052	0,043	0,030	0,061	0,051	0,036	
K.2.2	130	1,0	0,025	0,021	0,015	0,030	0,025	0,018	0,040	0,033	0,023	0,052	0,043	0,030	0,061	0,051	0,036	
K.3.1	135	1,0	0,025	0,021	0,015	0,030	0,025	0,018	0,040	0,033	0,023	0,052	0,043	0,030	0,061	0,051	0,036	
K.3.2	125	1,0	0,025	0,021	0,015	0,030	0,025	0,018	0,040	0,033	0,023	0,052	0,043	0,030	0,061	0,051	0,036	
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1	350	1,0	0,035	0,029	0,020	0,042	0,035	0,025	0,058	0,048	0,034	0,072	0,060	0,042	0,088	0,073	0,051	
N.2.2	340	1,0	0,034	0,028	0,020	0,041	0,034	0,024	0,056	0,047	0,033	0,071	0,059	0,041	0,086	0,072	0,050	
N.2.3	300	1,0	0,034	0,028	0,020	0,041	0,034	0,024	0,056	0,047	0,033	0,071	0,059	0,041	0,086	0,072	0,050	
N.3.1	230	1,0	0,031	0,026	0,018	0,038	0,032	0,022	0,054	0,045	0,032	0,068	0,057	0,040	0,084	0,070	0,049	
N.3.2	240	1,0	0,031	0,026	0,018	0,038	0,032	0,022	0,054	0,045	0,032	0,068	0,057	0,040	0,084	0,070	0,049	
N.3.3	190	1,0	0,031	0,026	0,018	0,038	0,032	0,022	0,054	0,045	0,032	0,068	0,057	0,040	0,084	0,070	0,049	
N.4.1																		
S.1.1	25	1,0	0,008	0,007	0,005	0,011	0,009	0,006	0,016	0,013	0,009	0,020	0,017	0,012	0,025	0,021	0,015	
S.1.2	25	1,0	0,008	0,007	0,005	0,011	0,009	0,006	0,016	0,013	0,009	0,020	0,017	0,012	0,025	0,021	0,015	
S.2.1	25	1,0	0,008	0,007	0,005	0,011	0,009	0,006	0,016	0,013	0,009	0,020	0,017	0,012	0,025	0,021	0,015	
S.2.2	25	1,0	0,008	0,007	0,005	0,011	0,009	0,006	0,016	0,013	0,009	0,020	0,017	0,012	0,025	0,021	0,015	
S.2.3	25	1,0	0,008	0,007	0,005	0,011	0,009	0,006	0,016	0,013	0,009	0,020	0,017	0,012	0,025	0,021	0,015	
S.3.1	75	1,0	0,002	0,002	0,001	0,023	0,019	0,013	0,032	0,027	0,019	0,043	0,036	0,025	0,054	0,045	0,032	
S.3.2	45	1,0	0,011	0,009	0,006	0,013	0,011	0,008	0,019	0,016	0,011	0,026	0,022	0,015	0,032	0,027	0,019	
S.3.3																		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Tauchwinkel für Rampen- und Helixfräsen:

Ø 3 = 1°	Ø 10 = 4°
Ø 4 = 1°	Ø 12 = 6°
Ø 5 = 1,5°	Ø 14 = 6°
Ø 6 = 2°	Ø 16 = 8°
Ø 8 = 3°	Ø 20 = 10°

Schnittdatenrichtwerte – S-Cut UNI – Schaftfräser

Index	52 519 ... Ø DC (mm) = 10			12			14			16			20			● Wahl ◐ geeignet Emulsion	Druckluft	MMS
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC			
	f_z (mm)																	
P.1.1	0,084	0,070	0,049	0,106	0,088	0,062	0,120	0,100	0,070	0,132	0,110	0,077	0,144	0,120	0,084	●	●	○
P.1.2	0,084	0,070	0,049	0,106	0,088	0,062	0,120	0,100	0,070	0,132	0,110	0,077	0,144	0,120	0,084	●	●	○
P.1.3	0,084	0,070	0,049	0,106	0,088	0,062	0,120	0,100	0,070	0,132	0,110	0,077	0,144	0,120	0,084	●	●	○
P.1.4	0,084	0,070	0,049	0,106	0,088	0,062	0,120	0,100	0,070	0,132	0,110	0,077	0,144	0,120	0,084	●	●	○
P.1.5	0,084	0,070	0,049	0,106	0,088	0,062	0,120	0,100	0,070	0,132	0,110	0,077	0,144	0,120	0,084	●	●	○
P.2.1	0,084	0,070	0,049	0,106	0,088	0,062	0,120	0,100	0,070	0,013	0,011	0,008	0,144	0,120	0,084	●	●	○
P.2.2	0,072	0,060	0,042	0,091	0,076	0,053	0,102	0,085	0,060	0,108	0,090	0,063	0,120	0,100	0,070	●	●	○
P.2.3	0,084	0,070	0,049	0,106	0,088	0,062	0,120	0,100	0,070	0,132	0,110	0,077	0,144	0,120	0,084	●	●	○
P.2.4	0,072	0,060	0,042	0,091	0,076	0,053	0,102	0,085	0,060	0,108	0,090	0,063	0,120	0,100	0,070	●	●	○
P.3.1	0,084	0,070	0,049	0,106	0,088	0,062	0,120	0,100	0,070	0,132	0,110	0,077	0,144	0,120	0,084	●	●	○
P.3.2	0,084	0,070	0,049	0,106	0,088	0,062	0,120	0,100	0,070	0,132	0,110	0,077	0,144	0,120	0,084	●	●	○
P.3.3	0,084	0,070	0,049	0,106	0,088	0,062	0,012	0,010	0,007	0,013	0,011	0,008	0,144	0,120	0,084	●	●	○
P.4.1	0,048	0,040	0,028	0,062	0,052	0,036	0,072	0,060	0,042	0,086	0,072	0,050	0,100	0,083	0,058	●	○	
P.4.2	0,048	0,040	0,028	0,062	0,052	0,036	0,072	0,060	0,042	0,086	0,072	0,050	0,100	0,083	0,058	●	○	
M.1.1	0,048	0,040	0,028	0,062	0,052	0,036	0,072	0,060	0,042	0,086	0,072	0,050	0,100	0,083	0,058	●	○	
M.2.1	0,048	0,040	0,028	0,062	0,052	0,036	0,072	0,060	0,042	0,086	0,072	0,050	0,100	0,083	0,058	●	○	
M.3.1	0,048	0,040	0,028	0,062	0,052	0,036	0,072	0,060	0,042	0,086	0,072	0,050	0,100	0,083	0,058	●	○	
K.1.1	0,114	0,095	0,067	0,144	0,120	0,084	0,168	0,140	0,098	0,192	0,160	0,112	0,204	0,170	0,119	●	●	●
K.1.2	0,114	0,095	0,067	0,144	0,120	0,084	0,168	0,140	0,098	0,192	0,160	0,112	0,204	0,170	0,119	●	●	●
K.2.1	0,084	0,070	0,049	0,104	0,087	0,061	0,120	0,100	0,070	0,144	0,120	0,084	0,156	0,130	0,091	●	●	●
K.2.2	0,084	0,070	0,049	0,104	0,087	0,061	0,120	0,100	0,070	0,144	0,120	0,084	0,156	0,130	0,091	●	●	●
K.3.1	0,084	0,070	0,049	0,104	0,087	0,061	0,120	0,100	0,070	0,144	0,120	0,084	0,156	0,130	0,091	●	●	●
K.3.2	0,084	0,070	0,049	0,104	0,087	0,061	0,120	0,100	0,070	0,144	0,120	0,084	0,156	0,130	0,091	●	●	●
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1	0,116	0,097	0,068	0,158	0,132	0,092	0,174	0,145	0,102	0,204	0,170	0,119	0,216	0,180	0,126	●	●	
N.2.2	0,115	0,096	0,067	0,152	0,127	0,089	0,168	0,140	0,098	0,198	0,165	0,116	0,210	0,175	0,123	●	●	
N.2.3	0,115	0,096	0,067	0,152	0,127	0,089	0,017	0,014	0,010	0,198	0,165	0,116	0,210	0,175	0,123	●	●	
N.3.1	0,114	0,095	0,067	0,140	0,117	0,082	0,162	0,135	0,095	0,192	0,160	0,112	0,204	0,170	0,119	●	●	
N.3.2	0,114	0,095	0,067	0,140	0,117	0,082	0,162	0,135	0,095	0,192	0,160	0,112	0,204	0,170	0,119	●	●	
N.3.3	0,114	0,095	0,067	0,140	0,117	0,082	0,162	0,135	0,095	0,192	0,160	0,112	0,204	0,170	0,119	●	●	
N.4.1																		
S.1.1	0,035	0,029	0,020	0,044	0,037	0,026	0,054	0,045	0,032	0,064	0,053	0,037	0,068	0,057	0,040	●		
S.1.2	0,035	0,029	0,020	0,044	0,037	0,026	0,054	0,045	0,032	0,064	0,053	0,037	0,068	0,057	0,040	●		
S.2.1	0,035	0,029	0,020	0,044	0,037	0,026	0,054	0,045	0,032	0,064	0,053	0,037	0,068	0,057	0,040	●		
S.2.2	0,035	0,029	0,020	0,044	0,037	0,026	0,054	0,045	0,032	0,064	0,053	0,037	0,068	0,057	0,040	●		
S.2.3	0,035	0,029	0,020	0,044	0,037	0,026	0,054	0,045	0,032	0,064	0,053	0,037	0,068	0,057	0,040	●		
S.3.1	0,073	0,061	0,043	0,092	0,077	0,054	0,110	0,092	0,064	0,120	0,100	0,070	0,134	0,112	0,078	●		
S.3.2	0,047	0,039	0,027	0,060	0,050	0,035	0,072	0,060	0,042	0,086	0,072	0,050	0,091	0,076	0,053	●		
S.3.3																		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Tauchwinkel für Rampen- und Helixfräsen:

Ø 3 = 1°	Ø 10 = 4°
Ø 4 = 1°	Ø 12 = 6°
Ø 5 = 1,5°	Ø 14 = 6°
Ø 6 = 2°	Ø 16 = 8°
Ø 8 = 3°	Ø 20 = 10°

Schnittdatenrichtwerte – S-Cut UNI – Schaftfräser – Trochoidale Bearbeitung

Index	Typ lang		52 521 ...															
			Ø DC (mm) =															
			6				8				10				12			
	v_c (m/min.)	max. Eingriffs-winkel	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m
			f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)			
P.1.1	300	45°	0,11	0,09	0,07	0,028	0,14	0,11	0,08	0,035	0,16	0,13	0,10	0,041	0,19	0,15	0,11	0,047
P.1.2	300	45°	0,09	0,07	0,05	0,022	0,11	0,09	0,07	0,028	0,14	0,11	0,08	0,035	0,16	0,13	0,10	0,041
P.1.3	290	45°	0,09	0,07	0,05	0,022	0,11	0,09	0,07	0,028	0,14	0,11	0,08	0,035	0,16	0,13	0,10	0,041
P.1.4	280	45°	0,09	0,07	0,05	0,022	0,11	0,09	0,07	0,028	0,14	0,11	0,08	0,035	0,16	0,13	0,10	0,041
P.1.5	250	45°	0,09	0,07	0,05	0,022	0,11	0,09	0,07	0,028	0,14	0,11	0,08	0,035	0,16	0,13	0,10	0,041
P.2.1	280	45°	1,13	0,90	0,68	0,285	0,14	0,11	0,08	0,035	0,16	0,13	0,10	0,041	0,19	0,15	0,11	0,047
P.2.2	270	45°	1,13	0,90	0,68	0,285	0,14	0,11	0,08	0,035	0,16	0,13	0,10	0,041	0,19	0,15	0,11	0,047
P.2.3	240	45°	0,09	0,07	0,05	0,022	0,11	0,09	0,07	0,028	0,14	0,11	0,08	0,035	0,16	0,13	0,10	0,041
P.2.4	210	45°	0,09	0,07	0,05	0,022	0,11	0,09	0,07	0,028	0,14	0,11	0,08	0,035	0,16	0,13	0,10	0,041
P.3.1	230	45°	0,09	0,07	0,05	0,022	0,11	0,09	0,07	0,028	0,14	0,11	0,08	0,035	0,16	0,13	0,10	0,041
P.3.2	210	40°	0,09	0,07	0,05	0,022	0,11	0,09	0,07	0,028	0,14	0,11	0,08	0,035	0,16	0,13	0,10	0,041
P.3.3	190	40°	0,09	0,07	0,05	0,022	0,11	0,09	0,07	0,028	0,14	0,11	0,08	0,035	0,16	0,13	0,10	0,041
P.4.1	180	40°	0,08	0,06	0,05	0,019	0,09	0,07	0,05	0,022	0,11	0,09	0,07	0,028	0,13	0,10	0,08	0,032
P.4.2	170	40°	0,08	0,06	0,05	0,019	0,09	0,07	0,05	0,022	0,11	0,09	0,07	0,028	0,13	0,10	0,08	0,032
M.1.1	160	40°	0,08	0,06	0,05	0,019	0,09	0,07	0,05	0,022	0,11	0,09	0,07	0,028	0,13	0,10	0,08	0,032
M.2.1	160	40°	0,08	0,06	0,05	0,019	0,09	0,07	0,05	0,022	0,11	0,09	0,07	0,028	0,13	0,10	0,08	0,032
M.3.1	150	40°	0,08	0,06	0,05	0,019	0,09	0,07	0,05	0,022	0,11	0,09	0,07	0,028	0,13	0,10	0,08	0,032
K.1.1	300	50°	0,11	0,09	0,07	0,028	0,14	0,11	0,08	0,035	0,16	0,13	0,10	0,041	0,19	0,15	0,11	0,047
K.1.2	300	50°	0,11	0,09	0,07	0,028	0,14	0,11	0,08	0,035	0,16	0,13	0,10	0,041	0,19	0,15	0,11	0,047
K.2.1	300	50°	0,11	0,09	0,07	0,028	0,14	0,11	0,08	0,035	0,16	0,13	0,10	0,041	0,19	0,15	0,11	0,047
K.2.2	270	50°	0,09	0,07	0,05	0,022	0,11	0,09	0,07	0,028	0,14	0,11	0,08	0,035	0,16	0,13	0,10	0,041
K.3.1	260	50°	0,09	0,07	0,05	0,022	0,11	0,09	0,07	0,028	0,14	0,11	0,08	0,035	0,16	0,13	0,10	0,041
K.3.2	200	50°	0,09	0,07	0,05	0,022	0,11	0,09	0,07	0,028	0,14	0,11	0,08	0,035	0,16	0,13	0,10	0,041
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1	420	55°	0,13	0,10	0,08	0,032	0,14	0,11	0,08	0,035	0,15	0,12	0,09	0,038	0,18	0,14	0,11	0,044
N.2.2	320	55°	0,13	0,10	0,08	0,032	0,14	0,11	0,08	0,035	0,15	0,12	0,09	0,038	0,18	0,14	0,11	0,044
N.2.3	250	55°	0,11	0,09	0,07	0,028	0,13	0,10	0,08	0,032	0,14	0,11	0,08	0,035	0,16	0,13	0,10	0,041
N.3.1	300	50°	0,10	0,08	0,06	0,025	0,11	0,09	0,07	0,028	0,13	0,10	0,08	0,032	0,15	0,12	0,09	0,038
N.3.2	190	50°	0,10	0,08	0,06	0,025	0,11	0,09	0,07	0,028	0,13	0,10	0,08	0,032	0,15	0,12	0,09	0,038
N.3.3	270	50°	0,09	0,07	0,05	0,022	0,10	0,08	0,06	0,025	0,11	0,09	0,07	0,028	0,14	0,11	0,08	0,035
N.4.1																		
S.1.1	90	35°	0,04	0,03	0,02	0,009	0,05	0,04	0,03	0,013	0,06	0,05	0,04	0,016	0,08	0,06	0,05	0,019
S.1.2	90	35°	0,04	0,03	0,02	0,009	0,05	0,04	0,03	0,013	0,06	0,05	0,04	0,016	0,08	0,06	0,05	0,019
S.2.1	70	35°	0,04	0,03	0,02	0,009	0,05	0,04	0,03	0,013	0,06	0,05	0,04	0,016	0,08	0,06	0,05	0,019
S.2.2	70	35°	0,04	0,03	0,02	0,009	0,05	0,04	0,03	0,013	0,06	0,05	0,04	0,016	0,08	0,06	0,05	0,019
S.2.3																		
S.3.1	135	35°	0,04	0,04	0,03	0,011	0,08	0,06	0,05	0,019	0,09	0,07	0,05	0,022	0,11	0,09	0,07	0,028
S.3.2	105	35°	0,05	0,04	0,03	0,013	0,08	0,06	0,05	0,019	0,09	0,07	0,05	0,022	0,11	0,09	0,07	0,028
S.3.3																		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Schnitttiefe entspricht der Schneidenlänge

Schnittdatenrichtwerte – S-Cut UNI – Schaftfräser – Trochoidale Bearbeitung

Index	52 521 ... Ø DC (mm) = 14				16				18				20				● 1. Wahl ○ geeignet		
	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	Emulsion	Druckluft	MMS
	f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)						
P.1.1	0,21	0,17	0,13	0,054	0,23	0,18	0,14	0,057	0,24	0,19	0,14	0,060	0,25	0,20	0,15	0,063	○	●	○
P.1.2	0,19	0,15	0,11	0,047	0,21	0,17	0,13	0,054	0,21	0,17	0,13	0,054	0,24	0,19	0,14	0,060	○	●	○
P.1.3	0,19	0,15	0,11	0,047	0,21	0,17	0,13	0,054	0,21	0,17	0,13	0,054	0,24	0,19	0,14	0,060	○	●	○
P.1.4	0,19	0,15	0,11	0,047	0,21	0,17	0,13	0,054	0,21	0,17	0,13	0,054	0,24	0,19	0,14	0,060	○	●	○
P.1.5	0,19	0,15	0,11	0,047	0,21	0,17	0,13	0,054	0,21	0,17	0,13	0,054	0,24	0,19	0,14	0,060	○	●	○
P.2.1	0,21	0,17	0,13	0,054	0,23	0,18	0,14	0,057	0,24	0,19	0,14	0,060	0,25	0,20	0,15	0,063	○	●	○
P.2.2	0,21	0,17	0,13	0,054	0,23	0,18	0,14	0,057	0,24	0,19	0,14	0,060	0,25	0,20	0,15	0,063	○	●	○
P.2.3	0,19	0,15	0,11	0,047	0,21	0,17	0,13	0,054	0,21	0,17	0,13	0,054	0,24	0,19	0,14	0,060	○	●	○
P.2.4	0,19	0,15	0,11	0,047	0,21	0,17	0,13	0,054	0,21	0,17	0,13	0,054	0,24	0,19	0,14	0,060	○	●	○
P.3.1	0,19	0,15	0,11	0,047	0,21	0,17	0,13	0,054	0,21	0,17	0,13	0,054	0,24	0,19	0,14	0,060	○	●	○
P.3.2	0,19	0,15	0,11	0,047	0,21	0,17	0,13	0,054	0,21	0,17	0,13	0,054	0,24	0,19	0,14	0,060	○	●	○
P.3.3	0,19	0,15	0,11	0,047	0,21	0,17	0,13	0,054	0,21	0,17	0,13	0,054	0,24	0,19	0,14	0,060	○	●	○
P.4.1	0,15	0,12	0,09	0,038	0,15	0,12	0,09	0,038	0,16	0,13	0,10	0,041	0,18	0,14	0,11	0,044	●		
P.4.2	0,15	0,12	0,09	0,038	0,15	0,12	0,09	0,038	0,16	0,13	0,10	0,041	0,18	0,14	0,11	0,044	●		
M.1.1	0,15	0,12	0,09	0,038	0,15	0,12	0,09	0,038	0,16	0,13	0,10	0,041	0,18	0,14	0,11	0,044	●		
M.2.1	0,15	0,12	0,09	0,038	0,15	0,12	0,09	0,038	0,16	0,13	0,10	0,041	0,18	0,14	0,11	0,044	●		
M.3.1	0,15	0,12	0,09	0,038	0,15	0,12	0,09	0,038	0,16	0,13	0,10	0,041	0,18	0,14	0,11	0,044	●		
K.1.1	0,21	0,17	0,13	0,054	0,23	0,18	0,14	0,057	0,24	0,19	0,14	0,060	0,25	0,20	0,15	0,063	○	●	○
K.1.2	0,21	0,17	0,13	0,054	0,23	0,18	0,14	0,057	0,24	0,19	0,14	0,060	0,25	0,20	0,15	0,063	○	●	○
K.2.1	0,21	0,17	0,13	0,054	0,23	0,18	0,14	0,057	0,24	0,19	0,14	0,060	0,25	0,20	0,15	0,063	○	●	○
K.2.2	0,19	0,15	0,11	0,047	0,21	0,17	0,13	0,054	0,23	0,18	0,14	0,057	0,24	0,19	0,14	0,060	○	●	○
K.3.1	0,19	0,15	0,11	0,047	0,21	0,17	0,13	0,054	0,23	0,18	0,14	0,057	0,24	0,19	0,14	0,060	○	●	○
K.3.2	0,19	0,15	0,11	0,047	0,21	0,17	0,13	0,054	0,23	0,18	0,14	0,057	0,24	0,19	0,14	0,060	○	●	○
N.1.1																			
N.1.2																			
N.2.1	0,20	0,16	0,12	0,051	0,23	0,18	0,14	0,057	0,25	0,20	0,15	0,063	0,28	0,22	0,17	0,070	●	●	
N.2.2	0,20	0,16	0,12	0,051	0,23	0,18	0,14	0,057	0,25	0,20	0,15	0,063	0,28	0,22	0,17	0,070	●	●	
N.2.3	0,19	0,15	0,11	0,047	0,21	0,17	0,13	0,054	0,24	0,19	0,14	0,060	0,26	0,21	0,16	0,066	●	●	
N.3.1	0,18	0,14	0,11	0,044	0,20	0,16	0,12	0,051	0,23	0,18	0,14	0,057	0,25	0,20	0,15	0,063	●	●	
N.3.2	0,18	0,14	0,11	0,044	0,20	0,16	0,12	0,051	0,23	0,18	0,14	0,057	0,25	0,20	0,15	0,063	●	●	
N.3.3	0,16	0,13	0,10	0,041	0,19	0,15	0,11	0,047	0,21	0,17	0,13	0,054	0,24	0,19	0,14	0,060	●	●	
N.4.1																			
S.1.1	0,10	0,08	0,06	0,025	0,11	0,09	0,07	0,028	0,13	0,10	0,08	0,032	0,14	0,11	0,08	0,035	●		
S.1.2	0,10	0,08	0,06	0,025	0,11	0,09	0,07	0,028	0,13	0,10	0,08	0,032	0,14	0,11	0,08	0,035	●		
S.2.1	0,10	0,08	0,06	0,025	0,11	0,09	0,07	0,028	0,13	0,10	0,08	0,032	0,14	0,11	0,08	0,035	●		
S.2.2	0,10	0,08	0,06	0,025	0,11	0,09	0,07	0,028	0,13	0,10	0,08	0,032	0,14	0,11	0,08	0,035	●		
S.2.3																			
S.3.1	0,13	0,10	0,08	0,032	0,14	0,11	0,08	0,035	0,15	0,12	0,09	0,038	0,15	0,12	0,09	0,038	●		
S.3.2	0,13	0,10	0,08	0,032	0,14	0,11	0,08	0,035	0,15	0,12	0,09	0,038	0,15	0,12	0,09	0,038	●		
S.3.3																			
H.1.1																			
H.1.2																			
H.1.3																			
H.1.4																			
H.2.1																			
H.3.1																			
O.1.1																			
O.1.2																			
O.2.1																			
O.2.2																			
O.3.1																			

Schnitttiefe entspricht der Schneidenlänge

Schnittdatenrichtwerte – S-Cut UNImax – Schaftfräser

Index	Typ lang		52 522 ..., 52 523 ...															
			Ø DC (mm) =															
			3		4		5		6		8		10		12		14	
			a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)															
P.1.1	210	2.0	0.026	0.019	0.034	0.024	0.042	0.030	0.049	0.035	0.066	0.047	0.081	0.058	0.098	0.070	0.113	0.081
P.1.2	200	2.0	0.026	0.019	0.034	0.024	0.042	0.030	0.049	0.035	0.066	0.047	0.081	0.058	0.098	0.070	0.113	0.081
P.1.3	200	2.0	0.026	0.019	0.034	0.024	0.042	0.030	0.049	0.035	0.066	0.047	0.081	0.058	0.098	0.070	0.113	0.081
P.1.4	190	2.0	0.026	0.019	0.034	0.024	0.042	0.030	0.049	0.035	0.066	0.047	0.081	0.058	0.098	0.070	0.113	0.081
P.1.5	190	2.0	0.026	0.019	0.034	0.024	0.042	0.030	0.049	0.035	0.066	0.047	0.081	0.058	0.098	0.070	0.113	0.081
P.2.1	200	2.0	0.026	0.019	0.034	0.024	0.042	0.030	0.049	0.035	0.066	0.047	0.081	0.058	0.098	0.070	0.113	0.081
P.2.2	190	2.0	0.020	0.014	0.027	0.019	0.034	0.025	0.042	0.030	0.056	0.040	0.070	0.050	0.084	0.060	0.098	0.070
P.2.3	180	2.0	0.026	0.019	0.034	0.024	0.042	0.030	0.049	0.035	0.066	0.047	0.081	0.058	0.098	0.070	0.113	0.081
P.2.4	170	2.0	0.020	0.014	0.027	0.019	0.034	0.025	0.042	0.030	0.056	0.040	0.070	0.050	0.084	0.060	0.098	0.070
P.3.1	180	2.0	0.026	0.019	0.034	0.024	0.042	0.030	0.049	0.035	0.066	0.047	0.081	0.058	0.098	0.070	0.113	0.081
P.3.2	170	2.0	0.026	0.019	0.034	0.024	0.042	0.030	0.049	0.035	0.066	0.047	0.081	0.058	0.098	0.070	0.113	0.081
P.3.3	140	2.0	0.026	0.019	0.034	0.024	0.042	0.030	0.049	0.035	0.066	0.047	0.081	0.058	0.098	0.070	0.113	0.081
P.4.1	95	1.5	0.012	0.009	0.017	0.012	0.022	0.016	0.027	0.019	0.036	0.026	0.046	0.033	0.056	0.040	0.066	0.047
P.4.2	85	1.5	0.012	0.009	0.017	0.012	0.022	0.016	0.027	0.019	0.036	0.026	0.046	0.033	0.056	0.040	0.066	0.047
M.1.1	95	1.5	0.012	0.009	0.017	0.012	0.022	0.016	0.027	0.019	0.036	0.026	0.046	0.033	0.056	0.040	0.066	0.047
M.2.1	95	1.5	0.012	0.009	0.017	0.012	0.022	0.016	0.027	0.019	0.036	0.026	0.046	0.033	0.056	0.040	0.066	0.047
M.3.1	95	1.5	0.012	0.009	0.017	0.012	0.022	0.016	0.027	0.019	0.036	0.026	0.046	0.033	0.056	0.040	0.066	0.047
K.1.1	200	2.0	0.031	0.022	0.039	0.028	0.048	0.034	0.056	0.040	0.074	0.053	0.091	0.065	0.108	0.077	0.126	0.090
K.1.2	180	2.0	0.031	0.022	0.039	0.028	0.048	0.034	0.056	0.040	0.074	0.053	0.091	0.065	0.108	0.077	0.126	0.090
K.2.1	190	2.0	0.026	0.019	0.034	0.024	0.042	0.030	0.049	0.035	0.066	0.047	0.081	0.058	0.098	0.070	0.113	0.081
K.2.2	170	2.0	0.026	0.019	0.034	0.024	0.042	0.030	0.049	0.035	0.066	0.047	0.081	0.058	0.098	0.070	0.113	0.081
K.3.1	180	2.0	0.026	0.019	0.034	0.024	0.042	0.030	0.049	0.035	0.066	0.047	0.081	0.058	0.098	0.070	0.113	0.081
K.3.2	160	2.0	0.026	0.019	0.034	0.024	0.042	0.030	0.049	0.035	0.066	0.047	0.081	0.058	0.098	0.070	0.113	0.081
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1	350	2.0	0.031	0.022	0.039	0.028	0.048	0.034	0.056	0.040	0.074	0.053	0.091	0.065	0.108	0.077	0.126	0.090
N.3.2	350	2.0	0.031	0.022	0.039	0.028	0.048	0.034	0.056	0.040	0.074	0.053	0.091	0.065	0.108	0.077	0.126	0.090
N.3.3	280	2.0	0.031	0.022	0.039	0.028	0.048	0.034	0.056	0.040	0.074	0.053	0.091	0.065	0.108	0.077	0.126	0.090
N.4.1																		
S.1.1																		
S.1.2																		
S.2.1																		
S.2.2																		
S.2.3																		
S.3.1																		
S.3.2																		
S.3.3																		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Besäumen mit einer a_e < 0,3xDC nur bedingt möglich!

Tauchwinkel für Rampen- und Helixfräsen = 3°

Schnittdatenrichtwerte – S-Cut UNImax – Schaftfräser

Index	52 522 ..., 52 523 ... Ø DC (mm) = 16 a_e 0,3–0,4 x DC	16 a_e 0,6–1,0 x DC	18 a_e 0,3–0,4 x DC	18 a_e 0,6–1,0 x DC	20 a_e 0,3–0,4 x DC	20 a_e 0,6–1,0 x DC	● 1. Wahl ○ geeignet Emulsion	Druckluft	MMS
	f_z (mm)								
P.1.1	0.121	0.087	0.129	0.092	0.137	0.098	●	○	○
P.1.2	0.121	0.087	0.129	0.092	0.137	0.098	●	○	○
P.1.3	0.121	0.087	0.129	0.092	0.137	0.098	●	○	○
P.1.4	0.121	0.087	0.129	0.092	0.137	0.098	●	○	○
P.1.5	0.121	0.087	0.129	0.092	0.137	0.098	●	○	○
P.2.1	0.121	0.087	0.129	0.092	0.137	0.098	●	○	○
P.2.2	0.105	0.075	0.112	0.080	0.119	0.085	●	○	○
P.2.3	0.121	0.087	0.129	0.092	0.137	0.098	●	○	○
P.2.4	0.105	0.075	0.112	0.080	0.119	0.085	●	○	○
P.3.1	0.121	0.087	0.129	0.092	0.137	0.098	●	○	○
P.3.2	0.121	0.087	0.129	0.092	0.137	0.098	●	○	○
P.3.3	0.121	0.087	0.129	0.092	0.137	0.098	●	○	○
P.4.1	0.071	0.051	0.076	0.054	0.081	0.058	●		
P.4.2	0.071	0.051	0.076	0.054	0.081	0.058	●		
M.1.1	0.071	0.051	0.076	0.054	0.081	0.058	●		
M.2.1	0.071	0.051	0.076	0.054	0.081	0.058	●		
M.3.1	0.071	0.051	0.076	0.054	0.081	0.058	●		
K.1.1	0.134	0.096	0.143	0.102	0.151	0.108	●	●	●
K.1.2	0.134	0.096	0.143	0.102	0.151	0.108	●	●	●
K.2.1	0.121	0.087	0.129	0.092	0.137	0.098	●	●	●
K.2.2	0.121	0.087	0.129	0.092	0.137	0.098	●	●	●
K.3.1	0.121	0.087	0.129	0.092	0.137	0.098	●	●	●
K.3.2	0.121	0.087	0.129	0.092	0.137	0.098	●	●	●
N.1.1									
N.1.2									
N.2.1									
N.2.2									
N.2.3									
N.3.1	0.134	0.096	0.143	0.102	0.151	0.108	●	○	○
N.3.2	0.134	0.096	0.143	0.102	0.151	0.108	●	○	○
N.3.3	0.134	0.096	0.143	0.102	0.151	0.108	●	○	○
N.4.1									
S.1.1									
S.1.2									
S.2.1									
S.2.2									
S.2.3									
S.3.1									
S.3.2									
S.3.3									
H.1.1									
H.1.2									
H.1.3									
H.1.4									
H.2.1									
H.3.1									
O.1.1									
O.1.2									
O.2.1									
O.2.2									
O.3.1									

Besäumen mit einer a_e < 0,3xDC nur bedingt möglich!

Tauchwinkel für Rampen- und Helixfräsen = 3°

Schnittdatenrichtwerte – 3D Finish – Tonnenform

Index	v_c (m/min.)	52 739 ... Ø DC (mm) = 10 a_e 0,05–0,10 f_z (mm)	a_e 0,10–0,20 f_z (mm)	● 1. Wahl ○ geeignet Emulsion	Druckluft	MMS
P.1.1	280	0,07	0,06	●	●	○
P.1.2	250	0,07	0,05	●	●	○
P.1.3	250	0,07	0,05	●	●	○
P.1.4	250	0,07	0,05	●	●	○
P.1.5	250	0,07	0,05	●	●	○
P.2.1	250	0,07	0,05	●	●	○
P.2.2	250	0,07	0,05	●	●	○
P.2.3	210	0,06	0,04	●	●	○
P.2.4	210	0,06	0,04	●	●	○
P.3.1	210	0,06	0,04	●	●	○
P.3.2	200	0,05	0,03		●	
P.3.3	200	0,05	0,03		●	
P.4.1	80	0,05	0,03	●		○
P.4.2	80	0,05	0,03	●		○
M.1.1	60	0,04	0,02	●		○
M.2.1	60	0,04	0,02	●		○
M.3.1	60	0,04	0,02	●		○
K.1.1	280	0,08	0,06		●	
K.1.2	280	0,08	0,06		●	
K.2.1	250	0,07	0,05		●	
K.2.2	250	0,07	0,05		●	
K.3.1	140	0,04	0,03		●	
K.3.2	140	0,04	0,03		●	
N.1.1	600	0,07	0,05	●		○
N.1.2	600	0,06	0,04	●		○
N.2.1	410	0,07	0,05	●		○
N.2.2						
N.2.3						
N.3.1	180	0,08	0,06	●	○	○
N.3.2	180	0,08	0,06	●		○
N.3.3	180	0,08	0,06	●		○
N.4.1	410	0,10	0,08	●		○
S.1.1	30	0,04	0,02	●		
S.1.2	30	0,04	0,02	●		
S.2.1	30	0,04	0,02	●		
S.2.2	30	0,04	0,02	●		
S.2.3	30	0,04	0,02	●		
S.3.1	100	0,04	0,02	●		
S.3.2	80	0,04	0,02	●		
S.3.3	60	0,04	0,02	●		
H.1.1	100	0,05	0,03		●	
H.1.2						
H.1.3						
H.1.4						
H.2.1	130	0,05	0,03		●	
H.3.1	100	0,05	0,03		●	
O.1.1	410	0,10	0,08	●	○	○
O.1.2	600	0,10	0,08	●		○
O.2.1						
O.2.2						
O.3.1						

Für die Berechnung der Drehzahl n muss mit dem Durchmesser DC gerechnet werden.

Schnittdatenrichtwerte – 3D Finish – Tropfenform

Index	v_c (m/min.)	52 745 ... Ø DC (mm) = 6			8			10			12			16			● 1. Wahl ○ geeignet		
		a_e 0,05–0,10	a_e 0,1–0,2	a_e 0,2–0,3	a_e 0,05–0,10	a_e 0,1–0,2	a_e 0,2–0,3	a_e 0,05–0,10	a_e 0,1–0,2	a_e 0,2–0,3	a_e 0,05–0,10	a_e 0,1–0,2	a_e 0,2–0,3	a_e 0,05–0,10	a_e 0,1–0,2	a_e 0,2–0,3	Emulsion	Druckluft	MMS
		f_z (mm)																	
P.1.1	280	0,04	0,04	0,04	0,06	0,06	0,05	0,07	0,07	0,06	0,08	0,08	0,07	0,11	0,11	0,10	●	●	○
P.1.2	250	0,04	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,07	0,06	0,05	0,08	0,07	0,06	0,11	0,10	0,08	●	●	○
P.1.3	250	0,04	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,07	0,06	0,05	0,08	0,07	0,06	0,11	0,10	0,08	●	●	○
P.1.4	250	0,04	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,07	0,06	0,05	0,08	0,07	0,06	0,11	0,10	0,08	●	●	○
P.1.5	250	0,04	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,07	0,06	0,05	0,08	0,07	0,06	0,11	0,10	0,08	●	●	○
P.2.1	250	0,04	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,07	0,06	0,05	0,08	0,07	0,06	0,11	0,10	0,08	●	●	○
P.2.2	250	0,04	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,07	0,06	0,05	0,08	0,07	0,06	0,11	0,10	0,08	●	●	○
P.2.3	210	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,07	0,06	0,05	0,10	0,08	0,06	●	●	○
P.2.4	210	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,07	0,06	0,05	0,10	0,08	0,06	●	●	○
P.3.1	210	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,07	0,06	0,05	0,10	0,08	0,06	●	●	○
P.3.2	200	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05		●	
P.3.3	200	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05		●	
P.4.1	80	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05	●		○
P.4.2	80	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05	●		○
M.1.1	60	0,02	0,02	0,01	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,05	0,03	●		○
M.2.1	60	0,02	0,02	0,01	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,05	0,03	●		○
M.3.1	60	0,02	0,02	0,01	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,05	0,03	●		○
K.1.1	280	0,05	0,04	0,04	0,06	0,06	0,05	0,08	0,07	0,06	0,10	0,08	0,07	0,13	0,11	0,10		●	
K.1.2	280	0,05	0,04	0,04	0,06	0,06	0,05	0,08	0,07	0,06	0,10	0,08	0,07	0,13	0,11	0,10		●	
K.2.1	250	0,04	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,07	0,06	0,05	0,08	0,07	0,06	0,11	0,10	0,08		●	
K.2.2	250	0,04	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,07	0,06	0,05	0,08	0,07	0,06	0,11	0,10	0,08		●	
K.3.1	140	0,02	0,02	0,01	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,05	0,03		●	
K.3.2	140	0,02	0,02	0,01	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,05	0,03		●	
N.1.1	600	0,04	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,07	0,06	0,05	0,08	0,07	0,06	0,11	0,10	0,08	●		○
N.1.2	600	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,07	0,06	0,05	0,10	0,08	0,06	●		○
N.2.1	410	0,04	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,07	0,06	0,05	0,08	0,07	0,06	0,11	0,10	0,08	●		○
N.2.2																			
N.2.3																			
N.3.1	180	0,05	0,04	0,04	0,06	0,06	0,05	0,08	0,07	0,06	0,10	0,08	0,07	0,13	0,11	0,10	●	○	○
N.3.2	180	0,05	0,04	0,04	0,06	0,06	0,05	0,08	0,07	0,06	0,10	0,08	0,07	0,13	0,11	0,10	●		○
N.3.3	180	0,05	0,04	0,04	0,06	0,06	0,05	0,08	0,07	0,06	0,10	0,08	0,07	0,13	0,11	0,10	●		○
N.4.1	410	0,06	0,05	0,05	0,08	0,06	0,06	0,10	0,08	0,08	0,12	0,10	0,10	0,16	0,13	0,13	●		○
S.1.1	30	0,02	0,02	0,01	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,05	0,03	●		
S.1.2	30	0,02	0,02	0,01	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,05	0,03	●		
S.2.1	30	0,02	0,02	0,01	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,05	0,03	●		
S.2.2	30	0,02	0,02	0,01	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,05	0,03	●		
S.2.3	30	0,02	0,02	0,01	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,05	0,03	●		
S.3.1	100	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,07	0,06	0,05	0,10	0,08	0,06	●		
S.3.2	80	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05	●		
S.3.3	60	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05	●		
H.1.1	100	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05		●	
H.1.2																			
H.1.3																			
H.1.4																			
H.2.1	130	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05		●	
H.3.1	100	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05		●	
O.1.1	410	0,06	0,05	0,05	0,08	0,06	0,06	0,10	0,08	0,08	0,12	0,10	0,10	0,16	0,13	0,13	●	○	○
O.1.2	600	0,06	0,05	0,05	0,08	0,06	0,06	0,10	0,08	0,08	0,12	0,10	0,10	0,16	0,13	0,13	●		○
O.2.1																			
O.2.2																			
O.3.1																			

Für die Berechnung der Drehzahl n muss mit dem Durchmesser DC gerechnet werden.

Schnittdatenrichtwerte – 3D Finish – Kegelform

Index	v_c (m/min.)	52 753 ..., 52 755 ...										● 1. Wahl ○ geeignet		
		Ø DC (mm) =												
		6		8		10		12		16				
		a_e 0,05–0,10	a_e 0,1–0,2	a_e 0,05–0,10	a_e 0,1–0,2	a_e 0,05–0,10	a_e 0,1–0,2	a_e 0,05–0,10	a_e 0,1–0,2	a_e 0,05–0,10	a_e 0,1–0,2	Emulsion	Druckluft	MMS
		f_z (mm)												
P.1.1	280	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,10	0,06	●	●	○
P.1.2	250	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,10	0,06	●	●	○
P.1.3	250	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,10	0,06	●	●	○
P.1.4	250	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,10	0,06	●	●	○
P.1.5	250	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,10	0,06	●	●	○
P.2.1	250	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,10	0,06	●	●	○
P.2.2	250	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,10	0,06	●	●	○
P.2.3	210	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,08	0,05	●	●	○
P.2.4	210	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,08	0,05	●	●	○
P.3.1	210	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,08	0,05	●	●	○
P.3.2	200	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05		●	
P.3.3	200	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05		●	
P.4.1	80	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05	●		○
P.4.2	80	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05	●		○
M.1.1	60	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	●		○
M.2.1	60	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	●		○
M.3.1	60	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	●		○
K.1.1	280	0,04	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	0,11	0,08		●	
K.1.2	280	0,04	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	0,11	0,08		●	
K.2.1	250	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05	0,07	0,06	0,10	0,08		●	
K.2.2	250	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05	0,07	0,06	0,10	0,08		●	
K.3.1	140	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03		●	
K.3.2	140	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03		●	
N.1.1	600	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,10	0,06	●		○
N.1.2	600	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05	0,08	0,06	●		○
N.2.1	410	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,10	0,06	●		○
N.2.2														
N.2.3														
N.3.1	180	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05	0,07	0,06	0,10	0,08	●	○	○
N.3.2	180	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05	0,07	0,06	0,10	0,08	●		○
N.3.3	180	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05	0,07	0,06	0,10	0,08	●		○
N.4.1	410	0,06	0,05	0,08	0,06	0,10	0,08	0,12	0,10	0,16	0,13	●		○
S.1.1	30	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	●		
S.1.2	30	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	●		
S.2.1	30	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	●		
S.2.2	30	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	●		
S.2.3	30	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	●		
S.3.1	100	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	●		
S.3.2	80	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	●		
S.3.3	60	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	●		
H.1.1	100	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05		●	
H.1.2														
H.1.3														
H.1.4														
H.2.1	130	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05		●	
H.3.1	100	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05		●	
O.1.1	410	0,06	0,05	0,08	0,06	0,10	0,08	0,12	0,10	0,16	0,13	●	○	○
O.1.2	600	0,06	0,05	0,08	0,06	0,10	0,08	0,12	0,10	0,16	0,13	●		○
O.2.1														
O.2.2														
O.3.1														

Für die Berechnung der Drehzahl n muss mit dem Durchmesser DC gerechnet werden.

Schnittdatenrichtwerte – 3D Finish – Linsenform

Index	v_c (m/min.)	52 756 ...										● 1. Wahl ○ geeignet		
		Ø DC (mm) =												
		4		6		8		10		12				
		Aufmaß												
		0,05–0,10	0,1–0,2	0,05–0,10	0,1–0,2	0,05–0,10	0,1–0,2	0,05–0,10	0,1–0,2	0,05–0,10	0,1–0,2	Emulsion	Druckluft	MMS
		f_z (mm)												
P.1.1	280	0,03	0,02	0,04	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	●	●	○
P.1.2	240	0,03	0,02	0,04	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	●	●	○
P.1.3	240	0,03	0,02	0,04	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	●	●	○
P.1.4	240	0,03	0,02	0,04	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	●	●	○
P.1.5	240	0,03	0,02	0,04	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	●	●	○
P.2.1	240	0,03	0,02	0,04	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	●	●	○
P.2.2	240	0,03	0,02	0,04	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	●	●	○
P.2.3	200	0,02	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	●	●	○
P.2.4	200	0,02	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	●	●	○
P.3.1	200	0,02	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	●	●	○
P.3.2	180	0,02	0,01	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04		●	
P.3.3	180	0,02	0,01	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04		●	
P.4.1	120	0,02	0,01	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	●		○
P.4.2	120	0,02	0,01	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	●		○
M.1.1	90	0,02	0,01	0,02	0,01	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,02	●		○
M.2.1	90	0,02	0,01	0,02	0,01	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,02	●		○
M.3.1	90	0,02	0,01	0,02	0,01	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,02	●		○
K.1.1	300	0,03	0,02	0,05	0,04	0,06	0,05	0,08	0,06	0,10	0,07		●	
K.1.2	300	0,03	0,02	0,05	0,04	0,06	0,05	0,08	0,06	0,10	0,07		●	
K.2.1	270	0,03	0,02	0,04	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06		●	
K.2.2	270	0,03	0,02	0,04	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06		●	
K.3.1	150	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,04		●	
K.3.2	150	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,04		●	
N.1.1	900	0,03	0,02	0,04	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	●		○
N.1.2	900	0,02	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	●		○
N.2.1	600	0,03	0,02	0,04	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	●		○
N.2.2														
N.2.3														
N.3.1	270	0,03	0,02	0,05	0,04	0,06	0,05	0,08	0,06	0,10	0,07	●	○	○
N.3.2	270	0,03	0,02	0,05	0,04	0,06	0,05	0,08	0,06	0,10	0,07	●		○
N.3.3	270	0,03	0,02	0,05	0,04	0,06	0,05	0,08	0,06	0,10	0,07	●		○
N.4.1	600	0,04	0,03	0,06	0,05	0,08	0,06	0,10	0,08	0,12	0,10	●		○
S.1.1														
S.1.2														
S.2.1														
S.2.2														
S.2.3														
S.3.1	150	0,02	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	●		
S.3.2	120	0,02	0,01	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	●		
S.3.3	90	0,02	0,01	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	●		
H.1.1														
H.1.2														
H.1.3														
H.1.4														
H.2.1														
H.3.1														
O.1.1														
O.1.2														
O.2.1														
O.2.2														
O.3.1														

Für die Berechnung der Drehzahl n muss mit dem Durchmesser DC gerechnet werden.

Schnittdatenrichtwerte – PKD-Fräser

Index	v_c (m/min.)	50 011 ... / 50 012 ... / 50 024 ...		50 010 ... / 50 013 ... / 50 025...		50 014 ...		50 015 ...			
											
		$a_{p\,max.}$ x DC	a_e	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e
N.1.1	900	0,15xDC	1xDC	1xDC	0,1xDC	0,15xDC	0,1xDC	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC
N.1.2	900	0,15xDC	1xDC	1xDC	0,1xDC	0,15xDC	0,1xDC	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC
N.2.1	700	0,15xDC	1xDC	1xDC	0,1xDC	0,15xDC	0,1xDC	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC
N.2.2	600	0,15xDC	1xDC	1xDC	0,1xDC	0,15xDC	0,1xDC	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC
N.2.3	400	0,15xDC	1xDC	1xDC	0,1xDC	0,15xDC	0,1xDC	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC
N.3.1	500							0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC
N.3.2											
N.3.3											
N.4.1	900							0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC
O.1.1	120	0,2xDC	1xDC	1xDC	0,1xDC	0,2xDC	0,1xDC	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC
O.1.2	250	0,2xDC	1xDC	1xDC	0,1xDC	0,2xDC	0,1xDC	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC
O.2.1											
O.2.2	200–300	0,2xDC	1xDC	1xDC	0,1xDC	0,2xDC	0,1xDC	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC
O.3.1	650	0,2xDC	1xDC	1xDC	0,1xDC	0,2xDC	0,1xDC	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC

Index	v_c (m/min.)	50 016 ... / 50 017 ...				50 018 ...				50 020 ...			
													
		$a_{p\,max.}$ x DC	a_e	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e
N.1.1	900	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	1,2xAPMX	0,2xDC	1xDC	1xDC
N.1.2	900	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	1,2xAPMX	0,2xDC	1xDC	1xDC
N.2.1	700	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	1,2xAPMX	0,2xDC	1xDC	1xDC
N.2.2	600	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	1,2xAPMX	0,2xDC	1xDC	1xDC
N.2.3	400	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	1,2xAPMX	0,2xDC	1xDC	1xDC
N.3.1	500	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	1,2xAPMX	0,2xDC	1xDC	1xDC
N.3.2													
N.3.3													
N.4.1	900	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	1,2xAPMX	0,2xDC	1xDC	1xDC
O.1.1	120	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	1,2xAPMX	0,2xDC	1xDC	1xDC
O.1.2	250	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	1,2xAPMX	0,2xDC	1xDC	1xDC
O.2.1													
O.2.2	200–300	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	1,2xAPMX	0,2xDC	1xDC	1xDC
O.3.1	650	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	1,2xAPMX	0,2xDC	1xDC	1xDC

● 1. Wahl
○ geeignet

Index	v_c (m/min.)	50 019 ... / 50 021... / 50 027... / 50 026... / 50 022...				Ø DC (mm) =						Emulsion	Druckluft	MMS
						40	50	63	80	100	125			
		$a_{p\,max.}$ x DC	a_e	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e	f_z (mm)								
N.1.1	2200	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	●		○
N.1.2	2100	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	●		○
N.2.1	1850	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	●		○
N.2.2	1850	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	●		○
N.2.3	1750	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	●		○
N.3.1	1000–1500	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	●		○
N.3.2														
N.3.3														
N.4.1	2200	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	●		○
O.1.1														
O.1.2														
O.2.1														
O.2.2	500–600	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	0,230	0,230	0,230	0,230	0,230	0,230	●		○
O.3.1														

Schnittdatenrichtwerte – PKD-Fräser

Index	50 010 ... / 50 011 ... / 50 012 ... / 50 013 ... / 50 014 ... / 50 015 ...												● 1. Wahl ○ geeignet		
	Ø DC (mm) =														
	2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	25	32	Emulsion	Druckluft	MMS
	f_z (mm)														
N.1.1	0,018	0,027	0,035	0,048	0,060	0,065	0,070	0,080	0,090	0,120	0,140	0,160	●		○
N.1.2	0,018	0,027	0,035	0,048	0,060	0,065	0,070	0,080	0,090	0,120	0,140	0,160	●		○
N.2.1	0,018	0,027	0,035	0,048	0,060	0,065	0,070	0,080	0,090	0,120	0,140	0,160	●		○
N.2.2	0,018	0,027	0,035	0,048	0,060	0,065	0,070	0,080	0,090	0,120	0,140	0,160	●		○
N.2.3	0,018	0,027	0,035	0,048	0,060	0,065	0,070	0,080	0,090	0,120	0,140	0,160	●		○
N.3.1							0,070	0,080	0,090	0,120	0,140	0,160	●		○
N.3.2															
N.3.3															
N.4.1							0,070	0,080	0,090	0,120	0,140	0,160	●		○
O.1.1	0,025	0,038	0,050	0,071	0,100	0,150	0,200	0,250	0,300	0,400	0,440	0,460	●		○
O.1.2	0,021	0,031	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,115	0,150	0,200	0,220	0,260	●		○
O.2.1															
O.2.2	0,021	0,031	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,115	0,150	0,20	0,220	0,260	●		○
O.3.1	0,021	0,031	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,115	0,150	0,20	0,220	0,260	●		○

Index	50 016 ... / 50 017 ... / 50 018 ... / 50 020 ...												● 1. Wahl ○ geeignet		
	Ø DC (mm) =														
	2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	25	32	Emulsion	Druckluft	MMS
	f_z (mm)														
N.1.1	0,018	0,027	0,035	0,0475	0,060	0,065	0,070	0,080	0,090	0,120	0,140	0,160	●		○
N.1.2	0,018	0,027	0,035	0,0475	0,060	0,065	0,070	0,080	0,090	0,120	0,140	0,160	●		○
N.2.1	0,018	0,027	0,035	0,0475	0,060	0,065	0,070	0,080	0,090	0,120	0,140	0,160	●		○
N.2.2	0,018	0,027	0,035	0,0475	0,060	0,065	0,070	0,080	0,090	0,120	0,140	0,160	●		○
N.2.3	0,018	0,027	0,035	0,0475	0,060	0,065	0,070	0,080	0,090	0,120	0,140	0,160	●		○
N.3.1							0,070	0,080	0,090	0,120	0,140	0,160	●		○
N.3.2															
N.3.3															
N.4.1							0,070	0,080	0,090	0,120	0,140	0,160	●		○
O.1.1	0,025	0,038	0,050	0,0705	0,100	0,150	0,200	0,250	0,300	0,400	0,440	0,460	●		○
O.1.2	0,021	0,031	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,115	0,150	0,200	0,220	0,260	●		○
O.2.1															
O.2.2	0,021	0,031	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,115	0,150	0,200	0,220	0,260	●		○
O.3.1	0,021	0,031	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,115	0,150	0,200	0,220	0,260	●		○

Schnittdatenrichtwerte – AluLine – Microfräser

Index	$T_x \leq 3xDC$			53 900 ... / 53 901 ... / 53 903 ...									● 1. Wahl ○ geeignet		
				Ø DC (mm) =											
	v_c (mm)	$a_{p\,max.}$ x DC	$a_{e\,max.}$ x DC	0,2	> Ø 0,2 ≤ Ø 0,4	> Ø 0,4 ≤ Ø 0,6	> Ø 0,6 ≤ Ø 0,8	> Ø 0,8 ≤ Ø 1,0	> Ø 1,0 ≤ Ø 1,2	> Ø 1,2 ≤ Ø 1,5	> Ø 1,5 ≤ Ø 2,0	> Ø 2,0 ≤ Ø 3,0	Emulsion	Druckluft	MMS
				f_z (mm)											
N.1.1	400	0,15	1,0	0,0085	0,0115	0,0140	0,0170	0,0200	0,0230	0,0280	0,0350	0,0500	●	○	○
N.1.2	400	0,15	1,0	0,0085	0,0115	0,0140	0,0170	0,0200	0,0230	0,0280	0,0350	0,0500	●	○	○
N.2.1	400	0,15	1,0	0,0085	0,0115	0,0140	0,0170	0,0200	0,0230	0,0280	0,0350	0,0500	●	○	○
N.2.2	300	0,15	1,0	0,0085	0,0115	0,0140	0,0170	0,0200	0,0230	0,0280	0,0350	0,0500	●	○	○
N.2.3	200	0,15	1,0	0,0085	0,0115	0,0140	0,0170	0,0200	0,0230	0,0280	0,0350	0,0500	●	○	○
N.3.1	140	0,08	1,0	0,0050	0,0065	0,0080	0,0100	0,0115	0,0130	0,0160	0,0210	0,0300	●	○	○
N.3.2	100	0,08	1,0	0,0050	0,0065	0,0080	0,0100	0,0115	0,0130	0,0160	0,0210	0,0300	●	○	○
N.3.3	150	0,08	1,0	0,0050	0,0065	0,0080	0,0100	0,0115	0,0130	0,0160	0,0210	0,0300	●	○	○
N.4.1															

Tauchwinkel für Rampen- und Helixfräsen = 3°

Index	$T_x > 3xDC$ – 5xDC			53 900 ... / 53 901 ... / 53 903 ...									● 1. Wahl ○ geeignet		
				Ø DC (mm) =											
	v_c (mm)	$a_{p\,max.}$ x DC	$a_{e\,max.}$ x DC	0,2	> Ø 0,2 ≤ Ø 0,4	> Ø 0,4 ≤ Ø 0,6	> Ø 0,6 ≤ Ø 0,8	> Ø 0,8 ≤ Ø 1,0	> Ø 1,0 ≤ Ø 1,2	> Ø 1,2 ≤ Ø 1,5	> Ø 1,5 ≤ Ø 2,0	> Ø 2,0 ≤ Ø 3,0	Emulsion	Druckluft	MMS
				f_z (mm)											
N.1.1	320	0,12	1,0	0,0085	0,0115	0,0140	0,0170	0,0200	0,0230	0,0280	0,0350	0,0500	●	○	○
N.1.2	320	0,12	1,0	0,0085	0,0115	0,0140	0,0170	0,0200	0,0230	0,0280	0,0350	0,0500	●	○	○
N.2.1	320	0,12	1,0	0,0085	0,0115	0,0140	0,0170	0,0200	0,0230	0,0280	0,0350	0,0500	●	○	○
N.2.2	240	0,12	1,0	0,0085	0,0115	0,0140	0,0170	0,0200	0,0230	0,0280	0,0350	0,0500	●	○	○
N.2.3	160	0,12	1,0	0,0085	0,0115	0,0140	0,0170	0,0200	0,0230	0,0280	0,0350	0,0500	●	○	○
N.3.1	110	0,064	1,0	0,0050	0,0065	0,0080	0,0100	0,0115	0,0130	0,0160	0,0210	0,0300	●	○	○
N.3.2	80	0,064	1,0	0,0050	0,0065	0,0080	0,0100	0,0115	0,0130	0,0160	0,0210	0,0300	●	○	○
N.3.3	120	0,064	1,0	0,0050	0,0065	0,0080	0,0100	0,0115	0,0130	0,0160	0,0210	0,0300	●	○	○
N.4.1															

Tauchwinkel für Rampen- und Helixfräsen = 2°

Index	$T_x > 5xDC$ – 7xDC			53 900 ... / 53 901 ... / 53 903 ...									● 1. Wahl ○ geeignet		
				Ø DC (mm) =											
	v_c (mm)	$a_{p\,max.}$ x DC	$a_{e\,max.}$ x DC	0,2	> Ø 0,2 ≤ Ø 0,4	> Ø 0,4 ≤ Ø 0,6	> Ø 0,6 ≤ Ø 0,8	> Ø 0,8 ≤ Ø 1,0	> Ø 1,0 ≤ Ø 1,2	> Ø 1,2 ≤ Ø 1,5	> Ø 1,5 ≤ Ø 2,0	> Ø 2,0 ≤ Ø 3,0	Emulsion	Druckluft	MMS
				f_z (mm)											
N.1.1	240	0,105	1,0	0,0085	0,0115	0,0140	0,0170	0,0200	0,0230	0,0280	0,0350	0,0500	●	○	○
N.1.2	240	0,105	1,0	0,0085	0,0115	0,0140	0,0170	0,0200	0,0230	0,0280	0,0350	0,0500	●	○	○
N.2.1	240	0,105	1,0	0,0085	0,0115	0,0140	0,0170	0,0200	0,0230	0,0280	0,0350	0,0500	●	○	○
N.2.2	180	0,105	1,0	0,0085	0,0115	0,0140	0,0170	0,0200	0,0230	0,0280	0,0350	0,0500	●	○	○
N.2.3	120	0,105	1,0	0,0085	0,0115	0,0140	0,0170	0,0200	0,0230	0,0280	0,0350	0,0500	●	○	○
N.3.1	85	0,056	1,0	0,0050	0,0065	0,0080	0,0100	0,0115	0,0130	0,0160	0,0210	0,0300	●	○	○
N.3.2	60	0,056	1,0	0,0050	0,0065	0,0080	0,0100	0,0115	0,0130	0,0160	0,0210	0,0300	●	○	○
N.3.3	90	0,056	1,0	0,0050	0,0065	0,0080	0,0100	0,0115	0,0130	0,0160	0,0210	0,0300	●	○	○
N.4.1															

Tauchwinkel für Rampen- und Helixfräsen = 2°

Schnittdatenrichtwerte – AluLine – Microfräser

Index	T_x > 7xDC – 9xDC			53 900 ... / 53 901 ... / 53 903 ...									● 1. Wahl ○ geeignet		
				Ø DC (mm) =											
	v_c (mm)	$a_{p\,max.}$ x DC	$a_{e\,max.}$ x DC	0,2	> Ø 0,2 ≤ Ø 0,4	> Ø 0,4 ≤ Ø 0,6	> Ø 0,6 ≤ Ø 0,8	> Ø 0,8 ≤ Ø 1,0	> Ø 1,0 ≤ Ø 1,2	> Ø 1,2 ≤ Ø 1,5	> Ø 1,5 ≤ Ø 2,0	> Ø 2,0 ≤ Ø 3,0	Emulsion	Druckluft	MMS
				f_z (mm)											
N.1.1	160	0,09	1,0	0,0085	0,0115	0,0140	0,0170	0,0200	0,0230	0,0280	0,0350	0,0500	●	○	○
N.1.2	160	0,09	1,0	0,0085	0,0115	0,0140	0,0170	0,0200	0,0230	0,0280	0,0350	0,0500	●	○	○
N.2.1	160	0,09	1,0	0,0085	0,0115	0,0140	0,0170	0,0200	0,0230	0,0280	0,0350	0,0500	●	○	○
N.2.2	120	0,09	1,0	0,0085	0,0115	0,0140	0,0170	0,0200	0,0230	0,0280	0,0350	0,0500	●	○	○
N.2.3	80	0,09	1,0	0,0085	0,0115	0,0140	0,0170	0,0200	0,0230	0,0280	0,0350	0,0500	●	○	○
N.3.1	55	0,048	1,0	0,0050	0,0065	0,0080	0,0100	0,0115	0,0130	0,0160	0,0210	0,0300	●	○	○
N.3.2	40	0,048	1,0	0,0050	0,0065	0,0080	0,0100	0,0115	0,0130	0,0160	0,0210	0,0300	●	○	○
N.3.3	60	0,048	1,0	0,0050	0,0065	0,0080	0,0100	0,0115	0,0130	0,0160	0,0210	0,0300	●	○	○
N.4.1															

Tauchwinkel für Rampen- und Helixfräsen = 1°

Index	T_x > 9xDC – 12xDC			53 900 ... / 53 901 ... / 53 903 ...									● 1. Wahl ○ geeignet		
				Ø DC (mm) =											
	v_c (mm)	$a_{p\,max.}$ x DC	$a_{e\,max.}$ x DC	0,2	> Ø 0,2 ≤ Ø 0,4	> Ø 0,4 ≤ Ø 0,6	> Ø 0,6 ≤ Ø 0,8	> Ø 0,8 ≤ Ø 1,0	> Ø 1,0 ≤ Ø 1,2	> Ø 1,2 ≤ Ø 1,5	> Ø 1,5 ≤ Ø 2,0	> Ø 2,0 ≤ Ø 3,0	Emulsion	Druckluft	MMS
				f_z (mm)											
N.1.1	120	0,075	1,0	0,0085	0,0115	0,0140	0,0170	0,0200	0,0230	0,0280	0,0350	0,0500	●	○	○
N.1.2	120	0,075	1,0	0,0085	0,0115	0,0140	0,0170	0,0200	0,0230	0,0280	0,0350	0,0500	●	○	○
N.2.1	120	0,075	1,0	0,0085	0,0115	0,0140	0,0170	0,0200	0,0230	0,0280	0,0350	0,0500	●	○	○
N.2.2	90	0,075	1,0	0,0085	0,0115	0,0140	0,0170	0,0200	0,0230	0,0280	0,0350	0,0500	●	○	○
N.2.3	60	0,075	1,0	0,0085	0,0115	0,0140	0,0170	0,0200	0,0230	0,0280	0,0350	0,0500	●	○	○
N.3.1	40	0,04	1,0	0,0050	0,0065	0,0080	0,0100	0,0115	0,0130	0,0160	0,0210	0,0300	●	○	○
N.3.2	30	0,04	1,0	0,0050	0,0065	0,0080	0,0100	0,0115	0,0130	0,0160	0,0210	0,0300	●	○	○
N.3.3	45	0,04	1,0	0,0050	0,0065	0,0080	0,0100	0,0115	0,0130	0,0160	0,0210	0,0300	●	○	○
N.4.1															

Schnittdatenrichtwerte – AluLine – Schaftfräser – ZEFP = 2

Index	Typ kurz		Typ mittellang		53 623..., 53 625..., 53 633..., 53 635..., 53 619..., 53 621..., 53 622..., 53 629..., 53 631..., 53 637...																	
					Ø DC (mm) =																	
					2			2,5–3,0			3,5–4,0			4,5–5,0			5,5–6,0			6,5–8,0		
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
					f_z (mm)																	
N.1.1	600	1,0	360	0,7	0,032	0,027	0,021	0,045	0,039	0,030	0,057	0,049	0,038	0,071	0,061	0,047	0,084	0,073	0,056	0,110	0,095	0,073
N.1.2	600	1,0	360	0,7	0,032	0,027	0,021	0,045	0,039	0,030	0,057	0,049	0,038	0,071	0,061	0,047	0,084	0,073	0,056	0,110	0,095	0,073
N.2.1	360	1,0	215	0,7	0,023	0,020	0,015	0,035	0,030	0,023	0,047	0,040	0,031	0,059	0,051	0,039	0,071	0,061	0,047	0,095	0,082	0,063
N.2.2	360	1,0	215	0,7	0,023	0,020	0,015	0,035	0,030	0,023	0,047	0,040	0,031	0,059	0,051	0,039	0,071	0,061	0,047	0,095	0,082	0,063
N.2.3	240	1,0	145	0,7	0,023	0,020	0,015	0,035	0,030	0,023	0,047	0,040	0,031	0,059	0,051	0,039	0,071	0,061	0,047	0,095	0,082	0,063
N.3.1	240	1,0	145	0,7	0,018	0,016	0,012	0,029	0,025	0,019	0,038	0,033	0,025	0,048	0,042	0,032	0,058	0,050	0,039	0,078	0,068	0,052
N.3.2	240	1,0	145	0,7	0,018	0,016	0,012	0,029	0,025	0,019	0,038	0,033	0,025	0,048	0,042	0,032	0,058	0,050	0,039	0,078	0,068	0,052
N.3.3	170	1,0	100	0,7	0,018	0,016	0,012	0,029	0,025	0,019	0,038	0,033	0,025	0,048	0,042	0,032	0,058	0,050	0,039	0,078	0,068	0,052
N.4.1	220	1,0	130	0,7	0,023	0,020	0,015	0,035	0,030	0,023	0,047	0,040	0,031	0,059	0,051	0,039	0,071	0,061	0,047	0,095	0,082	0,063

Schnittdatenrichtwerte – AluLine – Schaftfräser – ZEFP = 3

Index	Typ kurz / mittellang		Typ lang		Typ extralang		53 611..., 53 613..., 53 614..., 53 615..., 53 617..., 53 618..., 53 560..., 53 561..., 53 700..., 53 701..., 53 704..., 53 705..., 53 714..., 53 715..., 53 708..., 53 710..., 53 711...,														
							Ø DC (mm) =															
							2			2,5–3,0			3,5–4,0			4,5–5,0			5,5–6,0		
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
							f_z (mm)															
N.1.1	600	1,0	480	0,8	240	0,6	0,023	0,020	0,015	0,035	0,030	0,023	0,047	0,040	0,031	0,059	0,051	0,039	0,071	0,061	0,047
N.1.2	600	1,0	480	0,8	240	0,6	0,023	0,020	0,015	0,035	0,030	0,023	0,047	0,040	0,031	0,059	0,051	0,039	0,071	0,061	0,047
N.2.1	360	1,0	290	0,8	145	0,6	0,023	0,020	0,015	0,033	0,029	0,022	0,044	0,038	0,029	0,054	0,047	0,036	0,066	0,057	0,044
N.2.2	360	1,0	290	0,8	145	0,6	0,023	0,020	0,015	0,033	0,029	0,022	0,044	0,038	0,029	0,054	0,047	0,036	0,066	0,057	0,044
N.2.3	240	1,0	190	0,8	95	0,6	0,023	0,020	0,015	0,033	0,029	0,022	0,044	0,038	0,029	0,054	0,047	0,036	0,066	0,057	0,044
N.3.1	240	1,0	190	0,8	95	0,6	0,015	0,013	0,010	0,024	0,021	0,016	0,032	0,028	0,022	0,041	0,035	0,027	0,050	0,043	0,033
N.3.2	240	1,0	190	0,8	95	0,6	0,015	0,013	0,010	0,024	0,021	0,016	0,032	0,028	0,022	0,041	0,035	0,027	0,050	0,043	0,033
N.3.3	170	1,0	135	0,8	70	0,6	0,015	0,013	0,010	0,024	0,021	0,016	0,032	0,028	0,022	0,041	0,035	0,027	0,050	0,043	0,033
N.4.1	220	1,0	175	0,8	90	0,6	0,023	0,020	0,015	0,033	0,029	0,022	0,044	0,038	0,029	0,054	0,047	0,036	0,066	0,057	0,044

Schnittdatenrichtwerte – AluLine – Schaftfräser – ZEFP = 4

Index	Typ kurz / mittellang		Typ lang		Typ extralang		53 702..., 53 703..., 53 706..., 53 707..., 53 562..., 53 563..., 53 564..., 53 565..., 53 566..., 53 567..., 53 568..., 53 569...														
							Ø DC (mm) =														
							2			3,0			4,0			5,0			6,0		
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
							f_z (mm)														
N.1.1	600	1,0	480	0,8	240	0,6	0,018	0,016	0,012	0,029	0,025	0,019	0,038	0,033	0,025	0,048	0,042	0,032	0,058	0,050	0,039
N.1.2	600	1,0	480	0,8	240	0,6	0,018	0,016	0,012	0,029	0,025	0,019	0,038	0,033	0,025	0,048	0,042	0,032	0,058	0,050	0,039
N.2.1	360	1,0	290	0,8	145	0,6	0,020	0,017	0,013	0,028	0,024	0,019	0,036	0,031	0,024	0,045	0,039	0,030	0,053	0,046	0,035
N.2.2	480	1,0	385	0,8	145	0,6	0,020	0,017	0,013	0,028	0,024	0,019	0,036	0,031	0,024	0,045	0,039	0,030	0,053	0,046	0,035
N.2.3	240	1,0	190	0,8	95	0,6	0,020	0,017	0,013	0,028	0,024	0,019	0,036	0,031	0,024	0,045	0,039	0,030	0,053	0,046	0,035
N.3.1	240	1,0	190	0,8	95	0,6	0,014	0,012	0,009	0,021	0,018	0,014	0,029	0,025	0,019	0,037	0,032	0,025	0,045	0,039	0,030
N.3.2	240	1,0	190	0,8	95	0,6	0,014	0,012	0,009	0,021	0,018	0,014	0,029	0,025	0,019	0,037	0,032	0,025	0,045	0,039	0,030
N.3.3	170	1,0	135	0,8	70	0,6	0,014	0,012	0,009	0,021	0,018	0,014	0,029	0,025	0,019	0,037	0,032	0,025	0,045	0,039	0,030
N.4.1	220	1,0	175	0,8	90	0,6	0,020	0,017	0,013	0,028	0,024	0,019	0,036	0,031	0,024	0,045	0,039	0,030	0,053	0,046	0,035

Schnittdatenrichtwerte – AluLine – Schaftfräser – ZEFP = 2

53 623..., 53 625..., 53 633..., 53 635..., 53 619..., 53 621..., 53 622..., 53 629..., 53 631..., 53 637...

● 1. Wahl
○ geeignet

Index	Ø DC (mm) = 8,5–10,0			10,5–12,0			12,5–14,0			14,5–16,0			16,5–18,0			18,5–20,0			Emulsion	Druckluft	MMS
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC			
	f_z (mm)																				
N.1.1	0,137	0,118	0,091	0,162	0,140	0,108	0,189	0,164	0,126	0,203	0,176	0,135	0,216	0,187	0,144	0,230	0,199	0,153	●	○*	○
N.1.2	0,137	0,118	0,091	0,162	0,140	0,108	0,189	0,164	0,126	0,203	0,176	0,135	0,216	0,187	0,144	0,230	0,199	0,153	●	○*	○
N.2.1	0,120	0,104	0,080	0,144	0,125	0,096	0,168	0,146	0,112	0,180	0,156	0,120	0,194	0,168	0,129	0,206	0,178	0,137	●	○*	○
N.2.2	0,120	0,104	0,080	0,144	0,125	0,096	0,168	0,146	0,112	0,180	0,156	0,120	0,194	0,168	0,129	0,206	0,178	0,137	●	○*	○
N.2.3	0,120	0,104	0,080	0,144	0,125	0,096	0,168	0,146	0,112	0,180	0,156	0,120	0,194	0,168	0,129	0,206	0,178	0,137	●	○*	○
N.3.1	0,098	0,085	0,065	0,119	0,103	0,079	0,138	0,120	0,092	0,149	0,129	0,099	0,158	0,137	0,105	0,168	0,146	0,112	●	○*	○
N.3.2	0,098	0,085	0,065	0,119	0,103	0,079	0,138	0,120	0,092	0,149	0,129	0,099	0,158	0,137	0,105	0,168	0,146	0,112	●	○*	○
N.3.3	0,098	0,085	0,065	0,119	0,103	0,079	0,138	0,120	0,092	0,149	0,129	0,099	0,158	0,137	0,105	0,168	0,146	0,112	●	○*	○
N.4.1	0,120	0,104	0,080	0,144	0,125	0,096	0,168	0,146	0,112	0,180	0,156	0,120	0,194	0,168	0,129	0,206	0,178	0,137	●	○*	○

* = nur für DLC-beschichtete Fräser geeignet

Schnittdatenrichtwerte – AluLine – Schaftfräser – ZEFP = 3

53 598..., 53 599..., 53 578..., 53 579..., 53 580.../ 53 581..., 53 517..., 53 518..., 53 519..., 53 520..., 53 521..., 53 522..., 53 523..., 53 524...

● 1. Wahl
○ geeignet

Index	Ø DC (mm) = 6,5–8,0			8,5–10,0			10,5–12,0			12,5–14,0			14,5–16,0			16,5–18,0			18,5–20,0			Emulsion	Druckluft	MMS
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC			
	f_z (mm)																							
N.1.1	0,095	0,082	0,063	0,120	0,104	0,080	0,144	0,125	0,096	0,168	0,146	0,112	0,180	0,156	0,120	0,194	0,168	0,129	0,206	0,178	0,137	●	○*	○
N.1.2	0,095	0,082	0,063	0,120	0,104	0,080	0,144	0,125	0,096	0,168	0,146	0,112	0,180	0,156	0,120	0,194	0,168	0,129	0,206	0,178	0,137	●	○*	○
N.2.1	0,087	0,075	0,058	0,110	0,095	0,073	0,132	0,114	0,088	0,153	0,133	0,102	0,164	0,142	0,109	0,174	0,151	0,116	0,186	0,161	0,124	●	○*	○
N.2.2	0,087	0,075	0,058	0,110	0,095	0,073	0,132	0,114	0,088	0,153	0,133	0,102	0,164	0,142	0,109	0,174	0,151	0,116	0,186	0,161	0,124	●	○*	○
N.2.3	0,087	0,075	0,058	0,110	0,095	0,073	0,132	0,114	0,088	0,153	0,133	0,102	0,164	0,142	0,109	0,174	0,151	0,116	0,186	0,161	0,124	●	○*	○
N.3.1	0,066	0,057	0,044	0,083	0,072	0,055	0,099	0,086	0,066	0,117	0,101	0,078	0,125	0,108	0,083	0,134	0,116	0,089	0,141	0,122	0,094	●	○*	○
N.3.2	0,066	0,057	0,044	0,083	0,072	0,055	0,099	0,086	0,066	0,117	0,101	0,078	0,125	0,108	0,083	0,134	0,116	0,089	0,141	0,122	0,094	●	○*	○
N.3.3	0,066	0,057	0,044	0,083	0,072	0,055	0,099	0,086	0,066	0,117	0,101	0,078	0,125	0,108	0,083	0,134	0,116	0,089	0,141	0,122	0,094	●	○*	○
N.4.1	0,087	0,075	0,058	0,110	0,095	0,073	0,132	0,114	0,088	0,153	0,133	0,102	0,164	0,142	0,109	0,174	0,151	0,116	0,186	0,161	0,124	●	○*	○

* = nur für DLC-beschichtete Fräser geeignet

Schnittdatenrichtwerte – AluLine – Schaftfräser – ZEFP = 4

53 702..., 53 703..., 53 706..., 53 707..., 53 562..., 53 563..., 53 564..., 53 565..., 53 566..., 53 567..., 53 568..., 53 569...

● 1. Wahl
○ geeignet

Index	Ø DC (mm) = 8,0			8,5–10,0			12,0			14,0			16,0			18,0			20,0			Emulsion	Druckluft	MMS
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC			
	f_z (mm)																							
N.1.1	0,078	0,068	0,052	0,098	0,085	0,065	0,119	0,103	0,079	0,138	0,120	0,092	0,149	0,129	0,099	0,158	0,137	0,105	0,168	0,146	0,112	●	○*	○
N.1.2	0,078	0,068	0,052	0,098	0,085	0,065	0,119	0,103	0,079	0,138	0,120	0,092	0,149	0,129	0,099	0,158	0,137	0,105	0,168	0,146	0,112	●	○*	○
N.2.1	0,071	0,061	0,047	0,087	0,075	0,058	0,105	0,091	0,070	0,122	0,105	0,081	0,130	0,112	0,087	0,138	0,120	0,092	0,147	0,127	0,098	●	○*	○
N.2.2	0,071	0,061	0,047	0,087	0,075	0,058	0,105	0,091	0,070	0,122	0,105	0,081	0,130	0,112	0,087	0,138	0,120	0,092	0,147	0,127	0,098	●	○*	○
N.2.3	0,071	0,061	0,047	0,087	0,075	0,058	0,105	0,091	0,070	0,122	0,105	0,081	0,130	0,112	0,087	0,138	0,120	0,092	0,147	0,127	0,098	●	○*	○
N.3.1	0,060	0,052	0,040	0,075	0,065	0,050	0,090	0,078	0,060	0,105	0,091	0,070	0,113	0,098	0,075	0,120	0,104	0,080	0,128	0,111	0,085	●	○*	○
N.3.2	0,060	0,052	0,040	0,075	0,065	0,050	0,090	0,078	0,060	0,105	0,091	0,070	0,113	0,098	0,075	0,120	0,104	0,080	0,128	0,111	0,085	●	○*	○
N.3.3	0,060	0,052	0,040	0,075	0,065	0,050	0,090	0,078	0,060	0,105	0,091	0,070	0,113	0,098	0,075	0,120	0,104	0,080	0,128	0,111	0,085	●	○*	○
N.4.1	0,071	0,061	0,047	0,087	0,075	0,058	0,105	0,091	0,070	0,122	0,105	0,081	0,130	0,112	0,087	0,138	0,120	0,092	0,147	0,127	0,098	●	○*	○

* = nur für DLC-beschichtete Fräser geeignet

Schnittdatenrichtwerte – AluLine – Schruppfräser – AL-R

Index	v_c (m/min.)	$a_{p\,max}$ x DC	53 640 ... Ø DC (mm) = 16 a_e 0,1–0,2 x DC	16 a_e 0,3–0,4 x DC	16 a_e 0,6–1,0 x DC	20 a_e 0,1–0,2 x DC	20 a_e 0,3–0,4 x DC	20 a_e 0,6–1,0 x DC	25 a_e 0,1–0,2 x DC	25 a_e 0,3–0,4 x DC	25 a_e 0,6–1,0 x DC	● 1. Wahl ○ geeignet Emulsion	Druckluft	MMS
			f_z (mm)											
N.1.1	1200	1,0	0.27	0.21	0.16	0.32	0.25	0.19	0.35	0.27	0.21	●		
N.1.2	1200	1,0	0.27	0.21	0.16	0.32	0.25	0.19	0.35	0.27	0.21	●		
N.2.1	1000	1,0	0.24	0.19	0.14	0.30	0.23	0.18	0.34	0.26	0.20	●		
N.2.2	1000	1,0	0.24	0.19	0.14	0.30	0.23	0.18	0.34	0.26	0.20	●		
N.2.3	900	1,0	0.24	0.19	0.14	0.30	0.23	0.18	0.34	0.26	0.20	●		
N.3.1														
N.3.2														
N.3.3														
N.4.1														

Schnittdaten bezogen auf eine Maschine mit ≥100kW Antriebsleistung
Antriebsleitung 70-100kW - v_c mit Faktor 0,8 multiplizieren
Antriebsleitung 40-70kW - v_c mit Faktor 0,6 multiplizieren
Antriebsleitung 25-40kW - v_c mit Faktor 0,4 multiplizieren

Schnittdatenrichtwerte – AluLine – Schrupp-Schlichtfräser

Index	Typ kurz / lang		Typ mittellang		53 582 ...														
					Ø DC (mm) =														
					3			4			5			6			8		
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
					f_z (mm)														
N.1.1	600	1,0	480	0,8	0,114	0,099	0,076	0,131	0,113	0,087	0,147	0,127	0,098	0,162	0,140	0,108	0,195	0,169	0,130
N.1.2	600	1,0	480	0,8	0,114	0,099	0,076	0,131	0,113	0,087	0,147	0,127	0,098	0,162	0,140	0,108	0,195	0,169	0,130
N.2.1	360	1,0	290	0,8	0,082	0,071	0,055	0,098	0,085	0,065	0,113	0,098	0,075	0,129	0,112	0,086	0,162	0,140	0,108
N.2.2	360	1,0	290	0,8	0,082	0,071	0,055	0,098	0,085	0,065	0,113	0,098	0,075	0,129	0,112	0,086	0,162	0,140	0,108
N.2.3	240	1,0	190	0,8	0,082	0,071	0,055	0,098	0,085	0,065	0,113	0,098	0,075	0,129	0,112	0,086	0,162	0,140	0,108
N.3.1	240	1,0	190	0,8	0,049	0,042	0,033	0,065	0,056	0,043	0,081	0,070	0,054	0,098	0,085	0,065	0,129	0,112	0,086
N.3.2	240	1,0	190	0,8	0,049	0,042	0,033	0,065	0,056	0,043	0,081	0,070	0,054	0,098	0,085	0,065	0,129	0,112	0,086
N.3.3	170	1,0	135	0,8	0,049	0,042	0,033	0,065	0,056	0,043	0,081	0,070	0,054	0,098	0,085	0,065	0,129	0,112	0,086
N.4.1	220	1,0	175	0,8	0,082	0,071	0,055	0,098	0,085	0,065	0,113	0,098	0,075	0,129	0,112	0,086	0,162	0,140	0,108

Schnittdatenrichtwerte – AluLine – Radiusfräser

Index	Typ kurz		Typ lang		Typ extralang		53 607 ..., 53 608 ...														
							Ø DC (mm) =														
							3			4			5			6			8		
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
							f_z (mm)														
N.1.1	750	0,03	450	0,02	225	0,015	0,035	0,030	0,023	0,047	0,040	0,031	0,059	0,051	0,039	0,071	0,061	0,047	0,095	0,082	0,063
N.1.2	750	0,03	450	0,02	225	0,015	0,035	0,030	0,023	0,047	0,040	0,031	0,059	0,051	0,039	0,071	0,061	0,047	0,095	0,082	0,063
N.2.1	600	0,03	360	0,02	180	0,015	0,033	0,029	0,022	0,044	0,038	0,029	0,054	0,047	0,036	0,066	0,057	0,044	0,087	0,075	0,058
N.2.2	600	0,03	360	0,02	180	0,015	0,033	0,029	0,022	0,044	0,038	0,029	0,054	0,047	0,036	0,066	0,057	0,044	0,087	0,075	0,058
N.2.3	400	0,03	240	0,02	120	0,015	0,033	0,029	0,022	0,044	0,038	0,029	0,054	0,047	0,036	0,066	0,057	0,044	0,087	0,075	0,058
N.3.1	180	0,03	110	0,02	55	0,015	0,024	0,021	0,016	0,032	0,028	0,022	0,041	0,035	0,027	0,050	0,043	0,033	0,066	0,057	0,044
N.3.2	180	0,03	110	0,02	55	0,015	0,024	0,021	0,016	0,032	0,028	0,022	0,041	0,035	0,027	0,050	0,043	0,033	0,066	0,057	0,044
N.3.3	230	0,03	140	0,02	70	0,015	0,024	0,021	0,016	0,032	0,028	0,022	0,041	0,035	0,027	0,050	0,043	0,033	0,066	0,057	0,044
N.4.1	350	0,03	210	0,02	105	0,015	0,033	0,029	0,022	0,044	0,038	0,029	0,054	0,047	0,036	0,066	0,057	0,044	0,087	0,075	0,058
O.1.1	65	0,03	40	0,03	40	0,03				0,135	0,104	0,075	0,200	0,149	0,100	0,240	0,179	0,120	0,300	0,224	0,150
O.1.2	240	0,03	145	0,03	145	0,03				0,135	0,104	0,075	0,200	0,149	0,100	0,240	0,179	0,120	0,300	0,224	0,150

Schnittdatenrichtwerte – AluLine – Hochgenauigkeits-Schlichtfräser

Index	Typ kurz	Typ lang	Typ extralang		53 639 ...											
					Ø DC (mm) =											
					6			8			10			12		
	v_c (m/min.)			$a_{p\,max.}$ x DC	a_e < 0,02 x DC	a_e 0,02–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e < 0,02 x DC	a_e 0,02–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e < 0,02 x DC	a_e 0,02–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e < 0,02 x DC	a_e 0,02–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC
					f_z (mm)											
N.1.1	500	400	300	2,0	0,036	0,031	0,024	0,047	0,040	0,031	0,056	0,049	0,038	0,067	0,058	0,045
N.1.2	500	400	300	2,0	0,036	0,031	0,024	0,047	0,040	0,031	0,056	0,049	0,038	0,067	0,058	0,045
N.2.1	300	240	180	2,0	0,027	0,023	0,018	0,036	0,031	0,024	0,045	0,039	0,030	0,054	0,047	0,036
N.2.2	300	240	180	2,0	0,027	0,023	0,018	0,036	0,031	0,024	0,045	0,039	0,030	0,054	0,047	0,036
N.2.3	210	170	125	2,0	0,027	0,023	0,018	0,036	0,031	0,024	0,045	0,039	0,030	0,054	0,047	0,036
N.3.1	210	170	125	2,0	0,027	0,023	0,018	0,036	0,031	0,024	0,045	0,039	0,030	0,054	0,047	0,036
N.3.2	210	170	125	2,0	0,027	0,023	0,018	0,036	0,031	0,024	0,045	0,039	0,030	0,054	0,047	0,036
N.3.3	150	120	90	2,0	0,027	0,023	0,018	0,036	0,031	0,024	0,045	0,039	0,030	0,054	0,047	0,036
N.4.1	200	160	120	2,0	0,027	0,023	0,018	0,036	0,031	0,024	0,045	0,039	0,030	0,054	0,047	0,036

Schnittdatenrichtwerte – AluLine – Schrupp-Schlichtfräser

Index	53 582 ... Ø DC (mm) = 10			12			16			20			● 1. Wahl ○ geeignet		
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Druckluft	MMS
	f_z (mm)														
N.1.1	0,225	0,195	0,150	0,258	0,224	0,172	0,305	0,264	0,203	0,336	0,291	0,224	●		
N.1.2	0,225	0,195	0,150	0,258	0,224	0,172	0,305	0,264	0,203	0,336	0,291	0,224	●		
N.2.1	0,194	0,168	0,129	0,225	0,195	0,150	0,273	0,237	0,182	0,305	0,264	0,203	●		
N.2.2	0,194	0,168	0,129	0,225	0,195	0,150	0,273	0,237	0,182	0,305	0,264	0,203	●		
N.2.3	0,194	0,168	0,129	0,225	0,195	0,150	0,273	0,237	0,182	0,305	0,264	0,203	●		
N.3.1	0,161	0,139	0,107	0,194	0,168	0,129	0,240	0,208	0,160	0,272	0,235	0,181	●		
N.3.2	0,161	0,139	0,107	0,194	0,168	0,129	0,240	0,208	0,160	0,272	0,235	0,181	●		
N.3.3	0,161	0,139	0,107	0,194	0,168	0,129	0,240	0,208	0,160	0,272	0,235	0,181	●		
N.4.1	0,194	0,168	0,129	0,225	0,195	0,150	0,273	0,237	0,182	0,305	0,264	0,203	●		

Schnittdatenrichtwerte – AluLine – Radiusfräser

Index	53 607 ..., 53 608 ... Ø DC (mm) = 10			12			14			16			20			● 1. Wahl ○ geeignet		
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Druckluft	MMS
	f_z (mm)																	
N.1.1	0,120	0,104	0,080	0,144	0,125	0,096	0,168	0,146	0,112	0,180	0,156	0,120	0,206	0,178	0,137	●	○	
N.1.2	0,120	0,104	0,080	0,144	0,125	0,096	0,168	0,146	0,112	0,180	0,156	0,120	0,206	0,178	0,137	●	○	
N.2.1	0,110	0,095	0,073	0,132	0,114	0,088	0,153	0,133	0,102	0,164	0,142	0,109	0,186	0,161	0,124	●	○	
N.2.2	0,110	0,095	0,073	0,132	0,114	0,088	0,153	0,133	0,102	0,164	0,142	0,109	0,186	0,161	0,124	●	○	
N.2.3	0,110	0,095	0,073	0,132	0,114	0,088	0,153	0,133	0,102	0,164	0,142	0,109	0,186	0,161	0,124	●	○	
N.3.1	0,083	0,072	0,055	0,099	0,086	0,066	0,117	0,101	0,078	0,125	0,108	0,083	0,141	0,122	0,094	●	○	
N.3.2	0,083	0,072	0,055	0,099	0,086	0,066	0,117	0,101	0,078	0,125	0,108	0,083	0,141	0,122	0,094	●	○	
N.3.3	0,083	0,072	0,055	0,099	0,086	0,066	0,117	0,101	0,078	0,125	0,108	0,083	0,141	0,122	0,094	●	○	
N.4.1	0,110	0,095	0,073	0,132	0,114	0,088	0,153	0,133	0,102	0,164	0,142	0,109	0,186	0,161	0,124	●	○	
O.1.1	0,400	0,298	0,200	0,500	0,373	0,250	0,548	0,424	0,300	0,592	0,452	0,350	0,712	0,581	0,450	●	○	
O.1.2	0,400	0,298	0,200	0,500	0,373	0,250	0,548	0,424	0,300	0,592	0,452	0,350	0,712	0,581	0,450	●	○	

Schnittdatenrichtwerte – AluLine – Hochgenauigkeits-Schlichtfräser

Index	53 639 ... Ø DC (mm) = 16			10			● 1. Wahl ○ geeignet		
	a_e < 0,02 x DC	a_e 0,02–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e < 0,02 x DC	a_e 0,02–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	Emulsion	Druckluft	MMS
			f_z (mm)						
N.1.1	0,083	0,072	0,055	0,092	0,080	0,062	●		○
N.1.2	0,083	0,072	0,055	0,092	0,080	0,062	●		○
N.2.1	0,068	0,059	0,045	0,077	0,066	0,051	●		○
N.2.2	0,068	0,059	0,045	0,077	0,066	0,051	●		○
N.2.3	0,068	0,059	0,045	0,077	0,066	0,051	●		○
N.3.1	0,068	0,059	0,045	0,077	0,066	0,051	●		○
N.3.2	0,068	0,059	0,045	0,077	0,066	0,051	●		○
N.3.3	0,068	0,059	0,045	0,077	0,066	0,051	●		○
N.4.1	0,068	0,059	0,045	0,077	0,066	0,051	●		○

Schnittdatenrichtwerte – Kunststofffräser

Index	Festigkeit N/mm² – HB	50 983 ..., 50 984 ..., 50 985 ..., 50 986 ..., 50 932 ...	50 937 ...	50 936 ...	50 938 ...	50 610 ..., 50 611 ..., 52 76. ...	50 91. ...	50 946 ...	50 948 ...	50 947 ...
		v_c (m/min.)								
N.1.1	60 HB					400–450	400–450			
N.1.2	340 N/mm² / 100 HB					400–450	400–450			
N.2.1	250 N/mm² / 75 HB					350–400	350–400			
N.2.2	300 N/mm² / 90 HB				300–400			300–400	300–400	300–400
N.2.3	440 N/mm² / 130 HB				300–400			250–300	250–300	250–300
N.3.1	375 N/mm² / 110 HB					350–400	350–400			
N.3.2	300 N/mm² / 90 HB					400–450	400–450			
N.3.3	340 N/mm² / 100 HB					400–450	400–450			
N.4.1	70 HB				250			250	250	250
O.1.1	≤ 150 N/mm²					500–550	500–550			
O.1.2	≤ 100 N/mm²					500–550	500–550			
O.2.1	≤ 1000 N/mm²	150–200	150–200	500–600	150–200					
O.2.2	≤ 1000 N/mm²	150–200	150–200	500–600	150–200					
O.3.1		300–400	500–600	500–600	300–400					

DC in mm	Kunststoffe, Duroplaste, Hartholz, Presskarton					Kunststoffe, Thermoplaste, Polycarbonate, NE-Metalle, Hartgummi				
	Schaftfräser Typ W			Radiusfräser Typ W		Schaftfräser Typ W			Radiusfräser Typ W	
	Eckfräsen-Besäumen		Nutfräsen	Kopierfräsen-Zeilenfräsen		Eckfräsen-Besäumen		Nutfräsen	Kopierfräsen-Zeilenfräsen	
	Schruppen	Schlichten		Schruppen	Schlichten	Schruppen	Schlichten		Schruppen	Schlichten
	a_p = 1,0 x DC	a_p = 1,0 x DC		a_e = 0,5 x DC	a_e = 0,03 x DC	a_e = 1,5 x DC	a_p = 1,0 x DC		a_e = 0,5 x DC	a_e = 0,03 x DC
	a_e = 0,4 x DC	a_e = 0,1 x DC		a_e = 0,5 x DC	a_e = 0,02 x DC	a_e = 0,8 x DC	a_e = 0,1 x DC		a_e = 0,5 x DC	a_e = 0,02 x DC
	v_c (m/min.)									
2	0,024	0,018	0,016	0,028	0,024	0,024	0,022	0,017	0,037	0,030
3	0,036	0,027	0,024	0,042	0,036	0,036	0,033	0,026	0,056	0,045
4	0,048	0,036	0,032	0,056	0,048	0,048	0,044	0,034	0,074	0,060
5	0,060	0,045	0,040	0,070	0,060	0,060	0,055	0,043	0,093	0,075
6	0,072	0,054	0,048	0,084	0,072	0,072	0,066	0,051	0,111	0,090
8	0,100	0,070	0,060	0,110	0,100	0,100	0,090	0,070	0,150	0,120
10	0,120	0,090	0,080	0,140	0,120	0,120	0,110	0,090	0,190	0,150
12	0,140	0,110	0,100	0,170	0,140	0,140	0,130	0,100	0,220	0,180
14	0,170	0,130	0,110	0,200	0,170	0,170	0,150	0,120	0,260	0,210
16	0,190	0,140	0,130	0,220	0,190	0,190	0,180	0,140	0,300	0,240
18	0,220	0,160	0,140	0,250	0,220	0,220	0,200	0,150	0,330	0,270
20	0,240	0,180	0,160	0,280	0,240	0,240	0,220	0,170	0,370	0,300

DC in mm	Faserverstärkte Kunststoffe AFK, CFK, GFK			
	Schaftfräser kreuzverzahnt			
	Eckfräsen-Besäumen		Nutfräsen	
	a_p = 1,0 x DC		a_p = 0,35 x DC	
	a_e = 0,4 x DC			
	fein	mittel	fein	mittel
	f (mm/U)			
2	0,16	0,14	0,14	0,12
3	0,24	0,21	0,21	0,18
4	0,32	0,28	0,28	0,24
5	0,40	0,35	0,35	0,30
6	0,48	0,42	0,42	0,36
8	0,64	0,56	0,56	0,48
10	0,80	0,70	0,70	0,60
12	0,96	0,84	0,84	0,72
16	1,28	1,12	1,12	0,96
20	1,60	1,40	1,40	1,20

→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

Schnittdatenrichtwerte – AluLine – NC-Entgrater

Index	v_c (m/min.)	53 660 ..., 53 661 ..., 53 662 ..., 53 663 ... DLC Ø DC (mm) = 4	6	8	10	12	16	v_c (m/min.)	53 664 ..., 53 665 ..., 53 666 ..., 53 667 ... unbeschichtet Ø DC (mm) = 4	6	8	10	12	16	● 1. Wahl ○ geeignet Emulsion	Druckluft	MMS
		f_z (mm)							f_z (mm)								
N.1.1	**300**	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	195	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	●	○*	○
N.1.2	**300**	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	195	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	●	○*	○
N.2.1	**260**	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	170	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	●	○*	○
N.2.2	**280**	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	180	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	●	○*	○
N.2.3	**250**	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	165	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	●	○*	○
N.3.1	**110**	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	75	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	●	○*	○
N.3.2	**140**	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	90	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	●	○*	○
N.3.3	**120**	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	80	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	●	○*	○
N.4.1																	
O.1.1	320	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	195	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	●	○	○
O.1.2	320	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	195	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	●	○	○
O.2.1																	
O.2.2																	
O.3.1																	

* = nur für DLC-beschichtete Fräser geeignet

Schnittdatenrichtwerte – BlueLine – NC-Entgrater

Index	v_c (m/min.)	52 560 ..., 52 561 ..., 52 562 ..., 52 563 ... Ti2000 Ø DC (mm) = 4	6	8	10	12	16	● 1. Wahl ○ geeignet Emulsion	Druckluft	MMS
		f_z (mm)								
P.3.2	**80**	0,02	0,02	0,025	0,03	0,04	0,05		●	
P.3.3	**70**	0,02	0,02	0,025	0,03	0,04	0,05		●	
H.1.1	120	0,045	0,055	0,06	0,065	0,065	0,07		●	
H.1.2	90	0,04	0,05	0,055	0,06	0,06	0,065		●	
H.1.3	70	0,035	0,045	0,05	0,055	0,055	0,06		●	
H.1.4	50	0,025	0,03	0,04	0,045	0,045	0,05		●	
H.2.1										
H.3.1										

Schnittdatenrichtwerte – BlueLine – Micro-Schaftfräser / Micro-Torusfräser

Index	$T_X \leq 2,5$ x DC		52 345 ..., 52 346 ..., 52 347 ..., 52 349 ..., 52 350 ..., 52 351 ...											
			Ø DC (mm) =											
			0,2	0,3	0,4–0,5	0,6–0,7	0,8–0,9	1,0	1,2–1,4	1,5	1,6–1,8	2,0	2,5	3,0
			a_e 0,05 x DC											
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)											Druckluft
P.3.2	190	0,5	0,0038	0,0045	0,0050	0,0078	0,0093	0,0131	0,0165	0,018	0,0195	0,0210	0,0225	0,0240	●
P.3.3	190	0,5	0,0038	0,0045	0,0050	0,0078	0,0093	0,0131	0,0165	0,018	0,0195	0,0210	0,0225	0,0240	●
H.1.1	120	0,5	0,0038	0,0045	0,0050	0,0078	0,0093	0,0131	0,0165	0,018	0,0195	0,0210	0,0225	0,0240	●
H.1.2	70	0,5	0,0030	0,0360	0,0045	0,0062	0,0074	0,0104	0,0132	0,0144	0,0156	0,0168	0,0180	0,0192	●
H.1.3	50	0,5	0,0025	0,0030	0,0040	0,0052	0,0062	0,0087	0,0110	0,0120	0,0130	0,0140	0,0150	0,0160	●
H.1.4															
H.2.1	190	0,5	0,0038	0,0045	0,0050	0,0078	0,0093	0,0131	0,0165	0,0180	0,0195	0,0210	0,0225	0,0240	●
H.3.1	70	0,5	0,0030	0,0360	0,0045	0,0062	0,0074	0,0104	0,0132	0,0144	0,0156	0,0168	0,0180	0,0192	●

Index	$T_X \leq 2,6–5,0$ x DC		52 345 ..., 52 346 ..., 52 347 ..., 52 349 ..., 52 350 ..., 52 351 ...											
			Ø DC (mm) =											
			0,2	0,3	0,4–0,5	0,6–0,7	0,8–0,9	1,0	1,2–1,4	1,5	1,6–1,8	2,0	2,5	3,0
			a_e 0,05 x DC											
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)											Druckluft
P.3.2	170	0,5	0,0038	0,0041	0,0045	0,0063	0,0075	0,0102	0,0134	0,0152	0,0158	0,0176	0,0195	0,0195	●
P.3.3	170	0,5	0,0038	0,0041	0,0045	0,0063	0,0075	0,0102	0,0134	0,0152	0,0158	0,0176	0,0195	0,0195	●
H.1.1	108	0,5	0,0038	0,0041	0,0045	0,0063	0,0075	0,0102	0,0134	0,0152	0,0158	0,0176	0,0195	0,0195	●
H.1.2	63	0,5	0,0030	0,0032	0,0036	0,0050	0,0060	0,0082	0,0107	0,0121	0,0126	0,0140	0,0156	0,0156	●
H.1.3	45	0,5	0,0025	0,0027	0,0030	0,0042	0,0050	0,0068	0,0089	0,0101	0,0105	0,0117	0,0130	0,0130	●
H.1.4															
H.2.1	170	0,5	0,0038	0,0041	0,0045	0,0063	0,0075	0,0102	0,0134	0,0152	0,0158	0,0176	0,0195	0,0195	●
H.3.1	63	0,5	0,0030	0,0032	0,0036	0,0050	0,0060	0,0082	0,0107	0,0121	0,0126	0,0140	0,0156	0,0156	●

Index	$T_X \leq 5,1–10,0$ x DC		52 345 ..., 52 346 ..., 52 347 ..., 52 349 ..., 52 350 ..., 52 351 ...											
			Ø DC (mm) =											
			0,2	0,3	0,4–0,5	0,6–0,7	0,8–0,9	1,0	1,2–1,4	1,5	1,6–1,8	2,0	2,5	3,0
			a_e 0,05 x DC											
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)											Druckluft
P.3.2	150	0,5	0,0030	0,0038	0,0045	0,0060	0,0068	0,0075	0,0083	0,0090	0,0105	0,0113	0,012	0,0128	●
P.3.3	150	0,5	0,0030	0,0038	0,0045	0,0060	0,0068	0,0075	0,0083	0,0090	0,0105	0,0113	0,012	0,0128	●
H.1.1	96	0,5	0,0030	0,0038	0,0045	0,0060	0,0068	0,0075	0,0083	0,0090	0,0105	0,0113	0,0120	0,0128	●
H.1.2	56	0,5	0,0024	0,0030	0,0036	0,0048	0,0054	0,0060	0,0066	0,0072	0,0084	0,0090	0,0096	0,0102	●
H.1.3	40	0,5	0,0020	0,0025	0,0030	0,0040	0,0045	0,0050	0,0055	0,0060	0,0070	0,0075	0,0080	0,0085	●
H.1.4															
H.2.1	150	0,5	0,0030	0,0038	0,0045	0,0060	0,0068	0,0075	0,0083	0,0090	0,0105	0,0113	0,0120	0,0128	●
H.3.1	56	0,5	0,0024	0,0030	0,0036	0,0048	0,0054	0,0060	0,0066	0,0072	0,0084	0,0090	0,0096	0,0102	●

Schnittdatenrichtwerte – BlueLine – Micro-Schaftfräser / Micro-Torusfräser

Index	T_x ≤ 10,1–15,0 x DC		52 345 ..., 52 346 ..., 52 347 ..., 52 349 ..., 52 350 ..., 52 351 ...											Druckluft
			Ø DC (mm) =											
			0,2	0,3	0,4–0,5	0,6–0,7	0,8–0,9	1,0	1,2–1,4	1,5	1,6–1,8	2,0	2,5	3,0
			a_e 0,05 x DC											
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)											
P.3.2	114	0,5	0,0015	0,0023	0,0030	0,0038	0,0045	0,0048	0,0051	0,0054	0,0057	0,0060	0,0063	0,0066	●
P.3.3	114	0,5	0,0015	0,0023	0,0030	0,0038	0,0045	0,0048	0,0051	0,0054	0,0057	0,0060	0,0063	0,0066	●
H.1.1	72	0,5	0,0015	0,0023	0,0030	0,0038	0,0045	0,0048	0,0051	0,0054	0,0057	0,0060	0,0063	0,0066	●
H.1.2	42	0,5	0,0012	0,0018	0,0024	0,0030	0,0036	0,0038	0,0041	0,0043	0,0046	0,0048	0,0050	0,0053	●
H.1.3	30	0,5	0,0010	0,0015	0,0020	0,0025	0,0030	0,0032	0,0034	0,0036	0,0038	0,0040	0,0042	0,0044	●
H.1.4															
H.2.1	114	0,5	0,0015	0,0023	0,0030	0,0038	0,0045	0,0048	0,0051	0,0054	0,0057	0,0060	0,0063	0,0066	●
H.3.1	42	0,5	0,0012	0,0018	0,0024	0,0030	0,0036	0,0038	0,0041	0,0043	0,0046	0,0048	0,0050	0,0053	●

Index	T_x ≤ 15,1–20,0 x DC		52 345 ..., 52 346 ..., 52 347 ..., 52 349 ..., 52 350 ..., 52 351 ...											Druckluft
			Ø DC (mm) =											
			0,2	0,3	0,4–0,5	0,6–0,7	0,8–0,9	1,0	1,2–1,4	1,5	1,6–1,8	2,0	2,5	3,0
			a_e 0,05 x DC											
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)											
P.3.2	75	0,5	0,0015	0,0015	0,0023	0,003	0,0038	0,0045	0,0048	0,0051	0,0054	0,0057	0,0060	0,0063	●
P.3.3	75	0,5	0,0015	0,0015	0,0023	0,003	0,0038	0,0045	0,0048	0,0051	0,0054	0,0057	0,0060	0,0063	●
H.1.1	48	0,5	0,0015	0,0015	0,0023	0,0030	0,0038	0,0045	0,0048	0,0051	0,0054	0,0057	0,0060	0,0063	●
H.1.2	28	0,5	0,0012	0,0012	0,0018	0,0024	0,003	0,0036	0,0038	0,0041	0,0043	0,0046	0,0048	0,0050	●
H.1.3	20	0,5	0,0010	0,0010	0,0015	0,0020	0,0025	0,0030	0,0032	0,0034	0,0036	0,0038	0,0040	0,0042	●
H.1.4															
H.2.1	75	0,5	0,0015	0,0015	0,0023	0,0030	0,0038	0,0045	0,0048	0,0051	0,0054	0,0057	0,0060	0,0063	●
H.3.1	28	0,5	0,0012	0,0012	0,0018	0,0024	0,0030	0,0036	0,0038	0,0041	0,0043	0,0046	0,0048	0,0050	●

Index	T_x ≤ 20,1–30,0 x DC		52 345 ..., 52 346 ..., 52 347 ..., 52 349 ..., 52 350 ..., 52 351 ...											Druckluft
			Ø DC (mm) =											
			0,2	0,3	0,4–0,5	0,6–0,7	0,8–0,9	1,0	1,2–1,4	1,5	1,6–1,8	2,0	2,5	3,0
			a_e 0,05 x DC											
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)											
P.3.2	57	0,5	0,0010	0,002	0,0020	0,0030	0,0030	0,0030	0,0040	0,0040	0,0040	0,005	0,0050	0,0050	●
P.3.3	57	0,5	0,0010	0,002	0,0020	0,0030	0,0030	0,0030	0,0040	0,0040	0,0040	0,005	0,0050	0,0050	●
H.1.1	36	0,5	0,0010	0,002	0,0020	0,0030	0,0030	0,0030	0,0040	0,0040	0,0040	0,005	0,0050	0,0050	●
H.1.2	21	0,5	0,0010	0,001	0,0020	0,0020	0,0020	0,0030	0,0030	0,0030	0,0030	0,004	0,0040	0,0040	●
H.1.3	15	0,5	0,0008	0,001	0,0013	0,0017	0,0019	0,0022	0,0025	0,0027	0,0029	0,003	0,0031	0,0032	●
H.1.4															
H.2.1	57	0,5	0,0010	0,002	0,0020	0,0030	0,0030	0,0030	0,0040	0,0040	0,0040	0,005	0,0050	0,0050	●
H.3.1	21	0,5	0,0010	0,001	0,0020	0,0020	0,0020	0,0030	0,0030	0,0030	0,0030	0,004	0,0040	0,0040	●

Schnittdatenrichtwerte – BlueLine – Micro-Radiusfräser

Index	$T_x \leq 2{,}5 \times DC$		52 356 ..., 52 357 ..., 52 358 ..., 52 359 ..., 52 360 ...											Druckluft
			Ø DC (mm) =											
			0,2	0,3	0,4–0,5	0,6–0,7	0,8–0,9	1,0	1,2–1,4	1,5	1,6–1,8	2,0	2,5	3,0
			a_e 0,05 x DC											
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)											
P.3.2	190	0,5	0,0015	0,0023	0,0030	0,0038	0,0045	0,0053	0,0060	0,0063	0,0066	0,0069	0,0072	0,0075	●
P.3.3	190	0,5	0,0015	0,0023	0,0030	0,0038	0,0045	0,0053	0,0060	0,0063	0,0066	0,0069	0,0072	0,0075	●
H.1.1	120	0,5	0,0015	0,0023	0,0030	0,0038	0,0045	0,0053	0,0060	0,0063	0,0066	0,0069	0,0072	0,0075	●
H.1.2	70	0,5	0,0012	0,0018	0,0024	0,0030	0,0036	0,0042	0,0048	0,0050	0,0053	0,0055	0,0058	0,0060	●
H.1.3	50	0,5	0,0010	0,0015	0,0020	0,0025	0,0030	0,0035	0,0040	0,0042	0,0044	0,0046	0,0048	0,0050	●
H.1.4															
H.2.1	190	0,5	0,0015	0,0023	0,0030	0,0038	0,0045	0,0053	0,0060	0,0063	0,0066	0,0069	0,0072	0,0075	●
H.3.1	70	0,5	0,0012	0,0018	0,0024	0,0030	0,0036	0,0042	0,0048	0,0050	0,0053	0,0055	0,0058	0,0060	●

Index	$T_x \leq 2{,}6–5{,}0 \times DC$		52 356 ..., 52 357 ..., 52 358 ..., 52 359 ..., 52 360 ...											Druckluft
			Ø DC (mm) =											
			0,2	0,3	0,4–0,5	0,6–0,7	0,8–0,9	1,0	1,2–1,4	1,5	1,6–1,8	2,0	2,5	3,0
			a_e 0,05 x DC											
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)											
P.3.2	170	0,5	0,0011	0,0014	0,0018	0,0023	0,0026	0,0029	0,0032	0,0035	0,0038	0,0041	0,0044	0,0048	●
P.3.3	170	0,5	0,0011	0,0014	0,0018	0,0023	0,0026	0,0029	0,0032	0,0035	0,0038	0,0041	0,0044	0,0048	●
H.1.1	108	0,5	0,0011	0,0014	0,0018	0,0023	0,0026	0,0029	0,0032	0,0035	0,0038	0,0041	0,0044	0,0048	●
H.1.2	63	0,5	0,0008	0,0011	0,0014	0,0018	0,0019	0,0021	0,0023	0,0025	0,0027	0,0029	0,0032	0,0038	●
H.1.3	45	0,5	0,0007	0,0009	0,0012	0,0015	0,0017	0,0019	0,0021	0,0023	0,0025	0,0027	0,0029	0,0032	●
H.1.4															
H.2.1	170	0,5	0,0011	0,0014	0,0018	0,0023	0,0026	0,0029	0,0032	0,0035	0,0038	0,0041	0,0044	0,0048	●
H.3.1	63	0,5	0,0008	0,0011	0,0014	0,0018	0,0019	0,0021	0,0023	0,0025	0,0027	0,0029	0,0032	0,0038	●

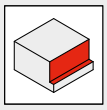
Index	$T_x \leq 5{,}1–10{,}0 \times DC$		52 356 ..., 52 357 ..., 52 358 ..., 52 359 ..., 52 360 ...											Druckluft
			Ø DC (mm) =											
			0,2	0,3	0,4–0,5	0,6–0,7	0,8–0,9	1,0	1,2–1,4	1,5	1,6–1,8	2,0	2,5	3,0
			a_e 0,05 x DC											
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)											
P.3.2	150	0,5	0,0006	0,0009	0,0012	0,0015	0,0018	0,0021	0,0024	0,0027	0,0030	0,0033	0,0036	0,0039	●
P.3.3	150	0,5	0,0006	0,0009	0,0012	0,0015	0,0018	0,0021	0,0024	0,0027	0,0030	0,0033	0,0036	0,0039	●
H.1.1	96	0,5	0,0006	0,0009	0,0012	0,0015	0,0018	0,0021	0,0024	0,0027	0,003	0,0033	0,0036	0,0039	●
H.1.2	56	0,5	0,0005	0,0007	0,0010	0,0012	0,0014	0,0017	0,0019	0,0022	0,0024	0,0026	0,0029	0,0031	●
H.1.3	40	0,5	0,0004	0,0006	0,0008	0,0010	0,0012	0,0014	0,0016	0,0018	0,0020	0,0022	0,0024	0,0026	●
H.1.4															
H.2.1	150	0,5	0,0006	0,0009	0,0012	0,0015	0,0018	0,0021	0,0024	0,0027	0,0030	0,0033	0,0036	0,0039	●
H.3.1	56	0,5	0,0005	0,0007	0,0010	0,0012	0,0014	0,0017	0,0019	0,0022	0,0024	0,0026	0,0029	0,0031	●

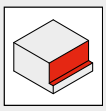
Schnittdatenrichtwerte – BlueLine – Micro-Radiusfräser

Index	T_x ≤ 10,1–15,0 x DC		52 356 ..., 52 357 ..., 52 358 ..., 52 359 ..., 52 360 ...											
			Ø DC (mm) =											
			0,2	0,3	0,4–0,5	0,6–0,7	0,8–0,9	1,0	1,2–1,4	1,5	1,6–1,8	2,0	2,5	3,0
			a_e 0,05 x DC											
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)											Druckluft
P.3.2	114	0,5	0,0003	0,0006	0,0009	0,0012	0,0015	0,0018	0,0021	0,0024	0,0027	0,0030	0,0033	0,0036	●
P.3.3	114	0,5	0,0003	0,0006	0,0009	0,0012	0,0015	0,0018	0,0021	0,0024	0,0027	0,0030	0,0033	0,0036	●
H.1.1	72	0,5	0,0003	0,0006	0,0008	0,0012	0,0015	0,0018	0,0021	0,0024	0,0027	0,0030	0,0033	0,0036	●
H.1.2	42	0,5	0,0002	0,0005	0,0007	0,0010	0,0012	0,0014	0,0017	0,0019	0,0022	0,0022	0,0026	0,0029	●
H.1.3	30	0,5	0,0002	0,0004	0,0006	0,0008	0,0010	0,0012	0,0014	0,0016	0,0018	0,0020	0,0022	0,0024	●
H.1.4															
H.2.1	114	0,5	0,0003	0,0006	0,0008	0,0012	0,0015	0,0018	0,0021	0,0024	0,0027	0,0030	0,0033	0,0036	●
H.3.1	42	0,5	0,0002	0,0005	0,0007	0,0010	0,0012	0,0014	0,0017	0,0019	0,0022	0,0022	0,0026	0,0029	●

Index	T_x ≤ 15,1–20,0 x DC		52 356 ..., 52 357 ..., 52 358 ..., 52 359 ..., 52 360 ...											
			Ø DC (mm) =											
			0,2	0,3	0,4–0,5	0,6–0,7	0,8–0,9	1,0	1,2–1,4	1,5	1,6–1,8	2,0	2,5	3,0
			a_e 0,05 x DC											
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)											Druckluft
P.3.2	114	0,5	0,0002	0,0004	0,0006	0,0009	0,0012	0,0015	0,0018	0,0021	0,0024	0,0027	0,003	0,0033	●
P.3.3	114	0,5	0,0002	0,0004	0,0006	0,0009	0,0012	0,0015	0,0018	0,0021	0,0024	0,0027	0,003	0,0033	●
H.1.1	72	0,5	0,0002	0,0004	0,0005	0,0009	0,0012	0,0015	0,0018	0,0021	0,0024	0,0027	0,003	0,0033	●
H.1.2	42	0,5	0,0001	0,0003	0,0004	0,0007	0,0009	0,0011	0,0014	0,0016	0,0019	0,0019	0,0023	0,0026	●
H.1.3	30	0,5	0,0001	0,0002	0,0003	0,0005	0,0007	0,0009	0,0011	0,0013	0,0015	0,0017	0,0019	0,0021	●
H.1.4															
H.2.1	114	0,5	0,0002	0,0004	0,0005	0,0009	0,0012	0,0015	0,0018	0,0021	0,0024	0,0027	0,003	0,0033	●
H.3.1	42	0,5	0,0001	0,0003	0,0004	0,0007	0,0009	0,0011	0,0014	0,0016	0,0019	0,0021	0,0023	0,0026	●

Schnittdatenrichtwerte – BlueLine – Schaftfräser

Index	52 140 ... 52 141 ...	52 133 ... 52 134 ... 52 324 ...		52 133 ..., 52 134 ..., 52 140 ..., 52 141 ..., 52 324 ...									Druckluft
				Ø DC (mm) =									
				3	4	5	6	8	10	12	16	20	
				a_e 0,05 x DC									
	v_c (m/min.)		$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)									
P.3.2	190	160	1,0	0,018	0,020	0,022	0,024	0,025	0,030	0,035	0,038	0,040	●
P.3.3	190	160	1,0	0,018	0,020	0,022	0,024	0,025	0,030	0,035	0,038	0,040	●
H.1.1	160	140	1,0	0,013	0,013	0,016	0,018	0,020	0,023	0,025	0,029	0,032	●
H.1.2	**140**	**130**	1,0	0,011	0,011	0,014	0,016	0,018	0,020	0,022	0,025	0,027	●
H.1.3	**100**	**90**	1,0	0,010	0,010	0,012	0,014	0,016	0,018	0,020	0,023	0,025	●
H.1.4													
H.2.1	**190**	**160**	1,0	0,018	0,020	0,022	0,024	0,025	0,030	0,035	0,038	0,040	●
H.3.1	**140**	**130**	1,0	0,011	0,011	0,014	0,016	0,018	0,020	0,022	0,025	0,027	●

Index		52 135 ..., 52 136 ..., 52 325 ...									Druckluft
		Ø DC (mm) =									
		3	4	5	6	8	10	12	16	20	
		a_e 0,05 x DC									
	v_c (m/min.) $a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)									
P.3.2	140 1,0	0,011	0,013	0,015	0,019	0,022	0,027	0,032	0,034	0,035	●
P.3.3	140 1,0	0,011	0,013	0,015	0,019	0,022	0,027	0,032	0,034	0,035	●
H.1.1	125 1,0	0,008	0,009	0,011	0,014	0,016	0,02	0,023	0,026	0,028	●
H.1.2	**115** 1,0	0,007	0,008	0,009	0,012	0,014	0,017	0,02	0,023	0,025	●
H.1.3	**80** 1,0	0,005	0,006	0,007	0,01	0,012	0,015	0,017	0,019	0,02	●
H.1.4											
H.2.1	**140** 1,0	0,011	0,013	0,015	0,019	0,022	0,027	0,032	0,034	0,035	●
H.3.1	**115** 1,0	0,007	0,008	0,009	0,012	0,014	0,017	0,02	0,023	0,025	●

Index			52 344 ...																	
			Ø DC (mm) =																	
			0,5			1,0–1,5			2,0–2,5			3,0–3,5			4,0			5,0		
			a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)																	
P.3.2	**120**	0,5	0,006	0,004	0,004	0,008	0,006	0,005	0,011	0,008	0,006	0,016	0,012	0,009	0,022	0,017	0,012	0,027	0,020	0,014
P.3.3	**120**	0,5	0,006	0,004	0,004	0,008	0,006	0,005	0,011	0,008	0,006	0,016	0,012	0,009	0,022	0,017	0,012	0,027	0,020	0,014
H.1.1	**80**	0,5	0,006	0,004	0,004	0,008	0,006	0,005	0,011	0,008	0,006	0,016	0,012	0,009	0,022	0,017	0,012	0,027	0,020	0,014
H.1.2	**60**	0,5	0,004	0,004	0,003	0,006	0,005	0,004	0,009	0,007	0,005	0,013	0,010	0,007	0,017	0,013	0,010	0,022	0,016	0,011
H.1.3	**50**	0,5	0,004	0,003	0,002	0,005	0,004	0,003	0,007	0,006	0,004	0,011	0,008	0,006	0,014	0,011	0,008	0,018	0,013	0,009
H.1.4																				
H.2.1	**120**	0,5	0,006	0,004	0,004	0,008	0,006	0,005	0,011	0,008	0,006	0,016	0,012	0,009	0,022	0,017	0,012	0,027	0,020	0,014
H.3.1	**60**	0,5	0,004	0,004	0,003	0,006	0,005	0,004	0,009	0,007	0,005	0,013	0,010	0,007	0,017	0,013	0,010	0,022	0,016	0,011

Schnittdatenrichtwerte – BlueLine – Schaftfräser

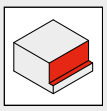
Index	52 140 ... 52 141 ...	52 133 ... 52 134 ... 52 324 ...		52 133 ..., 52 134 ..., 52 140 ..., 52 141 ..., 52 324 ...									Druckluft
				Ø DC (mm) =									
				3	4	5	6	8	10	12	16	20	
				a_e 0,6–1,0 x DC									
	v_c (m/min.)		$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)									
P.3.2	190	160	0,05	0,018	0,020	0,022	0,024	0,025	0,030	0,035	0,038	0,040	●
P.3.3	190	160	0,05	0,018	0,020	0,022	0,024	0,025	0,030	0,035	0,038	0,040	●
H.1.1	160	140	0,05	0,013	0,013	0,016	0,018	0,020	0,023	0,025	0,029	0,032	●
H.1.2	**140**	**130**	0,05	0,011	0,011	0,014	0,016	0,018	0,020	0,022	0,025	0,027	●
H.1.3	**100**	**90**	0,05	0,010	0,010	0,012	0,014	0,016	0,018	0,020	0,023	0,025	●
H.1.4													
H.2.1	**190**	**160**	0,05	0,018	0,020	0,022	0,024	0,025	0,030	0,035	0,038	0,040	●
H.3.1	**140**	**130**	0,05	0,011	0,011	0,014	0,016	0,018	0,020	0,022	0,025	0,027	●

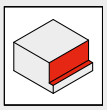
Index			52 135 ..., 52 136 ..., 52 325 ...								Druckluft
			Ø DC (mm) =								
			3	4	5	6	8	10	12	16	20	
			a_e 0,6–1,0 x DC									
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)									
P.3.2	140	0,05	0,011	0,013	0,015	0,019	0,022	0,027	0,032	0,034	0,035	●
P.3.3	140	0,05	0,011	0,013	0,015	0,019	0,022	0,027	0,032	0,034	0,035	●
H.1.1	125	0,05	0,008	0,009	0,011	0,014	0,016	0,02	0,023	0,026	0,028	●
H.1.2	**115**	0,05	0,007	0,008	0,009	0,012	0,014	0,017	0,02	0,023	0,025	●
H.1.3	**80**	0,05	0,005	0,006	0,007	0,01	0,012	0,015	0,017	0,019	0,02	●
H.1.4												
H.2.1	**140**	0,05	0,011	0,013	0,015	0,019	0,022	0,027	0,032	0,034	0,035	●
H.3.1	**115**	0,05	0,007	0,008	0,009	0,012	0,014	0,017	0,02	0,023	0,025	●

Index	52 344 ...																		Druckluft
	Ø DC (mm) =																		
	6,0			8,0			10,0			12,0			16,0			20,0			
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	
	f_z (mm)																		
P.3.2	0,036	0,027	0,018	0,048	0,036	0,024	0,054	0,040	0,027	0,06	0,045	0,030	0,076	0,058	0,045	0,095	0,077	0,060	●
P.3.3	0,036	0,027	0,018	0,048	0,036	0,024	0,054	0,040	0,027	0,06	0,045	0,030	0,076	0,058	0,045	0,095	0,077	0,060	●
H.1.1	0,036	0,027	0,018	0,048	0,036	0,024	0,054	0,040	0,027	0,06	0,045	0,030	0,076	0,058	0,045	0,095	0,077	0,060	●
H.1.2	0,029	0,021	0,014	0,038	0,029	0,019	0,043	0,032	0,022	0,048	0,036	0,024	0,061	0,046	0,036	0,076	0,062	0,048	●
H.1.3	0,024	0,018	0,012	0,032	0,024	0,016	0,036	0,027	0,018	0,040	0,030	0,020	0,051	0,039	0,030	0,063	0,052	0,040	●
H.1.4																			
H.2.1	0,036	0,027	0,018	0,048	0,036	0,024	0,054	0,040	0,027	0,060	0,045	0,030	0,076	0,058	0,045	0,095	0,077	0,060	●
H.3.1	0,029	0,021	0,014	0,038	0,029	0,019	0,043	0,032	0,022	0,048	0,036	0,024	0,061	0,046	0,036	0,076	0,062	0,048	●

Schnittdatenrichtwerte – BlueLine – Schaftfräser

Index	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	52 348 ... Ø DC (mm) = 6		8		10		12		16		20		Druckluft
			a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	
			f_z (mm)												
P.3.2	120	2,0	0,025	0,021	0,029	0,024	0,031	0,027	0,036	0,032	0,042	0,038	0,049	0,045	●
P.3.3	120	2,0	0,025	0,021	0,029	0,024	0,031	0,027	0,036	0,032	0,042	0,038	0,049	0,045	●
H.1.1	100	2,0	0,025	0,021	0,029	0,024	0,031	0,027	0,036	0,032	0,042	0,038	0,049	0,045	●
H.1.2	90	2,0	0,021	0,017	0,024	0,019	0,027	0,022	0,030	0,025	0,035	0,030	0,041	0,036	●
H.1.3	60	2,0	0,014	0,011	0,016	0,013	0,018	0,015	0,021	0,018	0,025	0,022	0,030	0,027	●
H.1.4															
H.2.1	120	2,0	0,025	0,021	0,029	0,024	0,031	0,027	0,036	0,032	0,042	0,038	0,049	0,045	●
H.3.1	90	2,0	0,021	0,017	0,024	0,019	0,027	0,022	0,030	0,025	0,035	0,030	0,041	0,036	●

Index			52 353 ... Ø DC (mm) = 1	2	3	4	5	6	8	10	12	16	Druckluft
			a_e 0,05 x DC										
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)										
P.3.2	200	0,5	0,008	0,015	0,030	0,045	0,060	0,075	0,090	0,105	0,120	0,135	●
P.3.3	200	0,5	0,008	0,015	0,030	0,045	0,060	0,075	0,090	0,105	0,120	0,135	●
H.1.1	170	0,5	0,008	0,150	0,030	0,045	0,060	0,075	0,090	0,105	0,120	0,135	●
H.1.2	150	0,5	0,006	0,012	0,024	0,036	0,048	0,060	0,072	0,084	0,096	0,108	●
H.1.3	110	0,5	0,005	0,010	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	●
H.1.4													
H.2.1	200	0,5	0,008	0,150	0,030	0,045	0,060	0,075	0,090	0,105	0,120	0,135	●
H.3.1	150	0,5	0,006	0,012	0,024	0,036	0,048	0,060	0,072	0,084	0,096	0,108	●

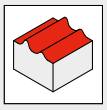
Index			52 354 ... Ø DC (mm) = 1	2	3	4	5	6	8	10	12	16	Druckluft
			a_e 0,05 x DC										
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)										
P.3.2	200	0,5	0,005	0,008	0,015	0,023	0,030	0,038	0,045	0,053	0,060	0,068	●
P.3.3	200	0,5	0,005	0,008	0,015	0,023	0,030	0,038	0,045	0,053	0,060	0,068	●
H.1.1	170	0,5	0,005	0,008	0,015	0,023	0,030	0,038	0,045	0,053	0,060	0,068	●
H.1.2	150	0,5	0,004	0,006	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,042	0,048	0,054	●
H.1.3	110	0,5	0,003	0,005	0,010	0,015	0,020	0,025	0,03	0,035	0,040	0,045	●
H.1.4													
H.2.1	200	0,5	0,005	0,008	0,015	0,023	0,030	0,038	0,045	0,053	0,060	0,068	●
H.3.1	150	0,5	0,004	0,006	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,042	0,048	0,054	●

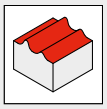
Schnittdatenrichtwerte – BlueLine – Schaftfräser

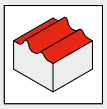
Index			52 353 ...										Druckluft
			Ø DC (mm) =										
			1	2	3	4	5	6	8	10	12	16	
			a_e 0,6–1,0 x DC										
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)										
P.3.2	200	0,05	0,008	0,015	0,030	0,045	0,06	0,075	0,090	0,105	0,120	0,135	●
P.3.3	200	0,05	0,008	0,015	0,030	0,045	0,06	0,075	0,090	0,105	0,120	0,135	●
H.1.1	170	0,05	0,008	0,015	0,030	0,045	0,06	0,075	0,090	0,105	0,120	0,135	●
H.1.2	150	0,05	0,006	0,012	0,024	0,036	0,048	0,060	0,072	0,084	0,096	0,108	●
H.1.3	110	0,05	0,005	0,010	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	●
H.1.4													
H.2.1	200	0,05	0,008	0,015	0,030	0,045	0,060	0,075	0,090	0,105	0,120	0,135	●
H.3.1	150	0,05	0,006	0,012	0,024	0,036	0,048	0,060	0,072	0,084	0,096	0,108	●

Index			52 354 ...										Druckluft
			Ø DC (mm) =										
			1	2	3	4	5	6	8	10	12	16	
			a_e 0,6–1,0 x DC										
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)										
P.3.2	200	0,05	0,005	0,008	0,015	0,023	0,030	0,038	0,045	0,053	0,060	0,068	●
P.3.3	200	0,05	0,005	0,008	0,015	0,023	0,030	0,038	0,045	0,053	0,060	0,068	●
H.1.1	170	0,05	0,005	0,008	0,015	0,023	0,030	0,038	0,045	0,053	0,060	0,068	●
H.1.2	150	0,05	0,004	0,006	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,042	0,048	0,054	●
H.1.3	110	0,05	0,003	0,005	0,010	0,015	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	●
H.1.4													
H.2.1	200	0,05	0,005	0,008	0,015	0,023	0,030	0,038	0,045	0,053	0,060	0,068	●
H.3.1	150	0,05	0,004	0,006	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,042	0,048	0,054	●

Schnittdatenrichtwerte – BlueLine – Radiusfräser

Index			52 258 ..., 52 259 ...									
			Ø DC (mm) =									
			0,1–0,5	0,6–1,0	1,5–2,0	2,5	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0
			a_e 0,05 x DC									
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)									
P.3.2	190	0,05	0,008	0,010	0,012	0,016	0,020	0,025	0,030	0,040	0,050	0,060
P.3.3	190	0,05	0,008	0,010	0,012	0,016	0,020	0,025	0,030	0,040	0,050	0,060
H.1.1	165	0,05	0,004	0,005	0,006	0,008	0,010	0,014	0,017	0,028	0,038	0,048
H.1.2	**145**	**0,05**	0,004	0,004	0,005	0,006	0,008	0,012	0,015	0,025	0,035	0,045
H.1.3	**105**	**0,05**	0,003	0,004	0,005	0,005	0,006	0,010	0,014	0,022	0,030	0,040
H.1.4												
H.2.1	**190**	**0,05**	0,008	0,010	0,012	0,016	0,020	0,025	0,030	0,040	0,050	0,060
H.3.1	**145**	**0,05**	0,004	0,004	0,005	0,006	0,008	0,012	0,015	0,025	0,035	0,045

Index			52 256 ..., 52 257 ..., 52 302 ..., 52 303 ..., 52 404 ..., 52 405 ...									
			Ø DC (mm) =									
			0,1–0,5	0,6–1,0	1,1–1,5	1,6–2,0	2,5	3,0	4,0	5,0	6,0	7,0
			a_e 0,05 x DC									
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)									
P.3.2	200	0,05	0,010	0,012	0,015	0,019	0,025	0,030	0,033	0,036	0,040	0,040
P.3.3	200	0,05	0,010	0,012	0,015	0,019	0,025	0,030	0,033	0,036	0,040	0,040
H.1.1	170	0,05	0,005	0,006	0,006	0,008	0,011	0,015	0,020	0,024	0,027	0,035
H.1.2	**150**	0,05	0,005	0,006	0,006	0,008	0,010	0,013	0,018	0,022	0,025	0,032
H.1.3	**110**	0,05	0,004	0,005	0,005	0,007	0,009	0,013	0,016	0,021	0,025	0,030
H.1.4												
H.2.1	**200**	0,05	0,010	0,012	0,015	0,019	0,025	0,030	0,033	0,036	0,040	0,040
H.3.1	**150**	0,05	0,005	0,006	0,006	0,008	0,010	0,013	0,018	0,022	0,025	0,032

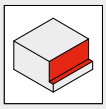
Index			52 355 ...											Druckluft
			Ø DC (mm) =											
			0,6–0,8	1,0	1,2–1,5	2,0	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	
			a_e 0,05 x DC												
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)												
P.3.2	**200**	0,05	0,006	0,008	0,010	0,015	0,030	0,045	0,060	0,075	0,090	0,105	0,120	0,120	●
P.3.3	**200**	0,05	0,006	0,008	0,010	0,015	0,030	0,045	0,060	0,075	0,090	0,105	0,120	0,120	●
H.1.1	**170**	0,05	0,006	0,008	0,010	0,015	0,030	0,045	0,060	0,075	0,090	0,105	0,120	0,105	●
H.1.2	**150**	0,05	0,004	0,006	0,008	0,012	0,024	0,036	0,048	0,060	0,072	0,084	0,096	0,100	●
H.1.3	**110**	0,05	0,004	0,005	0,007	0,010	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	●
H.1.4															
H.2.1	**200**	0,05	0,006	0,008	0,010	0,015	0,030	0,045	0,060	0,075	0,090	0,105	0,120	0,120	●
H.3.1	**150**	0,05	0,004	0,006	0,008	0,012	0,024	0,036	0,048	0,060	0,072	0,084	0,096	0,100	●

Schnittdatenrichtwerte – BlueLine – Radiusfräser

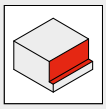
Index	52 258 ..., 52 259 ...			Druckluft
	Ø DC (mm) =			
	12,0	16,0	20,0	
	a_e 0,05 x DC			
	f_z (mm)			
P.3.2	0,070	0,090	0,10	●
P.3.3	0,070	0,090	0,10	●
H.1.1	0,058	0,078	0,09	●
H.1.2	0,055	0,075	0,08	●
H.1.3	0,050	0,070	0,07	●
H.1.4				
H.2.1	0,070	0,090	0,10	●
H.3.1	0,055	0,075	0,08	●

Index	52 258 ..., 52 259 ...							Druckluft
	Ø DC (mm) =							
	8,0	9,0	10,0	12,0	14,0	16,0	20,0	
	a_e 0,05 x DC							
	f_z (mm)							
P.3.2	0,050	0,06	0,07	0,08	0,09	0,100	0,120	●
P.3.3	0,050	0,06	0,07	0,08	0,09	0,100	0,120	●
H.1.1	0,042	0,048	0,058	0,068	0,078	0,088	0,105	●
H.1.2	0,039	0,045	0,055	0,065	0,075	0,085	0,100	●
H.1.3	0,035	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	●
H.1.4								
H.2.1	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,100	0,120	●
H.3.1	0,039	0,045	0,055	0,065	0,075	0,085	0,100	●

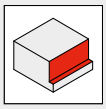
Schnittdatenrichtwerte – BlueLine – Torusfräser



Index	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	52 304 ... Ø DC (mm) = 0,5–1,5	2,0–3,0	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	Druckluft
			a_e 0,05 x DC									
			f_z (mm)									
P.3.2	190	1,0	0,012	0,028	0,055	0,055	0,065	0,075	0,090	0,100	0,120	●
P.3.3	190	1,0	0,012	0,028	0,055	0,055	0,065	0,075	0,090	0,100	0,120	●
H.1.1	160	1,0	0,007	0,023	0,040	0,040	0,055	0,070	0,082	0,090	0,110	●
H.1.2	**140**	1,0	0,006	0,020	0,038	0,038	0,052	0,065	0,080	0,085	0,105	●
H.1.3	**100**	1,0	0,005	0,018	0,035	0,035	0,050	0,060	0,075	0,080	0,100	●
H.1.4												
H.2.1	**190**	1,0	0,012	0,028	0,055	0,055	0,065	0,075	0,090	0,100	0,120	●
H.3.1	**140**	1,0	0,006	0,020	0,038	0,038	0,052	0,065	0,080	0,085	0,105	●



Index	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	52 305 ... Ø DC (mm) = 1,0–1,5	2,0	3,0	4,0	5,30	6,0	Druckluft
			a_e 0,05 x DC						
			f_z (mm)						
P.3.2	190	1,0	0,010	0,025	0,025	0,050	0,050	0,060	●
P.3.3	190	1,0	0,010	0,025	0,025	0,050	0,050	0,060	●
H.1.1	160	1,0	0,005	0,020	0,020	0,035	0,035	0,050	●
H.1.2	**140**	1,0	0,004	0,017	0,017	0,033	0,033	0,053	●
H.1.3	**100**	1,0	0,003	0,015	0,015	0,030	0,030	0,005	●
H.1.4									
H.2.1	**190**	1,0	0,010	0,025	0,025	0,050	0,050	0,060	●
H.3.1	**140**	1,0	0,004	0,017	0,017	0,033	0,033	0,053	●



Index	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	52 361 ... Ø DC (mm) = 0,8–1,0	1,2–1,5	2,0	3,0	4,0	6,0	8,0	10,0	12,0	Druckluft
			a_e 0,05 x DC									
			f_z (mm)									
P.3.2	200	0,5	0,008	0,010	0,015	0,030	0,045	0,075	0,090	0,105	0,120	●
P.3.3	200	0,5	0,008	0,010	0,015	0,030	0,045	0,075	0,090	0,105	0,120	●
H.1.1	170	0,5	0,008	0,010	0,015	0,030	0,045	0,075	0,090	0,105	0,120	●
H.1.2	**150**	0,5	0,006	0,008	0,012	0,024	0,036	0,060	0,072	0,084	0,096	●
H.1.3	**110**	0,5	0,005	0,007	0,010	0,020	0,030	0,050	0,060	0,070	0,080	●
H.1.4												
H.2.1	**200**	0,5	0,008	0,010	0,015	0,03	0,045	0,075	0,090	0,105	0,120	●
H.3.1	**150**	0,5	0,006	0,008	0,012	0,024	0,036	0,060	0,072	0,084	0,096	●

Schnittdatenrichtwerte – BlueLine – Torusfräser

Index			52 304 ...									Druckluft
			Ø DC (mm) =									
			0,5–1,5	2,0–3,0	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	
			a_e 0,05 x DC									
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)									
P.3.2	190	0,05	0,016	0,032	0,060	0,060	0,080	0,090	0,100	0,120	0,140	●
P.3.3	190	0,05	0,016	0,032	0,060	0,060	0,080	0,090	0,100	0,120	0,140	●
H.1.1	160	0,05	0,011	0,028	0,050	0,050	0,070	0,080	0,090	0,100	0,130	●
H.1.2	140	0,05	0,010	0,025	0,044	0,044	0,070	0,075	0,088	0,085	0,125	●
H.1.3	100	0,05	0,009	0,021	0,040	0,040	0,065	0,070	0,085	0,080	0,120	●
H.1.4												
H.2.1	190	0,05	0,016	0,032	0,060	0,060	0,080	0,090	0,100	0,120	0,140	●
H.3.1	140	0,05	0,010	0,025	0,044	0,044	0,070	0,075	0,088	0,085	0,125	●

Index			52 305 ...						Druckluft
			Ø DC (mm) =						
			1,0–1,5	2,0	3,0	4,0	5,30	6,0	
			a_e 0,05 x DC						
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)						
P.3.2	190	0,05	0,014	0,030	0,030	0,055	0,055	0,070	●
P.3.3	190	0,05	0,014	0,030	0,030	0,055	0,055	0,070	●
H.1.1	160	0,05	0,009	0,025	0,025	0,045	0,045	0,060	●
H.1.2	140	0,05	0,008	0,022	0,022	0,040	0,040	0,058	●
H.1.3	100	0,05	0,007	0,018	0,018	0,035	0,035	0,050	●
H.1.4									
H.2.1	190	0,05	0,014	0,030	0,030	0,055	0,055	0,070	●
H.3.1	140	0,05	0,008	0,022	0,022	0,040	0,040	0,058	●

Index			52 361 ...									Druckluft
			Ø DC (mm) =									
			0,8–1,0	1,2–1,5	2,0	3,0	4,0	6,0	8,0	10,0	12,0	
			a_e 0,05 x DC									
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)									
P.3.2	200	0,05	0,008	0,010	0,015	0,030	0,045	0,075	0,090	0,105	0,120	●
P.3.3	200	0,05	0,008	0,010	0,015	0,030	0,045	0,075	0,090	0,105	0,120	●
H.1.1	170	0,05	0,008	0,010	0,015	0,030	0,045	0,075	0,090	0,105	0,120	●
H.1.2	150	0,05	0,006	0,008	0,012	0,024	0,036	0,060	0,072	0,084	0,096	●
H.1.3	110	0,05	0,005	0,007	0,010	0,020	0,030	0,050	0,060	0,070	0,080	●
H.1.4												
H.2.1	200	0,05	0,008	0,010	0,015	0,030	0,045	0,075	0,090	0,105	0,120	●
H.3.1	150	0,05	0,006	0,008	0,012	0,024	0,036	0,060	0,072	0,084	0,096	●

Schnittdatenrichtwerte – Microfräser – 2,2xDC

Index	52 802 ..., 52 804 ..., 52 806 ...																	
	Ø DC (mm) = 0,2–0,4						Ø DC (mm) = 0,5–0,7						Ø DC (mm) = 0,8–0,9					
	a_e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	0,6–1,0 x DC	a_e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	0,6–1,0 x DC	a_e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	0,6–1,0 x DC
	$a_{p\,max.}$	0,02	0,02	0,02	0,01	0,01	$a_{p\,max.}$	0,1	0,1	0,1	0,1	0,05	$a_{p\,max.}$	0,2	0,2	0,2	0,2	0,12
	$n_{min.}$	30.000					$n_{min.}$	12.000					$n_{min.}$	8.000				
	n	v_f (mm/min)					n	v_f (mm/min)					n	v_f (mm/min)				
P.1.1	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	485	422	364	301	242
P.1.2	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	485	422	364	301	242
P.1.3	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	485	422	364	301	242
P.1.4	50.000	201	175	151	125	101	50.000	237	206	178	147	119	50.000	420	365	315	260	210
P.1.5	50.000	201	175	151	125	101	50.000	237	206	178	147	119	50.000	420	365	315	260	210
P.2.1	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	485	422	364	301	242
P.2.2	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	485	422	364	301	242
P.2.3	50.000	201	175	151	125	101	50.000	237	206	178	147	119	50.000	420	365	315	260	210
P.2.4	50.000	201	175	151	125	101	50.000	237	206	178	147	119	50.000	420	365	315	260	210
P.3.1	50.000	201	175	151	125	101	50.000	237	206	178	147	119	50.000	420	365	315	260	210
P.3.2	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	485	422	364	301	242
P.3.3	50.000	201	175	151	125	101	50.000	237	206	178	147	119	50.000	420	365	315	260	210
P.4.1	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	485	422	364	301	242
P.4.2	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	485	422	364	301	242
M.1.1	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	485	422	364	301	242
M.2.1	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	485	422	364	301	242
M.3.1	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	485	422	364	301	242
K.1.1	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	485	422	364	301	242
K.1.2	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	485	422	364	301	242
K.2.1	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	485	422	364	301	242
K.2.2	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	485	422	364	301	242
K.3.1	50.000	141	123	106	88	71	50.000	175	152	131	109	88	32.000	285	248	213	176	142
K.3.2	50.000	141	123	106	88	71	50.000	175	152	131	109	88	32.000	285	248	213	176	142
N.1.1	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	582	506	436	361	291
N.1.2	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	582	506	436	361	291
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	44.000	485	422	364	301	242
N.3.2	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	582	506	436	361	291
N.3.3	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	582	506	436	361	291
N.4.1	50.000	212	185	159	132	106	50.000	250	218	188	155	125	50.000	531	462	398	329	266
S.1.1	50.000	46	40	35	29	23	30.000	55	48	41	34	27	19.000	69	60	51	43	34
S.1.2	50.000	46	40	35	29	23	30.000	55	48	41	34	27	19.000	69	60	51	43	34
S.2.1	50.000	72	62	54	44	36	50.000	89	77	66	55	44	25.000	91	79	68	56	45
S.2.2	50.000	46	40	35	29	23	30.000	55	48	41	34	27	19.000	69	60	51	43	34
S.2.3	50.000	54	47	41	34	27	30000	66	57	49	41	33	12.000	78	68	59	49	39
S.3.1	50.000	114	99	85	71	57	50.000	164	143	123	102	82	44.000	114	99	85	71	57
S.3.2	50.000	114	99	85	71	57	50.000	164	143	123	102	82	44.000	164	143	123	102	82
S.3.3	50.000	70	61	53	43	35	50.000	85	74	64	53	42	38.000	101	88	76	63	51
H.1.1	50.000	219	191	164	136	110	50.000	232	202	174	144	116	50.000	388	338	291	241	194
H.1.2	50.000	201	175	151	125	101	50.000	285	248	213	176	142	38.000	336	292	252	208	168
H.1.3	50.000	114	99	85	71	57	50.000	134	117	101	83	67	25.000	156	136	117	97	78
H.1.4	50.000	107	93	80	67	54	50.000	126	110	95	78	63	25.000	141	123	106	88	71
H.2.1	50.000	219	191	164	136	110	50.000	232	202	174	144	116	50.000	388	338	291	241	194
H.3.1	50.000	201	175	151	125	101	50.000	285	248	213	176	142	38.000	336	292	252	208	168
O.1.1	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	582	506	436	361	291
O.1.2	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	582	506	436	361	291
O.2.1	50.000	212	185	159	132	106	50.000	200	174	150	124	100	38.000	316	275	237	196	158
O.2.2	50.000	212	185	159	132	106	50.000	200	174	150	124	100	38.000	316	275	237	196	158
O.3.1																		

Schnittdatenrichtwerte – Microfräser – 2,2xDC

Index	52 802 ..., 52 804 ..., 52 806 ...												● 1. Wahl ○ geeignet		
	Ø DC (mm) = 1,0–1,4						Ø DC (mm) = 1,5–1,7						Emulsion	Druckluft	MMS
	a_e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	0,6 –1,0 x DC	a_e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	0,6–1,0 x DC			
	$a_{p\,max.}$	0,3	0,3	0,3	0,3	0,2	$a_{p\,max.}$	0,45	0,45	0,45	0,45	0,3			
	$n_{min.}$	6.500					$n_{min.}$	6.500							
	n	v_f (mm/min)					n	v_f (mm/min)							
P.1.1	50.000	775	674	581	480	387	33.000	1200	1044	900	744	600	●	○	○
P.1.2	50.000	775	674	581	480	387	33.000	1200	1044	900	744	600	●	○	○
P.1.3	50.000	775	674	581	480	387	33.000	1200	1044	900	744	600	●	○	○
P.1.4	50.000	671	584	503	416	335	33.000	1039	904	779	644	520	●	○	○
P.1.5	50.000	671	584	503	416	335	33.000	1039	904	779	644	520	●	○	○
P.2.1	50.000	775	674	581	480	387	33.000	1200	1044	900	744	600		●	○
P.2.2	50.000	775	674	581	480	387	33.000	1200	1044	900	744	600		●	○
P.2.3	50.000	671	584	503	416	335	33.000	1039	904	779	644	520		●	○
P.2.4	50.000	671	584	503	416	335	33.000	1039	904	779	644	520		●	○
P.3.1	50.000	671	584	503	416	335	33.000	1039	904	779	644	520		●	○
P.3.2	50.000	775	674	581	480	387	33.000	1200	1044	900	744	600		●	○
P.3.3	50.000	671	584	503	416	335	33.000	1039	904	779	644	520		●	○
P.4.1	50.000	775	674	581	480	387	33.000	1200	1044	900	744	600		●	○
P.4.2	50.000	775	674	581	480	387	33.000	1200	1044	900	744	600		●	○
M.1.1	50.000	775	674	581	480	387	33.000	1200	1044	900	744	600	●		○
M.2.1	50.000	775	674	581	480	387	33.000	1200	1044	900	744	600	●		○
M.3.1	50.000	775	674	581	480	387	33.000	1200	1044	900	744	600	●		○
K.1.1	50.000	775	674	581	480	387	33.000	1200	1044	900	744	600	○	●	
K.1.2	50.000	775	674	581	480	387	33.000	1200	1044	900	744	600	○	●	
K.2.1	50.000	775	674	581	480	387	33.000	1200	1044	900	744	600	○	●	
K.2.2	50.000	775	674	581	480	387	33.000	1200	1044	900	744	600	○	●	
K.3.1	50.000	389	338	292	241	194	21.000	548	477	411	340	274		●	
K.3.2	25000	389	338	292	241	194	21.000	548	477	411	340	274		●	
N.1.1	50.000	930	809	697	576	465	50.000	1500	1305	1125	930	750	●		○
N.1.2	50.000	930	809	697	576	465	50.000	1500	1305	1125	930	750	●		○
N.2.1															
N.2.2															
N.2.3															
N.3.1	44.000	775	674	581	480	387	29.000	1160	1009	870	719	580	●		○
N.3.2	50.000	930	809	697	576	465	38.000	1400	1218	1050	868	700	●		○
N.3.3	50.000	930	809	697	576	465	38.000	1400	1218	1050	868	700	●		○
N.4.1	50.000	849	738	636	526	424	38.000	1388	1207	1041	860	694	●		○
S.1.1	15.000	99	86	74	61	49	12.000	170	148	127	105	85	●		○
S.1.2	15.000	99	86	74	61	49	12.000	170	148	127	105	85	●		○
S.2.1	25.000	152	132	114	94	76	16.000	294	256	220	182	147	●		○
S.2.2	15.000	99	86	74	61	49	12.000	170	148	127	105	85	●		○
S.2.3	12.000	131	114	99	82	66	8.000	255	221	191	158	127	●		○
S.3.1	44.000	170	148	127	105	85	29.000	329	286	246	204	164	●		○
S.3.2	44.000	247	215	186	153	124	29.000	365	318	274	226	183	●		○
S.3.3	38.000	170	148	127	105	85	25.000	329	286	246	204	164	●		○
H.1.1	50.000	620	539	465	384	310	33.000	850	740	638	527	425		●	
H.1.2	38.000	537	467	402	333	268	25.000	779	678	585	483	390		●	
H.1.3	25.000	235	204	176	146	117	16.000	346	301	260	215	173		●	
H.1.4	25.000	221	193	166	137	111	16.000	327	284	245	202	163		●	
H.2.1	50.000	620	539	465	384	310	33.000	850	740	638	527	425		●	
H.3.1	38.000	537	467	402	333	268	25.000	779	678	585	483	390		●	
O.1.1	50.000	930	809	697	576	465	38.000	1520	1322	1140	942	760	●	○	○
O.1.2	50.000	930	809	697	576	465	33.000	1320	1148	990	818	660	●	○	○
O.2.1	38.000	495	431	371	307	247	25.000	685	596	513	424	342	●	○	○
O.2.2	38.000	495	431	371	307	247	25.000	685	596	513	424	342	●	○	○
O.3.1															

Schnittdatenrichtwerte – Microfräser – 2,2xDC

Index	52 802 ..., 52 804 ..., 52 806 ...												1. Wahl ● geeignet		
	Ø DC (mm) = 1,8–1,9						Ø DC (mm) = 2,0								
	a_e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	0,6–1,0 x DC	a_e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	0,6–1,0 x DC			
	$a_{p\,max.}$	0,54	0,54	0,54	0,54	0,36	$a_{p\,max.}$	0,6	0,6	0,6	0,6	0,4	Emulsion	Druckluft	MMS
	$n_{min.}$	5.500					$n_{min.}$	5.000							
	n	v_f (mm/min)					n	v_f (mm/min)							
P.1.1	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750	●	○	○
P.1.2	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750	●	○	○
P.1.3	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750	●	○	○
P.1.4	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750	●	○	○
P.1.5	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750	●	○	○
P.2.1	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750		●	○
P.2.2	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750		●	○
P.2.3	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750		●	○
P.2.4	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750		●	○
P.3.1	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750		●	○
P.3.2	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750		●	○
P.3.3	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750		●	○
P.4.1	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750		●	○
P.4.2	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750		●	○
M.1.1	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750	●		○
M.2.1	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750	●		○
M.3.1	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750	●		○
K.1.1	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750	○	●	
K.1.2	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750	○	●	
K.2.1	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750	○	●	
K.2.2	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750	○	●	
K.3.1	18.000	630	548	473	391	315	12.000	750	650	550	450	350		●	
K.3.2	18.000	630	548	473	391	315	12.000	750	650	550	450	350		●	
N.1.1	44.000	1800	1566	1350	1116	900	25.000	1500	1300	1125	930	750	●		○
N.1.2	44.000	1800	1566	1350	1116	900	25.000	1500	1300	1125	930	750	●		○
N.2.1															
N.2.2															
N.2.3															
N.3.1	25.000	1250	1088	938	775	625	19.000	1140	990	855	700	570	●		○
N.3.2	32.000	1520	1322	1140	942	760	25.000	1500	1300	1125	930	750	●		○
N.3.3	32.000	1520	1322	1140	942	760	25.000	1500	1300	1125	930	750	●		○
N.4.1	33.000	1560	1357	1170	967	780	25.000	1500	1300	1125	930	750	●		○
S.1.1	10.000	280	244	210	174	140	7.500	300	260	230	200	160	●		○
S.1.2	10.000	280	244	210	174	140	7.500	300	260	230	200	160	●		○
S.2.1	14.000	420	365	315	260	210	12.500	500	400	350	300	250	●		○
S.2.2	10.000	280	244	210	174	140	7.500	300	260	230	200	160	●		○
S.2.3	7.000	370	322	278	229	185	6.000	300	260	230	200	160	●		○
S.3.1	25.000	400	348	300	248	200	25.000	1500	1300	1125	930	750	●		○
S.3.2	25.000	480	418	360	298	240	25.000	1500	1300	1125	930	750	●		○
S.3.3	22.000	380	331	285	236	190	25.000	1500	1300	1125	930	750	●		○
H.1.1	29.000	1200	1044	900	744	600	25.000	1500	1300	1125	930	750		●	
H.1.2	22.000	1000	870	750	620	500	19.000	1140	990	855	700	570		●	
H.1.3	14.000	420	365	315	260	210	19.000	1140	990	855	700	570		●	
H.1.4	14.000	420	365	315	260	210	19.000	1140	990	855	700	570		●	
H.2.1	29.000	1200	1044	900	744	600	25.000	1500	1300	1125	930	750		●	
H.3.1	22.000	1000	870	750	620	500	19.000	1140	990	855	700	570		●	
O.1.1	33.000	1560	1357	1170	967	780	19.000	1140	990	855	700	570	●	○	○
O.1.2	28.000	1400	1218	1050	868	700	19.000	1140	990	855	700	570	●	○	○
O.2.1	22.000	800	696	600	496	400	12.000	720	630	540	450	360	●	○	○
O.2.2	22.000	800	696	600	496	400	12.000	720	630	540	450	360	●	○	○
O.3.1															

Schnittdatenrichtwerte – Microfräser – 5xDC

Index	52 802 ..., 52 804 ..., 52 806 ...																● 1. Wahl ○ geeignet		
	Ø DC (mm) = 0,2–0,4 mm					Ø DC (mm) = 0,5–0,7 mm					Ø DC (mm) = 0,8–0,9 mm								
	a_e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	a_e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	a_e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	0,6–1,0 x DC	Emulsion	Druckluft	MMS
	$a_{p\,max.}$	0,012				$a_{p\,max.}$	0,06				$a_{p\,max.}$	0,12				0,064			
	$n_{min.}$	30.000				$n_{min.}$	12.000				$n_{min.}$	8.000							
	n	v_f (mm/min)				n	v_f (mm/min)				n	v_f (mm/min)							
P.1.1	**50.000**	232	202	174	144	**50.000**	274	238	205	170	**44.000**	485	422	364	301	242	●	○	○
P.1.2	**50.000**	232	202	174	144	**50.000**	274	238	205	170	**44.000**	485	422	364	301	242	●	○	○
P.1.3	**50.000**	232	202	174	144	**50.000**	274	238	205	170	**44.000**	485	422	364	301	242	●	○	○
P.1.4	**50.000**	201	175	151	125	**50.000**	237	206	178	147	**31.000**	330	287	248	205	165	●	○	○
P.1.5	**50.000**	201	175	151	125	**50.000**	237	206	178	147	**31.000**	330	287	248	205	165	●	○	○
P.2.1	**50.000**	232	202	174	144	**50.000**	274	238	205	170	**44.000**	485	422	364	301	242		●	○
P.2.2	**50.000**	232	202	174	144	**50.000**	274	238	205	170	**44.000**	485	422	364	301	242		●	○
P.2.3	**50.000**	201	175	151	125	**50.000**	237	206	178	147	**31.000**	330	287	248	205	165		●	○
P.2.4	**50.000**	201	175	151	125	**50.000**	237	206	178	147	**31.000**	330	287	248	205	165		●	○
P.3.1	**50.000**	201	175	151	125	**50.000**	237	206	178	147	**31.000**	330	287	248	205	165		●	○
P.3.2	**50.000**	232	202	174	144	**50.000**	274	238	205	170	**44.000**	485	422	364	301	242		●	○
P.3.3	**50.000**	201	175	151	125	**50.000**	237	206	178	147	**31.000**	330	287	248	205	165		●	○
P.4.1	**50.000**	232	202	174	144	**50.000**	274	238	205	170	**44.000**	485	422	364	301	242		●	○
P.4.2	**50.000**	232	202	174	144	**50.000**	274	238	205	170	**44.000**	485	422	364	301	242		●	○
M.1.1	**50.000**	232	202	174	144	**50.000**	219	191	164	136	**31.000**	346	301	260	215	173	●		○
M.2.1	**50.000**	232	202	174	144	**50.000**	219	191	164	136	**31.000**	346	301	260	215	173	●		○
M.3.1	**50.000**	232	202	174	144	**50.000**	219	191	164	136	**31.000**	346	301	260	215	173	●		○
K.1.1	**50.000**	232	202	174	144	**50.000**	219	191	164	136	**50.000**	416	362	312	258	208	○	●	
K.1.2	**50.000**	232	202	174	144	**50.000**	219	191	164	136	**50.000**	416	362	312	258	208	○	●	
K.2.1	**50.000**	232	202	174	144	**50.000**	219	191	164	136	**50.000**	416	362	312	258	208	○	●	
K.2.2	**50.000**	232	202	174	144	**50.000**	219	191	164	136	**50.000**	416	362	312	258	208	○	●	
K.3.1	**50.000**	141	123	106	88	**50.000**	175	152	131	109	**25.000**	240	209	180	149	120		●	
K.3.2	**50.000**	141	123	106	88	**50.000**	175	152	131	109	**25.000**	240	209	180	149	120		●	
N.1.1	**50.000**	232	202	174	144	**50.000**	274	238	205	170	**50.000**	554	482	416	344	277	●		○
N.1.2	**50.000**	232	202	174	144	**50.000**	274	238	205	170	**50.000**	554	482	416	344	277	●		○
N.2.1																			
N.2.2																			
N.2.3																			
N.3.1	**50.000**	232	202	174	144	**50.000**	274	238	205	170	**38.000**	485	422	364	301	242	●		○
N.3.2	**50.000**	232	202	174	144	**50.000**	274	238	205	170	**50.000**	554	482	416	344	277	●		○
N.3.3	**50.000**	232	202	174	144	**50.000**	274	238	205	170	**50.000**	554	482	416	344	277	●		○
N.4.1	**50.000**	212	185	159	132	**50.000**	250	218	188	155	**50.000**	506	440	379	314	253	●		○
S.1.1	**50.000**	55	48	41	32	**31.000**	58	51	44	36	**15.000**	98	85	73	61	49	●		○
S.1.2	**50.000**	55	48	41	32	**31.000**	58	51	44	36	**15.000**	98	85	73	61	49	●		○
S.2.1	**50.000**	63	54	47	39	**44.000**	76	66	57	47	**22.000**	91	79	68	56	45	●		○
S.2.2	**50.000**	55	47	40	32	**31.000**	58	51	44	36	**15.000**	98	85	73	61	49	●		○
S.2.3	**50.000**	46	40	35	29	**25.000**	55	48	41	34	**12.000**	78	68	59	49	39	●		○
S.3.1	**50.000**	60	61	48	41	**50.000**	71	62	53	44	**38.000**	114	99	85	71	57	●		○
S.3.2	**50.000**	60	61	48	41	**50.000**	71	62	53	44	**38.000**	126	110	95	78	63	●		○
S.3.3	**50.000**	60	52	45	37	**50.000**	71	62	49	39	**31.000**	89	77	66	55	44	●		○
H.1.1	50.000	95	83	71	59	50.000	134	117	101	83	31.000	180	157	135	112	90		●	
H.1.2	50.000	95	83	71	59	44.000	134	117	101	83	22.000	180	157	135	112	90		●	
H.1.3	50.000	89	78	67	55	44.000	126	110	95	78	22.000	170	148	127	105	85		●	
H.1.4																			
H.2.1	50.000	155	135	116	96	50.000	164	143	123	102	44.000	346	301	260	215	173		●	
H.3.1	50.000	95	83	71	59	50.000	134	117	101	83	31.000	180	157	135	112	90		●	
O.1.1	50.000	232	202	174	144	50.000	274	238	205	170	50.000	554	482	416	344	277	●	○	○
O.1.2	50.000	232	202	174	144	50.000	274	238	205	170	44.000	554	482	416	344	277	●	○	○
O.2.1	50.000	141	123	106	88	50.000	200	174	150	124	31.000	316	275	237	196	158	●	○	○
O.2.2	50.000	141	123	106	88	50.000	200	174	150	124	31.000	316	275	237	196	158	●	○	○
O.3.1																			

a_e= 0,6–1,0 x DC: Bei fehlenden Werten ist nur trochoides Nutfräsen und Besäumen erlaubt. Sonst besteht die Gefahr eines Werkzeugbruches.

Schnittdatenrichtwerte – Microfräser – 5xDC

	52 802 ..., 52 804 ..., 52 806 ...																	
	Ø DC (mm) = 1,0–1,4						Ø DC (mm) = 1,5–1,7						Ø DC (mm) = 1,8–1,9					
	a_e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	0,6–1,0 x DC	a_e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	0,6–1,0 x DC	a_e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	0,6–1,0 x DC
	$a_{p\,max.}$	0,3				0,2	$a_{p\,max.}$	0,3				0,2	$a_{p\,max.}$	0,54				0,36
	$n_{min.}$	6.500					$n_{min.}$	6.500					$n_{min.}$	5.500				
	n	v_f (mm/min)					n	v_f (mm/min)					n	v_f (mm/min)				
P.1.1	44.000	682	593	511	423	341	29.000	1160	1009	870	719	580	25.000	1250	1088	938	775	625
P.1.2	44.000	682	593	511	423	341	29.000	1160	1009	870	719	580	25.000	1250	1088	938	775	625
P.1.3	44.000	682	593	511	423	341	29.000	1160	1009	870	719	580	25.000	1250	1088	938	775	625
P.1.4	31.000	416	362	312	258	208	21.000	693	603	520	430	346	18.000	850	740	638	527	425
P.1.5	31.000	416	362	312	258	208	21.000	693	603	520	430	346	18.000	850	740	638	527	425
P.2.1	44.000	682	593	511	423	341	29.000	1160	1009	870	719	580	25.000	1250	1088	938	775	625
P.2.2	44.000	682	593	511	423	341	29.000	1160	1009	870	719	580	25.000	1250	1088	938	775	625
P.2.3	31.000	416	362	312	258	208	21.000	693	603	520	430	346	18.000	850	740	638	527	425
P.2.4	31.000	416	362	312	258	208	21.000	693	603	520	430	346	18.000	850	740	638	527	425
P.3.1	31.000	416	362	312	258	208	21.000	693	603	520	430	346	18.000	850	740	638	527	425
P.3.2	44.000	682	593	511	423	341	29.000	1160	1009	870	719	580	25.000	1250	1088	938	775	625
P.3.3	31.000	416	362	312	258	208	21.000	693	603	520	430	346	18.000	850	740	638	527	425
P.4.1	44.000	682	593	511	423	341	29.000	1160	1009	870	719	580	25.000	1250	1088	938	775	625
P.4.2	44.000	682	593	511	423	341	29.000	1160	1009	870	719	580	25.000	1250	1088	938	775	625
M.1.1	31.000	480	418	360	298	240	21.000	800	696	600	496	400	18.000	850	740	638	527	425
M.2.1	31.000	480	418	360	298	240	21.000	800	696	600	496	400	18.000	850	740	638	527	425
M.3.1	31.000	480	418	360	298	240	21.000	800	696	600	496	400	18.000	850	740	638	527	425
K.1.1	50.000	620	539	465	384	310	33.000	1000	870	750	620	500	28.000	1320	1148	990	818	660
K.1.2	50.000	620	539	465	384	310	33.000	1000	870	750	620	500	28.000	1320	1148	990	818	660
K.2.1	50.000	620	539	465	384	310	33.000	1000	870	750	620	500	28.000	1320	1148	990	818	660
K.2.2	50.000	620	539	465	384	310	33.000	1000	870	750	620	500	28.000	1320	1148	990	818	660
K.3.1	25.000	297	258	223	184	148	16.000	411	357	308	255	205	14.000	480	418	360	298	240
K.3.2	25.000	297	258	223	184	148	16.000	411	357	308	255	205	14.000	480	418	360	298	240
N.1.1	50.000	775	674	581	480	387	42.000	1200	1044	900	744	600	36.000	1500	1305	1125	930	750
N.1.2	50.000	775	674	581	480	387	42.000	1200	1044	900	744	600	36.000	1500	1305	1125	930	750
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1	38.000	697	607	523	432	349	25.000	1000	870	750	620	500	22.000	1100	957	825	682	550
N.3.2	50.000	930	809	697	576	465	33.000	1320	1148	990	818	660	28.000	1400	1218	1050	868	700
N.3.3	50.000	930	809	697	576	465	33.000	1320	1148	990	818	660	28.000	1400	1218	1050	868	700
N.4.1	50.000	849	738	636	526	424	33.000	1205	1048	904	747	602	28.000	1400	1218	1050	868	700
S.1.1	15.000	120	105	90	75	60	10.000	184	160	138	114	92	8.000	280	244	210	174	140
S.1.2	15.000	120	105	90	75	60	10.000	184	160	138	114	92	8.000	280	244	210	174	140
S.2.1	22.000	114	99	85	71	57	14.000	196	170	147	121	98	12.000	300	261	225	186	150
S.2.2	15.000	120	105	90	75	60	10.000	184	160	138	114	92	8.000	280	244	210	174	140
S.2.3	12.000	131	114	99	82	66	8.000	170	148	127	105	85	7.000	240	209	180	149	120
S.3.1	38.000	156	135	117	96	78	25.000	274	238	205	170	137	22.000	380	331	285	236	190
S.3.2	38.000	212	185	159	132	106	25.000	365	318	274	226	183	22.000	450	392	338	279	225
S.3.3	31.000	127	111	95	79	64	21.000	201	175	151	125	100	18.000	300	261	225	186	150
H.1.1	31.000	201	175	151	125	101	21.000	346	301	260	215	173	16.000	500	435	375	310	250
H.1.2	22.000	235	204	176	146	117	14.000	346	301	260	215	173	12.000	450	392	338	279	225
H.1.3	22.000	221	193	166	137	111	14.000	327	284	245	202	163	12.000	450	392	338	279	225
H.1.4																		
H.2.1	44.000	426	371	320	264	213	29.000	600	522	450	372	300	25.000	800	696	600	496	400
H.3.1	31.000	201	175	151	125	101	21.000	346	301	260	215	173	16.000	500	435	375	310	250
O.1.1	50.000	930	809	697	576	465	33.000	1320	1148	990	818	660	28.000	1400	1218	1050	868	700
O.1.2	44.000	813	708	610	504	407	29.000	1160	1009	870	719	580	25.000	1200	1044	900	744	600
O.2.1	31.000	438	381	329	272	219	21.000	575	500	431	357	288	18.000	650	566	488	403	325
O.2.2	31.000	438	381	329	272	219	21.000	575	500	431	357	288	18.000	650	566	488	403	325
O.3.1																		

Schnittdatenrichtwerte – Microfräser – 5xDC

		52 802 ..., 52 804 ..., 52 806 ...						●		
								○		
		Ø DC (mm) = 2,0						1. Wahl		
		a_e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	0,6–1,0 x DC	geeignet		
		$a_{p\ max.}$	0,6				0,4			
		$n_{min.}$	5.000							
		n						Emulsion	Druckluft	MMS
Index		v_f (mm/min)								
	P.1.1	22.000	1320	1148	990	818	660	●	○	○
	P.1.2	22.000	1320	1148	990	818	660	●	○	○
	P.1.3	22.000	1320	1148	990	818	660	●	○	○
	P.1.4	15.000	900	783	675	558	450	●	○	○
	P.1.5	15.000	900	783	675	558	450	●	○	○
	P.2.1	22.000	1320	1148	990	818	660		●	○
	P.2.2	22.000	1320	1148	990	818	660		●	○
	P.2.3	15.000	900	783	675	558	450		●	○
	P.2.4	15.000	900	783	675	558	450		●	○
	P.3.1	15.000	900	783	675	558	450		●	○
	P.3.2	22.000	1320	1148	990	818	660		●	○
	P.3.3	15.000	900	783	675	558	450		●	○
	P.4.1	22.000	1320	1148	990	818	660		●	○
	P.4.2	22.000	1320	1148	990	818	660		●	○
	M.1.1	15.000	900	783	675	558	450	●		○
	M.2.1	15.000	900	783	675	558	450	●		○
	M.3.1	15.000	900	783	675	558	450	●		○
	K.1.1	25.000	1500	1305	1125	930	750	○	●	
	K.1.2	25.000	1500	1305	1125	930	750	○	●	
	K.2.1	25.000	1500	1305	1125	930	750	○	●	
	K.2.2	25.000	1500	1305	1125	930	750	○	●	
	K.3.1	12.000	520	452	390	322	260		●	
	K.3.2	12.000	520	452	390	322	260		●	
	N.1.1	31.000	1860	1618	1395	1153	930	●		○
	N.1.2	31.000	1860	1618	1395	1153	930	●		○
	N.2.1									
	N.2.2									
	N.2.3									
	N.3.1	19.000	1140	992	855	707	570	●		○
	N.3.2	25.000	1500	1305	1125	930	750	●		○
	N.3.3	25.000	1500	1305	1125	930	750	●		○
	N.4.1	25.000	1500	1305	1125	930	750	●		○
	S.1.1	7.000	300	261	225	186	150	●		○
	S.1.2	7.000	300	261	225	186	150	●		○
	S.2.1	11.000	400	348	300	248	200	●		○
	S.2.2	7.000	300	261	225	186	150	●		○
	S.2.3	6.000	260	226	195	161	130	●		○
	S.3.1	19.000	420	365	315	260	210	●		○
	S.3.2	19.000	500	435	375	310	250	●		○
	S.3.3	15.000	400	348	300	248	200	●		○
	H.1.1	15.000	500	435	375	310	250		●	
	H.1.2	11.000	480	418	360	298	240		●	
	H.1.3	11.000	480	418	360	298	240		●	
	H.1.4									
	H.2.1	22.000	1000	870	750	620	500		●	
	H.3.1	15.000	500	435	375	310	250		●	
	O.1.1	25.000	1500	1305	1125	930	750	●	○	○
	O.1.2	22.000	1320	1148	990	818	660	●	○	○
	O.2.1	15.000	660	574	495	409	330	●	○	○
	O.2.2	15.000	660	574	495	409	330	●	○	○
	O.3.1									

Schnittdatenrichtwerte – Microfräser – 10xDC

Index	52 802 ..., 52 804 ..., 52 806 ...																	
		Ø DC (mm) = 0,2–0,4				Ø DC (mm) = 0,5–0,7					Ø DC (mm) = 0,8–0,9				Ø DC (mm) = 1,0–1,4			
	a_e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	a_e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC
	$a_{p\ max.}$	0,006	0,006	0,006	0,006	0,015	0,015	0,015	0,015	$a_{p\ max.}$	0,024	0,024	0,024	0,024	0,03	0,03	0,03	0,03
	$n_{min.}$	30.000				12.000				$n_{min.}$	8.000				6.500			
	n	v_f (mm/min)								n	v_f (mm/min)							
P.1.1	50.000	232	202	174	144	274	238	205	170	38.000	450	392	338	279	589	512	442	365
P.1.2	50.000	232	202	174	144	274	238	205	170	38.000	450	392	338	279	589	512	442	365
P.1.3	50.000	232	202	174	144	274	238	205	170	38.000	450	392	338	279	589	512	442	365
P.1.4	50.000	201	175	151	125	190	165	142	118	25.000	300	261	225	186	335	292	252	208
P.1.5	50.000	201	175	151	125	190	165	142	118	25.000	300	261	225	186	335	292	252	208
P.2.1	50.000	232	202	174	144	274	238	205	170	38.000	450	392	338	279	589	512	442	365
P.2.2	50.000	232	202	174	144	274	238	205	170	38.000	450	392	338	279	589	512	442	365
P.2.3	50.000	201	175	151	125	190	165	142	118	25.000	300	261	225	186	335	292	252	208
P.2.4	50.000	201	175	151	125	190	165	142	118	25.000	300	261	225	186	335	292	252	208
P.3.1	50.000	201	175	151	125	190	165	142	118	25.000	300	261	225	186	335	292	252	208
P.3.2	50.000	232	202	174	144	274	238	205	170	38.000	450	392	338	279	589	512	442	365
P.3.3	50.000	201	175	151	125	190	165	142	118	25.000	300	261	225	186	335	292	252	208
P.4.1	50.000	232	202	174	144	274	238	205	170	38.000	450	392	338	279	589	512	442	365
P.4.2	50.000	232	202	174	144	274	238	205	170	38.000	450	392	338	279	589	512	442	365
M.1.1	50.000	155	135	116	96	219	191	164	136	25.000	312	271	234	193	387	337	290	240
M.2.1	50.000	155	135	116	96	219	191	164	136	25.000	312	271	234	193	387	337	290	240
M.3.1	50.000	155	135	116	96	219	191	164	136	25.000	312	271	234	193	387	337	290	240
K.1.1	50.000	232	202	174	144	274	238	205	170	44.000	485	422	364	301	682	593	511	423
K.1.2	50.000	232	202	174	144	274	238	205	170	44.000	485	422	364	301	682	593	511	423
K.2.1	50.000	232	202	174	144	274	238	205	170	44.000	485	422	364	301	682	593	511	423
K.2.2	50.000	232	202	174	144	274	238	205	170	44.000	485	422	364	301	682	593	511	423
K.3.1	50.000	141	123	106	88	150	131	113	93	19.000	215	187	161	133	269	234	202	167
K.3.2	50.000	141	123	106	88	150	131	113	93	19.000	215	187	161	133	269	234	202	167
N.1.1	50.000	232	202	174	144	438	381	329	272	50.000	693	603	520	430	930	809	697	576
N.1.2	50.000	232	202	174	144	438	381	329	272	50.000	693	603	520	430	930	809	697	576
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1	50.000	232	202	174	144	274	238	205	170	31.000	402	350	301	249	480	418	360	298
N.3.2	50.000	232	202	174	144	274	238	205	170	44.000	416	362	312	258	542	472	407	336
N.3.3	50.000	232	202	174	144	274	238	205	170	44.000	416	362	312	258	542	472	407	336
N.4.1	50.000	212	185	159	132	300	261	225	186	44.000	506	440	379	314	742	646	557	460
S.1.1	50.000	46	40	35	29	55	48	41	34	12.000	69	60	51	43	88	76	66	54
S.1.2	50.000	46	40	35	29	55	48	41	34	12.000	69	60	51	43	88	76	66	54
S.2.1	50.000	54	47	40	33	63	55	47	39	19.000	102	89	76	63	126	110	95	78
S.2.2	50.000	46	40	35	29	55	48	41	34	12.000	69	60	51	43	88	76	66	54
S.2.3	50.000	46	40	35	29	55	48	41	34	12.000	59	51	44	36	82	71	62	51
S.3.1	50.000	60	52	45	37	71	62	53	44	31.000	101	88	76	63	141	123	106	88
S.3.2	50.000	60	52	45	37	71	62	53	44	31.000	101	88	76	63	177	154	133	110
S.3.3	50.000	60	52	45	37	71	62	53	44	25.000	89	77	66	55	141	123	106	88
H.1.1	50.000	47	41	36	29	67	58	50	42	25.000	90	78	68	56	101	88	75	62
H.1.2	50.000	47	41	36	29	67	58	50	42	19.000	90	78	68	56	101	88	75	62
H.1.3	50.000	45	39	34	28	63	55	47	39	19.000	85	74	64	53	95	83	71	59
H.1.4																		
H.2.1	50.000	77	67	58	48	82	71	62	51	38.000	173	151	130	107	194	168	145	120
H.3.1	50.000	47	41	36	29	67	58	50	42	25.000	90	78	68	56	101	88	75	62
O.1.1	50.000	232	202	174	144	329	286	246	204	44.000	554	482	416	344	813	708	610	504
O.1.2	50.000	232	202	174	144	329	286	246	204	38.000	554	482	416	344	705	613	529	437
O.2.1	50.000	141	123	106	88	200	174	150	124	25.000	285	248	213	176	339	295	255	210
O.2.2	50.000	141	123	106	88	200	174	150	124	25.000	285	248	213	176	339	295	255	210
O.3.1																		

a_e= 0,6–1,0 x DC: Bei fehlenden Werten ist nur trochoides Nutfräsen und Besäumen erlaubt. Sonst besteht die Gefahr eines Werkzeugbruches.

Schnittdatenrichtwerte – Microfräser – 10xDC

Index	52 802 ..., 52 804 ..., 52 806 ...															● 1. Wahl ○ geeignet		
	Ø DC (mm) = 1,5–1,7					Ø DC (mm) = 1,8–1,9					Ø DC (mm) = 2,0							
	a_e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	a_e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	a_e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC			
	$a_{p\,max.}$	0,06	0,06	0,06	0,06	$a_{p\,max.}$	0,072	0,072	0,072	0,072	$a_{p\,max.}$	0,08	0,08	0,08	0,08			
	$n_{min.}$	6.500				$n_{min.}$	5.500				$n_{min.}$	5.000						
	n	v_f (mm/min)				n	v_f (mm/min)				n	v_f (mm/min)				Emulsion	Druckluft	MMS
P.1.1	**25.000**	1000	870	750	620	**22.000**	1080	940	810	670	**19.000**	1140	992	855	707	●	○	○
P.1.2	**25.000**	1000	870	750	620	**22.000**	1080	940	810	670	**19.000**	1140	992	855	707	●	○	○
P.1.3	**25.000**	1000	870	750	620	**22.000**	1080	940	810	670	**19.000**	1140	992	855	707	●	○	○
P.1.4	**16.000**	554	482	416	344	**14.000**	680	592	510	422	**12.000**	720	626	540	446	●	○	○
P.1.5	**16.000**	554	482	416	344	**14.000**	680	592	510	422	**12.000**	720	626	540	446	●	○	○
P.2.1	**25.000**	1000	870	750	620	**22.000**	1080	940	810	670	**19.000**	1140	992	855	707		●	○
P.2.2	**25.000**	1000	870	750	620	**22.000**	1080	940	810	670	**19.000**	1140	992	855	707		●	○
P.2.3	**16.000**	554	482	416	344	**14.000**	680	592	510	422	**12.000**	720	626	540	446		●	○
P.2.4	**16.000**	554	482	416	344	**14.000**	680	592	510	422	**12.000**	720	626	540	446		●	○
P.3.1	**16.000**	554	482	416	344	**14.000**	680	592	510	422	**12.000**	720	626	540	446		●	○
P.3.2	**25.000**	1000	870	750	620	**22.000**	1080	940	810	670	**19.000**	1140	992	855	707		●	○
P.3.3	**16.000**	554	482	416	344	**14.000**	680	592	510	422	**12.000**	720	626	540	446		●	○
P.4.1	**25.000**	1000	870	750	620	**22.000**	1080	940	810	670	**19.000**	1140	992	855	707		●	○
P.4.2	**25.000**	1000	870	750	620	**22.000**	1080	940	810	670	**19.000**	1140	992	855	707		●	○
M.1.1	**16.000**	600	522	450	372	**14.000**	650	566	488	403	**12.000**	720	626	540	446	●		○
M.2.1	**16.000**	600	522	450	372	**14.000**	650	566	488	403	**12.000**	720	626	540	446	●		○
M.3.1	**16.000**	600	522	450	372	**14.000**	650	566	488	403	**12.000**	720	626	540	446	●		○
K.1.1	**29.000**	1160	1009	870	719	**25.000**	1240	1079	930	769	**22.000**	1320	1148	990	818	○	●	
K.1.2	**29.000**	1160	1009	870	719	**25.000**	1240	1079	930	769	**22.000**	1320	1148	990	818	○	●	
K.2.1	**29.000**	1160	1009	870	719	**25.000**	1240	1079	930	769	**22.000**	1320	1148	990	818	○	●	
K.2.2	**29.000**	1160	1009	870	719	**25.000**	1240	1079	930	769	**22.000**	1320	1148	990	818	○	●	
K.3.1	**12.000**	329	286	246	204	**10.000**	380	331	285	236	**9.000**	390	339	293	242		●	
K.3.2	**12.000**	329	286	246	204	**10.000**	380	331	285	236	**9.000**	390	339	293	242		●	
N.1.1	**38.000**	1520	1322	1140	942	**33.000**	1600	1392	1200	992	**28.000**	1680	1462	1260	1042	●		○
N.1.2	**38.000**	1520	1322	1140	942	**33.000**	1600	1392	1200	992	**28.000**	1680	1462	1260	1042	●		○
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1	**21.000**	800	696	600	496	**18.000**	850	740	638	527	**15.000**	900	783	675	558	●		○
N.3.2	**29.000**	900	783	675	558	**25.000**	1000	870	750	620	**22.000**	1140	992	855	707	●		○
N.3.3	**29.000**	900	783	675	558	**25.000**	1000	870	750	620	**22.000**	1140	992	855	707	●		○
N.4.1	**29.000**	1059	921	794	657	**25.000**	1200	1044	900	744	**22.000**	1320	1148	990	818	●		○
S.1.1	**8.000**	127	111	95	79	**7.000**	220	191	165	136	**6.000**	250	218	188	155	●		○
S.1.2	**8.000**	127	111	95	79	**7.000**	220	191	165	136	**6.000**	250	218	188	155	●		○
S.2.1	**12.000**	204	178	153	127	**10.000**	300	261	225	186	**9.000**	350	305	263	217	●		○
S.2.2	**8.000**	127	111	95	79	**7.000**	220	191	165	136	**6.000**	250	218	188	155	●		○
S.2.3	**8.000**	106	92	80	66	**7.000**	200	174	150	124	**6.000**	220	191	165	136	●		○
S.3.1	**21.000**	228	199	171	141	**18.000**	300	261	225	186	**15.000**	380	331	285	236	●		○
S.3.2	**21.000**	274	238	205	170	**18.000**	400	348	300	248	**15.000**	450	392	338	279	●		○
S.3.3	**16.000**	237	206	178	147	**14.000**	300	261	225	186	**12.000**	380	331	285	236	●		○
H.1.1	16.000	173	151	130	107	14.000	200	174	150	124	12.000	240	209	180	149		●	
H.1.2	12.000	173	151	130	107	10.000	200	174	150	124	9.000	240	209	180	149		●	
H.1.3	12.000	163	142	122	101	10.000	200	174	150	124	9.000	240	209	180	149		●	
H.1.4																		
H.2.1	25.000	300	261	225	186	21.000	400	348	300	248	19.000	500	435	375	310		●	
H.3.1	16.000	173	151	130	107	14.000	200	174	150	124	12.000	240	209	180	149		●	
O.1.1	29.000	1160	1009	870	719	25.000	1200	1044	900	744	22.000	1320	1148	990	818	●	○	○
O.1.2	25.000	1000	870	750	620	18.000	1000	870	750	620	19.000	1140	992	855	707	●	○	○
O.2.1	16.000	438	381	329	272	14.000	500	435	375	310	12.000	520	452	390	322	●	○	○
O.2.2	16.000	438	381	329	272	14.000	500	435	375	310	12.000	520	452	390	322	●	○	○
O.3.1																		

a_e= 0,6–1,0 x DC: Bei fehlenden Werten ist nur trochoides Nutfräsen und Besäumen erlaubt. Sonst besteht die Gefahr eines Werkzeugbruches.

Schnittdatenrichtwerte – MultiLock – Radiusfräser

Index	53 803 ..., 53 804 ...						● 1. Wahl ○ geeignet		
	CTC5240	CTPX225	Ø DC (mm) = 12	16	20	25	Emulsion	Druckluft	MMS
	v_c (m/min.)		a_e / a_p= 0,05 x DC f_z (mm)						
P.1.1		**180**	0,12	0,15	0,18	0,20	●	○	○
P.1.2		**160**	0,13	0,16	0,19	0,21	●	○	○
P.1.3		**160**	0,13	0,16	0,19	0,21	●	○	○
P.1.4		**140**	0,10	0,13	0,16	0,18	●	○	○
P.1.5		**140**	0,10	0,13	0,16	0,18	●	○	○
P.2.1		**150**	0,10	0,13	0,16	0,18	●	○	○
P.2.2		**150**	0,10	0,13	0,16	0,18	●	○	○
P.2.3		**90**	0,09	0,10	0,13	0,14	●	○	○
P.2.4		**90**	0,09	0,10	0,13	0,14	●	○	○
P.3.1		**80**	0,07	0,09	0,11	0,12	●	○	○
P.3.2		**80**	0,07	0,09	0,11	0,12	●	○	○
P.3.3		**80**	0,07	0,09	0,11	0,12	●	○	○
P.4.1		**60**	0,09	0,10	0,13	0,14	●		○
P.4.2		**50**	0,09	0,10	0,13	0,14	●		○
M.1.1		50	0,07	0,09	0,11	0,12	●		○
M.2.1		40	0,06	0,08	0,10	0,11	●		○
M.3.1		50	0,07	0,09	0,11	0,12	●		○
K.1.1		**150**	0,13	0,17	0,21	0,23	●	○	○
K.1.2		**120**	0,12	0,15	0,18	0,20	●	○	○
K.2.1		**140**	0,13	0,16	0,19	0,21	●	○	○
K.2.2		**120**	0,10	0,13	0,16	0,18	●	○	○
K.3.1		**120**	0,13	0,16	0,19	0,21	●	○	○
K.3.2		**100**	0,12	0,15	0,18	0,20	●	○	○
N.1.1		500	0,20	0,25	0,30	0,33	●		○
N.1.2		450	0,20	0,25	0,30	0,33	●		○
N.2.1									
N.2.2		380	0,19	0,24	0,28	0,31	●		○
N.2.3		150	0,16	0,20	0,24	0,26	●		○
N.3.1		220	0,13	0,17	0,21	0,23	●		○
N.3.2		190	0,13	0,17	0,21	0,23	●		○
N.3.3		250	0,13	0,16	0,19	0,21	●		○
N.4.1									
S.1.1	**60**		0,08	0,11	0,16	0,17	●		
S.1.2									
S.2.1	**60**		0,08	0,11	0,16	0,17	●		
S.2.2	**60**		0,08	0,11	0,16	0,17	●		
S.2.3									
S.3.1	**140**		0,11	0,16	0,21	0,22	●		
S.3.2	**100**		0,08	0,11	0,16	0,17	●		
S.3.3									
H.1.1									
H.1.2									
H.1.3									
H.1.4									
H.2.1									
H.3.1									
O.1.1									
O.1.2									
O.2.1									
O.2.2									
O.3.1									

Schnittdatenrichtwerte – MultiLock – Torusfräser

Index	CTC5240	CTPX225	53 805 ..., 53 806 ...								● 1. Wahl ○ geeignet		
			Ø DC (mm) =										
			12		16		20		25				
			a_e = 0,1–0,3 x DC	a_e = 0,3–0,6 x DC	a_e = 0,1–0,3 x DC	a_e = 0,3–0,6 x DC	a_e = 0,1–0,3 x DC	a_e = 0,3–0,6 x DC	a_e = 0,1–0,3 x DC	a_e = 0,3–0,6 x DC			
			$a_{p\,max.}$ (mm) =										
			3,0		4,5		6,0		8,0				
	v_c (m/min.)		f_z (mm)								Emulsion	Druckluft	MMS
P.1.1		180	0,08	0,05	0,11	0,07	0,14	0,08	0,15	0,08	●	○	○
P.1.2		160	0,09	0,05	0,12	0,07	0,15	0,09	0,17	0,09	●	○	○
P.1.3		160	0,09	0,05	0,12	0,07	0,15	0,09	0,17	0,09	●	○	○
P.1.4		140	0,07	0,04	0,10	0,06	0,13	0,08	0,14	0,08	●	○	○
P.1.5		140	0,07	0,04	0,10	0,06	0,13	0,08	0,14	0,08	●	○	○
P.2.1		150	0,07	0,04	0,10	0,06	0,13	0,08	0,14	0,08	●	○	○
P.2.2		150	0,07	0,04	0,10	0,06	0,13	0,08	0,14	0,08	●	○	○
P.2.3		90	0,06	0,03	0,08	0,05	0,10	0,06	0,11	0,06	●	○	○
P.2.4		90	0,06	0,03	0,08	0,05	0,10	0,06	0,11	0,06	●	○	○
P.3.1		80	0,05	0,03	0,07	0,04	0,09	0,06	0,10	0,06	●	○	○
P.3.2		80	0,05	0,03	0,07	0,04	0,09	0,06	0,10	0,06	●	○	○
P.3.3		80	0,05	0,03	0,07	0,04	0,09	0,06	0,10	0,06	●	○	○
P.4.1		60	0,06	0,05	0,08	0,07	0,10	0,09	0,11	0,09	●		○
P.4.2		50	0,06	0,05	0,08	0,07	0,10	0,09	0,11	0,09	●		○
M.1.1		50	0,05	0,04	0,07	0,06	0,09	0,08	0,10	0,08	●		○
M.2.1		40	0,04	0,03	0,06	0,05	0,08	0,07	0,09	0,07	●		○
M.3.1		50	0,05	0,04	0,07	0,06	0,09	0,08	0,10	0,08	●		○
K.1.1		150	0,09	0,06	0,13	0,08	0,16	0,10	0,18	0,10	●	○	○
K.1.2		120	0,08	0,05	0,11	0,07	0,14	0,08	0,15	0,08	●	○	○
K.2.1		140	0,09	0,05	0,12	0,07	0,15	0,09	0,17	0,09	●	○	○
K.2.2		120	0,07	0,04	0,10	0,06	0,13	0,08	0,14	0,08	●	○	○
K.3.1		120	0,09	0,05	0,12	0,07	0,15	0,09	0,17	0,09	●	○	○
K.3.2		100	0,08	0,05	0,11	0,07	0,14	0,08	0,15	0,08	●	○	○
N.1.1													
N.1.2													
N.2.1													
N.2.2													
N.2.3													
N.3.1													
N.3.2		220	0,09	0,06	0,13	0,08	0,16	0,10	0,18	0,10	●		○
N.3.3													
N.4.1													
S.1.1	60		0,07	0,04	0,10	0,06	0,15	0,08	0,17	0,10	●		
S.1.2	60		0,07	0,04	0,10	0,06	0,15	0,08	0,17	0,10	●		
S.2.1	60		0,07	0,04	0,10	0,06	0,15	0,08	0,17	0,10	●		
S.2.2	60		0,07	0,04	0,10	0,06	0,15	0,08	0,17	0,10	●		
S.2.3	60		0,07	0,04	0,10	0,06	0,15	0,08	0,17	0,10	●		
S.3.1	140		0,10	0,05	0,15	0,08	0,2	0,11	0,22	0,13	●		
S.3.2	100		0,07	0,04	0,10	0,06	0,15	0,08	0,17	0,10	●		
S.3.3													
H.1.1													
H.1.2													
H.1.3													
H.1.4													
H.2.1													
H.3.1													
O.1.1													
O.1.2													
O.2.1													
O.2.2													
O.3.1													

Tauchwinkel für Rampenfräsen = 1,9°
Tauchwinkel für Helixfräsen = 1,5°
Bohrungsdurchmesser beim Helixfräsen = D_{min} 1,7xDC / D_{max} 1,95xDC
Beim Rampen- und Helixfräsen ist der f_z mit 0,5 zu multiplizieren

Schnittdatenrichtwerte – MultiLock – HFC-Fräser

Index	CTC5240	CTPX225	53 801 ..., 53 802 ...												● 1. Wahl ○ geeignet		
			Ø DC (mm) =														
			12			16			20			25					
			a_e x DC =														
			0,1–0,2	0,3–0,4	0,6–1,0	0,1–0,2	0,3–0,4	0,6–1,0	0,1–0,2	0,3–0,4	0,6–1,0	0,1–0,2	0,3–0,4	0,6–1,0			
			$a_{p\,max.}$ (mm) =														
			0,5			0,8			0,8			0,8					
	v_c (m/min.)		f_z (mm)												Emulsion	Druckluft	MMS
P.1.1		200	0,45	0,36	0,26	0,63	0,47	0,30	0,81	0,60	0,38	0,89	0,63	0,38	●	○	○
P.1.2		180	0,50	0,39	0,29	0,69	0,51	0,33	0,89	0,65	0,41	0,98	0,69	0,41	●	○	○
P.1.3		180	0,50	0,39	0,29	0,69	0,51	0,33	0,89	0,65	0,41	0,98	0,69	0,41	●	○	○
P.1.4		150	0,41	0,33	0,24	0,57	0,42	0,27	0,74	0,54	0,35	0,82	0,58	0,35	●	○	○
P.1.5		150	0,41	0,33	0,24	0,57	0,42	0,27	0,74	0,54	0,35	0,82	0,58	0,35	●	○	○
P.2.1		170	0,41	0,33	0,24	0,57	0,42	0,27	0,74	0,54	0,35	0,82	0,58	0,35	●	○	○
P.2.2		170	0,41	0,33	0,24	0,57	0,42	0,27	0,74	0,54	0,35	0,82	0,58	0,35	●	○	○
P.2.3		100	0,33	0,26	0,20	0,46	0,34	0,22	0,59	0,44	0,28	0,65	0,47	0,28	●	○	○
P.2.4		100	0,33	0,26	0,20	0,46	0,34	0,22	0,59	0,44	0,28	0,65	0,47	0,28	●	○	○
P.3.1		90	0,29	0,23	0,17	0,41	0,30	0,19	0,52	0,38	0,25	0,57	0,41	0,25	●	○	○
P.3.2		90	0,29	0,23	0,17	0,41	0,30	0,19	0,52	0,38	0,25	0,57	0,41	0,25	●	○	○
P.3.3		90	0,29	0,23	0,17	0,41	0,30	0,19	0,52	0,38	0,25	0,57	0,41	0,25	●	○	○
P.4.1		70	0,50	0,39	0,29	0,69	0,51	0,33	0,89	0,65	0,41	0,98	0,69	0,41	●		○
P.4.2		60	0,50	0,39	0,29	0,69	0,51	0,33	0,89	0,65	0,41	0,98	0,69	0,41	●		○
M.1.1		55	0,29	0,23	0,17	0,41	0,30	0,19	0,52	0,38	0,24	0,57	0,40	0,24	●		○
M.2.1		40	0,25	0,20	0,15	0,35	0,26	0,17	0,44	0,33	0,21	0,49	0,35	0,21	●		○
M.3.1		60	0,29	0,23	0,17	0,41	0,30	0,19	0,52	0,38	0,24	0,57	0,40	0,24	●		○
K.1.1		170	0,53	0,42	0,32	0,74	0,55	0,35	0,96	0,71	0,45	1,06	0,75	0,45	●	○	○
K.1.2		130	0,45	0,36	0,26	0,63	0,47	0,3	0,81	0,59	0,38	0,89	0,63	0,38	●	○	○
K.2.1		150	0,50	0,39	0,29	0,69	0,51	0,33	0,89	0,65	0,41	0,98	0,69	0,41	●	○	○
K.2.2		130	0,41	0,33	0,24	0,57	0,42	0,27	0,74	0,54	0,35	0,82	0,58	0,35	●	○	○
K.3.1		130	0,50	0,39	0,29	0,69	0,51	0,33	0,89	0,65	0,41	0,98	0,69	0,41	●	○	○
K.3.2		110	0,45	0,36	0,26	0,63	0,47	0,30	0,81	0,59	0,38	0,89	0,63	0,38	●	○	○
N.1.1																	
N.1.2																	
N.2.1																	
N.2.2																	
N.2.3																	
N.3.1																	
N.3.2																	
N.3.3																	
N.4.1																	
S.1.1	60		0,18	0,15	0,11	0,20	0,15	0,11	0,21	0,18	0,14	0,23	0,19	0,16	●		
S.1.2	60		0,18	0,15	0,11	0,20	0,15	0,11	0,21	0,18	0,14	0,23	0,19	0,16	●		
S.2.1	60		0,18	0,15	0,11	0,20	0,15	0,11	0,21	0,18	0,14	0,23	0,19	0,16	●		
S.2.2	60		0,18	0,15	0,11	0,20	0,15	0,11	0,21	0,18	0,14	0,23	0,19	0,16	●		
S.2.3	60		0,18	0,15	0,11	0,20	0,15	0,11	0,21	0,18	0,14	0,23	0,19	0,16	●		
S.3.1	140		0,18	0,15	0,11	0,20	0,15	0,11	0,21	0,18	0,14	0,23	0,19	0,16	●		
S.3.2	100		0,25	0,19	0,14	0,26	0,19	0,12	0,28	0,22	0,17	0,29	0,24	0,18	●		
S.3.3	140		0,18	0,15	0,11	0,20	0,15	0,11	0,22	0,18	0,14	0,23	0,20	0,16	●		
H.1.1																	
H.1.2																	
H.1.3																	
H.1.4																	
H.2.1																	
H.3.1																	
O.1.1																	
O.1.2																	
O.2.1																	
O.2.2																	
O.3.1																	

Tauchwinkel für Rampen- und Helixfräsen = 1,9°
Bohrungsdurchmesser beim Helixfräsen = D_{min} 1,6xDC / D_{max} 1,95xDC
Beim Rampen- und Helixfräsen ist der f_z mit 0,5 zu multiplizieren

Schnittdatenrichtwerte – MultiLock – Entgratfräser

Index	CTPX225	53800 ...		● 1. Wahl ○ geeignet		
		Ø DC (mm) =				
		12	16			
		a_e x DC =				
		0,1–0,2	0,1–0,3			
		$a_{p\,max.}$ (mm) =				
		4	6			
	v_c (m/min.)	f_z (mm)		Emulsion	Druckluft	MMS
P.1.1	**200**	0,09	0,12	●	○	○
P.1.2	**180**	0,10	0,13	●	○	○
P.1.3	**180**	0,10	0,13	●	○	○
P.1.4	**150**	0,08	0,11	●	○	○
P.1.5	**150**	0,08	0,11	●	○	○
P.2.1	**170**	0,08	0,11	●	○	○
P.2.2	**170**	0,08	0,11	●	○	○
P.2.3	**100**	0,07	0,09	●	○	○
P.2.4	**100**	0,07	0,09	●	○	○
P.3.1	**90**	0,06	0,08	●	○	○
P.3.2	**90**	0,06	0,08	●	○	○
P.3.3	**90**	0,06	0,08	●	○	○
P.4.1	**70**	0,07	0,09	●		○
P.4.2	**60**	0,07	0,09	●		○
M.1.1	60	0,06	0,08	●		○
M.2.1	40	0,05	0,07	●		○
M.3.1	60	0,06	0,08	●		○
K.1.1	**170**	0,11	0,14	●	○	○
K.1.2	**130**	0,09	0,12	●	○	○
K.2.1	**150**	0,10	0,13	●	○	○
K.2.2	**130**	0,08	0,11	●	○	○
K.3.1	**130**	0,10	0,13	●	○	○
K.3.2	**110**	0,09	0,12	●	○	○
N.1.1	550	0,16	0,21	●		
N.1.2	500	0,16	0,21	●		
N.2.1						
N.2.2	420	0,15	0,20	●		
N.2.3	170	0,13	0,17	●		
N.3.1	240	0,11	0,14	●		
N.3.2	210	0,11	0,14	●		
N.3.3	280	0,10	0,13	●		
N.4.1						
S.1.1						
S.1.2						
S.2.1						
S.2.2						
S.2.3						
S.3.1						
S.3.2						
S.3.3						
H.1.1						
H.1.2						
H.1.3						
H.1.4						
H.2.1						
H.3.1						
O.1.1						
O.1.2						
O.2.1						
O.2.2						
O.3.1						

Schnittdatenrichtwerte – MultiChange – PCR-UNI

Index	52 871 ...													
	Korrekturfaktor f_z und v_c Halter				Vorschubwerte für die Halter Typ extra kurz und kurz									
					Ø DC (mm) =					Ø DC (mm) =				
					10,0	12,0	16,0	20,0		10,0	12,0	16,0	20,0	
					a_e 0,25xDC					a_e 1xDC				
	Typ mittellang	Typ lang	Typ extralang	$a_{p\,max.}$	v_c (m/min.)	f_z (mm)				v_c (m/min.)	f_z (mm)			
P.1.1	**0,9**	**0,7***	**0,6***	0,56	**490**	0,057	0,065	0,080	0,091	**240**	0,028	0,033	0,040	0,046
P.1.2	**0,9**	**0,7***	**0,6***	0,56	**470**	0,054	0,062	0,076	0,087	**230**	0,027	0,031	0,038	0,044
P.1.3	**0,9**	**0,7***	**0,6***	0,56	**445**	0,052	0,059	0,073	0,083	**220**	0,026	0,030	0,036	0,041
P.1.4	**0,9**	**0,7***	**0,6***	0,56	**425**	0,049	0,056	0,069	0,079	**205**	0,025	0,028	0,034	0,039
P.1.5	**0,9**	**0,7***	**0,6***	0,56	**400**	0,047	0,053	0,065	0,075	**195**	0,023	0,027	0,033	0,037
P.2.1	**0,9**	**0,7***	**0,6***	0,56	**445**	0,057	0,065	0,080	0,091	**220**	0,028	0,033	0,040	0,046
P.2.2	**0,9**	**0,7***	**0,6***	0,56	**405**	0,052	0,059	0,073	0,083	**200**	0,026	0,030	0,036	0,041
P.2.3	**0,9**	**0,7***	**0,6***	0,56	**365**	0,047	0,053	0,065	0,075	**180**	0,023	0,027	0,033	0,037
P.2.4	**0,9**	**0,7***	**0,6***	0,56	**285**	0,043	0,050	0,060	0,069	**140**	0,022	0,025	0,030	0,035
P.3.1	**0,9**	**0,7***	**0,6***	0,56	**265**	0,050	0,057	0,070	0,080	**130**	0,025	0,029	0,035	0,040
P.3.2	**0,9**	**0,7***	**0,6***	0,56	**245**	0,047	0,054	0,067	0,076	**120**	0,024	0,027	0,033	0,038
P.3.3	**0,9**	**0,7***	**0,6***	0,56	**225**	0,045	0,051	0,063	0,072	**110**	0,022	0,026	0,031	0,036
P.4.1	**0,9**	**0,7***	**0,6***	0,56	**180**	0,034	0,040	0,048	0,055	**90**	0,017	0,020	0,024	0,028
P.4.2	**0,9**	**0,7***	**0,6***	0,56	**180**	0,034	0,040	0,048	0,055	**90**	0,017	0,020	0,024	0,028
M.1.1	0,9	0,7*	0,6*	0,56	120	0,030	0,035	0,042	0,048	60	0,015	0,017	0,021	0,024
M.2.1	0,9	0,7*	0,6*	0,56	115	0,025	0,029	0,035	0,040	55	0,012	0,014	0,018	0,020
M.3.1	0,9	0,7*	0,6*	0,56	120	0,026	0,030	0,036	0,041	60	0,013	0,015	0,018	0,021
K.1.1	**0,9**	**0,7***	**0,6***	0,56	**485**	0,086	0,099	0,121	0,138	**240**	0,043	0,050	0,060	0,069
K.1.2	**0,9**	**0,7***	**0,6***	0,56	**365**	0,060	0,069	0,085	0,097	**180**	0,030	0,035	0,042	0,048
K.2.1	**0,9**	**0,7***	**0,6***	0,56	**445**	0,073	0,084	0,103	0,118	**220**	0,037	0,042	0,051	0,059
K.2.2	**0,9**	**0,7***	**0,6***	0,56	**365**	0,060	0,069	0,085	0,097	**180**	0,030	0,035	0,042	0,048
K.3.1	**0,9**	**0,7***	**0,6***	0,56	**325**	0,060	0,069	0,085	0,097	**160**	0,030	0,035	0,042	0,048
K.3.2	**0,9**	**0,7***	**0,6***	0,56	**305**	0,052	0,059	0,073	0,083	**150**	0,026	0,030	0,036	0,041

* = Besäumen und trochoid Fräsen

Schnittdatenrichtwerte – MultiChange – PCR-ALU

Index	52 872 ...													
	Korrekturfaktor f_z und v_c Halter				Vorschubwerte für die Halter Typ extra kurz und kurz									
					Ø DC (mm) =					Ø DC (mm) =				
					10,0	12,0	16,0	20,0		10,0	12,0	16,0	20,0	
					a_e 0,25xDC					a_e 1xDC				
	Typ mittellang	Typ lang	Typ extralang	$a_{p\,max.}$	v_c (m/min.)	f_z (mm)				v_c (m/min.)	f_z (mm)			
N.1.1	**0,9**	**0,7***	**0,6***	0,56	**1035**	0,169	0,194	0,237	0,271	**675**	0,084	0,097	0,119	0,136
N.1.2	**0,9**	**0,7***	**0,6***	0,56	**945**	0,154	0,177	0,216	0,247	**610**	0,077	0,088	0,108	0,123
N.2.1	**0,9**	**0,7***	**0,6***	0,56	**625**	0,161	0,185	0,226	0,259	**405**	0,081	0,093	0,113	0,129
N.2.2	**0,9**	**0,7***	**0,6***	0,56	**500**	0,169	0,194	0,237	0,271	**325**	0,084	0,097	0,119	0,136
N.2.3	**0,9**	**0,7***	**0,6***	0,56	**360**	0,184	0,212	0,259	0,296	**235**	0,092	0,106	0,129	0,148
N.3.1	**0,9**	**0,7***	**0,6***	0,56	**450**	0,077	0,088	0,108	0,123	**295**	0,038	0,044	0,054	0,062
N.3.2	**0,9**	**0,7***	**0,6***	0,56	**270**	0,123	0,141	0,173	0,197	**175**	0,061	0,071	0,086	0,099
N.3.3	**0,9**	**0,7***	**0,6***	0,56	**360**	0,123	0,141	0,173	0,197	**235**	0,061	0,071	0,086	0,099
N.4.1														

* = Besäumen und trochoid Fräsen

Bei instabilen Anwendungen müssen die Bearbeitungsparameter reduziert werden.

Index	52 871 ...					● 1. Wahl ○ geeignet		
	Rampen	Bohren	Helixfräsen					
				Max. Eintauchwinkel				
	max. Winkel	f_z Faktor	$a_{R\,max.}$**	$D_{min.}$ 1,5 x DC	$D_{max.}$ 1,8 x DC	Emulsion	Druckluft	MMS
P.1.1	45°	0,9	0,56xDC	20°	13°	○	●	○
P.1.2	45°	0,9	0,56xDC	20°	13°	○	●	○
P.1.3	45°	0,9	0,56xDC	20°	13°	○	●	○
P.1.4	45°	0,9	0,56xDC	20°	13°	○	●	○
P.1.5	45°	0,9	0,56xDC	20°	13°	○	●	○
P.2.1	45°	0,8	0,56xDC	20°	13°	○	●	○
P.2.2	45°	0,8	0,56xDC	20°	13°	○	●	○
P.2.3	45°	0,8	0,56xDC	20°	13°	○	●	○
P.2.4	45°	0,7	0,56xDC	20°	13°	○	●	○
P.3.1	30°	0,8	0,56xDC	20°	13°	●		○
P.3.2	30°	0,7	0,56xDC	20°	13°	●		○
P.3.3	30°	0,7	0,56xDC	20°	13°	●		○
P.4.1	15°		0,56xDC	20°	13°	●		○
P.4.2	15°		0,56xDC	20°	13°	●		○
M.1.1	15°		0,4xDC	14°	9°	●		
M.2.1	15°		0,4xDC	14°	9°	●		
M.3.1	15°		0,4xDC	14°	9°	●		
K.1.1	45°	0,8	0,56xDC	20	13		●	
K.1.2	45°	0,8	0,56xDC	20	13		●	
K.2.1	45°	0,8	0,56xDC	20	13		●	
K.2.2	45°	0,8	0,56xDC	20	13		●	
K.3.1	45°	0,8	0,56xDC	20	13		●	
K.3.2	45°	0,8	0,56xDC	20	13		●	

Index	52 872 ...					● 1. Wahl ○ geeignet		
	Rampen	Bohren	Helixfräsen					
				Max. Eintauchwinkel				
	max. Winkel	f_z Faktor	$a_{R\,max.}$**	$D_{min.}$ 1,5 x DC	$D_{max.}$ 1,8 x DC	Emulsion	Druckluft	MMS
N.1.1	45°	0,9	0,56xDC	20°	13°	●		○
N.1.2	45°	0,9	0,56xDC	20°	13°	●		○
N.2.1	45°	0,9	0,56xDC	20°	13°	●		○
N.2.2	45°	0,9	0,56xDC	20°	13°	●		○
N.2.3	45°	0,9	0,56xDC	20°	13°	●		○
N.3.1	45°	0,9	0,56xDC	20°	13°	●		○
N.3.2	45°	0,9	0,56xDC	20°	13°	●		○
N.3.3	45°	0,9	0,56xDC	20°	13°	●		○
N.4.1								

** Zustellung pro Helixumdrehung

Schnittdatenrichtwerte – MultiChange – Eck-Fräsköpfe

Index	52 860 ..., 52 861 ...																		● 1. Wahl ○ geeignet		
					Vorschubwerte für die Halter Typ extra kurz und kurz																
					Ø DC (mm) =																
					8			10			12			16			20				
					$a_{p\,max.}$ =																
					5,2	4,4	3,6	6,5	5,5	4,5	7,8	6,6	5,4	10,4	8,8	7,2	13	11	9		
					a_e x DC =																
					0,1–0,2	0,3–0,4	0,6–1,0	0,1–0,2	0,3–0,4	0,6–1,0	0,1–0,2	0,3–0,4	0,6–1,0	0,1–0,2	0,3–0,4	0,6–1,0	0,1–0,2	0,3–0,4	0,6–1,0		
	Korrekturfaktor f_z und v_c Halter Typ mittel	Korrekturfaktor f_z und v_c Halter Typ lang	Korrekturfaktor f_z und v_c Halter Typ extra lang	v_c (m/min.)	f_z (mm)															Emulsion	Druckluft	MMS
P.1.1	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**175**	0,05	0,04	0,02	0,06	0,04	0,03	0,07	0,05	0,03	0,08	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	○	●	○
P.1.2	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**165**	0,05	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,03	0,08	0,06	0,04	0,09	0,07	0,04	○	●	○
P.1.3	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**160**	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,04	0,03	0,07	0,05	0,04	0,08	0,06	0,04	○	●	○
P.1.4	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**150**	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,04	0,03	0,07	0,05	0,03	0,08	0,06	0,04	○	●	○
P.1.5	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**145**	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,05	0,04	0,03	0,07	0,05	0,03	0,08	0,06	0,04	○	●	○
P.2.1	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**160**	0,05	0,04	0,02	0,06	0,04	0,03	0,07	0,05	0,03	0,08	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	○	●	○
P.2.2	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**145**	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,04	0,03	0,07	0,05	0,04	0,08	0,06	0,04	○	●	○
P.2.3	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**130**	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,05	0,04	0,03	0,07	0,05	0,03	0,08	0,06	0,04	○	●	○
P.2.4	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**100**	0,04	0,03	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,03	0,07	0,05	0,04	○	●	○
P.3.1	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**95**	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,04	0,03	0,07	0,05	0,04	0,08	0,06	0,04	●		○
P.3.2	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**85**	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,04	0,03	0,07	0,05	0,03	0,08	0,06	0,04	●		○
P.3.3	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**80**	0,04	0,03	0,02	0,05	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,03	0,07	0,05	0,04	●		○
P.4.1	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**65**	0,03	0,02	0,01	0,03	0,03	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,04	0,03	●		○
P.4.2	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**65**	0,03	0,02	0,01	0,03	0,03	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,04	0,03	●		○
M.1.1																						
M.2.1																						
M.3.1																						
K.1.1	0,9	0,7*	0,6*	175	0,07	0,05	0,04	0,09	0,07	0,04	0,10	0,07	0,05	0,12	0,09	0,06	0,14	0,10	0,07		●	
K.1.2	0,9	0,7*	0,6*	130	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,03	0,07	0,05	0,04	0,09	0,06	0,04	0,10	0,07	0,05		●	
K.2.1	0,9	0,7*	0,6*	160	0,06	0,05	0,03	0,07	0,06	0,04	0,09	0,06	0,04	0,10	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06		●	
K.2.2	0,9	0,7*	0,6*	130	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,03	0,07	0,05	0,04	0,09	0,06	0,04	0,10	0,07	0,05		●	
K.3.1	0,9	0,7*	0,6*	115	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,03	0,07	0,05	0,04	0,09	0,06	0,04	0,10	0,07	0,05		●	
K.3.2	0,9	0,7*	0,6*	110	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,04	0,03	0,07	0,05	0,04	0,08	0,06	0,04		●	
N.1.1																						
N.1.2																						
N.2.1																						
N.2.2																						
N.2.3																						
N.3.1																						
N.3.2																						
N.3.3																						
N.4.1																						
S.1.1																						
S.1.2																						
S.2.1																						
S.2.2																						
S.2.3																						
S.3.1																						
S.3.2																						
S.3.3																						
H.1.1																						
H.1.2																						
H.1.3																						
H.1.4																						
H.2.1																						
H.3.1																						
O.1.1																						
O.1.2																						
O.2.1																						
O.2.2																						
O.3.1																						

* = Besäumen und trochoid Fräsen

Bei instabilen Anwendungen müssen die Bearbeitungsparameter reduziert werden.

Schnittdatenrichtwerte – MultiChange – Schruppschlicht-Fräsköpfe

Index	52 862 ...														● 1. Wahl ○ geeignet		
	Korrekturfaktor f_z und v_c Halter Typ mittel	Korrekturfaktor f_z und v_c Halter Typ lang	Korrekturfaktor f_z und v_c Halter Typ extra lang	v_c (m/min.)	Vorschubwerte für die Halter Typ extra kurz und kurz										Emulsion	Druckluft	MMS
					Ø DC (mm) =												
					8		10		12		16		20				
					$a_{p\,max.}$ =												
					7,5		9,4		11,3		15,0		18,8				
					a_e x DC =												
					0,1–0,2	0,3–0,4	0,1–0,2	0,3–0,4	0,1–0,2	0,3–0,4	0,1–0,2	0,3–0,4	0,1–0,2	0,3–0,4			
					f_z (mm)												
P.1.1	0,9	0,7*	0,6*	225	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,04	0,08	0,05	0,09	0,06	○	●	○
P.1.2	0,9	0,7*	0,6*	215	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	○	●	○
P.1.3	0,9	0,7*	0,6*	205	0,04	0,03	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	○	●	○
P.1.4	0,9	0,7*	0,6*	195	0,04	0,03	0,05	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05	0,07	0,05	○	●	○
P.1.5	0,9	0,7*	0,6*	185	0,04	0,03	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,04	0,07	0,05	○	●	○
P.2.1	0,9	0,7*	0,6*	205	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,04	0,08	0,05	0,09	0,06	○	●	○
P.2.2	0,9	0,7*	0,6*	185	0,04	0,03	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	○	●	○
P.2.3	0,9	0,7*	0,6*	170	0,04	0,03	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,04	0,07	0,05	○	●	○
P.2.4	0,9	0,7*	0,6*	130	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,03	0,06	0,04	0,06	0,05	○	●	○
P.3.1	0,9	0,7*	0,6*	120	0,04	0,03	0,05	0,03	0,05	0,04	0,07	0,05	0,08	0,05	●		○
P.3.2	0,9	0,7*	0,6*	110	0,04	0,03	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,04	0,07	0,05	●		○
P.3.3	0,9	0,7*	0,6*	105	0,04	0,02	0,04	0,03	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	●		○
P.4.1	0,9	0,7*	0,6*	85	0,03	0,02	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,03	0,05	0,04	●		○
P.4.2	0,9	0,7*	0,6*	85	0,03	0,02	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,03	0,05	0,04	●		○
M.1.1	0,9	0,7*	0,6*	55	0,02	0,02	0,03	0,02	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,03	●		
M.2.1	0,9	0,7*	0,6*	50	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,03	0,02	0,04	0,03	●		
M.3.1	0,9	0,7*	0,6*	55	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,03	0,02	0,04	0,03	●		
K.1.1	0,9	0,7*	0,6*	225	0,07	0,05	0,08	0,06	0,09	0,07	0,11	0,08	0,13	0,09		●	
K.1.2	0,9	0,7*	0,6*	170	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	0,09	0,06		●	
K.2.1	0,9	0,7*	0,6*	205	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	0,10	0,07	0,11	0,08		●	
K.2.2	0,9	0,7*	0,6*	170	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	0,09	0,06		●	
K.3.1	0,9	0,7*	0,6*	150	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	0,09	0,06		●	
K.3.2	0,9	0,7*	0,6*	140	0,04	0,03	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06		●	
N.1.1	0,9	0,7*	0,6*	785	0,08	0,05	0,09	0,06	0,10	0,07	0,13	0,09	0,15	0,10	●		○
N.1.2	0,9	0,7*	0,6*	715	0,07	0,05	0,08	0,06	0,09	0,07	0,12	0,08	0,13	0,09	●		○
N.2.1	0,9	0,7*	0,6*	475	0,07	0,05	0,09	0,06	0,10	0,07	0,12	0,09	0,14	0,10	●		○
N.2.2	0,9	0,7*	0,6*	380	0,08	0,05	0,09	0,06	0,10	0,07	0,13	0,09	0,15	0,10	●		○
N.2.3	0,9	0,7*	0,6*	275	0,08	0,06	0,10	0,07	0,11	0,08	0,14	0,10	0,16	0,11	●		○
N.3.1	0,9	0,7*	0,6*	340	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	●		○
N.3.2	0,9	0,7*	0,6*	205	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,05	0,09	0,07	0,11	0,07	●		○
N.3.3	0,9	0,7*	0,6*	275	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,05	0,09	0,07	0,11	0,07	●		○
N.4.1																	
S.1.1																	
S.1.2																	
S.2.1																	
S.2.2																	
S.2.3																	
S.3.1																	
S.3.2																	
S.3.3																	
H.1.1																	
H.1.2																	
H.1.3																	
H.1.4																	
H.2.1																	
H.3.1																	
O.1.1																	
O.1.2																	
O.2.1																	
O.2.2																	
O.3.1																	

* = Besäumen und trochoid Fräsen

Bei instabilen Anwendungen müssen die Bearbeitungsparameter reduziert werden.

Schnittdatenrichtwerte – MultiChange – HFC-Fräsköpfe

Index	52 864 ...																					● 1. Wahl ○ geeignet		
	Korrekturfaktor f_z und v_c Halter Typ mittel	Korrekturfaktor f_z und v_c Halter Typ lang	Korrekturfaktor f_z und v_c Halter Typ extra lang	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DCX	Vorschubwerte für die Halter Typ extra kurz und kurz																Emulsion	Druckluft	MMS
						Ø DCX (mm) =																		
						8			10			12			16			20						
						a_e x DCX =																		
						0,1–0,2	0,3–0,4	0,6–1,0	0,1–0,2	0,3–0,4	0,6–1,0	0,1–0,2	0,3–0,4	0,6–1,0	0,1–0,2	0,3–0,4	0,6–1,0	0,1–0,2	0,3–0,4	0,6–1,0				
						f_z (mm)																		
P.1.1	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**175**	0,05	0,44	0,31	0,20	0,53	0,37	0,24	0,61	0,43	0,27	0,74	0,52	0,33	0,85	0,60	0,38		○	●	○
P.1.2	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**165**	0,05	0,42	0,30	0,19	0,50	0,36	0,22	0,58	0,41	0,26	0,71	0,50	0,32	0,81	0,57	0,36		○	●	○
P.1.3	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**160**	0,05	0,40	0,28	0,18	0,48	0,34	0,21	0,55	0,39	0,25	0,67	0,48	0,30	0,77	0,54	0,34		○	●	○
P.1.4	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**150**	0,05	0,38	0,27	0,17	0,45	0,32	0,20	0,52	0,37	0,23	0,64	0,45	0,29	0,73	0,52	0,33		○	●	○
P.1.5	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**145**	0,05	0,36	0,25	0,16	0,43	0,30	0,19	0,50	0,35	0,22	0,60	0,43	0,27	0,69	0,49	0,31		○	●	○
P.2.1	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**160**	0,05	0,44	0,31	0,20	0,53	0,37	0,24	0,61	0,43	0,27	0,74	0,52	0,33	0,85	0,60	0,38		○	●	○
P.2.2	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**145**	0,05	0,40	0,28	0,18	0,48	0,34	0,21	0,55	0,39	0,25	0,67	0,48	0,30	0,77	0,54	0,34		○	●	○
P.2.3	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**130**	0,05	0,36	0,25	0,16	0,43	0,30	0,19	0,50	0,35	0,22	0,60	0,43	0,27	0,69	0,49	0,31		○	●	○
P.2.4	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**100**	0,05	0,33	0,24	0,15	0,40	0,28	0,18	0,46	0,32	0,21	0,56	0,40	0,25	0,64	0,45	0,29		○	●	○
P.3.1	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**95**	0,05	0,39	0,27	0,17	0,46	0,33	0,21	0,53	0,38	0,24	0,65	0,46	0,29	0,74	0,53	0,33		●		○
P.3.2	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**85**	0,05	0,37	0,26	0,16	0,44	0,31	0,20	0,50	0,36	0,23	0,62	0,44	0,28	0,70	0,50	0,32		●		○
P.3.3	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**80**	0,05	0,35	0,24	0,15	0,41	0,29	0,19	0,48	0,34	0,21	0,58	0,41	0,26	0,67	0,47	0,30		●		○
P.4.1	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**65**	0,05	0,27	0,19	0,12	0,32	0,23	0,14	0,37	0,26	0,16	0,45	0,32	0,20	0,51	0,36	0,23		●		○
P.4.2	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**65**	0,05	0,27	0,19	0,12	0,32	0,23	0,14	0,37	0,26	0,16	0,45	0,32	0,20	0,51	0,36	0,23		●		○
M.1.1	0,9	0,7*	0,6*	45	0,05	0,23	0,16	0,10	0,28	0,20	0,12	0,32	0,23	0,14	0,39	0,28	0,18	0,45	0,32	0,20		●		
M.2.1	0,9	0,7*	0,6*	40	0,05	0,19	0,14	0,09	0,23	0,16	0,10	0,27	0,19	0,12	0,32	0,23	0,15	0,37	0,26	0,17		●		
M.3.1	0,9	0,7*	0,6*	45	0,05	0,20	0,14	0,09	0,24	0,17	0,11	0,28	0,19	0,12	0,34	0,24	0,15	0,38	0,27	0,17		●		
K.1.1	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**175**	0,05	0,67	0,47	0,30	0,80	0,56	0,36	0,92	0,65	0,41	1,12	0,79	0,50	1,28	0,91	0,57			●	
K.1.2	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**130**	0,05	0,47	0,33	0,21	0,56	0,39	0,25	0,64	0,45	0,29	0,78	0,55	0,35	0,90	0,63	0,40			●	
K.2.1	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**160**	0,05	0,57	0,40	0,25	0,68	0,48	0,30	0,78	0,55	0,35	0,95	0,67	0,43	1,09	0,77	0,49			●	
K.2.2	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**130**	0,05	0,47	0,33	0,21	0,56	0,39	0,25	0,64	0,45	0,29	0,78	0,55	0,35	0,90	0,63	0,40			●	
K.3.1	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**115**	0,05	0,47	0,33	0,21	0,56	0,39	0,25	0,64	0,45	0,29	0,78	0,55	0,35	0,90	0,63	0,40			●	
K.3.2	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**110**	0,05	0,40	0,28	0,18	0,48	0,34	0,21	0,55	0,39	0,25	0,67	0,48	0,30	0,77	0,54	0,34			●	
N.1.1																								
N.1.2																								
N.2.1																								
N.2.2																								
N.2.3																								
N.3.1																								
N.3.2																								
N.3.3																								
N.4.1																								
S.1.1																								
S.1.2																								
S.2.1																								
S.2.2																								
S.2.3																								
S.3.1																								
S.3.2																								
S.3.3																								
H.1.1																								
H.1.2																								
H.1.3																								
H.1.4																								
H.2.1																								
H.3.1																								
O.1.1																								
O.1.2																								
O.2.1																								
O.2.2																								
O.3.1																								

* = Besäumen und trochoid Fräsen

Bei instabilen Anwendungen müssen die Bearbeitungsparameter reduziert werden.

Schnittdatenrichtwerte – MultiChange – Schlicht-Fräsköpfe

Index	52 863 ...									● 1. Wahl ○ geeignet		
	Korrekturfaktor f_z und v_c Halter Typ mittel	Korrekturfaktor f_z und v_c Halter Typ lang	Korrekturfaktor f_z und v_c Halter Typ extra lang	v_c (m/min.)	Vorschubwerte für die Halter Typ extra kurz und kurz Ø DC (mm) = 8	10	12	16	20	Emulsion	Druckluft	MMS
					$a_{p\,max.}$ = 7,5	9,4	11,3	15,0	18,8			
					a_e x DC = 0,1–0,2							
					f_z (mm)							
P.1.1	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**405**	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	○	●	○
P.1.2	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**385**	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	○	●	○
P.1.3	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**365**	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	○	●	○
P.1.4	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**350**	0,04	0,05	0,05	0,06	0,07	○	●	○
P.1.5	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**330**	0,04	0,04	0,05	0,06	0,07	○	●	○
P.2.1	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**365**	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	○	●	○
P.2.2	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**335**	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	○	●	○
P.2.3	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**300**	0,04	0,04	0,05	0,06	0,07	○	●	○
P.2.4	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**235**	0,03	0,04	0,05	0,06	0,06	○	●	○
P.3.1	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**215**	0,04	0,05	0,05	0,07	0,08	●		○
P.3.2	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**200**	0,04	0,04	0,05	0,06	0,07	●		○
P.3.3	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**185**	0,04	0,04	0,05	0,06	0,07	●		○
P.4.1	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**150**	0,03	0,03	0,04	0,05	0,05	●		○
P.4.2	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**150**	0,03	0,03	0,04	0,05	0,05	●		○
M.1.1	0,9	0,7*	0,6*	100	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	●		
M.2.1	0,9	0,7*	0,6*	95	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	●		
M.3.1	0,9	0,7*	0,6*	100	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	●		
K.1.1	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**400**	0,07	0,08	0,09	0,11	0,13		●	
K.1.2	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**300**	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09		●	
K.2.1	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**365**	0,06	0,07	0,08	0,10	0,11		●	
K.2.2	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**300**	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09		●	
K.3.1	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**265**	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09		●	
K.3.2	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**250**	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08		●	
N.1.1												
N.1.2												
N.2.1												
N.2.2												
N.2.3												
N.3.1												
N.3.2												
N.3.3												
N.4.1												
S.1.1												
S.1.2												
S.2.1												
S.2.2												
S.2.3												
S.3.1												
S.3.2												
S.3.3												
H.1.1												
H.1.2												
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1												
H.3.1												
O.1.1												
O.1.2												
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1												

* = Besäumen und trochoid Fräsen

Bei instabilen Anwendungen müssen die Bearbeitungsparameter reduziert werden.

Schnittdatenrichtwerte – MultiChange – Radius-Torusfräsköpfe

Index	52 865 ..., 52 866 ...																		● 1. Wahl ○ geeignet		
	Korrekturfaktor f_z und v_c Halter Typ mittel	Korrekturfaktor f_z und v_c Halter Typ lang	Korrekturfaktor f_z und v_c Halter Typ extra lang	v_c (m/min.)	Vorschubwerte für die Halter Typ extra kurz und kurz																
					Ø DC (mm) =																
					8			10			12			16			20				
					$a_{p\,max.}$ =																
					4,8	1,6	0,8	5,6	2,0	1,0	6,8	2,4	1,2	9,0	3,2	1,6	11,3	4,0	2,0		
					a_e x DC =																
					0,1–0,2	0,3–0,4	0,6–1,0	0,1–0,2	0,3–0,4	0,6–1,0	0,1–0,2	0,3–0,4	0,6–1,0	0,1–0,2	0,3–0,4	0,6–1,0	0,1–0,2	0,3–0,4	0,6–1,0	Emulsion	Druckluft	MMS
					f_z (mm)																
P.1.1	0,9	0,7*	0,6*	110	0,027	0,025	0,018	0,032	0,030	0,022	0,037	0,034	0,025	0,045	0,042	0,031	0,051	0,048	0,035	○	●	○
P.1.2	0,9	0,7*	0,6*	105	0,025	0,024	0,017	0,030	0,028	0,021	0,035	0,032	0,024	0,043	0,040	0,029	0,049	0,045	0,033	○	●	○
P.1.3	0,9	0,7*	0,6*	100	0,024	0,022	0,017	0,029	0,027	0,020	0,033	0,031	0,023	0,041	0,038	0,028	0,046	0,043	0,032	○	●	○
P.1.4	0,9	0,7*	0,6*	95	0,023	0,021	0,016	0,027	0,026	0,019	0,032	0,029	0,022	0,039	0,036	0,026	0,044	0,041	0,030	○	●	○
P.1.5	0,9	0,7*	0,6*	90	0,022	0,020	0,015	0,026	0,024	0,018	0,030	0,028	0,020	0,037	0,034	0,025	0,042	0,039	0,029	○	●	○
P.2.1	0,9	0,7*	0,6*	100	0,027	0,025	0,018	0,032	0,030	0,022	0,037	0,034	0,025	0,045	0,042	0,031	0,051	0,048	0,035	○	●	○
P.2.2	0,9	0,7*	0,6*	90	0,024	0,022	0,017	0,029	0,027	0,020	0,033	0,031	0,023	0,041	0,038	0,028	0,046	0,043	0,032	○	●	○
P.2.3	0,9	0,7*	0,6*	80	0,022	0,020	0,015	0,026	0,024	0,018	0,030	0,028	0,020	0,037	0,034	0,025	0,042	0,039	0,029	○	●	○
P.2.4	0,9	0,7*	0,6*	65	0,020	0,019	0,014	0,024	0,022	0,016	0,028	0,026	0,019	0,034	0,031	0,023	0,039	0,036	0,026	○	●	○
P.3.1	0,9	0,7*	0,6*	60	0,023	0,022	0,016	0,028	0,026	0,019	0,032	0,030	0,022	0,039	0,037	0,027	0,045	0,042	0,031	●		○
P.3.2	0,9	0,7*	0,6*	55	0,022	0,021	0,015	0,026	0,025	0,018	0,030	0,028	0,021	0,037	0,035	0,025	0,043	0,040	0,029	●		○
P.3.3	0,9	0,7*	0,6*	50	0,021	0,019	0,014	0,025	0,023	0,017	0,029	0,027	0,020	0,035	0,033	0,024	0,040	0,037	0,028	●		○
P.4.1	0,9	0,7*	0,6*	40	0,016	0,015	0,011	0,019	0,018	0,013	0,022	0,021	0,015	0,027	0,025	0,019	0,031	0,029	0,021	●		○
P.4.2	0,9	0,7*	0,6*	40	0,016	0,015	0,011	0,019	0,018	0,013	0,022	0,021	0,015	0,027	0,025	0,019	0,031	0,029	0,021	●		○
M.1.1	0,9	0,7*	0,6*	27	0,014	0,013	0,010	0,017	0,016	0,012	0,019	0,018	0,013	0,024	0,022	0,016	0,027	0,025	0,019	●		
M.2.1	0,9	0,7*	0,6*	25	0,012	0,011	0,008	0,014	0,013	0,010	0,016	0,015	0,011	0,020	0,018	0,013	0,022	0,021	0,015	●		
M.3.1	0,9	0,7*	0,6*	27	0,012	0,011	0,008	0,014	0,013	0,010	0,017	0,015	0,011	0,020	0,019	0,014	0,023	0,022	0,016	●		
K.1.1	0,9	0,7*	0,6*	110	0,040	0,037	0,028	0,048	0,045	0,033	0,055	0,052	0,038	0,068	0,063	0,046	0,077	0,072	0,053		●	
K.1.2	0,9	0,7*	0,6*	80	0,028	0,026	0,019	0,034	0,031	0,023	0,039	0,036	0,027	0,047	0,044	0,032	0,054	0,050	0,037		●	
K.2.1	0,9	0,7*	0,6*	100	0,034	0,032	0,023	0,041	0,038	0,028	0,047	0,044	0,032	0,057	0,054	0,039	0,066	0,061	0,045		●	
K.2.2	0,9	0,7*	0,6*	80	0,028	0,026	0,019	0,034	0,031	0,023	0,039	0,036	0,027	0,047	0,044	0,032	0,054	0,050	0,037		●	
K.3.1	0,9	0,7*	0,6*	70	0,028	0,026	0,019	0,034	0,031	0,023	0,039	0,036	0,027	0,047	0,044	0,032	0,054	0,050	0,037		●	
K.3.2	0,9	0,7*	0,6*	70	0,024	0,022	0,017	0,029	0,027	0,020	0,033	0,031	0,023	0,041	0,038	0,028	0,046	0,043	0,032		●	
N.1.1	0,9	0,7*	0,6*	420	0,045	0,042	0,031	0,054	0,050	0,037	0,062	0,058	0,042	0,076	0,071	0,052	0,087	0,081	0,059	●		○
N.1.2	0,9	0,7*	0,6*	380	0,041	0,038	0,028	0,049	0,046	0,034	0,056	0,053	0,039	0,069	0,064	0,047	0,079	0,073	0,054	●		○
N.2.1	0,9	0,7*	0,6*	255	0,043	0,040	0,029	0,052	0,048	0,035	0,059	0,055	0,041	0,072	0,067	0,050	0,083	0,077	0,057	●		○
N.2.2	0,9	0,7*	0,6*	205	0,045	0,042	0,031	0,054	0,050	0,037	0,062	0,058	0,042	0,076	0,071	0,052	0,087	0,081	0,059	●		○
N.2.3	0,9	0,7*	0,6*	145	0,049	0,046	0,034	0,059	0,055	0,040	0,068	0,063	0,046	0,083	0,077	0,057	0,095	0,088	0,065	●		○
N.3.1	0,9	0,7*	0,6*	185	0,020	0,019	0,014	0,025	0,023	0,017	0,028	0,026	0,019	0,034	0,032	0,024	0,039	0,037	0,027	●		○
N.3.2	0,9	0,7*	0,6*	110	0,033	0,031	0,022	0,039	0,037	0,027	0,045	0,042	0,031	0,055	0,051	0,038	0,063	0,059	0,043	●		○
N.3.3	0,9	0,7*	0,6*	145	0,033	0,031	0,022	0,039	0,037	0,027	0,045	0,042	0,031	0,055	0,051	0,038	0,063	0,059	0,043	●		○
N.4.1																						
S.1.1																						
S.1.2																						
S.2.1																						
S.2.2																						
S.2.3																						
S.3.1																						
S.3.2																						
S.3.3																						
H.1.1																						
H.1.2																						
H.1.3																						
H.1.4																						
H.2.1																						
H.3.1																						
O.1.1																						
O.1.2																						
O.2.1																						
O.2.2																						
O.3.1																						

* = Besäumen und trochoid Fräsen

Bei instabilen Anwendungen müssen die Bearbeitungsparameter reduziert werden.

Schnittdatenrichtwerte – MultiChange – Radius-Torusfräsköpfe – HSC-Bearbeitung

Index	52 865 ..., 52 866 ...									● 1. Wahl ○ geeignet		
	Korrekturfaktor f_z und v_c Halter Typ mittel	Korrekturfaktor f_z und v_c Halter Typ lang	Korrekturfaktor f_z und v_c Halter Typ extra lang	v_c (m/min.)	Vorschubwerte für die Halter Typ extra kurz und kurz Ø DC (mm) =							
					8	10	12	16	20	Emulsion	Druckluft	MMS
					a_e/a_p =							
					0,04	0,05	0,06	0,08	0,10			
					f_z (mm)							
P.1.1	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**385**	0,11	0,11	0,11	0,11	0,11	○	●	○
P.1.2	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**365**	0,10	0,11	0,11	0,11	0,11	○	●	○
P.1.3	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**350**	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	○	●	○
P.1.4	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**330**	0,09	0,10	0,10	0,10	0,10	○	●	○
P.1.5	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**315**	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09	○	●	○
P.2.1	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**350**	0,11	0,11	0,11	0,11	0,11	○	●	○
P.2.2	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**315**	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	○	●	○
P.2.3	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**285**	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09	○	●	○
P.2.4	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**220**	0,08	0,08	0,09	0,09	0,08	○	●	○
P.3.1	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**205**	0,09	0,10	0,10	0,10	0,10	●		○
P.3.2	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**190**	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09	●		○
P.3.3	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**175**	0,08	0,09	0,09	0,09	0,09	●		○
P.4.1	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**140**	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	●		○
P.4.2	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**140**	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	●		○
M.1.1	0,9	0,7*	0,6*	95	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	●		
M.2.1	0,9	0,7*	0,6*	90	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	●		
M.3.1	0,9	0,7*	0,6*	95	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	●		
K.1.1	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**380**	0,16	0,17	0,17	0,17	0,17		●	
K.1.2	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**285**	0,11	0,12	0,12	0,12	0,12		●	
K.2.1	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**350**	0,14	0,14	0,14	0,15	0,14		●	
K.2.2	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**285**	0,11	0,12	0,12	0,12	0,12		●	
K.3.1	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**255**	0,11	0,12	0,12	0,12	0,12		●	
K.3.2	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**235**	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10		●	
N.1.1	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**840**	0,18	0,19	0,19	0,19	0,19	●		○
N.1.2	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**765**	0,17	0,17	0,17	0,17	0,17	●		○
N.2.1	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**510**	0,17	0,18	0,18	0,18	0,18	●		○
N.2.2	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**405**	0,18	0,19	0,19	0,19	0,19	●		○
N.2.3	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**290**	0,20	0,21	0,21	0,21	0,20	●		○
N.3.1	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**365**	0,08	0,09	0,09	0,09	0,09	●		○
N.3.2	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**220**	0,13	0,14	0,14	0,14	0,14	●		○
N.3.3	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**290**	0,13	0,14	0,14	0,14	0,14	●		○
N.4.1												
S.1.1												
S.1.2												
S.2.1												
S.2.2												
S.2.3												
S.3.1												
S.3.2												
S.3.3												
H.1.1												
H.1.2												
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1												
H.3.1												
O.1.1				150	0,083	0,086	0,087	0,087	0,085	●		
O.1.2				100	0,083	0,086	0,087	0,087	0,085	●		
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1												

* = Besäumen und trochoid Fräsen

Bei instabilen Anwendungen müssen die Bearbeitungsparameter reduziert werden.

Schnittdatenrichtwerte – MultiChange – Torusfräsköpfe

Index	52 870 ...												● 1. Wahl ○ geeignet		
	Korrekturfaktor f_z und v_c Halter Typ mittel	Korrekturfaktor f_z und v_c Halter Typ lang	Korrekturfaktor f_z und v_c Halter Typ extra lang	v_c (m/min.)	Vorschubwerte für die Halter Typ extra kurz und kurz Ø DC (mm) =								Emulsion	Druckluft	MMS
					10		12		16		20				
					$a_{p\,max.}$ =										
					5,0	3,0	6,0	3,6	8,0	4,8	10,0	6,0			
					a_e x DC										
					f_z (mm)										
P.1.1															
P.1.2															
P.1.3															
P.1.4															
P.1.5															
P.2.1															
P.2.2															
P.2.3															
P.2.4															
P.3.1															
P.3.2															
P.3.3															
P.4.1															
P.4.2															
M.1.1															
M.2.1															
M.3.1															
K.1.1															
K.1.2															
K.2.1															
K.2.2															
K.3.1															
K.3.2															
N.1.1	0,9	0,7	0,6	840	0,187	0,216	0,215	0,248	0,263	0,303	0,301	0,346	●		
N.1.2	0,9	0,7	0,6	765	0,170	0,196	0,196	0,225	0,239	0,275	0,273	0,315	●		
N.2.1	0,9	0,7	0,6	510	0,179	0,206	0,206	0,237	0,251	0,289	0,287	0,331	●		
N.2.2	0,9	0,7	0,6	405	0,187	0,216	0,215	0,248	0,263	0,303	0,301	0,346	●		
N.2.3	0,9	0,7	0,6	295	0,204	0,235	0,235	0,271	0,287	0,331	0,328	0,378	●		
N.3.1															
N.3.2															
N.3.3															
N.4.1															
S.1.1															
S.1.2															
S.2.1															
S.2.2															
S.2.3															
S.3.1															
S.3.2															
S.3.3															
H.1.1															
H.1.2															
H.1.3															
H.1.4															
H.2.1															
H.3.1															
O.1.1															
O.1.2															
O.2.1															
O.2.2															
O.3.1															

Bei instabilen Anwendungen müssen die Bearbeitungsparameter reduziert werden.

Schnittdatenrichtwerte – MultiChange – Viertelrundfräsköpfe

Index	v_c (m/min.)	52 869 ... Ø DCX (mm) = 8 PRFRAD = 0,5	8 1,0	10 1,5	10 2,0	12 2,5	12 3,0	12 3,5	16 4,0	16 4,5	16 5,0	20 5,0	20 6,0	● 1. Wahl ○ geeignet Emulsion	Druckluft	MMS
		f_z (mm)														
P.1.1	150	0,03	0,03	0,04	0,03	0,05	0,05	0,04	0,07	0,07	0,06	0,08	0,08	○	●	○
P.1.2	170	0,03	0,03	0,04	0,04	0,06	0,05	0,05	0,08	0,08	0,07	0,09	0,09	○	●	○
P.1.3	130	0,03	0,04	0,03	0,05	0,05	0,04	0,04	0,08	0,07	0,07	0,09	0,08	○	●	○
P.1.4	120	0,03	0,04	0,03	0,05	0,05	0,04	0,04	0,08	0,07	0,07	0,09	0,08	○	●	○
P.1.5	170	0,03	0,03	0,04	0,04	0,06	0,05	0,05	0,08	0,08	0,07	0,09	0,09	○	●	○
P.2.1	130	0,03	0,02	0,03	0,03	0,05	0,04	0,04	0,06	0,06	0,05	0,07	0,07	○	●	○
P.2.2	130	0,03	0,02	0,03	0,03	0,05	0,04	0,04	0,06	0,06	0,05	0,07	0,07	○	●	○
P.2.3	120	0,03	0,03	0,04	0,03	0,05	0,05	0,04	0,08	0,07	0,07	0,09	0,08	○	●	○
P.2.4	120	0,03	0,03	0,04	0,03	0,05	0,05	0,04	0,08	0,07	0,07	0,09	0,08	○	●	○
P.3.1	80	0,02	0,02	0,03	0,02	0,03	0,03	0,03	0,05	0,05	0,04	0,06	0,06	○	●	○
P.3.2	70	0,02	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,02	0,04	0,04	0,04	0,05	0,05	○	●	○
P.3.3	70	0,02	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,02	0,04	0,04	0,04	0,05	0,05	○	●	○
P.4.1	70	0,02	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,02	0,04	0,04	0,04	0,05	0,05	○	●	○
P.4.2	70	0,02	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,02	0,04	0,04	0,04	0,05	0,05	○	●	○
M.1.1	40	0,02	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,02	0,04	0,04	0,04	0,05	0,05	●		
M.2.1	40	0,02	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,02	0,04	0,04	0,04	0,05	0,05	●		
M.3.1	40	0,02	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,02	0,04	0,04	0,04	0,05	0,05	●		
K.1.1	130	0,03	0,03	0,04	0,04	0,06	0,05	0,05	0,08	0,08	0,07	0,09	0,09		●	
K.1.2	100	0,03	0,03	0,04	0,03	0,05	0,05	0,04	0,07	0,07	0,06	0,08	0,08		●	
K.2.1	120	0,03	0,03	0,04	0,03	0,05	0,05	0,04	0,08	0,07	0,07	0,09	0,08		●	
K.2.2	100	0,03	0,02	0,03	0,03	0,05	0,04	0,04	0,06	0,06	0,05	0,07	0,07		●	
K.3.1	100	0,03	0,03	0,04	0,03	0,05	0,05	0,04	0,08	0,07	0,07	0,09	0,08		●	
K.3.2	90	0,03	0,02	0,03	0,03	0,05	0,04	0,04	0,06	0,06	0,05	0,07	0,07		●	
N.1.1	430	0,05	0,04	0,06	0,05	0,09	0,08	0,07	0,12	0,11	0,1	0,14	0,13	●		○
N.1.2	380	0,05	0,04	0,06	0,05	0,09	0,08	0,07	0,12	0,11	0,1	0,14	0,13	●		○
N.2.1	260	0,05	0,04	0,05	0,05	0,08	0,07	0,06	0,11	0,1	0,09	0,12	0,12	●		○
N.2.2	320	0,05	0,04	0,06	0,05	0,08	0,07	0,07	0,11	0,11	0,1	0,13	0,12	●		○
N.2.3	130	0,04	0,03	0,05	0,04	0,07	0,06	0,05	0,1	0,09	0,08	0,11	0,1	●		○
N.3.1	190	0,03	0,03	0,04	0,04	0,06	0,05	0,05	0,08	0,08	0,07	0,09	0,09	●		○
N.3.2	170	0,02	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,03	0,04	0,04	0,04	0,05	0,05	●		○
N.3.3	140	0,02	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,02	0,04	0,04	0,04	0,05	0,05	●		○
N.4.1																
S.1.1																
S.1.2																
S.2.1																
S.2.2																
S.2.3																
S.3.1																
S.3.2																
S.3.3																
H.1.1																
H.1.2																
H.1.3																
H.1.4																
H.2.1																
H.3.1																
O.1.1																
O.1.2																
O.2.1																
O.2.2																
O.3.1																

Bei instabilen Anwendungen müssen die Bearbeitungsparameter reduziert werden.

Schnittdatenrichtwerte – MultiChange – Entgratfräsköpfe

Index	Korrekturfaktor f_z und v_c Halter Typ mittel	Korrekturfaktor f_z und v_c Halter Typ lang	Korrekturfaktor f_z und v_c Halter Typ extra lang	v_c (m/min.)	52 867 ...				52 868 ...				● 1. Wahl ○ geeignet		
					Vorschubwerte für die Halter Typ extra kurz und kurz										
					Ø DCX (mm) =				Ø DCX (mm) =						
					10	12	16	20	10	12	16	20			
					$a_{p\,max.}$ (mm) =				$a_{p\,max.}$ (mm) =						
					5,0	6,0	4,8	6,0	1,25	1,5	2,0	2,5			
					a_e 0,1– 0,2 x DCX				a_e 0,1– 0,2 x DCX						
					f_z (mm)								Emulsion	Druckluft	MMS
P.1.1	**0,9**	**0,7**	**0,6**	**200**	0,06	0,07	0,08	0,09	0,06	0,07	0,08	0,09	○	●	○
P.1.2	**0,9**	**0,7**	**0,6**	**190**	0,06	0,06	0,08	0,09	0,06	0,06	0,08	0,09	○	●	○
P.1.3	**0,9**	**0,7**	**0,6**	**185**	0,05	0,06	0,07	0,08	0,05	0,06	0,07	0,08	○	●	○
P.1.4	**0,9**	**0,7**	**0,6**	**175**	0,05	0,06	0,07	0,08	0,05	0,06	0,07	0,08	○	●	○
P.1.5	**0,9**	**0,7**	**0,6**	**165**	0,05	0,05	0,07	0,08	0,05	0,05	0,07	0,08	○	●	○
P.2.1	**0,9**	**0,7**	**0,6**	**185**	0,06	0,07	0,08	0,09	0,06	0,07	0,08	0,09	○	●	○
P.2.2	**0,9**	**0,7**	**0,6**	**165**	0,05	0,06	0,07	0,08	0,05	0,06	0,07	0,08	○	●	○
P.2.3	**0,9**	**0,7**	**0,6**	**150**	0,05	0,05	0,07	0,08	0,05	0,05	0,07	0,08	○	●	○
P.2.4	**0,9**	**0,7**	**0,6**	**115**	0,04	0,05	0,06	0,07	0,04	0,05	0,06	0,07	○	●	○
P.3.1	**0,9**	**0,7**	**0,6**	**110**	0,05	0,06	0,07	0,08	0,05	0,06	0,07	0,08	●		○
P.3.2	**0,9**	**0,7**	**0,6**	**100**	0,05	0,06	0,07	0,08	0,05	0,06	0,07	0,08	●		○
P.3.3	**0,9**	**0,7**	**0,6**	**90**	0,05	0,05	0,06	0,07	0,05	0,05	0,06	0,07	●		○
P.4.1	**0,9**	**0,7**	**0,6**	**75**	0,04	0,04	0,05	0,06	0,04	0,04	0,05	0,06	●		○
P.4.2	**0,9**	**0,7**	**0,6**	**75**	0,04	0,04	0,05	0,06	0,04	0,04	0,05	0,06	●		○
M.1.1	0,9	0,7	0,6	50	0,03	0,04	0,04	0,05	0,03	0,04	0,04	0,05	●		
M.2.1	0,9	0,7	0,6	45	0,03	0,03	0,04	0,04	0,03	0,03	0,04	0,04	●		
M.3.1	0,9	0,7	0,6	50	0,03	0,03	0,04	0,04	0,03	0,03	0,04	0,04	●		
K.1.1	**0,9**	**0,7**	**0,6**	**200**	0,09	0,10	0,12	0,14	0,09	0,10	0,12	0,14		●	
K.1.2	**0,9**	**0,7**	**0,6**	**150**	0,06	0,07	0,09	0,10	0,06	0,07	0,09	0,10		●	
K.2.1	**0,9**	**0,7**	**0,6**	**185**	0,07	0,09	0,11	0,12	0,07	0,09	0,11	0,12		●	
K.2.2	**0,9**	**0,7**	**0,6**	**150**	0,06	0,07	0,09	0,10	0,06	0,07	0,09	0,10		●	
K.3.1	**0,9**	**0,7**	**0,6**	**135**	0,06	0,07	0,09	0,10	0,06	0,07	0,09	0,10		●	
K.3.2	**0,9**	**0,7**	**0,6**	**125**	0,05	0,06	0,07	0,08	0,05	0,06	0,07	0,08		●	
N.1.1	**0,9**	**0,7**	**0,6**	**550**	0,10	0,11	0,14	0,16	0,10	0,11	0,14	0,16	●		○
N.1.2	**0,9**	**0,7**	**0,6**	**500**	0,09	0,10	0,13	0,14	0,09	0,10	0,13	0,14	●		○
N.2.1	**0,9**	**0,7**	**0,6**	**330**	0,09	0,11	0,13	0,15	0,09	0,11	0,13	0,15	●		○
N.2.2	**0,9**	**0,7**	**0,6**	**265**	0,10	0,11	0,14	0,16	0,10	0,11	0,14	0,16	●		○
N.2.3	**0,9**	**0,7**	**0,6**	**190**	0,11	0,12	0,15	0,17	0,11	0,12	0,15	0,17	●		○
N.3.1	**0,9**	**0,7**	**0,6**	**240**	0,04	0,05	0,06	0,07	0,04	0,05	0,06	0,07	●		○
N.3.2	**0,9**	**0,7**	**0,6**	**145**	0,07	0,08	0,10	0,12	0,07	0,08	0,10	0,12	●		○
N.3.3	**0,9**	**0,7**	**0,6**	**190**	0,07	0,08	0,10	0,12	0,07	0,08	0,10	0,12	●		○
N.4.1															
S.1.1															
S.1.2															
S.2.1															
S.2.2															
S.2.3															
S.3.1															
S.3.2															
S.3.3															
H.1.1															
H.1.2															
H.1.3															
H.1.4															
H.2.1															
H.3.1															
O.1.1															
O.1.2															
O.2.1															
O.2.2															
O.3.1															

Bei instabilen Anwendungen müssen die Bearbeitungsparameter reduziert werden.

Schnittdatenrichtwerte – T-Nutenfräser

Index	v_c (m/min.)	54 065 ... Ø DC (mm) = 11,0	12,5	16,0	18,0	19,0	21,0	22,0	25,0	28,0	32,0	36,0	40,0	● 1. Wahl ○ geeignet Emulsion	Druckluft	MMS
		f_z (mm)														
P.1.1	72	0,015	0,018	0,021	0,025	0,028	0,030	0,030	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	●		
P.1.2	68	0,015	0,018	0,021	0,025	0,028	0,030	0,030	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	●		
P.1.3	68	0,015	0,018	0,021	0,025	0,028	0,030	0,030	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	●		
P.1.4	64	0,015	0,018	0,021	0,025	0,028	0,030	0,030	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	●		
P.1.5	64	0,015	0,018	0,021	0,025	0,028	0,030	0,030	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	●		
P.2.1	64	0,015	0,018	0,021	0,025	0,028	0,030	0,030	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	●		
P.2.2	64	0,015	0,018	0,021	0,025	0,028	0,030	0,030	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	●		
P.2.3	56	0,015	0,018	0,021	0,025	0,028	0,030	0,030	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	●		
P.2.4	56	0,015	0,018	0,021	0,025	0,028	0,030	0,030	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	●		
P.3.1	64	0,015	0,018	0,021	0,025	0,028	0,030	0,030	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	●		
P.3.2	60	0,015	0,018	0,021	0,025	0,028	0,030	0,030	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	●		
P.3.3	52	0,015	0,018	0,021	0,025	0,028	0,030	0,030	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	●		
P.4.1	40	0,010	0,012	0,014	0,017	0,019	0,020	0,020	0,020	0,023	0,027	0,030	0,033	●		
P.4.2	40	0,010	0,012	0,014	0,017	0,019	0,020	0,020	0,020	0,023	0,027	0,030	0,033	●		
M.1.1	40	0,010	0,012	0,014	0,017	0,019	0,020	0,020	0,020	0,023	0,027	0,030	0,033	●		
M.2.1	40	0,010	0,012	0,014	0,017	0,019	0,020	0,020	0,020	0,023	0,027	0,030	0,033	●		
M.3.1	40	0,010	0,012	0,014	0,017	0,019	0,020	0,020	0,020	0,023	0,027	0,030	0,033	●		
K.1.1	68	0,040	0,048	0,056	0,067	0,075	0,080	0,080	0,080	0,093	0,093	0,105	0,117	●		
K.1.2	56	0,030	0,036	0,042	0,050	0,056	0,060	0,060	0,060	0,070	0,070	0,079	0,088	●		
K.2.1	64	0,030	0,036	0,042	0,050	0,056	0,060	0,060	0,060	0,070	0,070	0,079	0,088	●		
K.2.2	52	0,030	0,036	0,042	0,050	0,056	0,060	0,060	0,060	0,070	0,070	0,079	0,088	●		
K.3.1	56	0,030	0,036	0,042	0,050	0,056	0,060	0,060	0,060	0,070	0,070	0,079	0,088	●		
K.3.2	54	0,030	0,036	0,042	0,050	0,056	0,060	0,060	0,060	0,070	0,070	0,079	0,088	●		
N.1.1																
N.1.2																
N.2.1																
N.2.2																
N.2.3																
N.3.1																
N.3.2																
N.3.3																
N.4.1																
S.1.1																
S.1.2																
S.2.1																
S.2.2																
S.2.3																
S.3.1																
S.3.2																
S.3.3																
H.1.1																
H.1.2																
H.1.3																
H.1.4																
H.2.1																
H.3.1																
O.1.1																
O.1.2																
O.2.1																
O.2.2																
O.3.1																

Bis zum vollen Eingriff des Werkzeugs ist der Vorschub f_z um 50 % zu reduzieren.

Schnittdatenrichtwerte – Schaftfräser

Index	Typ extralang		54 092 ...									● 1. Wahl ○ geeignet		
			Ø DC (mm) =											
			3,0	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0			
			a_e 0,1 x DC											
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)									Emulsion	Druckluft	MMS
P.1.1	65	1,5	0,014	0,017	0,021	0,024	0,031	0,038	0,045	0,055	0,062	●	○	○
P.1.2	55	1,5	0,011	0,014	0,017	0,021	0,027	0,033	0,04	0,05	0,056	●	○	○
P.1.3	55	1,5	0,011	0,014	0,017	0,021	0,027	0,033	0,04	0,05	0,056	●	○	○
P.1.4	50	1,5	0,011	0,014	0,017	0,021	0,027	0,033	0,04	0,05	0,056	●	○	○
P.1.5	50	1,5	0,011	0,014	0,017	0,021	0,027	0,033	0,04	0,05	0,056	●	○	○
P.2.1	55	1,5	0,011	0,014	0,017	0,021	0,027	0,033	0,04	0,05	0,056	●	○	○
P.2.2	40	1,5	0,011	0,014	0,017	0,021	0,027	0,033	0,04	0,05	0,056	●	○	○
P.2.3	40	1,5	0,011	0,014	0,017	0,021	0,027	0,033	0,04	0,05	0,056	●	○	○
P.2.4	35	1,5	0,011	0,014	0,017	0,021	0,027	0,033	0,04	0,05	0,056	●	○	○
P.3.1														
P.3.2														
P.3.3														
P.4.1	30	1,5	0,008	0,01	0,013	0,015	0,02	0,025	0,03	0,038	0,042	●		
P.4.2	25	1,5	0,008	0,01	0,013	0,015	0,02	0,025	0,03	0,038	0,042	●		
M.1.1	25	1,5	0,008	0,01	0,013	0,015	0,02	0,025	0,03	0,038	0,042	●		
M.2.1	30	1,5	0,008	0,01	0,013	0,015	0,02	0,025	0,03	0,038	0,042	●		
M.3.1	30	1,5	0,008	0,01	0,013	0,015	0,02	0,025	0,03	0,038	0,042	●		
K.1.1	80	1,5	0,022	0,028	0,033	0,039	0,05	0,061	0,072	0,089	0,1	●	○	○
K.1.2	70	1,5	0,022	0,028	0,033	0,039	0,05	0,061	0,072	0,089	0,1	●	○	○
K.2.1	80	1,5	0,018	0,021	0,025	0,029	0,036	0,043	0,051	0,062	0,07	●	○	○
K.2.2	70	1,5	0,018	0,021	0,025	0,029	0,036	0,043	0,051	0,062	0,07	●	○	○
K.3.1	80	1,5	0,022	0,028	0,033	0,039	0,05	0,061	0,072	0,089	0,1	●	○	○
K.3.2	70	1,5	0,022	0,028	0,033	0,039	0,05	0,061	0,072	0,089	0,1	●	○	○
N.1.1														
N.1.2														
N.2.1														
N.2.2														
N.2.3														
N.3.1	120	1,5	0,014	0,019	0,025	0,03	0,04	0,05	0,06	0,075	0,085	●	○	○
N.3.2	120	1,5	0,014	0,019	0,025	0,03	0,04	0,05	0,06	0,075	0,085	●	○	○
N.3.3	85	1,5	0,014	0,019	0,025	0,03	0,04	0,05	0,06	0,075	0,085	●	○	○
N.4.1														
S.1.1														
S.1.2														
S.2.1														
S.2.2														
S.2.3														
S.3.1														
S.3.2														
S.3.3														
H.1.1														
H.1.2														
H.1.3														
H.1.4														
H.2.1														
H.3.1														
O.1.1														
O.1.2														
O.2.1														
O.2.2														
O.3.1														

Tauchwinkel für Rampen- und Helixfräsen = 6°

Schnittdatenrichtwerte – Schaftfräser

Index	Typ kurz	Typ lang	$a_{p\,max.}$ x DC	54 069 ..., 54 079 ..., 54 080 ..., 54 081 ..., 54 083 ..., 54 084 ..., 54 085 ..., 54 086 ...															
				Ø DC (mm) =															
				0,5–0,6			0,7–0,8			0,9–1,0			1,1–1,2			1,3–1,5		
				a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
	v_c (m/min.)			f_z (mm)															
P.1.1	**130**	**110**	1,0	0,017	0,014	0,009	0,018	0,014	0,009	0,02	0,016	0,01	0,022	0,018	0,011	0,024	0,019	0,012
P.1.2	**100**	**90**	1,0	0,011	0,009	0,006	0,012	0,01	0,006	0,014	0,011	0,007	0,015	0,012	0,008	0,017	0,014	0,009
P.1.3	**100**	**90**	1,0	0,011	0,009	0,006	0,012	0,01	0,006	0,014	0,011	0,007	0,015	0,012	0,008	0,017	0,014	0,009
P.1.4	**90**	**80**	1,0	0,011	0,009	0,006	0,012	0,01	0,006	0,014	0,011	0,007	0,015	0,012	0,008	0,017	0,014	0,009
P.1.5	**90**	**80**	1,0	0,011	0,009	0,006	0,012	0,01	0,006	0,014	0,011	0,007	0,015	0,012	0,008	0,017	0,014	0,009
P.2.1	**100**	**90**	1,0	0,011	0,009	0,006	0,012	0,01	0,006	0,014	0,011	0,007	0,015	0,012	0,008	0,017	0,014	0,009
P.2.2	**80**	**70**	1,0	0,011	0,009	0,006	0,012	0,01	0,006	0,014	0,011	0,007	0,015	0,012	0,008	0,017	0,014	0,009
P.2.3	**80**	**70**	1,0	0,011	0,009	0,006	0,012	0,01	0,006	0,014	0,011	0,007	0,015	0,012	0,008	0,017	0,014	0,009
P.2.4	**60**	**55**	1,0	0,011	0,009	0,006	0,012	0,01	0,006	0,014	0,011	0,007	0,015	0,012	0,008	0,017	0,014	0,009
P.3.1																		
P.3.2																		
P.3.3																		
P.4.1	60	50	1,0	0,006	0,005	0,003	0,007	0,006	0,004	0,008	0,006	0,004	0,01	0,008	0,005	0,012	0,01	0,006
P.4.2	40	40	1,0	0,006	0,005	0,003	0,007	0,006	0,004	0,008	0,006	0,004	0,01	0,008	0,005	0,012	0,01	0,006
M.1.1	40	40	1,0	0,006	0,005	0,003	0,007	0,006	0,004	0,008	0,006	0,004	0,01	0,008	0,005	0,012	0,01	0,006
M.2.1	60	50	1,0	0,006	0,005	0,003	0,007	0,006	0,004	0,008	0,006	0,004	0,01	0,008	0,005	0,012	0,01	0,006
M.3.1	60	50	1,0	0,006	0,005	0,003	0,007	0,006	0,004	0,008	0,006	0,004	0,01	0,008	0,005	0,012	0,01	0,006
K.1.1	**150**	**130**	1,0	0,027	0,021	0,013	0,029	0,024	0,015	0,032	0,026	0,016	0,035	0,028	0,017	0,038	0,03	0,019
K.1.2	**140**	**120**	1,0	0,027	0,021	0,013	0,029	0,024	0,015	0,032	0,026	0,016	0,035	0,028	0,017	0,038	0,03	0,019
K.2.1	**150**	**130**	1,0	0,021	0,017	0,011	0,022	0,018	0,011	0,024	0,019	0,012	0,026	0,021	0,013	0,028	0,022	0,014
K.2.2	**140**	**120**	1,0	0,021	0,017	0,011	0,022	0,018	0,011	0,024	0,019	0,012	0,026	0,021	0,013	0,028	0,022	0,014
K.3.1	**150**	**130**	1,0	0,027	0,021	0,013	0,029	0,024	0,015	0,032	0,026	0,016	0,035	0,028	0,017	0,038	0,03	0,019
K.3.2	**140**	**120**	1,0	0,027	0,021	0,013	0,029	0,024	0,015	0,032	0,026	0,016	0,035	0,028	0,017	0,038	0,03	0,019
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1	240	200	1,0	0,025	0,02	0,012	0,026	0,021	0,013	0,028	0,022	0,014	0,03	0,024	0,015	0,033	0,026	0,016
N.3.2	240	200	1,0	0,025	0,02	0,012	0,026	0,021	0,013	0,028	0,022	0,014	0,03	0,024	0,015	0,033	0,026	0,016
N.3.3	160	140	1,0	0,025	0,02	0,012	0,026	0,021	0,013	0,028	0,022	0,014	0,03	0,024	0,015	0,033	0,026	0,016
N.4.1																		
S.1.1	30	30	1,0	0,003	0,002	0,002	0,004	0,003	0,002	0,005	0,004	0,003	0,006	0,005	0,003	0,007	0,006	0,004
S.1.2	30	30	1,0	0,003	0,002	0,002	0,004	0,003	0,002	0,005	0,004	0,003	0,006	0,005	0,003	0,007	0,006	0,004
S.2.1	30	30	1,0	0,003	0,002	0,002	0,004	0,003	0,002	0,005	0,004	0,003	0,006	0,005	0,003	0,007	0,006	0,004
S.2.2	30	30	1,0	0,003	0,002	0,002	0,004	0,003	0,002	0,005	0,004	0,003	0,006	0,005	0,003	0,007	0,006	0,004
S.2.3	30	30	1,0	0,003	0,002	0,002	0,004	0,003	0,002	0,005	0,004	0,003	0,006	0,005	0,003	0,007	0,006	0,004
S.3.1	60	50	1,0	0,006	0,005	0,003	0,007	0,006	0,004	0,008	0,006	0,004	0,01	0,008	0,005	0,012	0,01	0,006
S.3.2	20	20	1,0	0,006	0,005	0,003	0,007	0,006	0,004	0,008	0,006	0,004	0,01	0,008	0,005	0,012	0,01	0,006
S.3.3																		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Tauchwinkel für Rampen- und Helixfräsen = 6°

Index	54 069 ..., 54 079 ..., 54 080 ..., 54 081 ..., 54 083 ..., 54 084 ..., 54 085 ..., 54 086 ...															● 1. Wahl ○ geeignet		
	Ø DC (mm) =																	
	1,6–2,0			2,1–3,0			3,1–4,0			4,1–5,0			6,0					
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Druckluft	MMS
	f_z (mm)																	
P.1.1	0,028	0,022	0,014	0,035	0,028	0,018	0,042	0,034	0,021	0,05	0,04	0,025	0,058	0,046	0,029	●	○	○
P.1.2	0,02	0,016	0,01	0,027	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,048	0,038	0,024	●	○	○
P.1.3	0,02	0,016	0,01	0,027	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,048	0,038	0,024	●	○	○
P.1.4	0,02	0,016	0,01	0,027	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,048	0,038	0,024	●	○	○
P.1.5	0,02	0,016	0,01	0,027	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,048	0,038	0,024	●	○	○
P.2.1	0,02	0,016	0,01	0,027	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,048	0,038	0,024	●	○	○
P.2.2	0,02	0,016	0,01	0,027	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,048	0,038	0,024	●	○	○
P.2.3	0,02	0,016	0,01	0,027	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,048	0,038	0,024	●	○	○
P.2.4	0,02	0,016	0,01	0,027	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,048	0,038	0,024	●	○	○
P.3.1																		
P.3.2																		
P.3.3																		
P.4.1	0,015	0,012	0,008	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	●		
P.4.2	0,015	0,012	0,008	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	●		
M.1.1	0,015	0,012	0,008	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	●		
M.2.1	0,015	0,012	0,008	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	●		
M.3.1	0,015	0,012	0,008	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	●		
K.1.1	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028	0,068	0,054	0,034	0,08	0,064	0,04	0,092	0,074	0,046	●	○	○
K.1.2	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028	0,068	0,054	0,034	0,08	0,064	0,04	0,092	0,074	0,046	●	○	○
K.2.1	0,032	0,026	0,016	0,04	0,032	0,02	0,048	0,038	0,024	0,056	0,045	0,028	0,064	0,051	0,032	●	○	○
K.2.2	0,032	0,026	0,016	0,04	0,032	0,02	0,048	0,038	0,024	0,056	0,045	0,028	0,064	0,051	0,032	●	○	○
K.3.1	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028	0,068	0,054	0,034	0,08	0,064	0,04	0,092	0,074	0,046	●	○	○
K.3.2	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028	0,068	0,054	0,034	0,08	0,064	0,04	0,092	0,074	0,046	●	○	○
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1	0,038	0,03	0,019	0,046	0,037	0,023	0,056	0,045	0,028	0,064	0,051	0,032	0,074	0,059	0,037	●		
N.3.2	0,038	0,03	0,019	0,046	0,037	0,023	0,056	0,045	0,028	0,064	0,051	0,032	0,074	0,059	0,037	●		
N.3.3	0,038	0,03	0,019	0,046	0,037	0,023	0,056	0,045	0,028	0,064	0,051	0,032	0,074	0,059	0,037	●		
N.4.1																		
S.1.1	0,01	0,008	0,005	0,015	0,012	0,008	0,02	0,016	0,01	0,025	0,02	0,013	0,03	0,024	0,015	●		
S.1.2	0,01	0,008	0,005	0,015	0,012	0,008	0,02	0,016	0,01	0,025	0,02	0,013	0,03	0,024	0,015	●		
S.2.1	0,01	0,008	0,005	0,015	0,012	0,008	0,02	0,016	0,01	0,025	0,02	0,013	0,03	0,024	0,015	●		
S.2.2	0,01	0,008	0,005	0,015	0,012	0,008	0,02	0,016	0,01	0,025	0,02	0,013	0,03	0,024	0,015	●		
S.2.3	0,01	0,008	0,005	0,015	0,012	0,008	0,02	0,016	0,01	0,025	0,02	0,013	0,03	0,024	0,015	●		
S.3.1	0,015	0,012	0,008	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	●		
S.3.2	0,015	0,012	0,008	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	●		
S.3.3																		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Schnittdatenrichtwerte – Schaftfräser

Index	Typ kurz	Typ lang	$a_{p\,max.}$ x DC	54 069 ..., 54 079 ..., 54 080 ..., 54 081 ..., 54 083 ..., 54 084 ..., 54 085 ..., 54 086 ...									● 1. Wahl ○ geeignet		
				Ø DC (mm) =											
				8,0			10,0			12,0					
				a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Druckluft	MMS
	v_c (m/min.)			f_z (mm)											
P.1.1	**130**	**110**	1,0	0,072	0,058	0,036	0,086	0,069	0,043	0,102	0,082	0,051	●	○	○
P.1.2	**100**	**90**	1,0	0,062	0,05	0,031	0,075	0,06	0,038	0,089	0,071	0,045	●	○	○
P.1.3	**100**	**90**	1,0	0,062	0,05	0,031	0,075	0,06	0,038	0,089	0,071	0,045	●	○	○
P.1.4	**90**	**80**	1,0	0,062	0,05	0,031	0,075	0,06	0,038	0,089	0,071	0,045	●	○	○
P.1.5	**90**	**80**	1,0	0,062	0,05	0,031	0,075	0,06	0,038	0,089	0,071	0,045	●	○	○
P.2.1	**100**	**90**	1,0	0,062	0,05	0,031	0,075	0,06	0,038	0,089	0,071	0,045	●	○	○
P.2.2	**80**	**70**	1,0	0,062	0,05	0,031	0,075	0,06	0,038	0,089	0,071	0,045	●	○	○
P.2.3	**80**	**70**	1,0	0,062	0,05	0,031	0,075	0,06	0,038	0,089	0,071	0,045	●	○	○
P.2.4	**60**	**55**	1,0	0,062	0,05	0,031	0,075	0,06	0,038	0,089	0,071	0,045	●	○	○
P.3.1															
P.3.2															
P.3.3															
P.4.1	60	50	1,0	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,04	●		
P.4.2	40	40	1,0	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,04	●		
M.1.1	40	40	1,0	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,04	●		
M.2.1	60	50	1,0	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,04	●		
M.3.1	60	50	1,0	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,04	●		
K.1.1	**150**	**130**	1,0	0,116	0,093	0,058	0,14	0,112	0,07	0,164	0,131	0,082	●	○	○
K.1.2	**140**	**120**	1,0	0,116	0,093	0,058	0,14	0,112	0,07	0,164	0,131	0,082	●	○	○
K.2.1	**150**	**130**	1,0	0,079	0,063	0,04	0,095	0,076	0,048	0,11	0,088	0,055	●	○	○
K.2.2	**140**	**120**	1,0	0,079	0,063	0,04	0,095	0,076	0,048	0,11	0,088	0,055	●	○	○
K.3.1	**150**	**130**	1,0	0,116	0,093	0,058	0,14	0,112	0,07	0,164	0,131	0,082	●	○	○
K.3.2	**140**	**120**	1,0	0,116	0,093	0,058	0,14	0,112	0,07	0,164	0,131	0,082	●	○	○
N.1.1															
N.1.2															
N.2.1															
N.2.2															
N.2.3															
N.3.1	240	200	1,0	0,092	0,074	0,046	0,11	0,088	0,055	0,128	0,102	0,064	●		
N.3.2	240	200	1,0	0,092	0,074	0,046	0,11	0,088	0,055	0,128	0,102	0,064	●		
N.3.3	160	140	1,0	0,092	0,074	0,046	0,11	0,088	0,055	0,128	0,102	0,064	●		
N.4.1															
S.1.1	30	30	1,0	0,04	0,032	0,02	0,05	0,04	0,025	0,06	0,048	0,03	●		
S.1.2	30	30	1,0	0,04	0,032	0,02	0,05	0,04	0,025	0,06	0,048	0,03	●		
S.2.1	30	30	1,0	0,04	0,032	0,02	0,05	0,04	0,025	0,06	0,048	0,03	●		
S.2.2	30	30	1,0	0,04	0,032	0,02	0,05	0,04	0,025	0,06	0,048	0,03	●		
S.2.3	30	30	1,0	0,04	0,032	0,02	0,05	0,04	0,025	0,06	0,048	0,03	●		
S.3.1	60	50	1,0	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,04	●		
S.3.2	20	20	1,0	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,04	●		
S.3.3															
H.1.1															
H.1.2															
H.1.3															
H.1.4															
H.2.1															
H.3.1															
O.1.1															
O.1.2															
O.2.1															
O.2.2															
O.3.1															

Tauchwinkel für Rampen- und Helixfräsen = 6°

Schnittdatenrichtwerte – Schaftfräser

Index	Typ extralang		54 082 ..., 54 087 ...							● 1. Wahl ○ geeignet		
			Ø DC (mm) =									
			3,0	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0			
			a_e 0,2 x DC									
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)							Emulsion	Druckluft	MMS
P.1.1	130	1,0	0,072	0,058	0,036	0,086	0,069	0,043	0,051	●	○	○
P.1.2	100	1,0	0,062	0,05	0,031	0,075	0,06	0,038	0,045	●	○	○
P.1.3	100	1,0	0,062	0,05	0,031	0,075	0,06	0,038	0,045	●	○	○
P.1.4	90	1,0	0,062	0,05	0,031	0,075	0,06	0,038	0,045	●	○	○
P.1.5	90	1,0	0,062	0,05	0,031	0,075	0,06	0,038	0,045	●	○	○
P.2.1	100	1,0	0,062	0,05	0,031	0,075	0,06	0,038	0,045	●	○	○
P.2.2	80	1,0	0,062	0,05	0,031	0,075	0,06	0,038	0,045	●	○	○
P.2.3	80	1,0	0,062	0,05	0,031	0,075	0,06	0,038	0,045	●	○	○
P.2.4	60	1,0	0,062	0,05	0,031	0,075	0,06	0,038	0,045	●	○	○
P.3.1												
P.3.2												
P.3.3												
P.4.1	60	1,0	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,04	●		
P.4.2	40	1,0	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,04	●		
M.1.1	40	1,0	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,04	●		
M.2.1	60	1,0	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,04	●		
M.3.1	60	1,0	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,04	●		
K.1.1	150	1,0	0,116	0,093	0,058	0,14	0,112	0,07	0,082	●	○	○
K.1.2	140	1,0	0,116	0,093	0,058	0,14	0,112	0,07	0,082	●	○	○
K.2.1	150	1,0	0,079	0,063	0,04	0,095	0,076	0,048	0,055	●	○	○
K.2.2	140	1,0	0,079	0,063	0,04	0,095	0,076	0,048	0,055	●	○	○
K.3.1	150	1,0	0,116	0,093	0,058	0,14	0,112	0,07	0,082	●	○	○
K.3.2	140	1,0	0,116	0,093	0,058	0,14	0,112	0,07	0,082	●	○	○
N.1.1												
N.1.2												
N.2.1												
N.2.2												
N.2.3												
N.3.1	240	1,0	0,092	0,074	0,046	0,11	0,088	0,055	0,064	●		
N.3.2	240	1,0	0,092	0,074	0,046	0,11	0,088	0,055	0,064	●		
N.3.3	160	1,0	0,092	0,074	0,046	0,11	0,088	0,055	0,064	●		
N.4.1												
S.1.1	30	1,0	0,04	0,032	0,02	0,05	0,04	0,025	0,03	●		
S.1.2	30	1,0	0,04	0,032	0,02	0,05	0,04	0,025	0,03	●		
S.2.1	30	1,0	0,04	0,032	0,02	0,05	0,04	0,025	0,03	●		
S.2.2	30	1,0	0,04	0,032	0,02	0,05	0,04	0,025	0,03	●		
S.2.3	30	1,0	0,04	0,032	0,02	0,05	0,04	0,025	0,03	●		
S.3.1	60	1,0	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,04	●		
S.3.2	20	1,0	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,04	●		
S.3.3												
H.1.1												
H.1.2												
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1												
H.3.1												
O.1.1												
O.1.2												
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1												

Tauchwinkel für Rampen- und Helixfräsen = 6°

Schnittdatenrichtwerte – Schaftfräser

Index	Typ kurz	Typ lang	$a_{p\,max.}$ x DC	54 088 ..., 54 089 ..., 54 090 ..., 54 091 ...															
				Ø DC (mm) =															
				2,0			2,5–3,0			4,0			5,0			6,0			
				a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
	v_c (m/min.)			f_z (mm)															
P.1.1	**200**	**170**	1,0	0,018	0,014	0,009	0,028	0,022	0,014	0,038	0,03	0,019	0,049	0,039	0,025	0,06	0,048	0,03
P.1.2	**190**	**160**	1,0	0,018	0,014	0,009	0,028	0,022	0,014	0,038	0,03	0,019	0,049	0,039	0,025	0,06	0,048	0,03
P.1.3	**190**	**160**	1,0	0,018	0,014	0,009	0,028	0,022	0,014	0,038	0,03	0,019	0,049	0,039	0,025	0,06	0,048	0,03
P.1.4	**180**	**150**	1,0	0,018	0,014	0,009	0,028	0,022	0,014	0,038	0,03	0,019	0,049	0,039	0,025	0,06	0,048	0,03
P.1.5	**180**	**150**	1,0	0,018	0,014	0,009	0,028	0,022	0,014	0,038	0,03	0,019	0,049	0,039	0,025	0,06	0,048	0,03
P.2.1	**190**	**160**	1,0	0,018	0,014	0,009	0,028	0,022	0,014	0,038	0,03	0,019	0,049	0,039	0,025	0,06	0,048	0,03
P.2.2	**180**	**150**	1,0	0,014	0,011	0,007	0,022	0,018	0,011	0,03	0,024	0,015	0,038	0,03	0,019	0,046	0,037	0,023
P.2.3	**170**	**145**	1,0	0,018	0,014	0,009	0,028	0,022	0,014	0,038	0,03	0,019	0,049	0,039	0,025	0,06	0,048	0,03
P.2.4	**160**	**135**	1,0	0,014	0,011	0,007	0,022	0,018	0,011	0,03	0,024	0,015	0,038	0,03	0,019	0,046	0,037	0,023
P.3.1	**170**	**145**	1,0	0,018	0,014	0,009	0,028	0,022	0,014	0,038	0,03	0,019	0,049	0,039	0,025	0,06	0,048	0,03
P.3.2	**160**	**135**	1,0	0,018	0,014	0,009	0,028	0,022	0,014	0,038	0,03	0,019	0,049	0,039	0,025	0,06	0,048	0,03
P.3.3	**130**	**110**	1,0	0,018	0,014	0,009	0,028	0,022	0,014	0,038	0,03	0,019	0,049	0,039	0,025	0,06	0,048	0,03
P.4.1	90	80	1,0	0,01	0,008	0,005	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,03	0,019
P.4.2	70	65	1,0	0,01	0,008	0,005	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,03	0,019
M.1.1	90	80	1,0	0,01	0,008	0,005	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,03	0,019
M.2.1	90	80	1,0	0,01	0,008	0,005	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,03	0,019
M.3.1	90	80	1,0	0,01	0,008	0,005	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,03	0,019
K.1.1	**190**	**160**	1,0	0,026	0,021	0,013	0,037	0,03	0,019	0,048	0,038	0,024	0,06	0,048	0,03	0,07	0,056	0,035
K.1.2	**170**	**145**	1,0	0,026	0,021	0,013	0,037	0,03	0,019	0,048	0,038	0,024	0,06	0,048	0,03	0,07	0,056	0,035
K.2.1	**180**	**150**	1,0	0,018	0,014	0,009	0,028	0,022	0,014	0,038	0,03	0,019	0,049	0,039	0,025	0,06	0,048	0,03
K.2.2	**160**	**135**	1,0	0,018	0,014	0,009	0,028	0,022	0,014	0,038	0,03	0,019	0,049	0,039	0,025	0,06	0,048	0,03
K.3.1	**170**	**145**	1,0	0,018	0,014	0,009	0,028	0,022	0,014	0,038	0,03	0,019	0,049	0,039	0,025	0,06	0,048	0,03
K.3.2	**150**	**130**	1,0	0,018	0,014	0,009	0,028	0,022	0,014	0,038	0,03	0,019	0,049	0,039	0,025	0,06	0,048	0,03
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1	330	280	1,0	0,026	0,021	0,013	0,037	0,03	0,019	0,048	0,038	0,024	0,06	0,048	0,03	0,07	0,056	0,035
N.3.2	330	280	1,0	0,026	0,021	0,013	0,037	0,03	0,019	0,048	0,038	0,024	0,06	0,048	0,03	0,07	0,056	0,035
N.3.3	270	225	1,0	0,026	0,021	0,013	0,037	0,03	0,019	0,048	0,038	0,024	0,06	0,048	0,03	0,07	0,056	0,035
N.4.1																		
S.1.1	30	25	0,5	0,01	0,008	0,005	0,015	0,012	0,008	0,02	0,016	0,01	0,025	0,02	0,013	0,03	0,024	0,015
S.1.2	30	25	0,5	0,01	0,008	0,005	0,015	0,012	0,008	0,02	0,016	0,01	0,025	0,02	0,013	0,03	0,024	0,015
S.2.1	30	25	0,5	0,01	0,008	0,005	0,015	0,012	0,008	0,02	0,016	0,01	0,025	0,02	0,013	0,03	0,024	0,015
S.2.2	30	25	0,5	0,01	0,008	0,005	0,015	0,012	0,008	0,02	0,016	0,01	0,025	0,02	0,013	0,03	0,024	0,015
S.2.3	30	25	0,5	0,01	0,008	0,005	0,015	0,012	0,008	0,02	0,016	0,01	0,025	0,02	0,013	0,03	0,024	0,015
S.3.1	80	70	1,0	0,018	0,014	0,009	0,028	0,022	0,014	0,038	0,03	0,019	0,049	0,039	0,025	0,06	0,048	0,03
S.3.2	40	40	1,0	0,01	0,008	0,005	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,03	0,019
S.3.3																		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Tauchwinkel für Rampen- und Helixfräsen = 6°

Index	54 088 ..., 54 089 ..., 54 090 ..., 54 091 ...									● 1. Wahl ○ geeignet		
	Ø DC (mm) =											
	8,0			10,0			12,0					
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Druckluft	MMS
	f_z (mm)											
P.1.1	0,08	0,064	0,04	0,1	0,08	0,05	0,12	0,096	0,06	●	○	○
P.1.2	0,08	0,064	0,04	0,1	0,08	0,05	0,12	0,096	0,06	●	○	○
P.1.3	0,08	0,064	0,04	0,1	0,08	0,05	0,12	0,096	0,06	●	○	○
P.1.4	0,08	0,064	0,04	0,1	0,08	0,05	0,12	0,096	0,06	●	○	○
P.1.5	0,08	0,064	0,04	0,1	0,08	0,05	0,12	0,096	0,06	●	○	○
P.2.1	0,08	0,064	0,04	0,1	0,08	0,05	0,12	0,096	0,06	●	○	○
P.2.2	0,062	0,05	0,031	0,078	0,062	0,039	0,094	0,075	0,047	●	○	○
P.2.3	0,08	0,064	0,04	0,1	0,08	0,05	0,12	0,096	0,06	●	○	○
P.2.4	0,062	0,05	0,031	0,078	0,062	0,039	0,094	0,075	0,047	●	○	○
P.3.1	0,08	0,064	0,04	0,1	0,08	0,05	0,12	0,096	0,06	●	○	○
P.3.2	0,08	0,064	0,04	0,1	0,08	0,05	0,12	0,096	0,06	●	○	○
P.3.3	0,08	0,064	0,04	0,1	0,08	0,05	0,12	0,096	0,06	●	○	○
P.4.1	0,052	0,042	0,026	0,066	0,053	0,033	0,08	0,064	0,04	●		
P.4.2	0,052	0,042	0,026	0,066	0,053	0,033	0,08	0,064	0,04	●		
M.1.1	0,052	0,042	0,026	0,066	0,053	0,033	0,08	0,064	0,04	●		
M.2.1	0,052	0,042	0,026	0,066	0,053	0,033	0,08	0,064	0,04	●		
M.3.1	0,052	0,042	0,026	0,066	0,053	0,033	0,08	0,064	0,04	●		
K.1.1	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,14	0,112	0,07	●	●	●
K.1.2	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,14	0,112	0,07	●	●	●
K.2.1	0,08	0,064	0,04	0,1	0,08	0,05	0,12	0,096	0,06	●	●	●
K.2.2	0,08	0,064	0,04	0,1	0,08	0,05	0,12	0,096	0,06	●	●	●
K.3.1	0,08	0,064	0,04	0,1	0,08	0,05	0,12	0,096	0,06	●	●	●
K.3.2	0,08	0,064	0,04	0,1	0,08	0,05	0,12	0,096	0,06	●	●	●
N.1.1												
N.1.2												
N.2.1												
N.2.2												
N.2.3												
N.3.1	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,14	0,112	0,07	●		
N.3.2	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,14	0,112	0,07	●		
N.3.3	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,14	0,112	0,07	●		
N.4.1												
S.1.1	0,04	0,032	0,02	0,05	0,04	0,025	0,06	0,048	0,03	●		
S.1.2	0,04	0,032	0,02	0,05	0,04	0,025	0,06	0,048	0,03	●		
S.2.1	0,04	0,032	0,02	0,05	0,04	0,025	0,06	0,048	0,03	●		
S.2.2	0,04	0,032	0,02	0,05	0,04	0,025	0,06	0,048	0,03	●		
S.2.3	0,04	0,032	0,02	0,05	0,04	0,025	0,06	0,048	0,03	●		
S.3.1	0,08	0,064	0,04	0,1	0,08	0,05	0,12	0,096	0,06	●		
S.3.2	0,052	0,042	0,026	0,066	0,053	0,033	0,08	0,064	0,04	●		
S.3.3												
H.1.1												
H.1.2												
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1												
H.3.1												
O.1.1												
O.1.2												
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1												

Schnittdatenrichtwerte – Schaftfräser

Index	Typ kurz		54 093 ..., 54 095 ...										● 1. Wahl ○ geeignet		
			Ø DC (mm) =												
			2,0		2,5–3,0		3,5–4,0		4,5–5,0		5,5–6,0				
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	Emulsion	Druckluft	MMS
			f_z (mm)												
P.1.1	110	1,0	0,012	0,008	0,018	0,011	0,022	0,014	0,027	0,017	0,033	0,021	●	○	○
P.1.2	70	1,0	0,012	0,008	0,018	0,011	0,022	0,014	0,027	0,017	0,033	0,021	●	○	○
P.1.3	70	1,0	0,012	0,008	0,018	0,011	0,022	0,014	0,027	0,017	0,033	0,021	●	○	○
P.1.4	60	1,0	0,012	0,008	0,018	0,011	0,022	0,014	0,027	0,017	0,033	0,021	●	○	○
P.1.5	60	1,0	0,012	0,008	0,018	0,011	0,022	0,014	0,027	0,017	0,033	0,021	●	○	○
P.2.1	90	1,0	0,01	0,006	0,014	0,009	0,019	0,012	0,024	0,015	0,029	0,018	●	○	○
P.2.2	70	1,0	0,01	0,006	0,014	0,009	0,019	0,012	0,024	0,015	0,029	0,018	●	○	○
P.2.3	50	1,0	0,012	0,008	0,018	0,011	0,022	0,014	0,027	0,017	0,033	0,021	●	○	○
P.2.4	45	1,0	0,012	0,008	0,018	0,011	0,022	0,014	0,027	0,017	0,033	0,021	●	○	○
P.3.1															
P.3.2															
P.3.3															
P.4.1	50	1,0	0,008	0,005	0,012	0,008	0,016	0,01	0,02	0,013	0,024	0,015	●		
P.4.2	40	1,0	0,008	0,005	0,012	0,008	0,016	0,01	0,02	0,013	0,024	0,015	●		
M.1.1	50	1,0	0,008	0,005	0,012	0,008	0,016	0,01	0,02	0,013	0,024	0,015	●		
M.2.1	35	1,0	0,008	0,005	0,012	0,008	0,016	0,01	0,02	0,013	0,024	0,015	●		
M.3.1	35	1,0	0,008	0,005	0,012	0,008	0,016	0,01	0,02	0,013	0,024	0,015	●		
K.1.1	130	1,0	0,024	0,015	0,032	0,02	0,04	0,025	0,048	0,03	0,056	0,035	●	○	○
K.1.2	120	1,0	0,024	0,015	0,032	0,02	0,04	0,025	0,048	0,03	0,056	0,035	●	○	○
K.2.1	130	1,0	0,016	0,01	0,022	0,014	0,027	0,017	0,033	0,021	0,038	0,024	●	○	○
K.2.2	120	1,0	0,016	0,01	0,022	0,014	0,027	0,017	0,033	0,021	0,038	0,024	●	○	○
K.3.1	130	1,0	0,024	0,015	0,032	0,02	0,04	0,025	0,048	0,03	0,056	0,035	●	○	○
K.3.2	120	1,0	0,024	0,015	0,032	0,02	0,04	0,025	0,048	0,03	0,056	0,035	●	○	○
N.1.1															
N.1.2															
N.2.1															
N.2.2															
N.2.3															
N.3.1	200	1,0	0,019	0,012	0,026	0,016	0,032	0,02	0,038	0,024	0,045	0,028	●		
N.3.2	200	1,0	0,019	0,012	0,026	0,016	0,032	0,02	0,038	0,024	0,045	0,028	●		
N.3.3	140	1,0	0,019	0,012	0,026	0,016	0,032	0,02	0,038	0,024	0,045	0,028	●		
N.4.1															
S.1.1	30	1,0	0,008	0,005	0,012	0,008	0,016	0,01	0,02	0,013	0,024	0,015	●		
S.1.2	30	1,0	0,008	0,005	0,012	0,008	0,016	0,01	0,02	0,013	0,024	0,015	●		
S.2.1	30	1,0	0,008	0,005	0,012	0,008	0,016	0,01	0,02	0,013	0,024	0,015	●		
S.2.2	30	1,0	0,008	0,005	0,012	0,008	0,016	0,01	0,02	0,013	0,024	0,015	●		
S.2.3	30	1,0	0,008	0,005	0,012	0,008	0,016	0,01	0,02	0,013	0,024	0,015	●		
S.3.1	50	1,0	0,008	0,005	0,012	0,008	0,016	0,01	0,02	0,013	0,024	0,015	●		
S.3.2	20	1,0	0,008	0,005	0,012	0,008	0,016	0,01	0,02	0,013	0,024	0,015	●		
S.3.3															
H.1.1															
H.1.2															
H.1.3															
H.1.4															
H.2.1															
H.3.1															
O.1.1															
O.1.2															
O.2.1															
O.2.2															
O.3.1															

Tauchwinkel für Rampen- und Helixfräsen = 3°

Schnittdatenrichtwerte – Schaftfräser

Index	Typ extralang		54 094 ...									● 1. Wahl ○ geeignet		
			Ø DC (mm) =											
			3,0	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0			
			a_e 0,1 x DC											
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)									Emulsion	Druckluft	MMS
P.1.1	50	1.5	0.018	0.021	0.025	0.029	0.036	0.043	0.051	0.058	0.062	●	○	○
P.1.2	40	1.5	0.011	0.014	0.017	0.021	0.027	0.033	0.04	0.046	0.05	●	○	○
P.1.3	40	1.5	0.011	0.014	0.017	0.021	0.027	0.033	0.04	0.046	0.05	●	○	○
P.1.4	35	1.5	0.011	0.014	0.017	0.021	0.027	0.033	0.04	0.046	0.05	●	○	○
P.1.5	35	1.5	0.011	0.014	0.017	0.021	0.027	0.033	0.04	0.046	0.05	●	○	○
P.2.1	45	1.5	0.014	0.017	0.021	0.024	0.031	0.038	0.045	0.052	0.055	●	○	○
P.2.2	30	1.5	0.014	0.017	0.021	0.024	0.031	0.038	0.045	0.052	0.055	●	○	○
P.2.3	30	1.5	0.011	0.014	0.017	0.021	0.027	0.033	0.04	0.046	0.05	●	○	○
P.2.4	30	1.5	0.011	0.014	0.017	0.021	0.027	0.033	0.04	0.046	0.05	●	○	○
P.3.1														
P.3.2														
P.3.3														
P.4.1	30	1.5	0.008	0.01	0.013	0.015	0.02	0.025	0.03	0.035	0.038	●		
P.4.2	25	1.5	0.008	0.01	0.013	0.015	0.02	0.025	0.03	0.035	0.038	●		
M.1.1	30	1.5	0.008	0.01	0.013	0.015	0.02	0.025	0.03	0.035	0.038	●		
M.2.1	30	1.5	0.008	0.01	0.013	0.015	0.02	0.025	0.03	0.035	0.038	●		
M.3.1	30	1.5	0.008	0.01	0.013	0.015	0.02	0.025	0.03	0.035	0.038	●		
K.1.1	70	1.5	0.028	0.034	0.04	0.046	0.058	0.07	0.082	0.094	0.1	●	○	○
K.1.2	60	1.5	0.028	0.034	0.04	0.046	0.058	0.07	0.082	0.094	0.1	●	○	○
K.2.1	70	1.5	0.02	0.024	0.028	0.032	0.04	0.048	0.055	0.063	0.067	●	○	○
K.2.2	60	1.5	0.02	0.024	0.028	0.032	0.04	0.048	0.055	0.063	0.067	●	○	○
K.3.1	70	1.5	0.028	0.034	0.04	0.046	0.058	0.07	0.082	0.094	0.1	●	○	○
K.3.2	60	1.5	0.028	0.034	0.04	0.046	0.058	0.07	0.082	0.094	0.1	●	○	○
N.1.1														
N.1.2														
N.2.1														
N.2.2														
N.2.3														
N.3.1	100	1.5	0.023	0.028	0.032	0.037	0.046	0.055	0.064	0.073	0.078	●		○
N.3.2	100	1.5	0.023	0.028	0.032	0.037	0.046	0.055	0.064	0.073	0.078	●		○
N.3.3	70	1.5	0.023	0.028	0.032	0.037	0.046	0.055	0.064	0.073	0.078	●		○
N.4.1														
S.1.1														
S.1.2														
S.2.1														
S.2.2														
S.2.3														
S.3.1														
S.3.2														
S.3.3														
H.1.1														
H.1.2														
H.1.3														
H.1.4														
H.2.1														
H.3.1														
O.1.1														
O.1.2														
O.2.1														
O.2.2														
O.3.1														

Tauchwinkel für Rampen- und Helixfräsen = 3°

Schnittdatenrichtwerte – Schaftfräser

Index	Typ lang		54 098 ...															
			Ø DC (mm) =															
			6,0				8,0				10,0				12,0			
	v_c (m/min.)	max. Eingriffs-winkel	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	hm	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	hm	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	hm	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	hm
			f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)			
P.1.1	**225**	45°	0,13	0,104	0,065	0,025	0,166	0,133	0,083	0,032	0,2	0,16	0,1	0,039	0,234	0,187	0,117	0,045
P.1.2	**225**	45°	0,108	0,086	0,054	0,021	0,132	0,106	0,066	0,026	0,158	0,126	0,079	0,031	0,182	0,146	0,091	0,035
P.1.3	**225**	45°	0,108	0,086	0,054	0,021	0,132	0,106	0,066	0,026	0,158	0,126	0,079	0,031	0,182	0,146	0,091	0,035
P.1.4	**210**	45°	0,108	0,086	0,054	0,021	0,132	0,106	0,066	0,026	0,158	0,126	0,079	0,031	0,182	0,146	0,091	0,035
P.1.5	**210**	45°	0,108	0,086	0,054	0,021	0,132	0,106	0,066	0,026	0,158	0,126	0,079	0,031	0,182	0,146	0,091	0,035
P.2.1	**225**	45°	0,13	0,104	0,065	0,025	0,166	0,133	0,083	0,032	0,2	0,16	0,1	0,039	0,234	0,187	0,117	0,045
P.2.2	**225**	45°	0,13	0,104	0,065	0,025	0,166	0,133	0,083	0,032	0,2	0,16	0,1	0,039	0,234	0,187	0,117	0,045
P.2.3	**210**	45°	0,108	0,086	0,054	0,021	0,132	0,106	0,066	0,026	0,158	0,126	0,079	0,031	0,182	0,146	0,091	0,035
P.2.4	**210**	45°	0,108	0,086	0,054	0,021	0,132	0,106	0,066	0,026	0,158	0,126	0,079	0,031	0,182	0,146	0,091	0,035
P.3.1	**175**	45°	0,108	0,086	0,054	0,021	0,132	0,106	0,066	0,026	0,158	0,126	0,079	0,031	0,182	0,146	0,091	0,035
P.3.2	**175**	45°	0,108	0,086	0,054	0,021	0,132	0,106	0,066	0,026	0,158	0,126	0,079	0,031	0,182	0,146	0,091	0,035
P.3.3	**160**	45°	0,108	0,086	0,054	0,021	0,132	0,106	0,066	0,026	0,158	0,126	0,079	0,031	0,182	0,146	0,091	0,035
P.4.1	145	40°	0,07	0,056	0,035	0,014	0,094	0,075	0,047	0,018	0,118	0,094	0,059	0,023	0,144	0,115	0,072	0,028
P.4.2	130	40°	0,07	0,056	0,035	0,014	0,094	0,075	0,047	0,018	0,118	0,094	0,059	0,023	0,144	0,115	0,072	0,028
M.1.1	110	40°	0,07	0,056	0,035	0,014	0,094	0,075	0,047	0,018	0,118	0,094	0,059	0,023	0,144	0,115	0,072	0,028
M.2.1	110	40°	0,07	0,056	0,035	0,014	0,094	0,075	0,047	0,018	0,118	0,094	0,059	0,023	0,144	0,115	0,072	0,028
M.3.1	110	40°	0,07	0,056	0,035	0,014	0,094	0,075	0,047	0,018	0,118	0,094	0,059	0,023	0,144	0,115	0,072	0,028
K.1.1	**240**	45°	0,13	0,104	0,065	0,025	0,166	0,133	0,083	0,032	0,2	0,16	0,1	0,039	0,234	0,187	0,117	0,045
K.1.2	**240**	45°	0,13	0,104	0,065	0,025	0,166	0,133	0,083	0,032	0,2	0,16	0,1	0,039	0,234	0,187	0,117	0,045
K.2.1	**240**	45°	0,13	0,104	0,065	0,025	0,166	0,133	0,083	0,032	0,2	0,16	0,1	0,039	0,234	0,187	0,117	0,045
K.2.2	**210**	45°	0,108	0,086	0,054	0,021	0,132	0,106	0,066	0,026	0,158	0,126	0,079	0,031	0,182	0,146	0,091	0,035
K.3.1	**210**	45°	0,108	0,086	0,054	0,021	0,132	0,106	0,066	0,026	0,158	0,126	0,079	0,031	0,182	0,146	0,091	0,035
K.3.2	**160**	45°	0,108	0,086	0,054	0,021	0,132	0,106	0,066	0,026	0,158	0,126	0,079	0,031	0,182	0,146	0,091	0,035
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1																		
N.3.2																		
N.3.3																		
N.4.1																		
S.1.1	65	35°	0,044	0,035	0,022	0,009	0,058	0,046	0,029	0,011	0,072	0,058	0,036	0,014	0,086	0,069	0,043	0,017
S.1.2	65	35°	0,044	0,035	0,022	0,009	0,058	0,046	0,029	0,011	0,072	0,058	0,036	0,014	0,086	0,069	0,043	0,017
S.2.1	50	35°	0,044	0,035	0,022	0,009	0,058	0,046	0,029	0,011	0,072	0,058	0,036	0,014	0,086	0,069	0,043	0,017
S.2.2	50	35°	0,044	0,035	0,022	0,009	0,058	0,046	0,029	0,011	0,072	0,058	0,036	0,014	0,086	0,069	0,043	0,017
S.2.3	50	35°	0,044	0,035	0,022	0,009	0,058	0,046	0,029	0,011	0,072	0,058	0,036	0,014	0,086	0,069	0,043	0,017
S.3.1	110	35°	0,054	0,043	0,027	0,01	0,072	0,058	0,036	0,014	0,09	0,072	0,045	0,017	0,108	0,086	0,054	0,021
S.3.2	80	35°	0,054	0,043	0,027	0,01	0,072	0,058	0,036	0,014	0,09	0,072	0,045	0,017	0,108	0,086	0,054	0,021
S.3.3																		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Tauchwinkel für Rampen- und Helixfräsen = 2-3°
Schnitttiefe entspricht der Schneidenlänge

	Index	54 098 ...								● 1. Wahl ○ geeignet		
		Ø DC (mm) =										
		16,0				20,0						
		a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Druckluft	MMS
		f_z (mm)				f_z (mm)						
	P.1.1	0,286	0,229	0,143	0,055	0,32	0,256	0,16	0,062	○	●	○
	P.1.2	0,219	0,175	0,11	0,042	0,244	0,195	0,122	0,047	○	●	○
	P.1.3	0,219	0,175	0,11	0,042	0,244	0,195	0,122	0,047	○	●	○
	P.1.4	0,219	0,175	0,11	0,042	0,244	0,195	0,122	0,047	○	●	○
	P.1.5	0,219	0,175	0,11	0,042	0,244	0,195	0,122	0,047	○	●	○
	P.2.1	0,286	0,229	0,143	0,055	0,32	0,256	0,16	0,062	○	●	○
	P.2.2	0,286	0,229	0,143	0,055	0,32	0,256	0,16	0,062	○	●	○
	P.2.3	0,219	0,175	0,11	0,042	0,244	0,195	0,122	0,047	○	●	○
	P.2.4	0,219	0,175	0,11	0,042	0,244	0,195	0,122	0,047	○	●	○
	P.3.1	0,219	0,175	0,11	0,042	0,244	0,195	0,122	0,047	○	●	○
	P.3.2	0,219	0,175	0,11	0,042	0,244	0,195	0,122	0,047	○	●	○
	P.3.3	0,219	0,175	0,11	0,042	0,244	0,195	0,122	0,047	○	●	○
	P.4.1	0,18	0,144	0,09	0,035	0,204	0,163	0,102	0,04	●		
	P.4.2	0,18	0,144	0,09	0,035	0,204	0,163	0,102	0,04	●		
	M.1.1	0,18	0,144	0,09	0,035	0,204	0,163	0,102	0,04	●		
	M.2.1	0,18	0,144	0,09	0,035	0,204	0,163	0,102	0,04	●		
	M.3.1	0,18	0,144	0,09	0,035	0,204	0,163	0,102	0,04	●		
	K.1.1	0,286	0,229	0,143	0,055	0,32	0,256	0,16	0,062	○	●	○
	K.1.2	0,286	0,229	0,143	0,055	0,32	0,256	0,16	0,062	○	●	○
	K.2.1	0,286	0,229	0,143	0,055	0,32	0,256	0,16	0,062	○	●	○
	K.2.2	0,219	0,175	0,11	0,042	0,244	0,195	0,122	0,047	○	●	○
	K.3.1	0,219	0,175	0,11	0,042	0,244	0,195	0,122	0,047	○	●	○
	K.3.2	0,219	0,175	0,11	0,042	0,244	0,195	0,122	0,047	○	●	○
	N.1.1											
	N.1.2											
	N.2.1											
	N.2.2											
	N.2.3											
	N.3.1											
	N.3.2											
	N.3.3											
	N.4.1											
	S.1.1	0,106	0,085	0,053	0,021	0,12	0,096	0,06	0,023	●		
	S.1.2	0,106	0,085	0,053	0,021	0,12	0,096	0,06	0,023	●		
	S.2.1	0,106	0,085	0,053	0,021	0,12	0,096	0,06	0,023	●		
	S.2.2	0,106	0,085	0,053	0,021	0,12	0,096	0,06	0,023	●		
	S.2.3	0,106	0,085	0,053	0,021	0,12	0,096	0,06	0,023	●		
	S.3.1	0,136	0,109	0,068	0,026	0,154	0,123	0,077	0,03	●		
	S.3.2	0,136	0,109	0,068	0,026	0,154	0,123	0,077	0,03	●		
	S.3.3											
	H.1.1											
	H.1.2											
	H.1.3											
	H.1.4											
	H.2.1											
	H.3.1											
	O.1.1											
	O.1.2											
	O.2.1											
	O.2.2											
	O.3.1											

Schnittdatenrichtwerte – Schlichtfräser

Index	Typ extralang		54 099 ...								● 1. Wahl ○ geeignet		
			Ø DC (mm) =										
			4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0			
			a_e 0,05 x DC										
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)								Emulsion	Druckluft	MMS
P.1.1	110	2.0	0.017	0.021	0.024	0.031	0.038	0.045	0.055	0.062	●	○	○
P.1.2	90	2.0	0.014	0.017	0.021	0.027	0.033	0.04	0.05	0.056	●	○	○
P.1.3	90	2.0	0.014	0.017	0.021	0.027	0.033	0.04	0.05	0.056	●	○	○
P.1.4	85	2.0	0.014	0.017	0.021	0.027	0.033	0.04	0.05	0.056	●	○	○
P.1.5	85	2.0	0.014	0.017	0.021	0.027	0.033	0.04	0.05	0.056	●	○	○
P.2.1	90	2.0	0.014	0.017	0.021	0.027	0.033	0.04	0.05	0.056	●	○	○
P.2.2	70	2.0	0.014	0.017	0.021	0.027	0.033	0.04	0.05	0.056	●	○	○
P.2.3	70	2.0	0.014	0.017	0.021	0.027	0.033	0.04	0.05	0.056	●	○	○
P.2.4	55	2.0	0.014	0.017	0.021	0.027	0.033	0.04	0.05	0.056	●	○	○
P.3.1	65	2.0	0.014	0.017	0.021	0.027	0.033	0.04	0.05	0.056	●	○	○
P.3.2	50	2.0	0.014	0.017	0.021	0.027	0.033	0.04	0.05	0.056	●	○	○
P.3.3													
P.4.1	65	2.0	0.01	0.013	0.015	0.02	0.025	0.03	0.038	0.042	●		
P.4.2	50	2.0	0.01	0.013	0.015	0.02	0.025	0.03	0.038	0.042	●		
M.1.1	65	2.0	0.01	0.013	0.015	0.02	0.025	0.03	0.038	0.042	●		
M.2.1	65	2.0	0.01	0.013	0.015	0.02	0.025	0.03	0.038	0.042	●		
M.3.1	65	2.0	0.01	0.013	0.015	0.02	0.025	0.03	0.038	0.042	●		
K.1.1	140	2.0	0.028	0.033	0.039	0.05	0.061	0.072	0.089	0.1	●	○	○
K.1.2	120	2.0	0.028	0.033	0.039	0.05	0.061	0.072	0.089	0.1	●	○	○
K.2.1	140	2.0	0.021	0.025	0.029	0.036	0.043	0.051	0.062	0.07	●	○	○
K.2.2	120	2.0	0.021	0.025	0.029	0.036	0.043	0.051	0.062	0.07	●	○	○
K.3.1	140	2.0	0.028	0.033	0.039	0.05	0.061	0.072	0.089	0.1	●	○	○
K.3.2	120	2.0	0.028	0.033	0.039	0.05	0.061	0.072	0.089	0.1	●	○	○
N.1.1													
N.1.2													
N.2.1													
N.2.2													
N.2.3													
N.3.1													
N.3.2													
N.3.3													
N.4.1													
S.1.1	20	2.0	0.01	0.013	0.015	0.02	0.025	0.03	0.038	0.042	●		
S.1.2	20	2.0	0.01	0.013	0.015	0.02	0.025	0.03	0.038	0.042	●		
S.2.1	20	2.0	0.01	0.013	0.015	0.02	0.025	0.03	0.038	0.042	●		
S.2.2	20	2.0	0.01	0.013	0.015	0.02	0.025	0.03	0.038	0.042	●		
S.2.3	20	2.0	0.01	0.013	0.015	0.02	0.025	0.03	0.038	0.042	●		
S.3.1													
S.3.2													
S.3.3													
H.1.1													
H.1.2													
H.1.3													
H.1.4													
H.2.1													
H.3.1													
O.1.1													
O.1.2													
O.2.1													
O.2.2													
O.3.1													

Tauchwinkel für Rampen- und Helixfräsen = 1°

Schnittdatenrichtwerte – Schlichtfräser

Index	Typ lang	Typ extralang	Typ lang / extralang	54 075 ..., 54 076 ...						● 1. Wahl ○ geeignet		
				Ø DC (mm) =								
				6	8	10	12	16	20			
				a_e 0,05 x DC						Emulsion	Druckluft	MMS
	v_c (m/min.)		$a_{p\,max}$ x DC	f_z (mm)								
P.1.1	210	145	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.1.2	200	140	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.1.3	200	140	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.1.4	185	130	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.1.5	185	130	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.2.1	200	140	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.2.2	185	130	2,0	0,021	0,028	0,035	0,042	0,053	0,060	●	○	○
P.2.3	175	125	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.2.4	170	115	2,0	0,021	0,028	0,035	0,042	0,053	0,060	●	○	○
P.3.1	180	125	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.3.2	170	115	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.3.3	140	95	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.4.1	95	65	2,0	0,017	0,023	0,030	0,036	0,045	0,052	●		
P.4.2	80	60	2,0	0,017	0,023	0,030	0,036	0,045	0,052	●		
M.1.1	95	65	2,0	0,017	0,023	0,030	0,036	0,045	0,052	●		
M.2.1	95	65	2,0	0,017	0,023	0,030	0,036	0,045	0,052	●		
M.3.1	95	65	2,0	0,017	0,023	0,030	0,036	0,045	0,052	●		
K.1.1	200	140	2,0	0,032	0,042	0,052	0,063	0,078	0,088	●	○	○
K.1.2	175	125	2,0	0,032	0,042	0,052	0,063	0,078	0,088	●	○	○
K.2.1	185	130	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
K.2.2	170	115	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
K.3.1	175	125	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
K.3.2	160	110	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
N.1.1												
N.1.2												
N.2.1												
N.2.2												
N.2.3												
N.3.1	345	240	2,0	0,032	0,042	0,052	0,063	0,078	0,088	●	○	○
N.3.2	345	240	2,0	0,032	0,042	0,052	0,063	0,078	0,088	●	○	○
N.3.3	280	196	2,0	0,032	0,042	0,052	0,063	0,078	0,088	●	○	○
N.4.1												
S.1.1	35	25	2,0	0,014	0,018	0,023	0,027	0,034	0,038	●		
S.1.2	35	25	2,0	0,014	0,018	0,023	0,027	0,034	0,038	●		
S.2.1	35	25	2,0	0,014	0,018	0,023	0,027	0,034	0,038	●		
S.2.2	35	25	2,0	0,014	0,018	0,023	0,027	0,034	0,038	●		
S.2.3	35	25	2,0	0,014	0,018	0,023	0,027	0,034	0,038	●		
S.3.1	160	110	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●		
S.3.2	100	70	2,0	0,017	0,023	0,030	0,036	0,045	0,052	●		
S.3.3												
H.1.1												
H.1.2												
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1												
H.3.1												
O.1.1												
O.1.2												
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1												

Tauchwinkel für Rampen- und Helixfräsen = 1°

Schnittdatenrichtwerte – Schaftfräser

Index	Typ lang		54 078 ...															
			Ø DC (mm) =															
			6			8			10			12			16			
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
			f_z (mm)															
P.1.1	120	1xDC	0,048	0,038	0,024	0,062	0,050	0,031	0,075	0,060	0,038	0,089	0,071	0,045	0,110	0,088	0,055	
P.1.2	110	1xDC	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	
P.1.3	110	1xDC	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	
P.1.4	110	1xDC	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	
P.1.5	110	1xDC	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	
P.2.1	110	1xDC	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	
P.2.2	110	1xDC	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	
P.2.3	110	1xDC	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	
P.2.4	95	1xDC	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	
P.3.1	95	1xDC	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	
P.3.2	95	1xDC	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	
P.3.3																		
P.4.1	70	1xDC	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	
P.4.2	60	1xDC	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	
M.1.1	70	1xDC	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	
M.2.1	70	1xDC	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	
M.3.1	70	1xDC	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	
K.1.1	130	1xDC	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	
K.1.2	120	1xDC	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	
K.2.1	130	1xDC	0,058	0,046	0,029	0,072	0,058	0,036	0,086	0,069	0,043	0,102	0,082	0,051	0,124	0,099	0,062	
K.2.2	120	1xDC	0,058	0,046	0,029	0,072	0,058	0,036	0,086	0,069	0,043	0,102	0,082	0,051	0,124	0,099	0,062	
K.3.1	130	1xDC	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	
K.3.2	130	1xDC	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1																		
N.3.2																		
N.3.3																		
N.4.1																		
S.1.1																		
S.1.2																		
S.2.1																		
S.2.2																		
S.2.3																		
S.3.1																		
S.3.2																		
S.3.3																		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Tauchwinkel für Rampen- und Helixfräsen = 3°

Bei einer a_e von < 0,3xDC darf eine a_p von 3xDC verwendet werden.

Index	54 078 ... Ø DC (mm) = 20 a_e 0,1–0,2 x DC f_z (mm)	a_e 0,3–0,4 x DC f_z (mm)	a_e 0,6–1,0 x DC f_z (mm)	● 1. Wahl ○ geeignet Emulsion	Druckluft	MMS
P.1.1	0,123	0,098	0,062	●	●	○
P.1.2	0,111	0,089	0,056	●	●	○
P.1.3	0,111	0,089	0,056	●	●	○
P.1.4	0,111	0,089	0,056	●	●	○
P.1.5	0,111	0,089	0,056	●	●	○
P.2.1	0,111	0,089	0,056	●	●	○
P.2.2	0,111	0,089	0,056	●	●	○
P.2.3	0,111	0,089	0,056	●	●	○
P.2.4	0,111	0,089	0,056	●	●	○
P.3.1	0,111	0,089	0,056	●	●	○
P.3.2	0,111	0,089	0,056	●	●	○
P.3.3						
P.4.1	0,111	0,089	0,056	●		
P.4.2	0,111	0,089	0,056	●		
M.1.1	0,111	0,089	0,056	●		
M.2.1	0,111	0,089	0,056	●		
M.3.1	0,111	0,089	0,056	●		
K.1.1	0,200	0,160	0,100		●	●
K.1.2	0,200	0,160	0,100		●	●
K.2.1	0,139	0,111	0,070		●	●
K.2.2	0,139	0,111	0,070		●	●
K.3.1	0,200	0,160	0,100		●	●
K.3.2	0,200	0,160	0,100		●	●
N.1.1						
N.1.2						
N.2.1						
N.2.2						
N.2.3						
N.3.1						
N.3.2						
N.3.3						
N.4.1						
S.1.1						
S.1.2						
S.2.1						
S.2.2						
S.2.3						
S.3.1						
S.3.2						
S.3.3						
H.1.1						
H.1.2						
H.1.3						
H.1.4						
H.2.1						
H.3.1						
O.1.1						
O.1.2						
O.2.1						
O.2.2						
O.3.1						

Schnittdatenrichtwerte – Schaftfräser

Index	Typ kurz / lang		54 070 ..., 54 071 ..., 54 072 ...															
			Ø DC (mm) =															
			3			4			5			6			8			
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
			f_z (mm)															
P.1.1	210	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	
P.1.2	200	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	
P.1.3	200	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	
P.1.4	190	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	
P.1.5	190	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	
P.2.1	200	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	
P.2.2	190	1,0	0,022	0,018	0,011	0,030	0,024	0,015	0,038	0,030	0,019	0,046	0,037	0,023	0,062	0,050	0,031	
P.2.3	180	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	
P.2.4	170	1,0	0,022	0,018	0,011	0,030	0,024	0,015	0,038	0,030	0,019	0,046	0,037	0,023	0,062	0,050	0,031	
P.3.1	180	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	
P.3.2	170	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	
P.3.3	140	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	
P.4.1	100	1,0	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	
P.4.2	80	1,0	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	
M.1.1	100	1,0	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	
M.2.1	100	1,0	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	
M.3.1	100	1,0	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	
K.1.1	200	1,0	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	
K.1.2	180	1,0	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	
K.2.1	190	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	
K.2.2	170	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	
K.3.1	180	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	
K.3.2	160	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1	350	1,0	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	
N.3.2	350	1,0	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	
N.3.3	280	1,0	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	
N.4.1																		
S.1.1	30	1,0	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	
S.1.2	30	1,0	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	
S.2.1	30	1,0	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	
S.2.2	30	1,0	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	
S.2.3	30	1,0	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	
S.3.1	90	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	
S.3.2	50	1,0	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	
S.3.3																		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Tauchwinkel für Rampen- und Helixfräsen = 3°

Index	54 070 ..., 54 071 ..., 54 072 ...												● 1. Wahl ○ geeignet		
	Ø DC (mm) =														
	10			12			16			20					
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Druckluft	MMS
	f_z (mm)														
P.1.1	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.1.2	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.1.3	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.1.4	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.1.5	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.2.1	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.2.2	0,078	0,062	0,039	0,094	0,075	0,047	0,118	0,094	0,059	0,134	0,107	0,067	●	○	○
P.2.3	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.2.4	0,078	0,062	0,039	0,094	0,075	0,047	0,118	0,094	0,059	0,134	0,107	0,067	●	○	○
P.3.1	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.3.2	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.3.3	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.4.1	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,101	0,081	0,051	0,115	0,092	0,058	●		
P.4.2	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,101	0,081	0,051	0,115	0,092	0,058	●		
M.1.1	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,101	0,081	0,051	0,115	0,092	0,058	●		
M.2.1	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,101	0,081	0,051	0,115	0,092	0,058	●		
M.3.1	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,101	0,081	0,051	0,115	0,092	0,058	●		
K.1.1	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
K.1.2	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
K.2.1	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
K.2.2	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
K.3.1	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
K.3.2	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
N.1.1															
N.1.2															
N.2.1															
N.2.2															
N.2.3															
N.3.1	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●		
N.3.2	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●		
N.3.3	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●		
N.4.1															
S.1.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.1.2	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.2	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.3	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.3.1	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●		
S.3.2	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,101	0,081	0,051	0,115	0,092	0,058	●		
S.3.3															
H.1.1															
H.1.2															
H.1.3															
H.1.4															
H.2.1															
H.3.1															
O.1.1															
O.1.2															
O.2.1															
O.2.2															
O.3.1															

Schnittdatenrichtwerte – Schaftfräser

Index	Typ extralang		54 070 ..., 54 071 ..., 54 072 ...															
			Ø DC (mm) =															
			3			4			5			6			8			
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
			f_z (mm)															
P.1.1	120	0,8	0,027	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,048	0,038	0,024	0,062	0,050	0,031	
P.1.2	110	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.1.3	110	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.1.4	110	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.1.5	110	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.2.1	110	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.2.2	110	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.2.3	110	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.2.4	95	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.3.1	95	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.3.2	95	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.3.3																		
P.4.1	70	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.4.2	60	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
M.1.1	70	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
M.2.1	70	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
M.3.1	70	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
K.1.1	130	0,8	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050	
K.1.2	120	0,8	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050	
K.2.1	130	0,8	0,035	0,028	0,018	0,042	0,034	0,021	0,050	0,040	0,025	0,058	0,046	0,029	0,072	0,058	0,036	
K.2.2	120	0,8	0,035	0,028	0,018	0,042	0,034	0,021	0,050	0,040	0,025	0,058	0,046	0,029	0,072	0,058	0,036	
K.3.1	130	0,8	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050	
K.3.2	130	0,8	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050	
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1																		
N.3.2																		
N.3.3																		
N.4.1																		
S.1.1																		
S.1.2																		
S.2.1																		
S.2.2																		
S.2.3																		
S.3.1																		
S.3.2																		
S.3.3																		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Tauchwinkel für Rampen- und Helixfräsen = 3°

Index	54 070 ..., 54 071 ..., 54 072 ...												● 1. Wahl ○ geeignet		
	Ø DC (mm) =														
	10			12			16			20					
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Druckluft	MMS
	f_z (mm)														
P.1.1	0,075	0,060	0,038	0,089	0,071	0,045	0,110	0,088	0,055	0,123	0,098	0,062	●	○	○
P.1.2	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.1.3	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.1.4	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.1.5	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.2.1	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.2.2	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.2.3	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.2.4	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.3.1	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.3.2	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.3.3															
P.4.1	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●		
P.4.2	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●		
M.1.1	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●		
M.2.1	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●		
M.3.1	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●		
K.1.1	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	0,200	0,160	0,100	●	○	○
K.1.2	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	0,200	0,160	0,100	●	○	○
K.2.1	0,086	0,069	0,043	0,102	0,082	0,051	0,124	0,099	0,062	0,139	0,111	0,070	●	○	○
K.2.2	0,086	0,069	0,043	0,102	0,082	0,051	0,124	0,099	0,062	0,139	0,111	0,070	●	○	○
K.3.1	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	0,200	0,160	0,100	●	○	○
K.3.2	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	0,200	0,160	0,100	●	○	○
N.1.1															
N.1.2															
N.2.1															
N.2.2															
N.2.3															
N.3.1															
N.3.2															
N.3.3															
N.4.1															
S.1.1															
S.1.2															
S.2.1															
S.2.2															
S.2.3															
S.3.1															
S.3.2															
S.3.3															
H.1.1															
H.1.2															
H.1.3															
H.1.4															
H.2.1															
H.3.1															
O.1.1															
O.1.2															
O.2.1															
O.2.2															
O.3.1															

Schnittdatenrichtwerte – Schruppfräser

Index	Typ lang		54 077 ...															
			Ø DC (mm) =															
			3			4			5			6			8			
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
			f_z (mm)															
P.1.1	185	1,0	0,033	0,027	0,017	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	
P.1.2	175	1,0	0,033	0,027	0,017	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	
P.1.3	175	1,0	0,033	0,027	0,017	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	
P.1.4	170	1,0	0,033	0,027	0,017	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	
P.1.5	170	1,0	0,033	0,027	0,017	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	
P.2.1	175	1,0	0,033	0,027	0,017	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	
P.2.2	170	1,0	0,024	0,019	0,012	0,034	0,027	0,017	0,044	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,072	0,058	0,036	
P.2.3	160	1,0	0,033	0,027	0,017	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	
P.2.4	150	1,0	0,024	0,019	0,012	0,034	0,027	0,017	0,044	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,072	0,058	0,036	
P.3.1	160	1,0	0,033	0,027	0,017	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	
P.3.2	150	1,0	0,033	0,027	0,017	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	
P.3.3	130	1,0	0,033	0,027	0,017	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	
P.4.1	90	1,0	0,016	0,012	0,008	0,022	0,017	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,047	0,037	0,023	
P.4.2	70	1,0	0,016	0,012	0,008	0,022	0,017	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,047	0,037	0,023	
M.1.1	90	1,0	0,016	0,012	0,008	0,022	0,017	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,047	0,037	0,023	
M.2.1	90	1,0	0,016	0,012	0,008	0,022	0,017	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,047	0,037	0,023	
M.3.1	90	1,0	0,016	0,012	0,008	0,022	0,017	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,047	0,037	0,023	
K.1.1	175	1,0	0,042	0,034	0,021	0,056	0,045	0,028	0,070	0,056	0,035	0,085	0,068	0,042	0,113	0,091	0,057	
K.1.2	160	1,0	0,042	0,034	0,021	0,056	0,045	0,028	0,070	0,056	0,035	0,085	0,068	0,042	0,113	0,091	0,057	
K.2.1	170	1,0	0,034	0,027	0,017	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	
K.2.2	155	1,0	0,034	0,027	0,017	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	
K.3.1	160	1,0	0,034	0,027	0,017	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	
K.3.2	145	1,0	0,034	0,027	0,017	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1	280	1,0	0,042	0,034	0,021	0,056	0,045	0,028	0,070	0,056	0,035	0,085	0,068	0,042	0,113	0,091	0,057	
N.3.2	280	1,0	0,042	0,034	0,021	0,056	0,045	0,028	0,070	0,056	0,035	0,085	0,068	0,042	0,113	0,091	0,057	
N.3.3	225	1,0	0,042	0,034	0,021	0,056	0,045	0,028	0,070	0,056	0,035	0,085	0,068	0,042	0,113	0,091	0,057	
N.4.1																		
S.1.1	25	1,0	0,014	0,011	0,007	0,018	0,014	0,009	0,023	0,018	0,011	0,027	0,022	0,014	0,036	0,029	0,018	
S.1.2	25	1,0	0,014	0,011	0,007	0,018	0,014	0,009	0,023	0,018	0,011	0,027	0,022	0,014	0,036	0,029	0,018	
S.2.1	25	1,0	0,014	0,011	0,007	0,018	0,014	0,009	0,023	0,018	0,011	0,027	0,022	0,014	0,036	0,029	0,018	
S.2.2	25	1,0	0,014	0,011	0,007	0,018	0,014	0,009	0,023	0,018	0,011	0,027	0,022	0,014	0,036	0,029	0,018	
S.2.3	25	1,0	0,014	0,011	0,007	0,018	0,014	0,009	0,023	0,018	0,011	0,027	0,022	0,014	0,036	0,029	0,018	
S.3.1	70	1,0	0,024	0,019	0,012	0,034	0,027	0,017	0,044	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,072	0,058	0,036	
S.3.2	40	1,0	0,016	0,013	0,008	0,022	0,017	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,047	0,037	0,023	
S.3.3																		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Tauchwinkel für Rampen- und Helixfräsen = 3°

Index	54 077 ...												● 1. Wahl ○ geeignet		
	Ø DC (mm) =														
	10			12			16			20					
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Druckluft	MMS
	f_z (mm)														
P.1.1	0,104	0,084	0,052	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
P.1.2	0,104	0,084	0,052	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
P.1.3	0,104	0,084	0,052	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
P.1.4	0,104	0,084	0,052	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
P.1.5	0,104	0,084	0,052	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
P.2.1	0,104	0,084	0,052	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
P.2.2	0,090	0,072	0,045	0,108	0,086	0,054	0,135	0,108	0,068	0,153	0,122	0,077	●	○	○
P.2.3	0,104	0,084	0,052	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
P.2.4	0,090	0,072	0,045	0,108	0,086	0,054	0,135	0,108	0,068	0,153	0,122	0,077	●	○	○
P.3.1	0,104	0,084	0,052	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
P.3.2	0,104	0,084	0,052	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
P.3.3	0,104	0,084	0,052	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
P.4.1	0,059	0,048	0,030	0,072	0,058	0,036	0,091	0,073	0,045	0,104	0,083	0,052	●		
P.4.2	0,059	0,048	0,030	0,072	0,058	0,036	0,091	0,073	0,045	0,104	0,083	0,052	●		
M.1.1	0,059	0,048	0,030	0,072	0,058	0,036	0,091	0,073	0,045	0,104	0,083	0,052	●		
M.2.1	0,059	0,048	0,030	0,072	0,058	0,036	0,091	0,073	0,045	0,104	0,083	0,052	●		
M.3.1	0,059	0,048	0,030	0,072	0,058	0,036	0,091	0,073	0,045	0,104	0,083	0,052	●		
K.1.1	0,144	0,115	0,072	0,173	0,138	0,086	0,216	0,173	0,108	0,247	0,197	0,123	●	○	○
K.1.2	0,144	0,115	0,072	0,173	0,138	0,086	0,216	0,173	0,108	0,247	0,197	0,123	●	○	○
K.2.1	0,104	0,084	0,052	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
K.2.2	0,104	0,084	0,052	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
K.3.1	0,104	0,084	0,052	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
K.3.2	0,104	0,084	0,052	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
N.1.1															
N.1.2															
N.2.1															
N.2.2															
N.2.3															
N.3.1	0,144	0,115	0,072	0,173	0,138	0,086	0,216	0,173	0,108	0,247	0,197	0,123	●		
N.3.2	0,144	0,115	0,072	0,173	0,138	0,086	0,216	0,173	0,108	0,247	0,197	0,123	●		
N.3.3	0,144	0,115	0,072	0,173	0,138	0,086	0,216	0,173	0,108	0,247	0,197	0,123	●		
N.4.1															
S.1.1	0,045	0,036	0,023	0,054	0,043	0,027	0,068	0,054	0,034	0,076	0,060	0,038	●		
S.1.2	0,045	0,036	0,023	0,054	0,043	0,027	0,068	0,054	0,034	0,076	0,060	0,038	●		
S.2.1	0,045	0,036	0,023	0,054	0,043	0,027	0,068	0,054	0,034	0,076	0,060	0,038	●		
S.2.2	0,045	0,036	0,023	0,054	0,043	0,027	0,068	0,054	0,034	0,076	0,060	0,038	●		
S.2.3	0,045	0,036	0,023	0,054	0,043	0,027	0,068	0,054	0,034	0,076	0,060	0,038	●		
S.3.1	0,090	0,072	0,045	0,108	0,086	0,054	0,135	0,108	0,068	0,153	0,122	0,077	●		
S.3.2	0,059	0,048	0,030	0,072	0,058	0,036	0,091	0,073	0,045	0,104	0,083	0,052	●		
S.3.3															
H.1.1															
H.1.2															
H.1.3															
H.1.4															
H.2.1															
H.3.1															
O.1.1															
O.1.2															
O.2.1															
O.2.2															
O.3.1															

Schnittdatenrichtwerte – Radiusfräser

Index	Typ kurz		54 073 ...															
			Ø DC (mm) =															
			3			4			5			6			8			
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC
			f_z (mm)															
P.1.1	180	0,08	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
P.1.2	160	0,08	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
P.1.3	160	0,08	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
P.1.4	150	0,08	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
P.1.5	150	0,08	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
P.2.1	170	0,08	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
P.2.2	140	0,08	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
P.2.3	140	0,08	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
P.2.4	130	0,08	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
P.3.1																	
P.3.2																	
P.3.3																	
P.4.1	100	0,08	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
P.4.2	40	0,08	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
M.1.1	50	0,08	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
M.2.1	50	0,08	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
M.3.1	50	0,08	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
K.1.1	120	0,08	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050
K.1.2	80	0,08	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050
K.2.1	120	0,08	0,035	0,028	0,018	0,042	0,034	0,021	0,050	0,040	0,025	0,058	0,046	0,029	0,072	0,058	0,036
K.2.2	200	0,08	0,035	0,028	0,018	0,042	0,034	0,021	0,050	0,040	0,025	0,058	0,046	0,029	0,072	0,058	0,036
K.3.1	120	0,08	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050
K.3.2	100	0,08	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050
N.1.1																	
N.1.2																	
N.2.1																	
N.2.2																	
N.2.3																	
N.3.1	200	0,08	0,032	0,026	0,016	0,043	0,034	0,022	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,088	0,070	0,044
N.3.2	200	0,08	0,032	0,026	0,016	0,043	0,034	0,022	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,088	0,070	0,044
N.3.3	140	0,08	0,032	0,026	0,016	0,043	0,034	0,022	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,088	0,070	0,044
N.4.1																	
S.1.1	30	0,08	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
S.1.2	30	0,08	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
S.2.1	30	0,08	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
S.2.2	30	0,08	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
S.2.3	30	0,08	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
S.3.1	50	0,08	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
S.3.2	20	0,08	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
S.3.3																	
H.1.1																	
H.1.2																	
H.1.3																	
H.1.4																	
H.2.1																	
H.3.1																	
O.1.1																	
O.1.2																	
O.2.1																	
O.2.2																	
O.3.1																	

Index	54 073 ...												● 1. Wahl ○ geeignet		
	Ø DC (mm) =														
	10			12			16			20					
	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	Emulsion	Druckluft	MMS
	f_z (mm)														
P.1.1	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.1.2	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.1.3	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.1.4	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.1.5	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.2.1	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.2.2	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.2.3	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.2.4	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.3.1															
P.3.2															
P.3.3															
P.4.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
P.4.2	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
M.1.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
M.2.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
M.3.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
K.1.1	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	0,200	0,160	0,100	●	○	○
K.1.2	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	0,200	0,160	0,100	●	○	○
K.2.1	0,086	0,069	0,043	0,102	0,082	0,051	0,124	0,099	0,062	0,139	0,111	0,070	●	○	○
K.2.2	0,086	0,069	0,043	0,102	0,082	0,051	0,124	0,099	0,062	0,139	0,111	0,070	●	○	○
K.3.1	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	0,200	0,160	0,100	●	○	○
K.3.2	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	0,200	0,160	0,100	●	○	○
N.1.1															
N.1.2															
N.2.1															
N.2.2															
N.2.3															
N.3.1	0,110	0,088	0,055	0,132	0,106	0,066	0,166	0,133	0,083	0,188	0,150	0,094	●		
N.3.2	0,110	0,088	0,055	0,132	0,106	0,066	0,166	0,133	0,083	0,188	0,150	0,094	●		
N.3.3	0,110	0,088	0,055	0,132	0,106	0,066	0,166	0,133	0,083	0,188	0,150	0,094	●		
N.4.1															
S.1.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.1.2	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.2	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.3	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.3.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.3.2	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.3.3															
H.1.1															
H.1.2															
H.1.3															
H.1.4															
H.2.1															
H.3.1															
O.1.1															
O.1.2															
O.2.1															
O.2.2															
O.3.1															

Schnittdatenrichtwerte – Radiusfräser

Index	Typ kurz / lang		54 074 ...															
			Ø DC (mm) =															
			3			4			5			6			8			
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC
			f_z (mm)															
P.1.1	130	0,08xD	0,027	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,048	0,038	0,024	0,062	0,050	0,031	
P.1.2	110	0,08xD	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.1.3	110	0,08xD	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.1.4	95	0,08xD	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.1.5	95	0,08xD	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.2.1	110	0,08xD	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.2.2	85	0,08xD	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.2.3	85	0,08xD	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.2.4	65	0,08xD	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.3.1																		
P.3.2																		
P.3.3																		
P.4.1	60	0,08xD	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	
P.4.2	50	0,08xD	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	
M.1.1	50	0,08xD	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	
M.2.1	60	0,08xD	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	
M.3.1	60	0,08xD	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	
K.1.1	155	0,08xD	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050	
K.1.2	145	0,08xD	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050	
K.2.1	155	0,08xD	0,035	0,028	0,018	0,042	0,034	0,021	0,050	0,040	0,025	0,058	0,046	0,029	0,072	0,058	0,036	
K.2.2	145	0,08xD	0,035	0,028	0,018	0,042	0,034	0,021	0,050	0,040	0,025	0,058	0,046	0,029	0,072	0,058	0,036	
K.3.1	155	0,08xD	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050	
K.3.2	145	0,08xD	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050	
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1	240	0,08xD	0,032	0,026	0,016	0,043	0,034	0,022	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,088	0,070	0,044	
N.3.2	240	0,08xD	0,032	0,026	0,016	0,043	0,034	0,022	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,088	0,070	0,044	
N.3.3	170	0,08xD	0,032	0,026	0,016	0,043	0,034	0,022	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,088	0,070	0,044	
N.4.1																		
S.1.1																		
S.1.2																		
S.2.1																		
S.2.2																		
S.2.3																		
S.3.1																		
S.3.2																		
S.3.3																		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Index	54 074 ... Ø DC (mm) = 10			12			16			20			● 1. Wahl ○ geeignet		
	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	Emulsion	Druckluft	MMS
	f_z (mm)														
P.1.1	0,075	0,060	0,038	0,089	0,071	0,045	0,110	0,088	0,055	0,123	0,098	0,062	●	○	○
P.1.2	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.1.3	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.1.4	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.1.5	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.2.1	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.2.2	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.2.3	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.2.4	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.3.1															
P.3.2															
P.3.3															
P.4.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
P.4.2	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
M.1.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
M.2.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
M.3.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
K.1.1	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	0,200	0,160	0,100	●	○	○
K.1.2	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	0,200	0,160	0,100	●	○	○
K.2.1	0,086	0,069	0,043	0,102	0,082	0,051	0,124	0,099	0,062	0,139	0,111	0,070	●	○	○
K.2.2	0,086	0,069	0,043	0,102	0,082	0,051	0,124	0,099	0,062	0,139	0,111	0,070	●	○	○
K.3.1	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	0,200	0,160	0,100	●	○	○
K.3.2	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	0,200	0,160	0,100	●	○	○
N.1.1															
N.1.2															
N.2.1															
N.2.2															
N.2.3															
N.3.1	0,110	0,088	0,055	0,132	0,106	0,066	0,166	0,133	0,083	0,188	0,150	0,094	●		
N.3.2	0,110	0,088	0,055	0,132	0,106	0,066	0,166	0,133	0,083	0,188	0,150	0,094	●		
N.3.3	0,110	0,088	0,055	0,132	0,106	0,066	0,166	0,133	0,083	0,188	0,150	0,094	●		
N.4.1															
S.1.1															
S.1.2															
S.2.1															
S.2.2															
S.2.3															
S.3.1															
S.3.2															
S.3.3															
H.1.1															
H.1.2															
H.1.3															
H.1.4															
H.2.1															
H.3.1															
O.1.1															
O.1.2															
O.2.1															
O.2.2															
O.3.1															

Schnittdatenrichtwerte – Minifräser, unbeschichtet

Index	Typ extrakurz		50 608 ..., 50 664 ...															
			Ø DC (mm) =															
			0,5		1,0		1,2		1,5		1,8–2,0		2,5–3,0			3,5–4,0		
			a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)															
P.1.1																		
P.1.2																		
P.1.3																		
P.1.4																		
P.1.5																		
P.2.1																		
P.2.2																		
P.2.3																		
P.2.4																		
P.3.1																		
P.3.2																		
P.3.3																		
P.4.1																		
P.4.2																		
M.1.1																		
M.2.1																		
M.3.1																		
K.1.1																		
K.1.2																		
K.2.1																		
K.2.2																		
K.3.1																		
K.3.2																		
N.1.1	250	1,0	0,007	0,006	0,011	0,009	0,014	0,011	0,018	0,014	0,024	0,019	0,038	0,030	0,019	0,050	0,040	0,025
N.1.2	250	1,0	0,007	0,006	0,011	0,009	0,014	0,011	0,018	0,014	0,024	0,019	0,038	0,030	0,019	0,050	0,040	0,025
N.2.1	180	1,0	0,009	0,007	0,013	0,010	0,016	0,013	0,020	0,016	0,026	0,021	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024
N.2.2	180	1,0	0,009	0,007	0,013	0,010	0,016	0,013	0,020	0,016	0,026	0,021	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024
N.2.3	150	1,0	0,009	0,007	0,013	0,010	0,016	0,013	0,020	0,016	0,026	0,021	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024
N.3.1	200	1,0	0,004	0,003	0,008	0,006	0,010	0,008	0,014	0,011	0,018	0,014	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019
N.3.2	200	1,0	0,004	0,003	0,008	0,006	0,010	0,008	0,014	0,011	0,018	0,014	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019
N.3.3	140	1,0	0,004	0,003	0,008	0,006	0,010	0,008	0,014	0,011	0,018	0,014	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019
N.4.1	180	1,0	0,009	0,007	0,013	0,010	0,016	0,013	0,020	0,016	0,026	0,021	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024
S.1.1																		
S.1.2																		
S.2.1																		
S.2.2																		
S.2.3																		
S.3.1	50	0,5	0,003	0,002	0,005	0,004	0,006	0,005	0,007	0,006	0,010	0,008	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010
S.3.2	20	0,5	0,003	0,002	0,005	0,004	0,006	0,005	0,007	0,006	0,010	0,008	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010
S.3.3																		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Index	50 608 ..., 50 664 ...												● 1. Wahl ○ geeignet		
	Ø DC (mm) =														
	4,5–5,0			5,5–6,0			6,7–8,0			8,7–10,0					
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Druckluft	MMS
	f_z (mm)														
P.1.1															
P.1.2															
P.1.3															
P.1.4															
P.1.5															
P.2.1															
P.2.2															
P.2.3															
P.2.4															
P.3.1															
P.3.2															
P.3.3															
P.4.1															
P.4.2															
M.1.1															
M.2.1															
M.3.1															
K.1.1															
K.1.2															
K.2.1															
K.2.2															
K.3.1															
K.3.2															
N.1.1	0,064	0,051	0,032	0,077	0,062	0,039	0,104	0,083	0,052	0,130	0,104	0,065	●		○
N.1.2	0,064	0,051	0,032	0,077	0,062	0,039	0,104	0,083	0,052	0,130	0,104	0,065	●		○
N.2.1	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	●		○
N.2.2	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	●		○
N.2.3	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	●		○
N.3.1	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	0,100	0,080	0,050	●		○
N.3.2	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	0,100	0,080	0,050	●		○
N.3.3	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	0,100	0,080	0,050	●		○
N.4.1	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	●		○
S.1.1															
S.1.2															
S.2.1															
S.2.2															
S.2.3															
S.3.1	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	●		○
S.3.2	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	●		○
S.3.3															
H.1.1															
H.1.2															
H.1.3															
H.1.4															
H.2.1															
H.3.1															
O.1.1															
O.1.2															
O.2.1															
O.2.2															
O.3.1															

Schnittdatenrichtwerte – Minifräser, beschichtet

Index	Typ extrakurz		50 609 ..., 50 691 ...															
			Ø DC (mm) =															
			0,5		1,0		1,2		1,5		1,8–2,0		2,5–3,0			3,5–4,0		
			a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)															
P.1.1	110	1,0	0,011	0,009	0,014	0,011	0,015	0,012	0,017	0,014	0,020	0,016	0,027	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017
P.1.2	90	1,0	0,006	0,005	0,008	0,006	0,010	0,008	0,012	0,010	0,015	0,012	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014
P.1.3	90	1,0	0,006	0,005	0,008	0,006	0,010	0,008	0,012	0,010	0,015	0,012	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014
P.1.4	80	1,0	0,006	0,005	0,008	0,006	0,010	0,008	0,012	0,010	0,015	0,012	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014
P.1.5	80	1,0	0,006	0,005	0,008	0,006	0,010	0,008	0,012	0,010	0,015	0,012	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014
P.2.1	90	1,0	0,006	0,005	0,008	0,006	0,010	0,008	0,012	0,010	0,015	0,012	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014
P.2.2	70	1,0	0,006	0,005	0,008	0,006	0,010	0,008	0,012	0,010	0,015	0,012	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014
P.2.3	70	1,0	0,006	0,005	0,008	0,006	0,010	0,008	0,012	0,010	0,015	0,012	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014
P.2.4	55	1,0	0,006	0,005	0,008	0,006	0,010	0,008	0,012	0,010	0,015	0,012	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014
P.3.1																		
P.3.2																		
P.3.3																		
P.4.1	50	1,0	0,003	0,002	0,005	0,004	0,006	0,005	0,007	0,006	0,010	0,008	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010
P.4.2	40	1,0	0,003	0,002	0,005	0,004	0,006	0,005	0,007	0,006	0,010	0,008	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010
M.1.1	40	1,0	0,003	0,002	0,005	0,004	0,006	0,005	0,007	0,006	0,010	0,008	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010
M.2.1	50	1,0	0,003	0,002	0,005	0,004	0,006	0,005	0,007	0,006	0,010	0,008	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010
M.3.1	50	1,0	0,003	0,002	0,005	0,004	0,006	0,005	0,007	0,006	0,010	0,008	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010
K.1.1	130	1,0	0,018	0,014	0,022	0,018	0,024	0,019	0,028	0,022	0,034	0,027	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028
K.1.2	120	1,0	0,018	0,014	0,022	0,018	0,024	0,019	0,028	0,022	0,034	0,027	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028
K.2.1	130	1,0	0,017	0,014	0,020	0,016	0,022	0,018	0,024	0,019	0,028	0,022	0,035	0,028	0,018	0,042	0,034	0,021
K.2.2	120	1,0	0,017	0,014	0,020	0,016	0,022	0,018	0,024	0,019	0,028	0,022	0,035	0,028	0,018	0,042	0,034	0,021
K.3.1	130	1,0	0,018	0,014	0,022	0,018	0,024	0,019	0,028	0,022	0,034	0,027	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028
K.3.2	120	1,0	0,018	0,014	0,022	0,018	0,024	0,019	0,028	0,022	0,034	0,027	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1	200	1,0	0,004	0,003	0,008	0,006	0,010	0,008	0,014	0,011	0,018	0,014	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019
N.3.2	200	1,0	0,004	0,003	0,008	0,006	0,010	0,008	0,014	0,011	0,018	0,014	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019
N.3.3	140	1,0	0,004	0,003	0,008	0,006	0,010	0,008	0,014	0,011	0,018	0,014	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019
N.4.1																		
S.1.1	30	0,5	0,003	0,002	0,005	0,004	0,006	0,005	0,007	0,006	0,010	0,008	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010
S.1.2	30	0,5	0,003	0,002	0,005	0,004	0,006	0,005	0,007	0,006	0,010	0,008	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010
S.2.1	30	0,5	0,003	0,002	0,005	0,004	0,006	0,005	0,007	0,006	0,010	0,008	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010
S.2.2	30	0,5	0,003	0,002	0,005	0,004	0,006	0,005	0,007	0,006	0,010	0,008	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010
S.2.3	30	0,5	0,003	0,002	0,005	0,004	0,006	0,005	0,007	0,006	0,010	0,008	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010
S.3.1	50	0,5	0,003	0,002	0,005	0,004	0,006	0,005	0,007	0,006	0,010	0,008	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010
S.3.2	20	0,5	0,003	0,002	0,005	0,004	0,006	0,005	0,007	0,006	0,010	0,008	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010
S.3.3																		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Index	50 609 ..., 50 691 ...												● 1. Wahl ○ geeignet		
	Ø DC (mm) =														
	4,5–5,0			5,5–6,0			6,7–8,0			8,7–10,0					
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Druckluft	MMS
	f_z (mm)														
P.1.1	0,041	0,033	0,021	0,048	0,038	0,024	0,062	0,050	0,031	0,075	0,060	0,038	○	●	○
P.1.2	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	○	●	○
P.1.3	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	○	●	○
P.1.4	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	○	●	○
P.1.5	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	○	●	○
P.2.1	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	○	●	○
P.2.2	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	○	●	○
P.2.3	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	○	●	○
P.2.4	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	○	●	○
P.3.1															
P.3.2															
P.3.3															
P.4.1	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	●		○
P.4.2	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	●		○
M.1.1	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	●		○
M.2.1	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	●		○
M.3.1	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	●		○
K.1.1	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050	0,122	0,098	0,061	○	●	○
K.1.2	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050	0,122	0,098	0,061	○	●	○
K.2.1	0,050	0,040	0,025	0,058	0,046	0,029	0,072	0,058	0,036	0,086	0,069	0,043	○	●	○
K.2.2	0,050	0,040	0,025	0,058	0,046	0,029	0,072	0,058	0,036	0,086	0,069	0,043	○	●	○
K.3.1	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050	0,122	0,098	0,061	○	●	○
K.3.2	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050	0,122	0,098	0,061	○	●	○
N.1.1															
N.1.2															
N.2.1															
N.2.2															
N.2.3															
N.3.1	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	0,100	0,080	0,050	●		○
N.3.2	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	0,100	0,080	0,050	●		○
N.3.3	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	0,100	0,080	0,050	●		○
N.4.1															
S.1.1	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	●		○
S.1.2	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	●		○
S.2.1	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	●		○
S.2.2	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	●		○
S.2.3	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	●		○
S.3.1	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	●		○
S.3.2	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	●		○
S.3.3															
H.1.1															
H.1.2															
H.1.3															
H.1.4															
H.2.1															
H.3.1															
O.1.1															
O.1.2															
O.2.1															
O.2.2															
O.3.1															

Schnittdatenrichtwerte – Schaftfräser – Typ W, kurz

Index	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	54 590..., 54 594..., 54 610..., 54 640...																	
			Ø DC (mm) =																	
			2,7–3,0			3,7–4,0			4,7–5,0			5,7–7,0			7,7–9,0			9,7–11,0		
			a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
			f_z (mm)																	
N.1.1	**560**	1,0*	0,054	0,042	0,030	0,063	0,049	0,035	0,100	0,075	0,050	0,120	0,089	0,060	0,200	0,150	0,100	0,240	0,180	0,120
N.1.2	**560**	1,0*	0,054	0,042	0,030	0,063	0,049	0,035	0,100	0,075	0,050	0,120	0,089	0,060	0,200	0,150	0,100	0,240	0,180	0,120
N.2.1	**336**	1,0*	0,054	0,042	0,030	0,063	0,049	0,035	0,100	0,075	0,050	0,120	0,089	0,060	0,200	0,150	0,100	0,240	0,180	0,120
N.2.2	**336**	1,0*	0,054	0,042	0,030	0,063	0,049	0,035	0,100	0,075	0,050	0,120	0,089	0,060	0,200	0,150	0,100	0,240	0,180	0,120
N.2.3	**224**	1,0*	0,054	0,042	0,030	0,063	0,049	0,035	0,100	0,075	0,050	0,120	0,089	0,060	0,200	0,150	0,100	0,240	0,180	0,120
N.3.1	**224**	1,0*	0,036	0,028	0,020	0,054	0,042	0,030	0,080	0,060	0,040	0,100	0,075	0,050	0,160	0,120	0,080	0,200	0,150	0,100
N.3.2	**160**	1,0*	0,036	0,028	0,020	0,054	0,042	0,030	0,080	0,060	0,040	0,100	0,075	0,050	0,160	0,120	0,080	0,200	0,150	0,100
N.3.3	**160**	1,0*	0,036	0,028	0,020	0,054	0,042	0,030	0,080	0,060	0,040	0,100	0,075	0,050	0,160	0,120	0,080	0,200	0,150	0,100
N.4.1																				

Schnittdatenrichtwerte – Schaftfräser – Typ W, lang

Index	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	50 960 ..., 54 590 ..., 54 594 ..., 54 610 ..., 54 640 ...																	
			Ø DC (mm) =																	
			2,7–3,0			3,7–4,0			4,7–5,0			5,7–7,0			7,7–9,0			9,7–11,0		
			a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
			f_z (mm)																	
N.1.1	**320**	1,0*	0,036	0,028	0,020	0,063	0,049	0,035	0,100	0,075	0,050	0,120	0,089	0,060	0,160	0,120	0,080	0,200	0,150	0,100
N.1.2	**320**	1,0*	0,036	0,028	0,020	0,063	0,049	0,035	0,100	0,075	0,050	0,120	0,089	0,060	0,160	0,120	0,080	0,200	0,150	0,100
N.2.1	**192**	1,0*	0,036	0,028	0,020	0,063	0,049	0,035	0,100	0,075	0,050	0,120	0,089	0,060	0,160	0,120	0,080	0,200	0,150	0,100
N.2.2	**192**	1,0*	0,036	0,028	0,020	0,063	0,049	0,035	0,100	0,075	0,050	0,120	0,089	0,060	0,160	0,120	0,080	0,200	0,150	0,100
N.2.3	**128**	1,0*	0,036	0,028	0,020	0,063	0,049	0,035	0,100	0,075	0,050	0,120	0,089	0,060	0,160	0,120	0,080	0,200	0,150	0,100
N.3.1	**128**	1,0*	0,027	0,021	0,015	0,045	0,035	0,025	0,070	0,052	0,035	0,100	0,075	0,050	0,140	0,100	0,070	0,180	0,130	0,090
N.3.2	**92**	1,0*	0,027	0,021	0,015	0,045	0,035	0,025	0,070	0,052	0,035	0,100	0,075	0,050	0,140	0,100	0,070	0,180	0,130	0,090
N.3.3	**92**	1,0*	0,027	0,021	0,015	0,045	0,035	0,025	0,070	0,052	0,035	0,100	0,075	0,050	0,140	0,100	0,070	0,180	0,130	0,090
N.4.1																				

Schnittdatenrichtwerte – Schaftfräser – Typ W, extralang

Index	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	54 590 ..., 54 610 ..., 54 640 ...																	
			Ø DC (mm) =																	
			2,7–3,0			3,7–4,0			4,7–5,0			5,7–7,0			7,7–9,0			9,7–11,0		
			a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
			f_z (mm)																	
N.1.1	**240**	0,750*	0,013	0,010	0,007	0,018	0,014	0,010	0,040	0,030	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,050	0,030	0,070	0,050	0,040
N.1.2	**240**	0,750*	0,013	0,010	0,007	0,018	0,014	0,010	0,040	0,030	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,050	0,030	0,070	0,050	0,040
N.2.1	**144**	0,750*	0,013	0,010	0,007	0,018	0,014	0,010	0,040	0,030	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,050	0,030	0,070	0,050	0,040
N.2.2	**144**	0,750*	0,013	0,010	0,007	0,018	0,014	0,010	0,040	0,030	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,050	0,030	0,070	0,050	0,040
N.2.3	**100**	0,750*	0,013	0,010	0,007	0,018	0,014	0,010	0,040	0,030	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,050	0,030	0,070	0,050	0,040
N.3.1	**100**	0,750*	0,009	0,007	0,005	0,014	0,011	0,008	0,020	0,015	0,010	0,030	0,022	0,015	0,040	0,030	0,020	0,050	0,040	0,030
N.3.2	**72**	0,750*	0,009	0,007	0,005	0,014	0,011	0,008	0,020	0,015	0,010	0,030	0,022	0,015	0,040	0,030	0,020	0,050	0,040	0,030
N.3.3	**72**	0,750*	0,009	0,007	0,005	0,014	0,011	0,008	0,020	0,015	0,010	0,030	0,022	0,015	0,040	0,030	0,020	0,050	0,040	0,030
N.4.1																				

* = a_p 1,5 x DC nur im a_e-Bereich 0,1–0,4 xDC verwenden

Kühlschmierung mit Emulsion

→ Vorschubrichtwerte für Radius- und Torusfräser

Schnittdatenrichtwerte – Schaftfräser – Typ W, kurz

Index	54 590..., 54 594..., 54 610..., 54 640...																		Emulsion	MMS
	Ø DC (mm) =																			
	11,7–13,0			13,7–15,0			15,7–16,0			18,0			19,7–20,0			24,7–25,0				
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC		
	f_z (mm)																			
N.1.1	0,270	0,220	0,150	0,290	0,230	0,160	0,310	0,240	0,170	0,330	0,250	0,180	0,340	0,270	0,270	0,350	0,280	0,220	●	●
N.1.2	0,270	0,220	0,150	0,290	0,230	0,160	0,310	0,240	0,170	0,330	0,250	0,180	0,340	0,270	0,270	0,350	0,280	0,220	●	●
N.2.1	0,270	0,220	0,150	0,290	0,230	0,160	0,310	0,240	0,170	0,330	0,250	0,180	0,340	0,270	0,270	0,350	0,280	0,220	●	●
N.2.2	0,270	0,220	0,150	0,290	0,230	0,160	0,310	0,240	0,170	0,330	0,250	0,180	0,340	0,270	0,270	0,350	0,280	0,220	●	●
N.2.3	0,270	0,220	0,150	0,290	0,230	0,160	0,310	0,240	0,170	0,330	0,250	0,180	0,340	0,270	0,270	0,350	0,280	0,220	●	●
N.3.1	0,220	0,170	0,120	0,240	0,180	0,130	0,250	0,200	0,140	0,270	0,210	0,150	0,300	0,240	0,240	0,320	0,260	0,200	●	●
N.3.2	0,220	0,170	0,120	0,240	0,180	0,130	0,250	0,200	0,140	0,270	0,210	0,150	0,300	0,240	0,240	0,320	0,260	0,200	●	●
N.3.3	0,220	0,170	0,120	0,240	0,180	0,130	0,250	0,200	0,140	0,270	0,210	0,150	0,300	0,240	0,240	0,320	0,260	0,200	●	●
N.4.1																				

Schnittdatenrichtwerte – Schaftfräser – Typ W, lang

Index	50 960 ..., 54 590 ..., 54 594 ..., 54 610 ..., 54 640 ...																		Emulsion	MMS
	Ø DC (mm) =																			
	11,7–13,0			13,7–15,0			15,7–16,0			18,0			19,7–20,0			24,7–25,0				
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC		
	f_z (mm)																			
N.1.1	0,220	0,170	0,120	0,240	0,180	0,130	0,250	0,200	0,140	0,270	0,210	0,150	0,300	0,240	0,170	0,320	0,260	0,200	●	●
N.1.2	0,220	0,170	0,120	0,240	0,180	0,130	0,250	0,200	0,140	0,270	0,210	0,150	0,300	0,240	0,170	0,320	0,260	0,200	●	●
N.2.1	0,220	0,170	0,120	0,240	0,180	0,130	0,250	0,200	0,140	0,270	0,210	0,150	0,300	0,240	0,170	0,320	0,260	0,200	●	●
N.2.2	0,220	0,170	0,120	0,240	0,180	0,130	0,250	0,200	0,140	0,270	0,210	0,150	0,300	0,240	0,170	0,320	0,260	0,200	●	●
N.2.3	0,220	0,170	0,120	0,240	0,180	0,130	0,250	0,200	0,140	0,270	0,210	0,150	0,300	0,240	0,170	0,320	0,260	0,200	●	●
N.3.1	0,200	0,160	0,110	0,220	0,170	0,120	0,230	0,180	0,130	0,260	0,200	0,140	0,260	0,210	0,150	0,290	0,230	0,180	●	●
N.3.2	0,200	0,160	0,110	0,220	0,170	0,120	0,230	0,180	0,130	0,260	0,200	0,140	0,260	0,210	0,150	0,290	0,230	0,180	●	●
N.3.3	0,200	0,160	0,110	0,220	0,170	0,120	0,230	0,180	0,130	0,260	0,200	0,140	0,260	0,210	0,150	0,290	0,230	0,180	●	●
N.4.1																				

Schnittdatenrichtwerte – Schaftfräser – Typ W, extralang

Index	54 590 ..., 54 610 ..., 54 640 ...																		Emulsion	MMS
	Ø DC (mm) =																			
	11,7–13,0			13,7–15,0			15,7–16,0			18,0			19,7–20,0			24,7–25,0				
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC		
	f_z (mm)																			
N.1.1	0,080	0,060	0,040	0,090	0,070	0,050	0,100	0,080	0,060	0,110	0,090	0,070	0,130	0,100	0,080	0,160	0,130	0,100	●	●
N.1.2	0,080	0,060	0,040	0,090	0,070	0,050	0,100	0,080	0,060	0,110	0,090	0,070	0,130	0,100	0,080	0,160	0,130	0,100	●	●
N.2.1	0,080	0,060	0,040	0,090	0,070	0,050	0,100	0,080	0,060	0,110	0,090	0,070	0,130	0,100	0,080	0,160	0,130	0,100	●	●
N.2.2	0,080	0,060	0,040	0,090	0,070	0,050	0,100	0,080	0,060	0,110	0,090	0,070	0,130	0,100	0,080	0,160	0,130	0,100	●	●
N.2.3	0,080	0,060	0,040	0,090	0,070	0,050	0,100	0,080	0,060	0,110	0,090	0,070	0,130	0,100	0,080	0,160	0,130	0,100	●	●
N.3.1	0,060	0,050	0,030	0,070	0,060	0,040	0,090	0,070	0,050	0,100	0,080	0,060	0,110	0,090	0,070	0,140	0,120	0,090	●	●
N.3.2	0,060	0,050	0,030	0,070	0,060	0,040	0,090	0,070	0,050	0,100	0,080	0,060	0,110	0,090	0,070	0,140	0,120	0,090	●	●
N.3.3	0,060	0,050	0,030	0,070	0,060	0,040	0,090	0,070	0,050	0,100	0,080	0,060	0,110	0,090	0,070	0,140	0,120	0,090	●	●
N.4.1																				

* = a_p 1,5 x DC nur im a_e-Bereich 0,1–0,4 xDC verwenden

Kühlschmierung mit Emulsion

→ Vorschubrichtwerte für Radius- und Torusfräser

Schnittdatenrichtwerte – Schaftfräser

Index	Typ kurz / lang		54 070 ..., 54 071 ..., 54 072 ...															
			Ø DC (mm) =															
			3			4			5			6			8			
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
			f_z (mm)															
P.1.1	210	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	
P.1.2	200	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	
P.1.3	200	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	
P.1.4	190	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	
P.1.5	190	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	
P.2.1	200	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	
P.2.2	190	1,0	0,022	0,018	0,011	0,030	0,024	0,015	0,038	0,030	0,019	0,046	0,037	0,023	0,062	0,050	0,031	
P.2.3	180	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	
P.2.4	170	1,0	0,022	0,018	0,011	0,030	0,024	0,015	0,038	0,030	0,019	0,046	0,037	0,023	0,062	0,050	0,031	
P.3.1	180	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	
P.3.2	170	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	
P.3.3	140	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	
P.4.1	100	1,0	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	
P.4.2	80	1,0	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	
M.1.1	100	1,0	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	
M.2.1	100	1,0	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	
M.3.1	100	1,0	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	
K.1.1	200	1,0	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	
K.1.2	180	1,0	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	
K.2.1	190	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	
K.2.2	170	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	
K.3.1	180	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	
K.3.2	160	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1	350	1,0	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	
N.3.2	350	1,0	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	
N.3.3	280	1,0	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	
N.4.1																		
S.1.1	30	1,0	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	
S.1.2	30	1,0	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	
S.2.1	30	1,0	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	
S.2.2	30	1,0	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	
S.2.3	30	1,0	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	
S.3.1	90	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	
S.3.2	50	1,0	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	
S.3.3																		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Tauchwinkel für Rampen- und Helixfräsen = 3°

Index	54 070 ..., 54 071 ..., 54 072 ...												● 1. Wahl ○ geeignet		
	Ø DC (mm) =														
	10			12			16			20					
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Druckluft	MMS
	f_z (mm)														
P.1.1	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.1.2	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.1.3	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.1.4	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.1.5	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.2.1	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.2.2	0,078	0,062	0,039	0,094	0,075	0,047	0,118	0,094	0,059	0,134	0,107	0,067	●	○	○
P.2.3	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.2.4	0,078	0,062	0,039	0,094	0,075	0,047	0,118	0,094	0,059	0,134	0,107	0,067	●	○	○
P.3.1	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.3.2	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.3.3	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.4.1	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,101	0,081	0,051	0,115	0,092	0,058	●		
P.4.2	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,101	0,081	0,051	0,115	0,092	0,058	●		
M.1.1	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,101	0,081	0,051	0,115	0,092	0,058	●		
M.2.1	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,101	0,081	0,051	0,115	0,092	0,058	●		
M.3.1	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,101	0,081	0,051	0,115	0,092	0,058	●		
K.1.1	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
K.1.2	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
K.2.1	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
K.2.2	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
K.3.1	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
K.3.2	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
N.1.1															
N.1.2															
N.2.1															
N.2.2															
N.2.3															
N.3.1	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●		
N.3.2	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●		
N.3.3	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●		
N.4.1															
S.1.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.1.2	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.2	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.3	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.3.1	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●		
S.3.2	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,101	0,081	0,051	0,115	0,092	0,058	●		
S.3.3															
H.1.1															
H.1.2															
H.1.3															
H.1.4															
H.2.1															
H.3.1															
O.1.1															
O.1.2															
O.2.1															
O.2.2															
O.3.1															

Schnittdatenrichtwerte – Schaftfräser

Index	Typ lang		54 078 ...															
			Ø DC (mm) =															
			6			8			10			12			16			
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
			f_z (mm)															
P.1.1	120	1xDC	0,048	0,038	0,024	0,062	0,050	0,031	0,075	0,060	0,038	0,089	0,071	0,045	0,110	0,088	0,055	
P.1.2	110	1xDC	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	
P.1.3	110	1xDC	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	
P.1.4	110	1xDC	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	
P.1.5	110	1xDC	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	
P.2.1	110	1xDC	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	
P.2.2	110	1xDC	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	
P.2.3	110	1xDC	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	
P.2.4	95	1xDC	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	
P.3.1	95	1xDC	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	
P.3.2	95	1xDC	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	
P.3.3																		
P.4.1	70	1xDC	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	
P.4.2	60	1xDC	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	
M.1.1	70	1xDC	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	
M.2.1	70	1xDC	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	
M.3.1	70	1xDC	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	
K.1.1	130	1xDC	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	
K.1.2	120	1xDC	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	
K.2.1	130	1xDC	0,058	0,046	0,029	0,072	0,058	0,036	0,086	0,069	0,043	0,102	0,082	0,051	0,124	0,099	0,062	
K.2.2	120	1xDC	0,058	0,046	0,029	0,072	0,058	0,036	0,086	0,069	0,043	0,102	0,082	0,051	0,124	0,099	0,062	
K.3.1	130	1xDC	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	
K.3.2	130	1xDC	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1																		
N.3.2																		
N.3.3																		
N.4.1																		
S.1.1																		
S.1.2																		
S.2.1																		
S.2.2																		
S.2.3																		
S.3.1																		
S.3.2																		
S.3.3																		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Tauchwinkel für Rampen- und Helixfräsen = 3°

Bei einer a_e von < 0,3xDC darf eine a_p von 3xDC verwendet werden.

Index	54 078 ... Ø DC (mm) = 20 a_e 0,1–0,2 x DC f_z (mm)	a_e 0,3–0,4 x DC f_z (mm)	a_e 0,6–1,0 x DC f_z (mm)	● 1. Wahl ○ geeignet Emulsion	Druckluft	MMS
P.1.1	0,123	0,098	0,062	●	●	○
P.1.2	0,111	0,089	0,056	●	●	○
P.1.3	0,111	0,089	0,056	●	●	○
P.1.4	0,111	0,089	0,056	●	●	○
P.1.5	0,111	0,089	0,056	●	●	○
P.2.1	0,111	0,089	0,056	●	●	○
P.2.2	0,111	0,089	0,056	●	●	○
P.2.3	0,111	0,089	0,056	●	●	○
P.2.4	0,111	0,089	0,056	●	●	○
P.3.1	0,111	0,089	0,056	●	●	○
P.3.2	0,111	0,089	0,056	●	●	○
P.3.3						
P.4.1	0,111	0,089	0,056	●		
P.4.2	0,111	0,089	0,056	●		
M.1.1	0,111	0,089	0,056	●		
M.2.1	0,111	0,089	0,056	●		
M.3.1	0,111	0,089	0,056	●		
K.1.1	0,200	0,160	0,100		●	●
K.1.2	0,200	0,160	0,100		●	●
K.2.1	0,139	0,111	0,070		●	●
K.2.2	0,139	0,111	0,070		●	●
K.3.1	0,200	0,160	0,100		●	●
K.3.2	0,200	0,160	0,100		●	●
N.1.1						
N.1.2						
N.2.1						
N.2.2						
N.2.3						
N.3.1						
N.3.2						
N.3.3						
N.4.1						
S.1.1						
S.1.2						
S.2.1						
S.2.2						
S.2.3						
S.3.1						
S.3.2						
S.3.3						
H.1.1						
H.1.2						
H.1.3						
H.1.4						
H.2.1						
H.3.1						
O.1.1						
O.1.2						
O.2.1						
O.2.2						
O.3.1						

Schnittdatenrichtwerte – Schaftfräser

Index	Typ extralang		54 070 ..., 54 071 ..., 54 072 ...															
			Ø DC (mm) =															
			3			4			5			6			8			
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
			f_z (mm)															
P.1.1	120	0,8	0,027	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,048	0,038	0,024	0,062	0,050	0,031	
P.1.2	110	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.1.3	110	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.1.4	110	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.1.5	110	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.2.1	110	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.2.2	110	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.2.3	110	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.2.4	95	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.3.1	95	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.3.2	95	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.3.3																		
P.4.1	70	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.4.2	60	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
M.1.1	70	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
M.2.1	70	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
M.3.1	70	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
K.1.1	130	0,8	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050	
K.1.2	120	0,8	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050	
K.2.1	130	0,8	0,035	0,028	0,018	0,042	0,034	0,021	0,050	0,040	0,025	0,058	0,046	0,029	0,072	0,058	0,036	
K.2.2	120	0,8	0,035	0,028	0,018	0,042	0,034	0,021	0,050	0,040	0,025	0,058	0,046	0,029	0,072	0,058	0,036	
K.3.1	130	0,8	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050	
K.3.2	130	0,8	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050	
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1																		
N.3.2																		
N.3.3																		
N.4.1																		
S.1.1																		
S.1.2																		
S.2.1																		
S.2.2																		
S.2.3																		
S.3.1																		
S.3.2																		
S.3.3																		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Tauchwinkel für Rampen- und Helixfräsen = 3°

Index	54 070 ..., 54 071 ..., 54 072 ...												● 1. Wahl ○ geeignet		
	Ø DC (mm) =														
	10			12			16			20					
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Druckluft	MMS
	f_z (mm)														
P.1.1	0,075	0,060	0,038	0,089	0,071	0,045	0,110	0,088	0,055	0,123	0,098	0,062	●	○	○
P.1.2	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.1.3	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.1.4	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.1.5	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.2.1	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.2.2	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.2.3	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.2.4	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.3.1	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.3.2	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.3.3															
P.4.1	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●		
P.4.2	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●		
M.1.1	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●		
M.2.1	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●		
M.3.1	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●		
K.1.1	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	0,200	0,160	0,100	●	○	○
K.1.2	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	0,200	0,160	0,100	●	○	○
K.2.1	0,086	0,069	0,043	0,102	0,082	0,051	0,124	0,099	0,062	0,139	0,111	0,070	●	○	○
K.2.2	0,086	0,069	0,043	0,102	0,082	0,051	0,124	0,099	0,062	0,139	0,111	0,070	●	○	○
K.3.1	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	0,200	0,160	0,100	●	○	○
K.3.2	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	0,200	0,160	0,100	●	○	○
N.1.1															
N.1.2															
N.2.1															
N.2.2															
N.2.3															
N.3.1															
N.3.2															
N.3.3															
N.4.1															
S.1.1															
S.1.2															
S.2.1															
S.2.2															
S.2.3															
S.3.1															
S.3.2															
S.3.3															
H.1.1															
H.1.2															
H.1.3															
H.1.4															
H.2.1															
H.3.1															
O.1.1															
O.1.2															
O.2.1															
O.2.2															
O.3.1															

Schnittdatenrichtwerte – Schlichtfräser

Index	Typ lang	Typ extralang	Typ lang / extralang	54 075 ..., 54 076 ...						● 1. Wahl ○ geeignet		
				Ø DC (mm) =								
				6	8	10	12	16	20			
				a_e 0,05 x DC						Emulsion	Druckluft	MMS
	v_c (m/min.)		$a_{p\,max}$ x DC	f_z (mm)								
P.1.1	210	145	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.1.2	200	140	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.1.3	200	140	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.1.4	185	130	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.1.5	185	130	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.2.1	200	140	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.2.2	185	130	2,0	0,021	0,028	0,035	0,042	0,053	0,060	●	○	○
P.2.3	175	125	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.2.4	170	115	2,0	0,021	0,028	0,035	0,042	0,053	0,060	●	○	○
P.3.1	180	125	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.3.2	170	115	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.3.3	140	95	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.4.1	95	65	2,0	0,017	0,023	0,030	0,036	0,045	0,052	●		
P.4.2	80	60	2,0	0,017	0,023	0,030	0,036	0,045	0,052	●		
M.1.1	95	65	2,0	0,017	0,023	0,030	0,036	0,045	0,052	●		
M.2.1	95	65	2,0	0,017	0,023	0,030	0,036	0,045	0,052	●		
M.3.1	95	65	2,0	0,017	0,023	0,030	0,036	0,045	0,052	●		
K.1.1	200	140	2,0	0,032	0,042	0,052	0,063	0,078	0,088	●	○	○
K.1.2	175	125	2,0	0,032	0,042	0,052	0,063	0,078	0,088	●	○	○
K.2.1	185	130	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
K.2.2	170	115	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
K.3.1	175	125	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
K.3.2	160	110	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
N.1.1												
N.1.2												
N.2.1												
N.2.2												
N.2.3												
N.3.1	345	240	2,0	0,032	0,042	0,052	0,063	0,078	0,088	●	○	○
N.3.2	345	240	2,0	0,032	0,042	0,052	0,063	0,078	0,088	●	○	○
N.3.3	280	196	2,0	0,032	0,042	0,052	0,063	0,078	0,088	●	○	○
N.4.1												
S.1.1	35	25	2,0	0,014	0,018	0,023	0,027	0,034	0,038	●		
S.1.2	35	25	2,0	0,014	0,018	0,023	0,027	0,034	0,038	●		
S.2.1	35	25	2,0	0,014	0,018	0,023	0,027	0,034	0,038	●		
S.2.2	35	25	2,0	0,014	0,018	0,023	0,027	0,034	0,038	●		
S.2.3	35	25	2,0	0,014	0,018	0,023	0,027	0,034	0,038	●		
S.3.1	160	110	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●		
S.3.2	100	70	2,0	0,017	0,023	0,030	0,036	0,045	0,052	●		
S.3.3												
H.1.1												
H.1.2												
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1												
H.3.1												
O.1.1												
O.1.2												
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1												

Tauchwinkel für Rampen- und Helixfräsen = 1°

Schnittdatenrichtwerte – Kreissägeblätter

Index	54 700 ...	
	Kreissägen	
	VHM Fein	
	v_c (m/min.)	f_z (mm)
P.1.1	80–140	0,002–0,012
P.1.2	50–80	0,001–0,012
P.1.3	50–80	0,001–0,012
P.1.4	50–80	0,001–0,012
P.1.5	50–80	0,001–0,012
P.2.1	50–80	0,001–0,012
P.2.2	50–80	0,001–0,012
P.2.3	50–80	0,001–0,012
P.2.4	50–80	0,001–0,012
P.3.1	50–80	0,001–0,012
P.3.2	50–80	0,001–0,012
P.3.3	50–80	0,001–0,012
P.4.1	80–120	0,001–0,012
P.4.2	50–80	0,001–0,012
M.1.1	50–80	0,001–0,012
M.2.1	50–80	0,001–0,012
M.3.1	50–80	0,001–0,012
K.1.1	80–140	0,002–0,012
K.1.2	50–80	0,001–0,010
K.2.1	50–80	0,001–0,010
K.2.2	50–80	0,001–0,010
K.3.1	50–80	0,001–0,010
K.3.2	50–80	0,001–0,010
N.1.1	200–500	0,003–0,012
N.1.2	200–500	0,003–0,012
N.2.1	200–450	0,003–0,012
N.2.2	200–450	0,003–0,012
N.2.3	200–450	0,003–0,012
N.3.1	200–450	0,003–0,012
N.3.2	200–450	0,003–0,012
N.3.3	200–450	0,003–0,012
N.4.1		
S.1.1	20–30	0,001–0,012
S.1.2	20–30	0,001–0,012
S.2.1	20–30	0,001–0,012
S.2.2	20–30	0,001–0,012
S.2.3	20–30	0,001–0,012
S.3.1	30–70	0,001–0,012
S.3.2	30–70	0,001–0,012
S.3.3	30–70	0,001–0,012
H.1.1		
H.1.2		
H.1.3		
H.1.4		
H.2.1		
H.3.1		
O.1.1	130–200	0,003–0,015
O.1.2	130–200	0,003–0,015
O.2.1		
O.2.2		
O.3.1		

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie z.B. Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen, nach oben oder unten korrigiert werden müssen!

Schnittdatenrichtwerte – Schrupp-Schlichtfräser NTR

Index	a_e 0,1–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	$a_{p\,max}$ in mm	52 318 ...															
				Ø DC (mm) =															
				6			8			10			12			14			
				a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
	v_c (m/min.)			f_z (mm)															
P.1.1	**250**	140	1xDC	0,074	0,047	0,028	0,095	0,060	0,035	0,114	0,072	0,042	0,131	0,083	0,049	0,145	0,092	0,055
P.1.2	**250**	140	1xDC	0,074	0,047	0,028	0,095	0,060	0,035	0,114	0,072	0,042	0,131	0,083	0,049	0,145	0,092	0,055
P.1.3	**205**	115	1xDC	0,069	0,044	0,026	0,089	0,056	0,033	0,106	0,067	0,040	0,122	0,077	0,046	0,135	0,086	0,051
P.1.4	**205**	115	1xDC	0,069	0,044	0,026	0,089	0,056	0,033	0,106	0,067	0,040	0,122	0,077	0,046	0,135	0,086	0,051
P.1.5	**205**	115	1xDC	0,069	0,044	0,026	0,089	0,056	0,033	0,106	0,067	0,040	0,122	0,077	0,046	0,135	0,086	0,051
P.2.1	**225**	125	1xDC	0,074	0,047	0,028	0,095	0,060	0,035	0,114	0,072	0,042	0,131	0,083	0,049	0,145	0,092	0,055
P.2.2	**225**	125	1xDC	0,074	0,047	0,028	0,095	0,060	0,035	0,114	0,072	0,042	0,131	0,083	0,049	0,145	0,092	0,055
P.2.3	**135**	75	1xDC	0,068	0,043	0,025	0,087	0,055	0,033	0,104	0,066	0,039	0,120	0,076	0,045	0,133	0,085	0,055
P.2.4	**135**	75	1xDC	0,068	0,043	0,025	0,087	0,055	0,033	0,104	0,066	0,039	0,120	0,076	0,045	0,133	0,085	0,050
P.3.1	**145**	85	1xDC	0,072	0,045	0,027	0,092	0,058	0,034	0,110	0,070	0,041	0,127	0,080	0,047	0,141	0,089	0,053
P.3.2	**125**	70	1xDC	0,064	0,041	0,024	0,082	0,052	0,031	0,099	0,062	0,037	0,113	0,072	0,042	0,126	0,080	0,047
P.3.3	**125**	70	1xDC	0,064	0,041	0,024	0,082	0,052	0,031	0,099	0,062	0,037	0,113	0,072	0,042	0,126	0,080	0,047
P.4.1	**100**	55	1xDC	0,050	0,031	0,018	0,063	0,040	0,024	0,076	0,048	0,028	0,087	0,055	0,033	0,097	0,061	0,037
P.4.2	**100**	55	1xDC	0,050	0,031	0,018	0,063	0,040	0,024	0,076	0,048	0,028	0,087	0,055	0,033	0,097	0,061	0,037
M.1.1	75	40	1xDC	0,043	0,027	0,016	0,055	0,035	0,021	0,066	0,042	0,025	0,076	0,048	0,028	0,084	0,054	0,032
M.2.1	85	40	1xDC	0,047	0,030	0,018	0,060	0,038	0,022	0,072	0,046	0,027	0,083	0,052	0,031	0,092	0,058	0,035
M.3.1	70	35	1xDC	0,036	0,023	0,013	0,046	0,029	0,017	0,055	0,035	0,021	0,063	0,040	0,024	0,070	0,045	0,027
K.1.1	**310**	150	1xDC	0,124	0,078	0,046	0,158	0,100	0,059	0,190	0,120	0,071	0,218	0,138	0,081	0,242	0,154	0,090
K.1.2	**260**	100	1xDC	0,100	0,060	0,026	0,138	0,080	0,039	0,160	0,100	0,051	0,188	0,120	0,061	0,212	0,135	0,070
K.2.1	**285**	140	1xDC	0,105	0,067	0,039	0,135	0,085	0,050	0,161	0,102	0,060	0,185	0,117	0,069	0,205	0,130	0,077
K.2.2	**130**	65	1xDC	0,050	0,031	0,018	0,063	0,040	0,024	0,076	0,048	0,028	0,087	0,055	0,033	0,097	0,061	0,037
K.3.1	**205**	100	1xDC	0,087	0,055	0,032	0,111	0,070	0,041	0,133	0,084	0,050	0,153	0,097	0,057	0,170	0,108	0,064
K.3.2	**195**	95	1xDC	0,074	0,047	0,028	0,095	0,060	0,035	0,114	0,072	0,042	0,131	0,083	0,049	0,145	0,092	0,055
N.1.1	825	535	1xDC	0,092	0,066	0,047	0,117	0,084	0,060	0,140	0,101	0,072	0,161	0,116	0,083	0,179	0,129	0,092
N.1.2	825	535	1xDC	0,092	0,066	0,047	0,117	0,084	0,060	0,140	0,101	0,072	0,161	0,116	0,083	0,179	0,129	0,092
N.2.1	550	355	1xDC	0,096	0,069	0,049	0,123	0,088	0,063	0,147	0,106	0,076	0,169	0,122	0,087	0,188	0,136	0,097
N.2.2	440	285	1xDC	0,101	0,073	0,052	0,129	0,093	0,066	0,154	0,111	0,079	0,178	0,128	0,091	0,198	0,142	0,101
N.2.3	315	205	1xDC	0,110	0,079	0,057	0,141	0,101	0,072	0,168	0,121	0,087	0,194	0,139	0,099	0,216	0,155	0,110
N.3.1	395	255	1xDC	0,046	0,033	0,024	0,059	0,042	0,030	0,070	0,050	0,036	0,081	0,058	0,041	0,090	0,065	0,046
N.3.2	315	205	1xDC	0,073	0,053	0,038	0,094	0,067	0,048	0,112	0,081	0,058	0,129	0,093	0,066	0,144	0,103	0,074
N.3.3	235	155	1xDC	0,073	0,053	0,038	0,094	0,067	0,048	0,112	0,081	0,058	0,129	0,093	0,066	0,144	0,103	0,074
N.4.1																		
S.1.1																		
S.1.2																		
S.2.1																		
S.2.2																		
S.2.3																		
S.3.1																		
S.3.2																		
S.3.3																		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Index	52 318 ... Ø DC (mm) = 16			18			20			● 1. Wahl ○ geeignet		
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Druckluft	MMS
	f_z (mm)											
P.1.1	0,160	0,101	0,060	0,171	0,109	0,064	0,183	0,116	0,068	●	○	○
P.1.2	0,160	0,101	0,060	0,171	0,109	0,064	0,183	0,116	0,068	●	○	○
P.1.3	0,149	0,094	0,056	0,160	0,101	0,060	0,171	0,108	0,064	●	○	○
P.1.4	0,149	0,094	0,056	0,160	0,101	0,060	0,171	0,108	0,064	●	○	○
P.1.5	0,149	0,094	0,056	0,160	0,101	0,060	0,171	0,108	0,064	●	○	○
P.2.1	0,160	0,101	0,060	0,171	0,109	0,064	0,183	0,116	0,068	●	○	○
P.2.2	0,160	0,101	0,060	0,171	0,109	0,064	0,183	0,116	0,068	●	○	○
P.2.3	0,147	0,093	0,055	0,157	0,100	0,059	0,168	0,106	0,062	●	○	○
P.2.4	0,147	0,093	0,055	0,157	0,100	0,059	0,168	0,106	0,062	●	○	○
P.3.1	0,155	0,098	0,058	0,166	0,105	0,062	0,177	0,112	0,066	●	○	○
P.3.2	0,139	0,088	0,052	0,148	0,094	0,056	0,158	0,100	0,059	●	○	○
P.3.3	0,139	0,088	0,052	0,148	0,094	0,056	0,158	0,100	0,059	●	○	○
P.4.1	0,107	0,067	0,040	0,114	0,072	0,043	0,122	0,077	0,045	●	○	○
P.4.2	0,107	0,067	0,040	0,114	0,072	0,043	0,122	0,077	0,045	●	○	○
M.1.1	0,093	0,059	0,035	0,100	0,063	0,038	0,107	0,067	0,040	●	○	○
M.2.1	0,101	0,064	0,038	0,108	0,069	0,041	0,116	0,073	0,043	●	○	○
M.3.1	0,077	0,049	0,029	0,082	0,053	0,031	0,088	0,056	0,033	●	○	○
K.1.1	0,266	0,169	0,099	0,286	0,181	0,107	0,305	0,193	0,114	●	○	○
K.1.2	0,236	0,149	0,079	0,256	0,161	0,087	0,275	0,173	0,094	●	○	○
K.2.1	0,226	0,143	0,084	0,243	0,154	0,091	0,259	0,164	0,097	●	○	○
K.2.2	0,107	0,067	0,040	0,115	0,072	0,043	0,122	0,077	0,045	●	○	○
K.3.1	0,187	0,118	0,070	0,200	0,127	0,075	0,213	0,135	0,080	●	○	○
K.3.2	0,160	0,101	0,060	0,172	0,109	0,064	0,183	0,116	0,068	●	○	○
N.1.1	0,197	0,142	0,101	0,211	0,152	0,109	0,225	0,162	0,116	●	○	○
N.1.2	0,197	0,142	0,101	0,211	0,152	0,109	0,225	0,162	0,116	●	○	○
N.2.1	0,207	0,149	0,106	0,222	0,160	0,114	0,237	0,170	0,122	●	○	○
N.2.2	0,217	0,156	0,111	0,233	0,167	0,119	0,248	0,178	0,127	●	○	○
N.2.3	0,237	0,170	0,121	0,254	0,182	0,130	0,270	0,194	0,139	●	○	○
N.3.1	0,099	0,071	0,051	0,106	0,076	0,055	0,113	0,081	0,058	●	○	○
N.3.2	0,158	0,113	0,081	0,169	0,122	0,087	0,180	0,130	0,093	●	○	○
N.3.3	0,158	0,113	0,081	0,169	0,122	0,087	0,180	0,130	0,093	●	○	○
N.4.1												
S.1.1												
S.1.2												
S.2.1												
S.2.2												
S.2.3												
S.3.1												
S.3.2												
S.3.3												
H.1.1												
H.1.2												
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1												
H.3.1												
O.1.1												
O.1.2												
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1												

Schnittdatenrichtwerte – Schruppfräser

Index	Typ lang		54 077 ...															
			Ø DC (mm) =															
			4			5			6			8			10			
			a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z (mm)															
P.1.1	185	1,0	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	0,104	0,084	0,052	
P.1.2	175	1,0	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	0,104	0,084	0,052	
P.1.3	175	1,0	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	0,104	0,084	0,052	
P.1.4	170	1,0	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	0,104	0,084	0,052	
P.1.5	170	1,0	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	0,104	0,084	0,052	
P.2.1	175	1,0	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	0,104	0,084	0,052	
P.2.2	170	1,0	0,034	0,027	0,017	0,044	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,072	0,058	0,036	0,090	0,072	0,045	
P.2.3	160	1,0	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	0,104	0,084	0,052	
P.2.4	150	1,0	0,034	0,027	0,017	0,044	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,072	0,058	0,036	0,090	0,072	0,045	
P.3.1	160	1,0	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	0,104	0,084	0,052	
P.3.2	150	1,0	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	0,104	0,084	0,052	
P.3.3	130	1,0	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	0,104	0,084	0,052	
P.4.1	90	1,0	0,022	0,017	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,047	0,037	0,023	0,059	0,048	0,030	
P.4.2	70	1,0	0,022	0,017	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,047	0,037	0,023	0,059	0,048	0,030	
M.1.1	90	1,0	0,022	0,017	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,047	0,037	0,023	0,059	0,048	0,030	
M.2.1	90	1,0	0,022	0,017	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,047	0,037	0,023	0,059	0,048	0,030	
M.3.1	90	1,0	0,022	0,017	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,047	0,037	0,023	0,059	0,048	0,030	
K.1.1	175	1,0	0,056	0,045	0,028	0,070	0,056	0,035	0,085	0,068	0,042	0,113	0,091	0,057	0,144	0,115	0,072	
K.1.2	160	1,0	0,056	0,045	0,028	0,070	0,056	0,035	0,085	0,068	0,042	0,113	0,091	0,057	0,144	0,115	0,072	
K.2.1	170	1,0	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	0,104	0,084	0,052	
K.2.2	155	1,0	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	0,104	0,084	0,052	
K.3.1	160	1,0	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	0,104	0,084	0,052	
K.3.2	145	1,0	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	0,104	0,084	0,052	
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1	280	1,0	0,056	0,045	0,028	0,070	0,056	0,035	0,085	0,068	0,042	0,113	0,091	0,057	0,144	0,115	0,072	
N.3.2	280	1,0	0,056	0,045	0,028	0,070	0,056	0,035	0,085	0,068	0,042	0,113	0,091	0,057	0,144	0,115	0,072	
N.3.3	225	1,0	0,056	0,045	0,028	0,070	0,056	0,035	0,085	0,068	0,042	0,113	0,091	0,057	0,144	0,115	0,072	
N.4.1																		
S.1.1	25	1,0	0,018	0,014	0,009	0,023	0,018	0,011	0,027	0,022	0,014	0,036	0,029	0,018	0,045	0,036	0,023	
S.1.2	25	1,0	0,018	0,014	0,009	0,023	0,018	0,011	0,027	0,022	0,014	0,036	0,029	0,018	0,045	0,036	0,023	
S.2.1	25	1,0	0,018	0,014	0,009	0,023	0,018	0,011	0,027	0,022	0,014	0,036	0,029	0,018	0,045	0,036	0,023	
S.2.2	25	1,0	0,018	0,014	0,009	0,023	0,018	0,011	0,027	0,022	0,014	0,036	0,029	0,018	0,045	0,036	0,023	
S.2.3	25	1,0	0,018	0,014	0,009	0,023	0,018	0,011	0,027	0,022	0,014	0,036	0,029	0,018	0,045	0,036	0,023	
S.3.1	70	1,0	0,034	0,027	0,017	0,044	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,072	0,058	0,036	0,090	0,072	0,045	
S.3.2	40	1,0	0,022	0,017	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,047	0,037	0,023	0,059	0,048	0,030	
S.3.3																		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Tauchwinkel für Rampen- und Helixfräsen = 3°

Index	54 077 ... Ø DC (mm) = 12			16			20			● 1. Wahl ○ geeignet		
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Druckluft	MMS
	f_z (mm)											
P.1.1	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
P.1.2	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
P.1.3	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
P.1.4	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
P.1.5	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
P.2.1	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
P.2.2	0,108	0,086	0,054	0,135	0,108	0,068	0,153	0,122	0,077	●	○	○
P.2.3	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
P.2.4	0,108	0,086	0,054	0,135	0,108	0,068	0,153	0,122	0,077	●	○	○
P.3.1	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
P.3.2	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
P.3.3	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
P.4.1	0,072	0,058	0,036	0,091	0,073	0,045	0,104	0,083	0,052	●		
P.4.2	0,072	0,058	0,036	0,091	0,073	0,045	0,104	0,083	0,052	●		
M.1.1	0,072	0,058	0,036	0,091	0,073	0,045	0,104	0,083	0,052	●		
M.2.1	0,072	0,058	0,036	0,091	0,073	0,045	0,104	0,083	0,052	●		
M.3.1	0,072	0,058	0,036	0,091	0,073	0,045	0,104	0,083	0,052	●		
K.1.1	0,173	0,138	0,086	0,216	0,173	0,108	0,247	0,197	0,123	●	○	○
K.1.2	0,173	0,138	0,086	0,216	0,173	0,108	0,247	0,197	0,123	●	○	○
K.2.1	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
K.2.2	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
K.3.1	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
K.3.2	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
N.1.1												
N.1.2												
N.2.1												
N.2.2												
N.2.3												
N.3.1	0,173	0,138	0,086	0,216	0,173	0,108	0,247	0,197	0,123	●		
N.3.2	0,173	0,138	0,086	0,216	0,173	0,108	0,247	0,197	0,123	●		
N.3.3	0,173	0,138	0,086	0,216	0,173	0,108	0,247	0,197	0,123	●		
N.4.1												
S.1.1	0,054	0,043	0,027	0,068	0,054	0,034	0,076	0,060	0,038	●		
S.1.2	0,054	0,043	0,027	0,068	0,054	0,034	0,076	0,060	0,038	●		
S.2.1	0,054	0,043	0,027	0,068	0,054	0,034	0,076	0,060	0,038	●		
S.2.2	0,054	0,043	0,027	0,068	0,054	0,034	0,076	0,060	0,038	●		
S.2.3	0,054	0,043	0,027	0,068	0,054	0,034	0,076	0,060	0,038	●		
S.3.1	0,108	0,086	0,054	0,135	0,108	0,068	0,153	0,122	0,077	●		
S.3.2	0,072	0,058	0,036	0,091	0,073	0,045	0,104	0,083	0,052	●		
S.3.3												
H.1.1												
H.1.2												
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1												
H.3.1												
O.1.1												
O.1.2												
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1												

Schnittdatenrichtwerte – Schruppfräser

Index	 Vollnutfräsen	 Konturfräsen	52 338 ..., 52 339 ..., 52 341 ..., 52 342 ..., 52 343 ...									
			Ti1000									
			Ø DC (mm) =									
			6		8		10		12		14	
	v_c (m/min.)		f_z (mm)									
P.1.1	170	190	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
P.1.2	160	180	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
P.1.3	150	170	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
P.1.4	150	170	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
P.1.5	130	150	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
P.2.1	110	130	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
P.2.2	110	130	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
P.2.3	110	130	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
P.2.4	110	130	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
P.3.1	160	180	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
P.3.2	90	110	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
P.3.3	90	110	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
P.4.1	55	65	0,02	0,03	0,03	0,04	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07
P.4.2	35	45	0,02	0,03	0,03	0,04	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07
M.1.1	60	70	0,02	0,03	0,03	0,04	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07
M.2.1	45	55	0,02	0,03	0,03	0,04	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07
M.3.1	50	60	0,02	0,03	0,03	0,04	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07
K.1.1	120	130	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
K.1.2	110	120	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
K.2.1	110	120	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
K.2.2	90	100	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
K.3.1	110	120	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
K.3.2	100	110	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
N.1.1												
N.1.2												
N.2.1												
N.2.2												
N.2.3												
N.3.1												
N.3.2												
N.3.3												
N.4.1												
S.1.1												
S.1.2												
S.2.1												
S.2.2												
S.2.3												
S.3.1												
S.3.2												
S.3.3												
H.1.1												
H.1.2												
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1												
H.3.1												
O.1.1												
O.1.2												
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1												

Für **Vollnutfräsen** gelten die in der Tabelle angegebenen Werte bei:
a_e = 1,0 x DC / a_p = 1,0 x DC

Für **Konturfräsen** gelten die in der Tabelle angegebenen Werte bei:
a_e = 0,4 x DC / a_p = 1,0 x DC

Index	52 338 ..., 52 339 ..., 52 340 ..., 52 341 ..., 52 342 ..., 52 343 ...								● 1. Wahl ○ geeignet		
	Ti1000										
	Ø DC (mm) =										
	16		18		20		25				
	f_z (mm)										
									Emulsion	Druckluft	MMS
P.1.1	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
P.1.2	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
P.1.3	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
P.1.4	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
P.1.5	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
P.2.1	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
P.2.2	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
P.2.3	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
P.2.4	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
P.3.1	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
P.3.2	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
P.3.3	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
P.4.1	0,06	0,08	0,07	0,09	0,08	0,1	0,08	0,1	●		
P.4.2	0,06	0,08	0,07	0,09	0,08	0,1	0,08	0,1	●		
M.1.1	0,06	0,08	0,07	0,09	0,08	0,1	0,08	0,1	●		
M.2.1	0,06	0,08	0,07	0,09	0,08	0,1	0,08	0,1	●		
M.3.1	0,06	0,08	0,07	0,09	0,08	0,1	0,08	0,1	●		
K.1.1	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
K.1.2	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
K.2.1	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
K.2.2	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
K.3.1	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
K.3.2	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
N.1.1											
N.1.2											
N.2.1											
N.2.2											
N.2.3											
N.3.1											
N.3.2											
N.3.3											
N.4.1											
S.1.1											
S.1.2											
S.2.1											
S.2.2											
S.2.3											
S.3.1											
S.3.2											
S.3.3											
H.1.1											
H.1.2											
H.1.3											
H.1.4											
H.2.1											
H.3.1											
O.1.1											
O.1.2											
O.2.1											
O.2.2											
O.3.1											

Bei den Werkzeugen mit Innenkühlung (52 338 ... / 52 339 ...) kann die Schnittgeschwindigkeit (v_c) um 20–30 % erhöht werden!

Schnittdatenrichtwerte – Radiusfräser

Index	Typ kurz		54 073 ...															
			Ø DC (mm) =															
			3			4			5			6			8			
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC
			f_z (mm)															
P.1.1	180	0,08	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.1.2	160	0,08	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.1.3	160	0,08	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.1.4	150	0,08	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.1.5	150	0,08	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.2.1	170	0,08	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.2.2	140	0,08	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.2.3	140	0,08	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.2.4	130	0,08	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.3.1																		
P.3.2																		
P.3.3																		
P.4.1	100	0,08	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	
P.4.2	40	0,08	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	
M.1.1	50	0,08	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	
M.2.1	50	0,08	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	
M.3.1	50	0,08	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	
K.1.1	120	0,08	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050	
K.1.2	80	0,08	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050	
K.2.1	120	0,08	0,035	0,028	0,018	0,042	0,034	0,021	0,050	0,040	0,025	0,058	0,046	0,029	0,072	0,058	0,036	
K.2.2	200	0,08	0,035	0,028	0,018	0,042	0,034	0,021	0,050	0,040	0,025	0,058	0,046	0,029	0,072	0,058	0,036	
K.3.1	120	0,08	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050	
K.3.2	100	0,08	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050	
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1	200	0,08	0,032	0,026	0,016	0,043	0,034	0,022	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,088	0,070	0,044	
N.3.2	200	0,08	0,032	0,026	0,016	0,043	0,034	0,022	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,088	0,070	0,044	
N.3.3	140	0,08	0,032	0,026	0,016	0,043	0,034	0,022	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,088	0,070	0,044	
N.4.1																		
S.1.1	30	0,08	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	
S.1.2	30	0,08	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	
S.2.1	30	0,08	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	
S.2.2	30	0,08	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	
S.2.3	30	0,08	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	
S.3.1	50	0,08	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	
S.3.2	20	0,08	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	
S.3.3																		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Index	54 073 ...												● 1. Wahl ○ geeignet		
	Ø DC (mm) =														
	10			12			16			20					
	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	Emulsion	Druckluft	MMS
	f_z (mm)														
P.1.1	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.1.2	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.1.3	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.1.4	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.1.5	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.2.1	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.2.2	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.2.3	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.2.4	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.3.1															
P.3.2															
P.3.3															
P.4.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
P.4.2	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
M.1.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
M.2.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
M.3.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
K.1.1	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	0,200	0,160	0,100	●	○	○
K.1.2	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	0,200	0,160	0,100	●	○	○
K.2.1	0,086	0,069	0,043	0,102	0,082	0,051	0,124	0,099	0,062	0,139	0,111	0,070	●	○	○
K.2.2	0,086	0,069	0,043	0,102	0,082	0,051	0,124	0,099	0,062	0,139	0,111	0,070	●	○	○
K.3.1	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	0,200	0,160	0,100	●	○	○
K.3.2	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	0,200	0,160	0,100	●	○	○
N.1.1															
N.1.2															
N.2.1															
N.2.2															
N.2.3															
N.3.1	0,110	0,088	0,055	0,132	0,106	0,066	0,166	0,133	0,083	0,188	0,150	0,094	●		
N.3.2	0,110	0,088	0,055	0,132	0,106	0,066	0,166	0,133	0,083	0,188	0,150	0,094	●		
N.3.3	0,110	0,088	0,055	0,132	0,106	0,066	0,166	0,133	0,083	0,188	0,150	0,094	●		
N.4.1															
S.1.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.1.2	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.2	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.3	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.3.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.3.2	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.3.3															
H.1.1															
H.1.2															
H.1.3															
H.1.4															
H.2.1															
H.3.1															
O.1.1															
O.1.2															
O.2.1															
O.2.2															
O.3.1															

Schnittdatenrichtwerte – Radiusfräser

Index	Typ kurz / lang		54 074 ...															
			Ø DC (mm) =															
			3			4			5			6			8			
	v_c (m/min.)	$a_{p\,max.}$ x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC
			f_z (mm)															
P.1.1	130	0,08xD	0,027	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,048	0,038	0,024	0,062	0,050	0,031	
P.1.2	110	0,08xD	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.1.3	110	0,08xD	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.1.4	95	0,08xD	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.1.5	95	0,08xD	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.2.1	110	0,08xD	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.2.2	85	0,08xD	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.2.3	85	0,08xD	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.2.4	65	0,08xD	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	
P.3.1																		
P.3.2																		
P.3.3																		
P.4.1	60	0,08xD	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	
P.4.2	50	0,08xD	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	
M.1.1	50	0,08xD	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	
M.2.1	60	0,08xD	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	
M.3.1	60	0,08xD	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	
K.1.1	155	0,08xD	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050	
K.1.2	145	0,08xD	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050	
K.2.1	155	0,08xD	0,035	0,028	0,018	0,042	0,034	0,021	0,050	0,040	0,025	0,058	0,046	0,029	0,072	0,058	0,036	
K.2.2	145	0,08xD	0,035	0,028	0,018	0,042	0,034	0,021	0,050	0,040	0,025	0,058	0,046	0,029	0,072	0,058	0,036	
K.3.1	155	0,08xD	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050	
K.3.2	145	0,08xD	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050	
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1	240	0,08xD	0,032	0,026	0,016	0,043	0,034	0,022	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,088	0,070	0,044	
N.3.2	240	0,08xD	0,032	0,026	0,016	0,043	0,034	0,022	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,088	0,070	0,044	
N.3.3	170	0,08xD	0,032	0,026	0,016	0,043	0,034	0,022	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,088	0,070	0,044	
N.4.1																		
S.1.1																		
S.1.2																		
S.2.1																		
S.2.2																		
S.2.3																		
S.3.1																		
S.3.2																		
S.3.3																		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Index	54 074 ... Ø DC (mm) = 10			12			16			20			● 1. Wahl ○ geeignet		
	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	Emulsion	Druckluft	MMS
	f_z (mm)														
P.1.1	0,075	0,060	0,038	0,089	0,071	0,045	0,110	0,088	0,055	0,123	0,098	0,062	●	○	○
P.1.2	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.1.3	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.1.4	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.1.5	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.2.1	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.2.2	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.2.3	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.2.4	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.3.1															
P.3.2															
P.3.3															
P.4.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
P.4.2	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
M.1.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
M.2.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
M.3.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
K.1.1	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	0,200	0,160	0,100	●	○	○
K.1.2	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	0,200	0,160	0,100	●	○	○
K.2.1	0,086	0,069	0,043	0,102	0,082	0,051	0,124	0,099	0,062	0,139	0,111	0,070	●	○	○
K.2.2	0,086	0,069	0,043	0,102	0,082	0,051	0,124	0,099	0,062	0,139	0,111	0,070	●	○	○
K.3.1	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	0,200	0,160	0,100	●	○	○
K.3.2	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	0,200	0,160	0,100	●	○	○
N.1.1															
N.1.2															
N.2.1															
N.2.2															
N.2.3															
N.3.1	0,110	0,088	0,055	0,132	0,106	0,066	0,166	0,133	0,083	0,188	0,150	0,094	●		
N.3.2	0,110	0,088	0,055	0,132	0,106	0,066	0,166	0,133	0,083	0,188	0,150	0,094	●		
N.3.3	0,110	0,088	0,055	0,132	0,106	0,066	0,166	0,133	0,083	0,188	0,150	0,094	●		
N.4.1															
S.1.1															
S.1.2															
S.2.1															
S.2.2															
S.2.3															
S.3.1															
S.3.2															
S.3.3															
H.1.1															
H.1.2															
H.1.3															
H.1.4															
H.2.1															
H.3.1															
O.1.1															
O.1.2															
O.2.1															
O.2.2															
O.3.1															

Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte – beschichtungsabhängig

Index	unbeschichtet		Ti400		● 1. Wahl ○ geeignet			Ti1000 / DPX72S		● 1. Wahl ○ geeignet		
					Emulsion	Druckluft	MMS			Emulsion	Druckluft	MMS
	v_c (m/min.)		v_c (m/min.)					v_c (m/min.)				
P.1.1	90–110	130–160	90–130	140–200	●	○	○	150–170	220–240	○	●	○
P.1.2	80–100	120–140	90–110	100–160	●	○	○	130–150	180–220	○	●	○
P.1.3	80–100	120–140	90–110	100–160	●	○	○	130–150	180–220	○	●	○
P.1.4	50–60	70–90	60–70	80–110	●	○	○	70–100	100–140	○	●	○
P.1.5	50–60	70–90	60–70	80–110	●	○	○	70–100	100–140	○	●	○
P.2.1	70–90	100–130	80–100	140–160	●	○	○	120–140	170–200	○	●	○
P.2.2	70–90	100–130	80–100	100–150	●	○	○	120–140	170–200	○	●	○
P.2.3	40–60	60–80	50–70	70–100	●	○	○	60–80	90–120	○	●	○
P.2.4	40–60	60–80	50–70	70–100	●	○	○	60–80	90–120	○	●	○
P.3.1	50–60	70–90	60–80	70–110	●	○	○	70–100	100–140	○	●	○
P.3.2	30–50	40–70	40–60	70–100	●	○	○	60–80	80–120	○	●	○
P.3.3	25–40	40–60	40–60	70–100	●	○	○	50–80	70–110	○	●	○
P.4.1	40–50	60–70	40–50	60–80	●	○	○	60–80	90–120	●		○
P.4.2	40–50	60–70	40–50	60–80	●	○	○	60–80	90–120	●		○
M.1.1	40–50	60–70	50–60	80–110	●	○	○	70–80	100–120	●		○
M.2.1	20–30	30–40	25–35	40–70	●	○	○	40–60	60–80	●		○
M.3.1	30–40	40–50	40–50	70–100	●	○	○	50–70	80–100	●		○
K.1.1	60–80	90–120	70–90	100–130	●	○	○	100–110	140–160	○	●	○
K.1.2	60–70	80–100	60–80	90–120	●	○	○	80–100	120–140	○	●	○
K.2.1	60–70	80–100	70–90	100–130	●	○	○	80–100	120–140	○	●	○
K.2.2	50–60	70–90	60–80	90–120	●	○	○	70–80	100–120	○	●	○
K.3.1	60–80	90–120	60–80	90–120	●	○	○	100–110	140–160	○	●	○
K.3.2	50–60	70–90	60–80	90–120	●	○	○	70–80	100–120	○	●	○
N.1.1	<300	<400	280–320	250–350	●	○	○	180–350	250–500	●		○
N.1.2	<300	<400	280–320	220–320	●	○	○	180–350	250–500	●		○
N.2.1	130–180	200–250	220–270	200–300	●	○	○	140–200	200–300	●		○
N.2.2	100–120	140–170	170–200	200–250	●	○	○	110–130	160–180	●		○
N.2.3	40–60	60–80	120–180	150–200	●	○	○	50–70	80–100	●		○
N.3.1	160–200	230–280	100–130	120–200	●	○	○	180–210	250–300	●	○	○
N.3.2	150–180	210–260	100–130	120–180	●	○	○	180–210	250–300	●		○
N.3.3	150–180	210–260	100–130	120–180	●	○	○	180–210	250–300	●		○
N.4.1	150–180	220–260	170–200	170–250		●	○	180–210	250–300		●	○
S.1.1			25–35	30–50	●	○	○	30–40	40–60	●	○	○
S.1.2			25–35	30–50	●	○	○	30–40	40–60	●	○	○
S.2.1	15–25	20–35	40–60	50–80	●	○	○	35–50	50–70	●	○	○
S.2.2			30–40	40–60	●	○	○	30–40	40–60	●	○	○
S.2.3												
S.3.1	30–50	40–70	40–50	70–100	●	○	○	50–70	80–100	●	○	○
S.3.2	30–40	40–50	50–60	80–120	●	○	○	50–60	70–90	●	○	○
S.3.3			30–40	40–60	●	○	○	20–30	30–40	●	○	○
H.1.1								60–70	80–100		●	○
H.1.2								40–60	60–80		●	○
H.1.3								30–40	40–60		●	○
H.1.4								20–30	30–40		●	○
H.2.1								70–80	100–120		●	○
H.3.1								60–70	80–100		●	○
O.1.1	50–70	70–100	120–180	150–220	●	○	○	60–80	80–120	○	●	○
O.1.2	40–60	60–90	70–90	90–120	●	○	○	40–70	60–100	○	●	○
O.2.1	30–50	40–70	50–70	70–110	●	○	○	40–60	60–80	○	●	○
O.2.2	30–50	40–70	50–70	70–110	●	○	○	40–60	60–80	○	●	○
O.3.1	70–100	100–140	100–120	130–180		●	○	80–120	120–180		●	○

Zustellrichtwerte – Fräser, extrakurz – lang

Index	$a_{p\,max.}$ x DC		Ø DC (mm) = 2,5			3,0			$a_{p\,max.}$ x DC		Ø DC (mm) = 4,0			5,0			6,0		
			a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC			a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
			f_z (mm)								f_z (mm)								
P.1.1	1,0	0,5	0,017	0,011	0,008	0,024	0,016	0,012	1,5	1,0	0,033	0,022	0,016	0,041	0,027	0,020	0,054	0,035	0,026
P.1.2	1,0	0,5	0,017	0,011	0,008	0,024	0,016	0,012	1,5	1,0	0,033	0,022	0,016	0,043	0,028	0,021	0,054	0,035	0,026
P.1.3	1,0	0,5	0,017	0,011	0,008	0,024	0,016	0,012	1,5	1,0	0,033	0,022	0,016	0,043	0,028	0,021	0,054	0,035	0,026
P.1.4	1,0	0,5	0,017	0,011	0,008	0,024	0,016	0,012	1,5	1,0	0,033	0,022	0,016	0,043	0,028	0,021	0,054	0,035	0,026
P.1.5	1,0	0,5	0,017	0,011	0,008	0,024	0,016	0,012	1,5	1,0	0,033	0,022	0,016	0,043	0,028	0,021	0,054	0,035	0,026
P.2.1	1,0	0,5	0,017	0,011	0,008	0,024	0,016	0,012	1,5	1,0	0,033	0,022	0,016	0,043	0,028	0,021	0,054	0,035	0,026
P.2.2	1,0	0,5	0,014	0,009	0,007	0,020	0,013	0,010	1,5	1,0	0,027	0,018	0,013	0,036	0,024	0,018	0,045	0,029	0,022
P.2.3	1,0	0,5	0,014	0,009	0,007	0,020	0,013	0,010	1,5	1,0	0,027	0,018	0,013	0,036	0,024	0,018	0,045	0,029	0,022
P.2.4	1,0	0,5	0,014	0,009	0,007	0,020	0,013	0,010	1,5	1,0	0,027	0,018	0,013	0,036	0,024	0,018	0,045	0,029	0,022
P.3.1	1,0	0,5	0,017	0,011	0,008	0,024	0,016	0,012	1,5	1,0	0,033	0,022	0,016	0,043	0,028	0,021	0,054	0,035	0,026
P.3.2	1,0	0,5	0,017	0,011	0,008	0,024	0,016	0,012	1,5	1,0	0,033	0,022	0,016	0,043	0,028	0,021	0,054	0,035	0,026
P.3.3	1,0	0,5	0,017	0,011	0,008	0,024	0,016	0,012	1,5	1,0	0,033	0,022	0,016	0,043	0,028	0,021	0,054	0,035	0,026
P.4.1	1,0	0,5	0,011	0,007	0,005	0,016	0,011	0,008	1,5	1,0	0,022	0,014	0,011	0,029	0,019	0,014	0,036	0,023	0,017
P.4.2	1,0	0,5	0,011	0,007	0,005	0,016	0,011	0,008	1,5	1,0	0,022	0,014	0,011	0,029	0,019	0,014	0,036	0,023	0,017
M.1.1	1,0	0,5	0,011	0,007	0,005	0,016	0,011	0,008	1,5	1,0	0,022	0,014	0,011	0,029	0,019	0,014	0,036	0,023	0,017
M.2.1	1,0	0,5	0,011	0,007	0,005	0,016	0,011	0,008	1,5	1,0	0,022	0,014	0,011	0,029	0,019	0,014	0,036	0,023	0,017
M.3.1	1,0	0,5	0,011	0,007	0,005	0,016	0,011	0,008	1,5	1,0	0,022	0,014	0,011	0,029	0,019	0,014	0,036	0,023	0,017
K.1.1	1,0	0,5	0,020	0,013	0,010	0,029	0,019	0,014	1,5	1,0	0,039	0,026	0,019	0,052	0,034	0,025	0,064	0,042	0,031
K.1.2	1,0	0,5	0,017	0,011	0,008	0,025	0,016	0,012	1,5	1,0	0,034	0,022	0,016	0,044	0,029	0,022	0,055	0,036	0,027
K.2.1	1,0	0,5	0,017	0,011	0,008	0,025	0,016	0,012	1,5	1,0	0,034	0,022	0,016	0,044	0,029	0,022	0,055	0,036	0,027
K.2.2	1,0	0,5	0,017	0,011	0,008	0,025	0,016	0,012	1,5	1,0	0,034	0,022	0,016	0,044	0,029	0,022	0,055	0,036	0,027
K.3.1	1,0	0,5	0,017	0,011	0,008	0,025	0,016	0,012	1,5	1,0	0,034	0,022	0,016	0,044	0,029	0,022	0,055	0,036	0,027
K.3.2	1,0	0,5	0,017	0,011	0,008	0,025	0,016	0,012	1,5	1,0	0,034	0,022	0,016	0,044	0,029	0,022	0,055	0,036	0,027
N.1.1	1,0	0,5	0,028	0,018	0,013	0,040	0,027	0,020	1,5	1,0	0,055	0,036	0,027	0,072	0,047	0,035	0,090	0,059	0,043
N.1.2	1,0	0,5	0,028	0,018	0,013	0,040	0,027	0,020	1,5	1,0	0,055	0,036	0,027	0,072	0,047	0,035	0,090	0,059	0,043
N.2.1	1,0	0,5	0,028	0,018	0,013	0,040	0,027	0,020	1,5	1,0	0,055	0,036	0,027	0,072	0,047	0,035	0,090	0,059	0,043
N.2.2	1,0	0,5	0,028	0,018	0,013	0,040	0,027	0,020	1,5	1,0	0,055	0,036	0,027	0,072	0,047	0,035	0,090	0,059	0,043
N.2.3	1,0	0,5	0,028	0,018	0,013	0,040	0,027	0,020	1,5	1,0	0,055	0,036	0,027	0,072	0,047	0,035	0,090	0,059	0,043
N.3.1	1,0	0,5	0,019	0,012	0,009	0,028	0,018	0,013	1,5	1,0	0,038	0,025	0,018	0,050	0,032	0,024	0,061	0,040	0,030
N.3.2	1,0	0,5	0,019	0,012	0,009	0,028	0,018	0,013	1,5	1,0	0,038	0,025	0,018	0,050	0,032	0,024	0,061	0,040	0,030
N.3.3	1,0	0,5	0,019	0,012	0,009	0,028	0,018	0,013	1,5	1,0	0,038	0,025	0,018	0,050	0,032	0,024	0,061	0,040	0,030
N.4.1	1,0	0,5	0,026	0,017	0,012	0,038	0,025	0,018	1,5	1,0	0,051	0,033	0,025	0,067	0,044	0,033	0,083	0,054	0,040
S.1.1	0,7	0,3	0,014	0,009	0,007	0,020	0,013	0,010	1,0	1,0	0,027	0,018	0,013	0,036	0,024	0,018	0,045	0,029	0,022
S.1.2	0,7	0,3	0,014	0,009	0,007	0,020	0,013	0,010	1,0	1,0	0,027	0,018	0,013	0,036	0,024	0,018	0,045	0,029	0,022
S.2.1	0,7	0,3	0,015	0,010	0,007	0,022	0,014	0,011	1,0	1,0	0,030	0,020	0,014	0,039	0,026	0,019	0,049	0,032	0,024
S.2.2	0,7	0,3	0,014	0,009	0,007	0,020	0,013	0,010	1,0	1,0	0,027	0,018	0,013	0,036	0,024	0,018	0,045	0,029	0,022
S.2.3	0,7	0,3	0,015	0,010	0,007	0,022	0,014	0,011	1,0	1,0	0,030	0,020	0,014	0,039	0,026	0,019	0,049	0,032	0,024
S.3.1	0,7	0,3	0,017	0,011	0,008	0,024	0,016	0,012	1,0	1,0	0,033	0,022	0,016	0,043	0,028	0,021	0,054	0,035	0,026
S.3.2	0,7	0,3	0,018	0,012	0,009	0,026	0,017	0,013	1,0	1,0	0,035	0,023	0,017	0,046	0,030	0,023	0,058	0,038	0,028
S.3.3	0,7	0,3	0,018	0,012	0,009	0,026	0,017	0,013	1,0	1,0	0,035	0,023	0,017	0,046	0,030	0,023	0,058	0,038	0,028
H.1.1	0,5*		0,019**			0,027**			1,0		0,037**			0,049**			0,061**		
H.1.2	0,5*		0,017**			0,025**			1,0		0,034**			0,045**			0,056**		
H.1.3	0,5*		0,015**			0,022**			1,0		0,030**			0,040**			0,050**		
H.1.4	0,5*		0,013**			0,020**			1,0		0,026**			0,035**			0,043**		
H.2.1	0,5*		0,021**			0,030**			1,0		0,041**			0,054**			0,067**		
H.3.1	0,5*		0,019**			0,027**			1,0		0,037**			0,049**			0,061**		
O.1.1	1,0	0,5	0,044	0,029	0,021	0,064	0,042	0,031	1,5	1,0	0,086	0,057	0,042	0,114	0,074	0,055	0,141	0,092	0,068
O.1.2	1,0	0,5	0,040	0,026	0,019	0,058	0,038	0,028	1,5	1,1	0,078	0,051	0,038	0,103	0,068	0,050	0,128	0,084	0,062
O.2.1	1,0	0,5	0,019	0,012	0,009	0,028	0,018	0,013	1,5	1,2	0,038	0,025	0,018	0,050	0,032	0,024	0,061	0,040	0,030
O.2.2	1,0	0,5	0,019	0,012	0,009	0,028	0,018	0,013	1,5	1,3	0,038	0,025	0,018	0,050	0,032	0,024	0,061	0,040	0,030
O.3.1	1,0	0,5	0,019	0,012	0,009	0,028	0,018	0,013	1,5	1,4	0,038	0,025	0,018	0,050	0,032	0,024	0,061	0,040	0,030

* = Besäumen und trochoid Nutfräsen

** = bei einer a_e = 0,1xDC

Zustellrichtwerte – Schlichtfräser, extrakurz – lang

$a_{p\,max.}$ x DC	Ø DC (mm) = 2,5	3,0	$a_{p\,max.}$ x DC	Ø DC (mm) = 4,0	5,0	6,0
				a_e : 0,2–0,3 mm	a_e : 0,2–0,3 mm	a_e : 0,2–0,3 mm
	f_z (mm)			f_z (mm)		
0,7			1,5	0,080***	0,090***	0,100***

*** = Zur Verbesserung der Oberflächengüte den f_z reduzieren

Für Fräser mit einem Durchmesser < 2,5 mm die Schnittdaten der Micro-Mini-Fräser verwenden

→

Zustellrichtwerte – Fräser, extrakurz – lang

Index	Ø DC (mm) = 8,0			10,0			12,0			14,0			16,0			18,0			20,0–25,0		
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
	f_z (mm)																				
P.1.1	0,070	0,050	0,030	0,090	0,060	0,040	0,100	0,060	0,050	0,120	0,070	0,050	0,130	0,090	0,060	0,150	0,100	0,060	0,160	0,110	0,07
P.1.2	0,070	0,050	0,030	0,090	0,060	0,040	0,100	0,060	0,050	0,120	0,070	0,050	0,130	0,090	0,060	0,150	0,100	0,060	0,160	0,110	0,07
P.1.3	0,070	0,050	0,030	0,090	0,060	0,040	0,100	0,060	0,050	0,120	0,070	0,050	0,130	0,090	0,060	0,150	0,100	0,060	0,160	0,110	0,07
P.1.4	0,070	0,050	0,030	0,090	0,060	0,040	0,100	0,060	0,050	0,120	0,070	0,050	0,130	0,090	0,060	0,150	0,100	0,060	0,160	0,110	0,07
P.1.5	0,070	0,050	0,030	0,090	0,060	0,040	0,100	0,060	0,050	0,120	0,070	0,050	0,130	0,090	0,060	0,150	0,100	0,060	0,160	0,110	0,07
P.2.1	0,070	0,050	0,030	0,090	0,060	0,040	0,100	0,060	0,050	0,120	0,070	0,050	0,130	0,090	0,060	0,150	0,100	0,060	0,160	0,110	0,07
P.2.2	0,060	0,040	0,030	0,070	0,050	0,040	0,080	0,050	0,040	0,100	0,060	0,040	0,110	0,070	0,050	0,120	0,080	0,050	0,140	0,090	0,06
P.2.3	0,060	0,040	0,030	0,070	0,050	0,040	0,080	0,050	0,040	0,100	0,060	0,040	0,110	0,070	0,050	0,120	0,080	0,050	0,140	0,090	0,06
P.2.4	0,060	0,040	0,030	0,070	0,050	0,040	0,080	0,050	0,040	0,100	0,060	0,040	0,110	0,070	0,050	0,120	0,080	0,050	0,140	0,090	0,06
P.3.1	0,070	0,050	0,030	0,090	0,060	0,040	0,100	0,060	0,050	0,120	0,070	0,050	0,130	0,090	0,060	0,150	0,100	0,060	0,160	0,110	0,07
P.3.2	0,070	0,050	0,030	0,090	0,060	0,040	0,100	0,060	0,050	0,120	0,070	0,050	0,130	0,090	0,060	0,150	0,100	0,060	0,160	0,110	0,07
P.3.3	0,070	0,050	0,030	0,090	0,060	0,040	0,100	0,060	0,050	0,120	0,070	0,050	0,130	0,090	0,060	0,150	0,100	0,060	0,160	0,110	0,07
P.4.1	0,050	0,030	0,020	0,060	0,040	0,030	0,060	0,040	0,030	0,080	0,050	0,030	0,090	0,060	0,040	0,100	0,060	0,040	0,110	0,070	0,05
P.4.2	0,050	0,030	0,020	0,060	0,040	0,030	0,060	0,040	0,030	0,080	0,050	0,030	0,090	0,060	0,040	0,100	0,060	0,040	0,110	0,070	0,05
M.1.1	0,050	0,030	0,020	0,060	0,040	0,030	0,060	0,040	0,030	0,080	0,050	0,030	0,090	0,060	0,040	0,100	0,060	0,040	0,110	0,070	0,05
M.2.1	0,050	0,030	0,020	0,060	0,040	0,030	0,060	0,040	0,030	0,080	0,050	0,030	0,090	0,060	0,040	0,100	0,060	0,040	0,110	0,070	0,05
M.3.1	0,050	0,030	0,020	0,060	0,040	0,030	0,060	0,040	0,030	0,080	0,050	0,030	0,090	0,060	0,040	0,100	0,060	0,040	0,110	0,070	0,05
K.1.1	0,080	0,050	0,040	0,100	0,070	0,050	0,110	0,070	0,060	0,140	0,080	0,060	0,160	0,100	0,070	0,170	0,110	0,080	0,200	0,130	0,08
K.1.2	0,070	0,050	0,030	0,090	0,060	0,040	0,100	0,060	0,050	0,120	0,070	0,050	0,140	0,090	0,060	0,150	0,100	0,070	0,170	0,110	0,07
K.2.1	0,070	0,050	0,030	0,090	0,060	0,040	0,100	0,060	0,050	0,120	0,070	0,050	0,140	0,090	0,060	0,150	0,100	0,070	0,170	0,110	0,07
K.2.2	0,070	0,050	0,030	0,090	0,060	0,040	0,100	0,060	0,050	0,120	0,070	0,050	0,140	0,090	0,060	0,150	0,100	0,070	0,170	0,110	0,07
K.3.1	0,070	0,050	0,030	0,090	0,060	0,040	0,100	0,060	0,050	0,120	0,070	0,050	0,140	0,090	0,060	0,150	0,100	0,070	0,170	0,110	0,07
K.3.2	0,070	0,050	0,030	0,090	0,060	0,040	0,100	0,060	0,050	0,120	0,070	0,050	0,140	0,090	0,060	0,150	0,100	0,070	0,170	0,110	0,07
N.1.1	0,120	0,080	0,060	0,150	0,100	0,070	0,160	0,100	0,080	0,200	0,110	0,080	0,220	0,150	0,100	0,240	0,160	0,110	0,270	0,180	0,12
N.1.2	0,120	0,080	0,060	0,150	0,100	0,070	0,160	0,100	0,080	0,200	0,110	0,080	0,220	0,150	0,100	0,240	0,160	0,110	0,270	0,180	0,12
N.2.1	0,120	0,080	0,060	0,150	0,100	0,070	0,160	0,100	0,080	0,200	0,110	0,080	0,220	0,150	0,100	0,240	0,160	0,110	0,270	0,180	0,12
N.2.2	0,120	0,080	0,060	0,150	0,100	0,070	0,160	0,100	0,080	0,200	0,110	0,080	0,220	0,150	0,100	0,240	0,160	0,110	0,270	0,180	0,12
N.2.3	0,120	0,080	0,060	0,150	0,100	0,070	0,160	0,100	0,080	0,200	0,110	0,080	0,220	0,150	0,100	0,240	0,160	0,110	0,270	0,180	0,12
N.3.1	0,080	0,050	0,040	0,100	0,070	0,050	0,110	0,070	0,050	0,130	0,080	0,060	0,150	0,100	0,070	0,170	0,110	0,070	0,190	0,120	0,08
N.3.2	0,080	0,050	0,040	0,100	0,070	0,050	0,110	0,070	0,050	0,130	0,080	0,060	0,150	0,100	0,070	0,170	0,110	0,070	0,190	0,120	0,08
N.3.3	0,080	0,050	0,040	0,100	0,070	0,050	0,110	0,070	0,050	0,130	0,080	0,060	0,150	0,100	0,070	0,170	0,110	0,070	0,190	0,120	0,08
N.4.1	0,110	0,070	0,050	0,130	0,090	0,070	0,150	0,100	0,070	0,180	0,110	0,080	0,210	0,130	0,090	0,230	0,150	0,100	0,250	0,170	0,11
S.1.1	0,060	0,040	0,030	0,070	0,050	0,040	0,080	0,050	0,040	0,100	0,060	0,040	0,110	0,070	0,050	0,120	0,080	0,050	0,140	0,090	0,06
S.1.2	0,060	0,040	0,030	0,070	0,050	0,040	0,080	0,050	0,040	0,100	0,060	0,040	0,110	0,070	0,050	0,120	0,080	0,050	0,140	0,090	0,06
S.2.1	0,060	0,040	0,030	0,080	0,050	0,040	0,090	0,060	0,040	0,110	0,060	0,050	0,120	0,080	0,050	0,130	0,090	0,060	0,150	0,100	0,06
S.2.2	0,060	0,040	0,030	0,070	0,050	0,040	0,080	0,050	0,040	0,100	0,060	0,040	0,110	0,070	0,050	0,120	0,080	0,050	0,140	0,090	0,06
S.2.3	0,060	0,040	0,030	0,080	0,050	0,040	0,090	0,060	0,040	0,110	0,060	0,050	0,120	0,080	0,050	0,130	0,090	0,060	0,150	0,100	0,06
S.3.1	0,070	0,050	0,030	0,090	0,060	0,040	0,100	0,060	0,050	0,120	0,070	0,050	0,130	0,090	0,060	0,150	0,100	0,060	0,160	0,110	0,07
S.3.2	0,070	0,050	0,040	0,090	0,060	0,050	0,100	0,070	0,050	0,130	0,070	0,050	0,140	0,090	0,060	0,160	0,100	0,070	0,180	0,120	0,08
S.3.3	0,070	0,050	0,040	0,090	0,060	0,050	0,100	0,070	0,050	0,130	0,070	0,050	0,140	0,090	0,060	0,160	0,100	0,070	0,180	0,120	0,08
H.1.1	0,080**			0,100**			0,110**			0,120**			0,130**			0,150**			0,170**		
H.1.2	0,070**			0,090**			0,100**			0,110**			0,120**			0,140**			0,150**		
H.1.3	0,060**			0,080**			0,090**			0,100**			0,110**			0,120**			0,130**		
H.1.4	0,060**			0,070**			0,080**			0,080**			0,100**			0,110**			0,120**		
H.2.1	0,090**			0,110**			0,120**			0,130**			0,150**			0,160**			0,180**		
H.3.1	0,080**			0,100**			0,110**			0,120**			0,130**			0,150**			0,170**		
O.1.1	0,180	0,120	0,090	0,230	0,150	0,110	0,250	0,160	0,120	0,310	0,180	0,130	0,350	0,230	0,150	0,380	0,250	0,170	0,430	0,280	0,19
O.1.2	0,170	0,110	0,080	0,210	0,140	0,100	0,230	0,150	0,110	0,280	0,160	0,120	0,320	0,210	0,140	0,350	0,230	0,150	0,390	0,260	0,17
O.2.1	0,080	0,050	0,040	0,100	0,070	0,050	0,110	0,070	0,050	0,130	0,080	0,060	0,150	0,100	0,070	0,170	0,110	0,070	0,190	0,120	0,08
O.2.2	0,080	0,050	0,040	0,100	0,070	0,050	0,110	0,070	0,050	0,130	0,080	0,060	0,150	0,100	0,070	0,170	0,110	0,070	0,190	0,120	0,08
O.3.1	0,080	0,050	0,040	0,100	0,070	0,050	0,110	0,070	0,050	0,130	0,080	0,060	0,150	0,100	0,070	0,170	0,110	0,070	0,190	0,120	0,08

* = Besäumen und trochoid Nutfräsen

** = bei einer a_e = 0,1xDC

Zustellrichtwerte – Schlichtfräser, extrakurz – lang

Ø DC (mm) = 8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0–25,0
a_e : 0,2–0,3 mm	a_e : 0,2–0,3 mm	a_e : 0,2–0,3 mm	a_e : 0,2–0,3 mm	a_e : 0,2–0,3 mm	a_e : 0,2–0,3 mm	a_e : 0,2–0,3 mm
f_z (mm)						
0,110***	0,130***	0,150***	0,170***	0,190***	0,210***	0,230***

*** = Zur Verbesserung der Oberflächengüte den f_z reduzieren

Tauchwinkel für Rampen- und Helixfräsen = 3°

→ Vorschubrichtwerte für Radius- und Torusfräser

Zustellrichtwerte – Fräser, extralang

Index	$a_{p\,max.}$ x DC	Ø DC (mm) = 2,5		3,0		$a_{p\,max.}$ x DC	4,0		5,0		6,0		8,0		10,0		12,0	
		a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC		a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC
		f_z (mm)					f_z (mm)											
P.1.1	0,6	0,013	0,009	0,024	0,016	1,0	0,033	0,021	0,052	0,034	0,049	0,032	0,070	0,040	0,080	0,050	0,090	0,060
P.1.2	0,6	0,013	0,009	0,024	0,016	1,0	0,033	0,021	0,041	0,027	0,049	0,032	0,070	0,040	0,080	0,050	0,090	0,060
P.1.3	0,6	0,013	0,009	0,024	0,016	1,0	0,033	0,021	0,041	0,027	0,049	0,032	0,070	0,040	0,080	0,050	0,090	0,060
P.1.4	0,6	0,013	0,009	0,024	0,016	1,0	0,033	0,021	0,041	0,027	0,049	0,032	0,070	0,040	0,080	0,050	0,090	0,060
P.1.5	0,6	0,013	0,009	0,024	0,016	1,0	0,033	0,021	0,041	0,027	0,049	0,032	0,070	0,040	0,080	0,050	0,090	0,060
P.2.1	0,6	0,013	0,009	0,024	0,016	1,0	0,033	0,021	0,041	0,027	0,049	0,032	0,070	0,040	0,080	0,050	0,090	0,060
P.2.2	0,6	0,011	0,007	0,020	0,013	1,0	0,027	0,018	0,034	0,022	0,041	0,027	0,050	0,040	0,070	0,040	0,080	0,050
P.2.3	0,6	0,011	0,007	0,020	0,013	1,0	0,027	0,018	0,034	0,022	0,041	0,027	0,050	0,040	0,070	0,040	0,080	0,050
P.2.4	0,6	0,011	0,007	0,020	0,013	1,0	0,027	0,018	0,034	0,022	0,041	0,027	0,050	0,040	0,070	0,040	0,080	0,050
P.3.1	0,6	0,013	0,009	0,024	0,016	1,0	0,033	0,021	0,041	0,027	0,049	0,032	0,070	0,040	0,080	0,050	0,090	0,060
P.3.2	0,6	0,013	0,009	0,024	0,016	1,0	0,033	0,021	0,041	0,027	0,049	0,032	0,070	0,040	0,080	0,050	0,090	0,060
P.3.3	0,6	0,013	0,009	0,024	0,016	1,0	0,033	0,021	0,041	0,027	0,049	0,032	0,070	0,040	0,080	0,050	0,090	0,060
P.4.1	0,6	0,009	0,006	0,016	0,011	1,0	0,022	0,014	0,027	0,018	0,033	0,021	0,040	0,030	0,050	0,040	0,060	0,040
P.4.2	0,6	0,009	0,006	0,016	0,011	1,0	0,022	0,014	0,027	0,018	0,033	0,021	0,040	0,030	0,050	0,040	0,060	0,040
M.1.1	0,6	0,009	0,006	0,016	0,011	1,0	0,022	0,014	0,027	0,018	0,033	0,021	0,040	0,030	0,050	0,040	0,060	0,040
M.2.1	0,6	0,009	0,006	0,016	0,011	1,0	0,022	0,014	0,027	0,018	0,033	0,021	0,040	0,030	0,050	0,040	0,060	0,040
M.3.1	0,6	0,009	0,006	0,016	0,011	1,0	0,022	0,014	0,027	0,018	0,033	0,021	0,040	0,030	0,050	0,040	0,060	0,040
K.1.1	0,6	0,015	0,010	0,029	0,019	1,0	0,039	0,025	0,048	0,032	0,058	0,038	0,080	0,050	0,100	0,060	0,110	0,070
K.1.2	0,6	0,013	0,009	0,025	0,016	1,0	0,033	0,022	0,042	0,027	0,050	0,033	0,070	0,040	0,080	0,060	0,090	0,060
K.2.1	0,6	0,013	0,009	0,025	0,016	1,0	0,033	0,022	0,042	0,027	0,050	0,033	0,070	0,040	0,080	0,060	0,090	0,060
K.2.2	0,6	0,013	0,009	0,025	0,016	1,0	0,033	0,022	0,042	0,027	0,050	0,033	0,070	0,040	0,080	0,060	0,090	0,060
K.3.1	0,6	0,013	0,009	0,025	0,016	1,0	0,033	0,022	0,042	0,027	0,050	0,033	0,070	0,040	0,080	0,060	0,090	0,060
K.3.2	0,6	0,013	0,009	0,025	0,016	1,0	0,033	0,022	0,042	0,027	0,050	0,033	0,070	0,040	0,080	0,060	0,090	0,060
N.1.1	0,6	0,022	0,014	0,041	0,027	1,0	0,054	0,035	0,068	0,044	0,081	0,053	0,110	0,070	0,140	0,090	0,150	0,100
N.1.2	0,6	0,022	0,014	0,041	0,027	1,0	0,054	0,035	0,068	0,044	0,081	0,053	0,110	0,070	0,140	0,090	0,150	0,100
N.2.1	0,6	0,022	0,014	0,041	0,027	1,0	0,054	0,035	0,068	0,044	0,081	0,053	0,110	0,070	0,140	0,090	0,150	0,100
N.2.2	0,6	0,022	0,014	0,041	0,027	1,0	0,054	0,035	0,068	0,044	0,081	0,053	0,110	0,070	0,140	0,090	0,150	0,100
N.2.3	0,6	0,022	0,014	0,041	0,027	1,0	0,054	0,035	0,068	0,044	0,081	0,053	0,110	0,070	0,140	0,090	0,150	0,100
N.3.1	0,6	0,015	0,010	0,028	0,018	1,0	0,037	0,024	0,046	0,030	0,056	0,037	0,070	0,050	0,090	0,060	0,100	0,070
N.3.2	0,6	0,015	0,010	0,028	0,018	1,0	0,037	0,024	0,046	0,030	0,056	0,037	0,070	0,050	0,090	0,060	0,100	0,070
N.3.3	0,6	0,015	0,010	0,028	0,018	1,0	0,037	0,024	0,046	0,030	0,056	0,037	0,070	0,050	0,090	0,060	0,100	0,070
N.4.1	0,6	0,020	0,013	0,038	0,025	1,0	0,050	0,033	0,063	0,041	0,076	0,049	0,100	0,070	0,130	0,080	0,140	0,090
S.1.1	0,3	0,011	0,007	0,020	0,013	0,5	0,027	0,018	0,034	0,022	0,041	0,027	0,050	0,040	0,070	0,040	0,080	0,050
S.1.2	0,3	0,011	0,007	0,020	0,013	0,5	0,027	0,018	0,034	0,022	0,041	0,027	0,050	0,040	0,070	0,040	0,080	0,050
S.2.1	0,3	0,012	0,008	0,022	0,014	0,5	0,029	0,019	0,037	0,024	0,044	0,029	0,060	0,040	0,070	0,050	0,080	0,050
S.2.2	0,3	0,011	0,007	0,020	0,013	0,5	0,027	0,018	0,034	0,022	0,041	0,027	0,050	0,040	0,070	0,040	0,080	0,050
S.2.3	0,3	0,012	0,008	0,022	0,014	0,5	0,029	0,019	0,037	0,024	0,044	0,029	0,060	0,040	0,070	0,050	0,080	0,050
S.3.1	0,3	0,013	0,009	0,024	0,016	0,5	0,033	0,021	0,041	0,027	0,049	0,032	0,070	0,040	0,080	0,050	0,090	0,060
S.3.2	0,3	0,014	0,009	0,026	0,017	0,5	0,035	0,023	0,044	0,029	0,052	0,034	0,070	0,050	0,090	0,060	0,100	0,060
S.3.3	0,3	0,014	0,009	0,026	0,017	0,5	0,035	0,023	0,044	0,029	0,052	0,034	0,070	0,050	0,090	0,060	0,100	0,060
H.1.1	0,3*	0,012**		0,022**		0,5*	0,029**		0,037**		0,044**		0,060**		0,070**		0,080**	
H.1.2	0,3*	0,011**		0,020**		0,5*	0,027**		0,034**		0,041**		0,050**		0,070**		0,080**	
H.1.3	0,3*	0,010**		0,018**		0,5*	0,024**		0,030**		0,036**		0,050**		0,060**		0,070**	
H.1.4	0,3*	0,008**		0,016**		0,5*	0,021**		0,026**		0,031**		0,040**		0,050**		0,060**	
H.2.1	0,3*	0,013**		0,024**		0,5*	0,033**		0,041**		0,049**		0,070**		0,080**		0,090**	
H.3.1	0,3*	0,012**		0,022**		0,5*	0,029**		0,037**		0,044**		0,060**		0,070**		0,080**	
O.1.1	0,6	0,034	0,022	0,064	0,042	1,0	0,085	0,056	0,107	0,070	0,128	0,084	0,170	0,110	0,210	0,140	0,230	0,150
O.1.2	0,6	0,031	0,020	0,058	0,038	1,0	0,077	0,051	0,097	0,063	0,116	0,076	0,160	0,100	0,190	0,130	0,210	0,140
O.2.1	0,6	0,015	0,010	0,028	0,018	1,0	0,037	0,024	0,046	0,030	0,056	0,037	0,070	0,050	0,090	0,060	0,100	0,070
O.2.2	0,6	0,015	0,010	0,028	0,018	1,0	0,037	0,024	0,046	0,030	0,056	0,037	0,070	0,050	0,090	0,060	0,100	0,070
O.3.1	0,6	0,015	0,010	0,028	0,018	1,0	0,037	0,024	0,046	0,030	0,056	0,037	0,070	0,050	0,090	0,060	0,100	0,070

* = Besäumen und trochoid Nutfräsen

** = bei einer a_e = 0,1xDC

Zustellrichtwerte – Schlichtfräser, extralang

	$a_{p\,max.}$ x DC	Ø DC (mm) = 2,5	3,0	$a_{p\,max.}$ x DC	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0
		a_e 0,2–0,3 mm	a_e 0,2–0,3 mm		a_e 0,2–0,3 mm	a_e 0,2–0,3 mm	a_e 0,2–0,3 mm	a_e 0,2–0,3 mm	a_e 0,2–0,3 mm	a_e 0,2–0,3 mm
		f_z (mm)			f_z (mm)					
	0,7			0,7	0,080***	0,090***	0,100***	0,110***	0,130***	0,150***

*** = Bei einer a_p von 1,5 x DC ist der f_z mit 0,75 zu multiplizieren

Für Fräser mit einem Durchmesser < 2,5 mm die Schnittdaten der Micro-Mini-Fräser verwenden

→

Zustellrichtwerte – Fräser, extralang

Index	Ø DC (mm) = 14,0		16,0		18,0		20,0–25,0	
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC
	f_z (mm)							
P.1.1	0,100	0,060	0,110	0,070	0,120	0,080	0,140	0,090
P.1.2	0,100	0,060	0,110	0,070	0,120	0,080	0,140	0,090
P.1.3	0,100	0,060	0,110	0,070	0,120	0,080	0,140	0,090
P.1.4	0,100	0,060	0,110	0,070	0,120	0,080	0,140	0,090
P.1.5	0,100	0,060	0,110	0,070	0,120	0,080	0,140	0,090
P.2.1	0,100	0,060	0,110	0,070	0,120	0,080	0,140	0,090
P.2.2	0,080	0,050	0,090	0,060	0,100	0,070	0,110	0,080
P.2.3	0,080	0,050	0,090	0,060	0,100	0,070	0,110	0,080
P.2.4	0,080	0,050	0,090	0,060	0,100	0,070	0,110	0,080
P.3.1	0,100	0,060	0,110	0,070	0,120	0,080	0,140	0,090
P.3.2	0,100	0,060	0,110	0,070	0,120	0,080	0,140	0,090
P.3.3	0,100	0,060	0,110	0,070	0,120	0,080	0,140	0,090
P.4.1	0,070	0,040	0,070	0,050	0,080	0,050	0,090	0,060
P.4.2	0,070	0,040	0,070	0,050	0,080	0,050	0,090	0,060
M.1.1	0,070	0,040	0,070	0,050	0,080	0,050	0,090	0,060
M.2.1	0,070	0,040	0,070	0,050	0,080	0,050	0,090	0,060
M.3.1	0,070	0,040	0,070	0,050	0,080	0,050	0,090	0,060
K.1.1	0,120	0,080	0,130	0,090	0,150	0,100	0,160	0,110
K.1.2	0,100	0,070	0,110	0,070	0,130	0,080	0,140	0,090
K.2.1	0,100	0,070	0,110	0,070	0,130	0,080	0,140	0,090
K.2.2	0,100	0,070	0,110	0,070	0,130	0,080	0,140	0,090
K.3.1	0,100	0,070	0,110	0,070	0,130	0,080	0,140	0,090
K.3.2	0,100	0,070	0,110	0,070	0,130	0,080	0,140	0,090
N.1.1	0,160	0,110	0,180	0,120	0,200	0,130	0,230	0,150
N.1.2	0,160	0,110	0,180	0,120	0,200	0,130	0,230	0,150
N.2.1	0,160	0,110	0,180	0,120	0,200	0,130	0,230	0,150
N.2.2	0,160	0,110	0,180	0,120	0,200	0,130	0,230	0,150
N.2.3	0,160	0,110	0,180	0,120	0,200	0,130	0,230	0,150
N.3.1	0,110	0,070	0,130	0,080	0,140	0,090	0,160	0,100
N.3.2	0,110	0,070	0,130	0,080	0,140	0,090	0,160	0,100
N.3.3	0,110	0,070	0,130	0,080	0,140	0,090	0,160	0,100
N.4.1	0,150	0,100	0,170	0,110	0,190	0,120	0,210	0,140
S.1.1	0,080	0,050	0,090	0,060	0,100	0,070	0,110	0,080
S.1.2	0,080	0,050	0,090	0,060	0,100	0,070	0,110	0,080
S.2.1	0,090	0,060	0,100	0,070	0,110	0,070	0,120	0,080
S.2.2	0,080	0,050	0,090	0,060	0,100	0,070	0,110	0,080
S.2.3	0,090	0,060	0,100	0,070	0,110	0,070	0,120	0,080
S.3.1	0,100	0,060	0,110	0,070	0,120	0,080	0,140	0,090
S.3.2	0,110	0,070	0,120	0,080	0,130	0,090	0,150	0,100
S.3.3	0,110	0,070	0,120	0,080	0,130	0,090	0,150	0,100
H.1.1	0,090**		0,100**		0,110**		0,120**	
H.1.2	0,080**		0,090**		0,100**		0,110**	
H.1.3	0,070**		0,080**		0,090**		0,100**	
H.1.4	0,060**		0,070**		0,080**		0,090**	
H.2.1	0,100**		0,110**		0,120**		0,140**	
H.3.1	0,090**		0,100**		0,110**		0,120**	
O.1.1	0,260	0,170	0,290	0,190	0,320	0,210	0,360	0,230
O.1.2	0,230	0,150	0,260	0,170	0,290	0,190	0,330	0,210
O.2.1	0,110	0,070	0,130	0,080	0,140	0,090	0,160	0,100
O.2.2	0,110	0,070	0,130	0,080	0,140	0,090	0,160	0,100
O.3.1	0,110	0,070	0,130	0,080	0,140	0,090	0,160	0,100

Zustellrichtwerte – Schlichtfräser, extralang

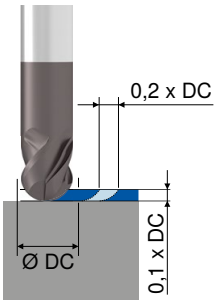
Ø DC (mm) = 14,0	16,0	18,0	20,0–25,0
a_e 0,2–0,3 mm	a_e 0,2–0,3 mm	a_e 0,2–0,3 mm	a_e 0,2–0,3 mm
f_z (mm)			
0,170***	0,190***	0,210***	0,230***

Tauchwinkel für Rampen- und Helixfräsen = 3°

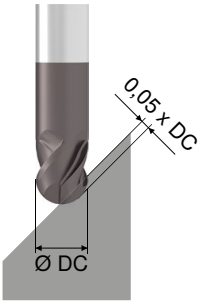
→ Vorschubrichtwerte für Radius- und Torusfräser

Vorschübe für die Bearbeitung von Stählen, Guss und NE-Werkstoffen, mit Torus- und Radiusfräsern

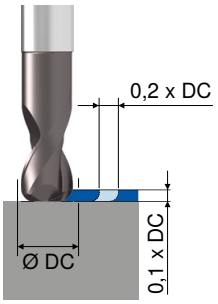
Radiusfräser



Radius- und Torusfräser



Torusfräser



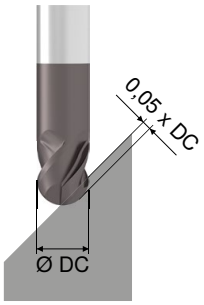
Ø DC mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm
2	0,015	0,010	0,010
3	0,030	0,020	0,015
4	0,040	0,030	0,020
5	0,060	0,050	0,030
6	0,070	0,060	0,050
8	0,100	0,080	0,070
10	0,120	0,100	0,080
12	0,150	0,120	0,100
16	0,180	0,150	0,120
18	0,200	0,180	0,140
20	0,220	0,200	0,150

Für unbeschichtete Werkzeuge ist der Vorschub um 10 - 20% zu reduzieren.

Vorschübe für die Hartbearbeitung von Werkstoffen, mit Ti1000 beschichteten Torus- und Radiusfräsern

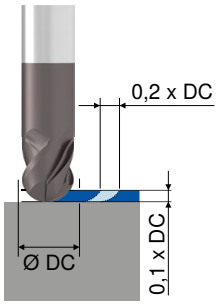
Radius- und Torusfräser

Härte = 40–60 HRC
v_c = 80–120 m/min



Radius- und Torusfräser

Härte = 40–60 HRC
v_c = 80–120 m/min



Ø DC mm	f_z mm	f_z mm
2	0,005	0,005
3	0,015	0,010
4	0,030	0,015
5	0,050	0,020
6	0,060	0,030
8	0,070	0,035
10	0,080	0,040
12	0,080	0,050
16	0,100	0,080

Trochoidfräsen

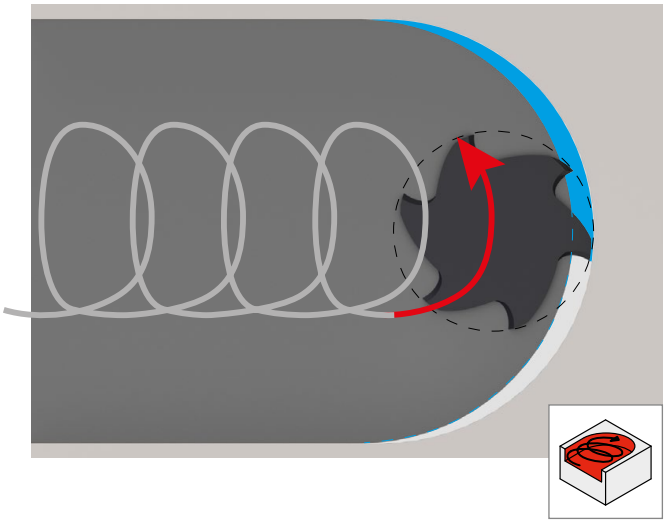
Aufgrund des Trochoidfräsverfahrens sind auch große Zustelltiefen bei labilen und schwachen Maschinen möglich.

Je nach Festigkeit des Werkstoffes beträgt die radiale Zustellung 5–20 % vom Schneidendurchmesser. Da es sich beim Trochoidfräsverfahren um Umfangsfräsen handelt, sind die auftretenden Kräfte geringer.

Beim trochoidalen Fräsen einer Nut sollte der Fräserdurchmesser maximal 70 % der Nutbreite betragen.
Beispiel: Nut 20 mm x 70 % = 14 mm
Ein Fräser mit Ø 14 mm wäre das perfekte Werkzeug.

Vorteile/Nutzen

- geringerer Werkzeugverschleiß
- Verkürzung der Bearbeitungszeit
- Ausnutzung der vollen Werkzeugschneide
- Reduzierung der Schnittkräfte



Die meisten CAM Anbieter bieten eine Applikation für das Trochoidfräsen an. Unsere Empfehlungen für diese Anwendung lauten wie folgt:

Werkstoff	Zustelltiefe	Radiale Zustellung	Vorschub Korrekturfaktor	v_c Korrekturfaktor
Stahl	2xDC	0,05xD	3,5	1,6
	2xDC	0,10xD	2,5	1,3
Rostfrei	2xDC	0,05xD	3,5	1,4
	2xDC	0,10xD	2,5	1,2
Eisenguss	2xDC	0,05xD	3,5	1,6
	2xDC	0,10xD	2,5	1,3
NE-Metalle	2xDC	0,05xD	3,5	1,8
	2xDC	0,10xD	2,5	1,4
	2xDC	0,20xD	1,5	1,2
Hochwarmfest	2xDC	0,05xD	2,5	1,4
	2xDC	0,10xD	2,0	1,2
Stahl gehärtet	2xDC	0,02xD	2,5	1,5
	2xDC	0,05xD	2,0	1,3

Bitte beachten Sie, dass die angegebenen Werte aufgrund der Bauteilgestaltung, Maschinensteifigkeit und der Maschinendynamik teilweise gesenkt werden müssen. Bei optimalen Bedingungen können die Werte auch erhöht werden.

Technische Hinweise

Vorschubgeschwindigkeitsanpassung

Wenn die in den Tabellen angegebene Drehzahl von der eingesetzten Maschinenspindel nicht erzielt werden kann, ist die Vorschubgeschwindigkeit prozentual zur Drehzahl zu reduzieren.

Beispiel:
gefordert laut Tabelle = n 50.000 1/min. und v_f 1.000 mm/min.,
vorhandene Maschinendrehzahl = 40.000 1/min.

Berechnung der einzugebenden Vorschubgeschwindigkeit:
40.000 1/min / 50.000 1/min *100= entsprechen 80%
1000 mm/min * 80% = 800 mm/min

Die einzugebende Vorschubgeschwindigkeit = **800 mm/min.**

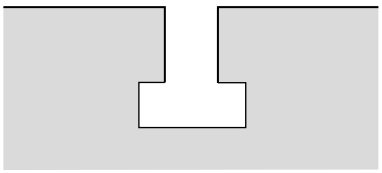
Schräges Eintauchen mit VHM-Fräsern

Das schräge Eintauchen mit VHM-Schaftfräsern ist je nach Ausführung unter einem Winkel von 2° bis 10° möglich. Eine Kantenschutzfase bzw. ein Eckenradius sind von Vorteil.

Empfohlene Eintauchwinkel für VHM-Fräser:

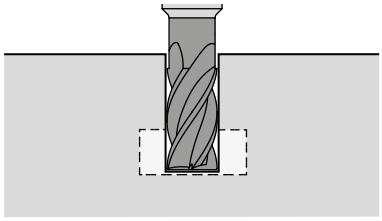
- Eintauchwinkel bis ≤ 3-Schneider → 6°–10°
- Eintauchwinkel für 4-Schneider → 3°–6°
- Eintauchwinkel für 5-Schneider → 2°–3°
- Eintauchwinkel für > 5-Schneider → nur bedingt möglich

Vorbereitung für T-Nutenfräser



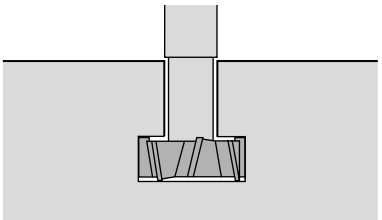
Um mit dem VHM-T-Nutenfräser eine T-Nut herzustellen, gehen Sie wie folgt vor:

1



Fräsen Sie die Nut bis etwa 0,5 mm über den Boden vor.
Boden entspricht dem Fertigmaß der T-Nut.
Die Nutbreite sollte in diesem Arbeitsschritt auf Fertigmaß gearbeitet werden.

2



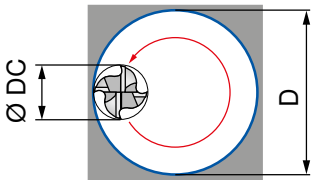
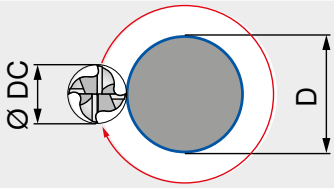
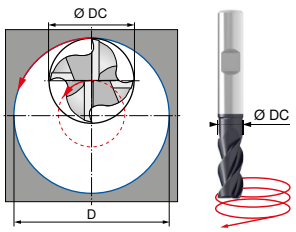
Anschließend fräsen Sie mit dem T-Nutenfräser die Nut fertig.
Beim Eintritt ins Material ist der Vorschub um 50 % zu reduzieren

Allgemeine Formeln zur Einsatzberechnung

Drehzahl	**n**	**min^{-1}**	$n = \frac{vc \times 1000}{DC \times \pi}$	v_c = 25 m/min DC = 20 mm	$n = \frac{25 \times 1000}{20 \times \pi} = 398$ min-1
Schnittgeschwindigkeit	**v_c**	**m/min**	$v_c = \frac{DC \times \pi \times n}{1000}$	n = 400 min-1 DC = 20 mm	$v_c = \frac{20 \times \pi \times 400}{1000} = 25$ m/min
Vorschub pro Zahn	**f_z**	**mm**	$f_z = \frac{v_f}{ZEFP \times n}$	v_f = 320 mm/min n = 400 min-1 ZEFP = 4	$f_z = \frac{320}{4 \times 400} = 0{,}2$ mm
Vorschub pro Umdrehung	**f**	**mm/U**	**f =** fz x ZEFP	f_z = 0,2 mm ZEFP = 4	f = 0,2 x 4 = 0,8 mm
Vorschubgeschwindigkeit	**v_f**	**mm/min**	**v_f =** f_z x ZEFP x n	f_z = 0,2 mm ZEFP = 4 n = 400 min-1	v_f = 0,2 x 4 x 400 = 320 mm/min
Mittenspandicke	**h_m**	**mm**	**hm =** $f_z \times \sqrt{\frac{a_e}{DC}}$	f_z = 0,2 mm a_e = 0,3 mm DC = 20 mm	$h_m = 0{,}2 \times \sqrt{\frac{0{,}3}{20}} = 0{,}024$ mm

ZEFP = Zähnezahl
a_e = Eingriffsbreite

Berechnung der Vorschubgeschwindigkeit auf der Fräsermittelpunktbahn (v_{fM})

Bezeichnung	Kurzzeichen	Einheit	Formel	Beispiel
Innenkontur	**v_{fM}**	**mm/min**	$v_{fM} = \frac{v_f \times (D - DC)}{D}$	
Außenkontur	**v_{fM}**	**mm/min**	$v_{fM} = \frac{v_f \times (D + DC)}{D}$	
Spiralförmiges Eintauchen	**v_{fM}**	**mm/min**	$v_{fM} = \frac{n \times f_z \times ZEFP \times (D - D_C)}{D}$	

Montagehinweise

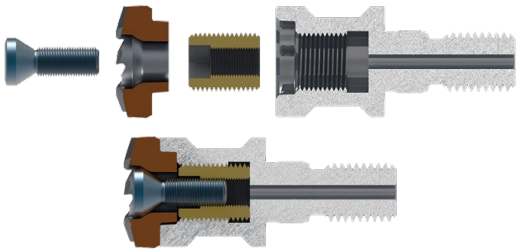
Darstellung Zusammenbau MultiLock Zylinderschaftaufnahme



- Die Zylinderschaftaufnahme kann universell verwendet werden. Die MultiLock Hochvorschub- und Torusfräser werden hierbei, mithilfe einer Gewindebuchse und Klemmschraube, von vorne gespannt. Die MultiLock Radius- und Entgratfräser werden durch den Schaft mit einer Zylinderschraube gespannt.

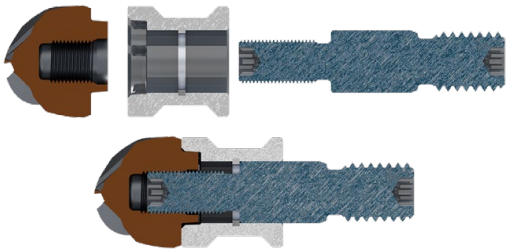
Darstellung Zusammenbau MultiLock Einschraubadapter

Typ A



- Der Einschraubadapter Typ A ist für MultiLock Hochvorschub- und Torusfräser zu verwenden. Diese werden, mithilfe einer Gewindebuchse und Klemmschraube, von vorne gespannt.

Typ B



- Der Einschraubadapter Typ B ist zweiteilig aufgebaut und für MultiLock Radius- und Entgratfräser zu verwenden. Diese werden mit einer Spannschraube von hinten gespannt. Die Spannschraube dient gleichzeitig zur Verschraubung in der Werkzeugaufnahme.

Eine ausführliche Montageanleitung liegt den jeweiligen Haltern bei. Diese finden Sie auch in unserem Online-Shop.

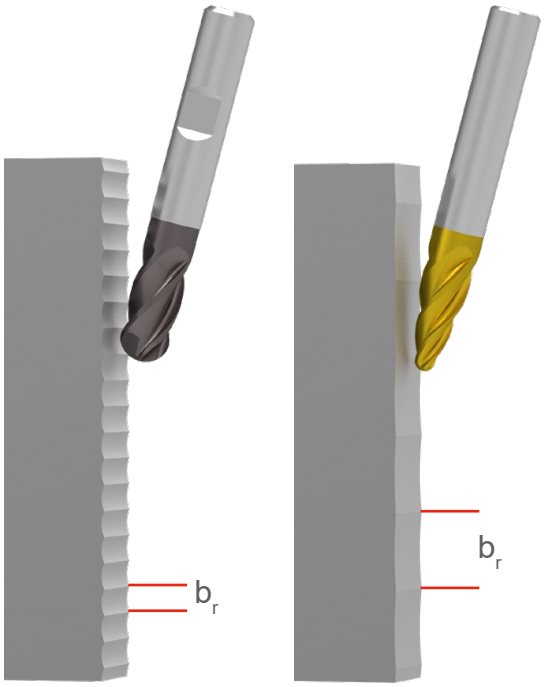
Gegenüberstellung – Radiusfräser vs. 3D Finish

3D Finish

- Radius unabhängig von Werkzeugdurchmesser
- hohe Zustellungen möglich bedingt durch den hohen Radius
- Werkzeuge mit großem Radius und kleinem Schaftdurchmesser sind günstiger, da Hartmetallanteil geringer, z.B. Durchmesser 16 mm, Radius 1500 mm

Radiusfräser

- Radius abhängig vom Werkzeugdurchmesser
- nur geringe Zustellungen möglich, Bindung durch den kleinen Radius
- Werkzeuge mit großem Durchmesser / Radius sind aufgrund des hohen Hartmetallanteils teuer, z.B. Durchmesser 16 mm Radius 8 mm



Formeln zur Berechnung:

$$b_r = 2 \times \sqrt{R_{th} \times (r \times 2 - R_{th})}$$

$$R_{th} = r - \sqrt{\frac{(r \times 2)^2 - b_r^2}{4}}$$

$$R_a \simeq 0{,}1 \times R_{th}$$

$$R_{th} \simeq R_a / 0{,}1$$

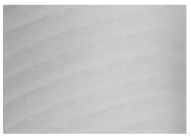
Ergebnis

Geforderte Oberflächengüte = R_a 0,4
$R_{th} \simeq 0{,}4 / 0{,}1 \simeq 4\ \mu m = 0{,}004$ mm

Radiusfräser
Durchmesser 16 mm, Radius 8 mm
$b_r = 2 \times \sqrt{0{,}004 \times (8 \times 2 - 0{,}004)}$
b_r = 0,51 mm



3D Finish
Durchmesser 16 mm, Radius 1500 mm
$b_r = 2 \times \sqrt{0{,}004 \times (1500 \times 2 - 0{,}004)}$
b_r = 6,93 mm



Legende

R_{th} = Theoretische Rautiefe
r = Radius
R_a = Arithmetischer Mittenrauwert
b_r = Zeilensprung

Anwendungshinweise



3D Finish – Tonnenform

- für gut zugängliche Bereiche geeignet

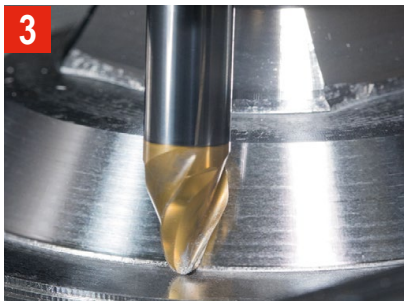




3D Finish – Tropfenform

- für gut zugängliche Flanken geeignet
- für tiefe Bereiche ungeeignet

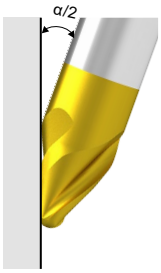




3D Finish – Kegelform

- für steile Bereiche und tiefe Kavitäten geeignet
- α/2 ist der anzustellende Winkel zur Fläche
- wenn die Fläche eine Neigung von α/2 besitzt, kann die Fläche auch 3-achsig bearbeitet werden



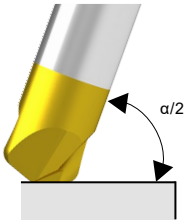


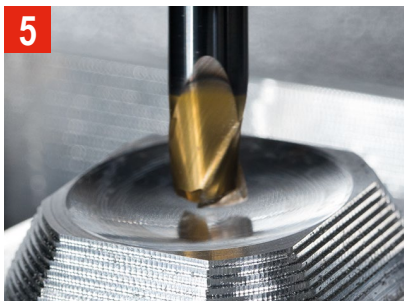


3D Finish – Kegelform

- für flache Bereiche geeignet
- α/2 ist der anzustellende Winkel zur Fläche
- wenn die Fläche eine Neigung von α/2 besitzt, kann die Fläche auch 3-achsig bearbeitet werden



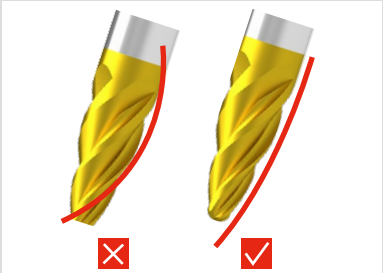




3D Finish – Linsenform

- für flache Bereiche geeignet



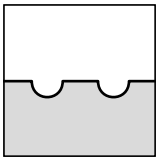
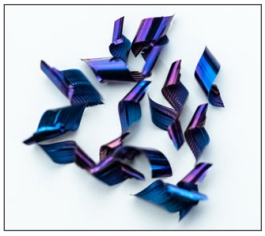
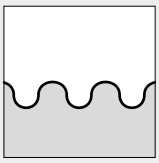


Zu beachten:

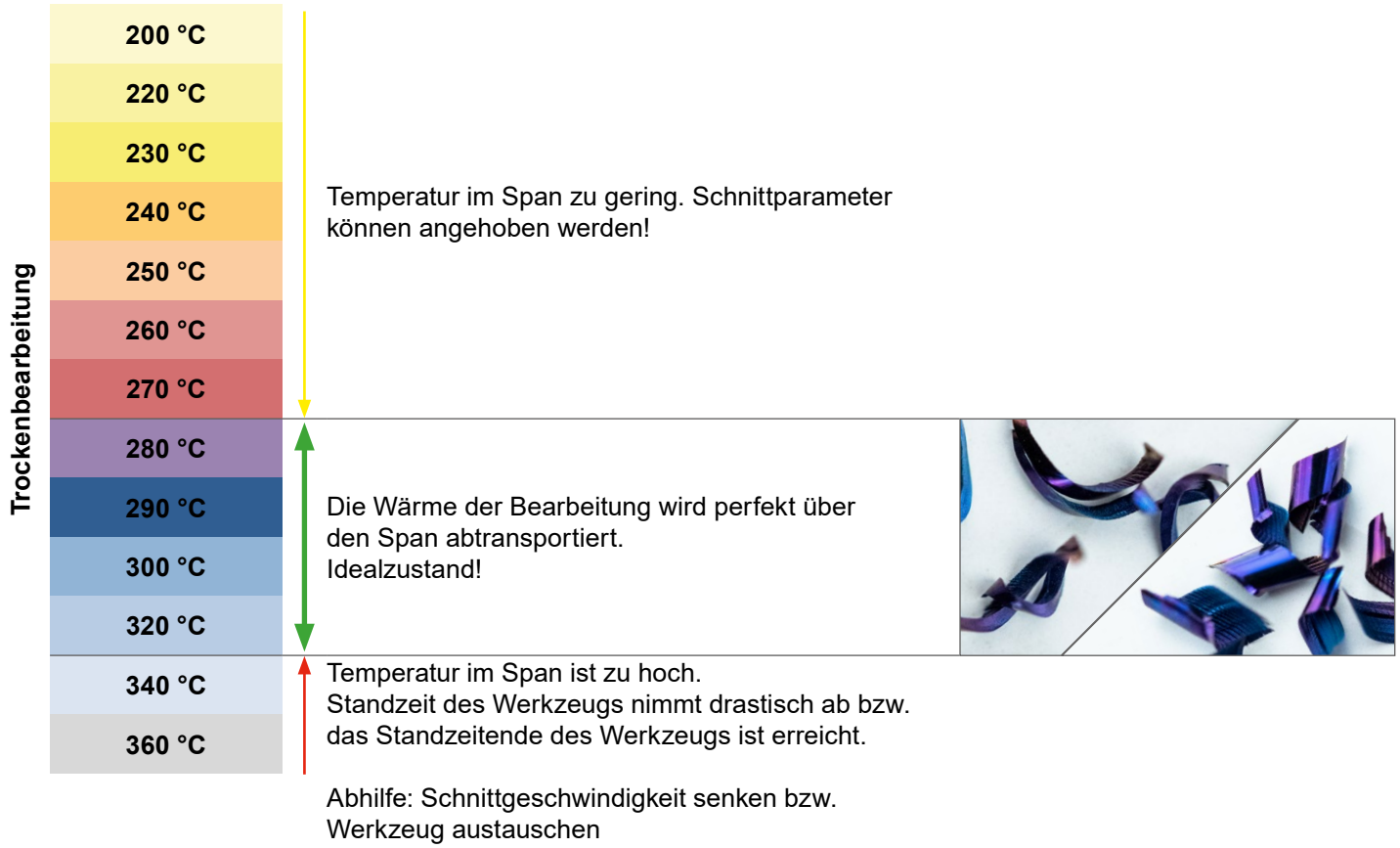
Grundsätzlich ist darauf zu achten, dass die Wölbung am Bauteil größer ist als die Wölbung am Werkzeug.

Prüfen Sie, ob Ihr Programmiersystem die Werkzeuggeometrie des 3D Finish unterstützt und verarbeiten kann.

Unterschiede zwischen den Fräsertypen

Bezeichnung	Typ	Form des Spanteilers	Einsatzbeschreibung	Spanform
Schrupp-Schlichtfräser	WF NF HF		▲ Hohes Zeitspanvolumen, auch bei leistungsschwächeren Maschinen ▲ Oberflächengüte zumeist ausreichend ▲ Geringerer Schnittdruck gegenüber glattschneidigen Fräsern ▲ Schlichtbearbeitung kann entfallen	
Schruppfräser	WR NR HR		▲ Erzeugt sehr kleine und kurze Späne ▲ Problemlöser bei instabilen Bedingungen ▲ Hohes Zeitspanvolumen, auch bei leistungsschwächsten Maschinen ▲ Hervorragend geeignet zum Vollnutfräsen ▲ Zusätzliche Schlichtbearbeitung notwendig ▲ Hohe Vorschübe realisierbar	

Temperaturskala für Späne bei Trockenbearbeitung von Stahl



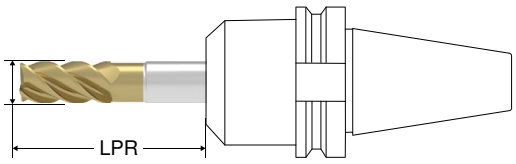
Tipp zur Werkzeugauswahl

Spanwinkel und Drallwinkel sind zusammen mit der Beschichtung ausschlaggebende Faktoren für das Einsatzgebiet.

Eigenschaft	Nutzen
Drallwinkel mit geringer Steigung	
▲ für Werkstoffe mit höherer Zugfestigkeit	▲ hohe Kantenstabilität
▲ für größere Abtragsmengen	▲ geringe Ausbruchneigung
▲ zum Nutenfräsen, Taschenfräsen, Schruppfräsen	
Drallwinkel mit höherer Steigung	
▲ für weichere Stähle, NE-Metalle, usw.	▲ weicher Anschnitt
▲ für geringe Abtragsmengen	▲ geringe Schnittkräfte
▲ typisch für Schlichtprozesse	
Kleine Spanwinkel werden eingesetzt	
▲ für härtere, spröde Werkstoffe	▲ hohe Kantenstabilität
▲ für größere Abtragsmengen	▲ geringe Ausbruchneigung
▲ für die Schruppbearbeitung	
Größere Spanwinkel kommen zur Anwendung	
▲ bei weicheren Werkstoffen	▲ weicher Anschnitt
▲ für geringe Abtragsmengen	▲ geringe Schnittkräfte
▲ in der Schlichtbearbeitung	▲ günstiger Spanfluss
	▲ geringe Verklebeneigung

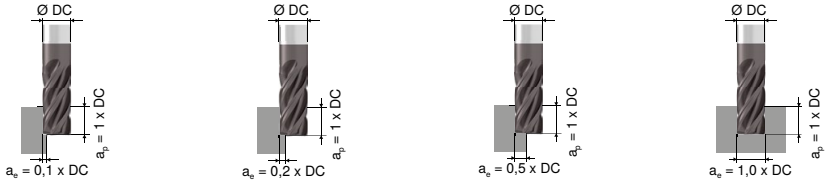
Korrekturfaktoren für Hartmetallfräser

Faktoren für die Schnittgeschwindigkeit (v_c) und den Vorschub (f_z) bezogen auf die Auskraglänge (LPR)



Baulänge					
Auskraglänge (LPR)	1,5 x DC	4 x DC	8 x DC	12 x DC	> 12 x DC
Faktor für v_c (Kf v_c)	1,0	1,0	0,9	0,85	0,7
Faktor für f_z (Kf f_z)	1,2	1,0	0,8	0,7	0,5

Faktoren für die Schnittgeschwindigkeit (v_c) und den Vorschub (f_z) bezogen auf die Eingriffstiefe (a_p) und die Eingriffsbreite (a_e)



Faktor für v_c (Kf v_c)	1,3	1,1	1,0	0,85
Faktor für f_z (Kf f_z)	1,5	1,3	1,0	0,8

Berechnungshilfen für das Kopierfräsen

Theoretische Rauhtiefe (R_{th}) und Zeilensprung (b_r)

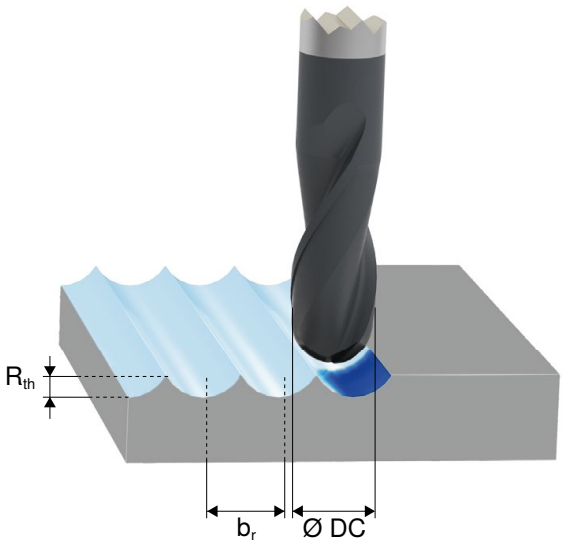
$$R_{th} = r - \sqrt{\frac{(r \times 2)^2 - b_r^2}{4}}$$

$$b_r = 2 \times \sqrt{R_{th} \times (r \times 2 - R_{th})}$$

$$R_{th} \simeq R_a / 0{,}1$$

$$R_a \simeq 0{,}1 \times R_{th}$$

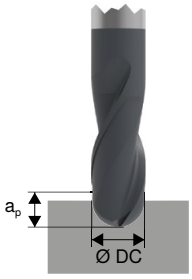
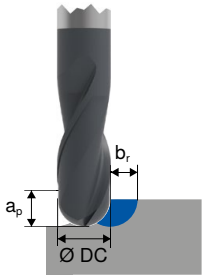
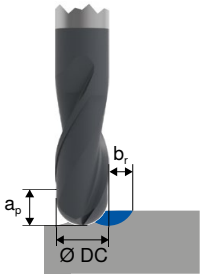
Um beim Kopierfräsen eine möglichst saubere Oberfläche zu erreichen, ist der Zeilensprung b_r dem Fräserdurchmesser DC anzupassen. Je kleiner der Fräserdurchmesser DC ist, desto kleiner muss der Zeilensprung b_r gewählt werden.



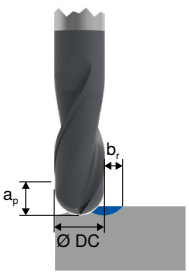
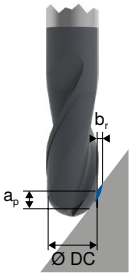
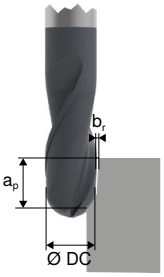
Drehzahlkorrekturfaktoren (Kf n) für das Kopierfräsen

$$n = \frac{v_c \times 1000}{DC \times \pi} \times Kf\,n$$

Schruppbearbeitung

	Umfangs- bzw. Kugelkopierfräsen	Kugelkopierfräsen	
			
axiale Frästiefe a_p	0,5 x DC	> 0,5 x DC	0,2 x DC – 0,5 x DC
Zeilensprung b_r	1 x DC	0,2 x DC – 0,5 x DC	0,2 x DC – 0,5 x DC
Korrekturfaktor (Kf n)	1	1	1,1

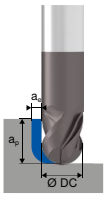
Schlichtbearbeitung

	Kugelkopierfräsen		
			
axiale Frästiefe a_p	< 0,2 x DC	0,2 x DC – 0,5 x DC	> 0,5 x DC
Zeilensprung b_r	< 0,2 x DC	< 0,2 x DC	< 0,2 x DC
Korrekturfaktor (Kf n)	2	1,3	1

Berechnungshilfen für das Kopierfräsen

Beim Umfangsfräsen bzw. Kugelkopffräsen bei Schnitttiefen von $\mathbf{a_p} \geq 0{,}5 \times DC$ und $\mathbf{a_e} = 0{,}2$ bis $0{,}5 \times DC$ ist die Drehzahl anhand folgender Formel zu ermitteln:

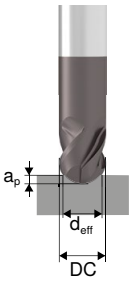
$$n = \frac{v_C \times 1000}{DC \times \pi}$$



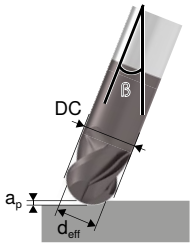
Beim Kugelkopffräsen muss der effektive Fräserdurchmesser $\mathbf{d_{eff.}}$ anhand folgender Formel ermittelt werden:

Radius- und Kugelkopffräser

$$d_{eff.} = 2 \times \sqrt{a_p \times (DC - a_p)}$$

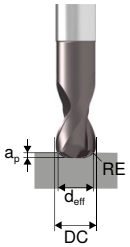


$$d_{eff.} = DC \times \sin\left(\beta \pm \arccos\left(\frac{DC - 2a_p}{DC}\right)\right)$$



Torusfräser

$$d_{eff.} = (DC - 2RE) + 2 \times \sqrt{a_p \times (2RE - a_p)}$$

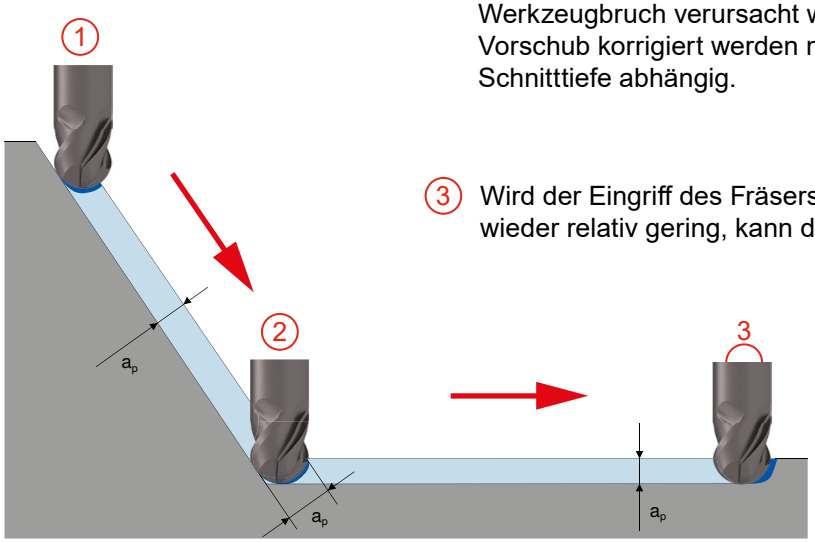


Hinweise zum Tauch- und Ziehfräsen

① Beim Bearbeiten der Nutflanken sind relativ hohe Vorschübe möglich, da der Fräser nur einen verhältnismäßig geringen Eingriff ins Material hat (blau gekennzeichneter Bereich).

② Starke Erhöhung der Schnitttiefe beim Erreichen des Nutgrundes durch größere Eingriffsbreite des Fräsers. Hier ist unbedingt der Vorschub zu reduzieren, da sonst durch Vibrationen, Abdrängung oder Rattern ein Werkzeugbruch verursacht werden kann. In welcher Größenordnung der Vorschub korrigiert werden muss, ist vom Kopierwinkel und der axialen Schnitttiefe abhängig.

③ Wird der Eingriff des Fräsers beim Bearbeiten des Nutgrundes wieder relativ gering, kann der Vorschub wieder erhöht werden.



Richtlinie:
Je steiler der Winkel, desto kleiner der Vorschub. Je stumpfer ein Winkel, desto größer der Vorschub.

Beim Tauch- bzw. Ziehfräsen von Gesenken ist der Vorschub den verschiedenen Fräspositionen anzupassen. Andernfalls kann die Schneide durch Überlastung (Vibrationen, Abdrängung oder Rattern) beschädigt werden.

Typenbeschreibung

3D Finish N	für die Zerspanung von Stahl und Guss-Werkstoffen sowie nichtrostenden Stählen
AL	für die Bearbeitung von Aluminium und Nichteisenmetalle
AL-R	für die Bearbeitung von Aluminium und Nichteisenmetallen - mit Rundkordel-Profil
BlueLine H	für hochfeste Stahlwerkstoffe und gehärtete Materialien
CCR AL	Circular Cutter – NE-Metalle
CCR H	Circular Cutter – Stahl gehärtet
CCR Ti	Circular Cutter – Hochwarmfeste Legierungen
CCR UNI	Circular Cutter – Universell
CCR VA	Circular Cutter – nichtrostende Stähle
FRP	Fiber Cutter
FRP CR	Fiber Cutter – mit längenunabhängiger Kompessionszone
H	für hochfeste Stahlwerkstoffe und gehärtete Materialien
HCR	Hard Cutter
HR	für hochfeste Stahlwerkstoffe und gehärtete Materialien – mit Rundkordel-Profil
ICR	Inox Cutter
ISO-S	für die Bearbeitung von ISO-S Werkstoffen
MCR	Multi Cutter
Multi Change PCR UNI	Plunging Cutter – Universell
Multi Change PCR ALU	Plunging Cutter – NE-Metalle
Multi Change W	für weiche Werkstoffe und Nichteisenmetalle (Aluminium, Kupfer, Messing)
Multi Change N	für die Zerspanung von Stahl und Guss-Werkstoffen sowie nichtrostenden Stählen
MultiLock N	für die Zerspanung von Stahl und Guss-Werkstoffen sowie nichtrostenden Stählen
N	für die Zerspanung von Stahl und Guss-Werkstoffen sowie nichtrostenden Stählen
NR	für die Zerspanung von Stahl und Guss-Werkstoffen sowie nichtrostenden Stählen – mit Rundkordel-Profil
NTR	für die Zerspanung von Stahl und Guss-Werkstoffen sowie nichtrostenden Stählen – mit Trapezförmigen Spanteilern
PCR ALU	Plunging Cutter – NE-Metalle
PCR UNI	Plunging Cutter – Universell
SCR	Steel Cutter
S-Cut UNI	für die Bearbeitung von Stahl- und Gusswerkstoffen sowie nichtrostenden Stählen
S-Cut UNImax	für maximale Zerspanungsleistung bei Stahl, Gusswerkstoffen und nichtrostenden Stählen.
TCR	Titanium Cutter
W	für weiche Werkstoffe und Nichteisenmetalle (Aluminium, Kupfer, Messing)
WF	für weiche Werkstoffe und Nichteisenmetalle (Aluminium, Kupfer, Messing) – mit Flachkordel-Profil
WR	für weiche Werkstoffe und Nichteisenmetalle (Aluminium, Kupfer, Messing) – mit Rundkordel-Profil

Typenbeschreibung

Frässtifte

KEL	Rundkegelform (Form L)
KSJ	Konusform 60" (Form J)
KSK	Konusform 90" (Form K)
KUD	Kugelform (Form D)
RBF	Rundbogenform (Form F)
SKM	Spitzkegelform (Form M)
SPG	Spitzbogenform (Form G)
TRE	Tropfenform (Form E)
WKN	Winkelform ohne Stirnverzahnung (Form N)
WRC	Walzenrundform (Form C)
ZYA	Zylinderform ohne Stirnverzahnung (Form A)

Beschichtungen

APA72S
- AlCrN-Multilayer-Beschichtung
- $HV_{0,05}$ = 3500
- Reibkoeffizient (gegen Stahl) = 0,35
- maximale Anwendungstemperatur: 1100 °C

APB72S
- spezielle Nanolayer-Beschichtung
- $HV_{0,05}$ = 3300
- Reibkoeffizient (gegen Stahl) = 0,6
- maximale Anwendungstemperatur: 900 °C

CTC5240
- TiB_2-basierte Beschichtung
- HIT 43 GPa ~ 4300 $HV_{0,05}$
- Reibwert gegen Stahl 0,3
- maximale Anwendungstemperatur 1000 °C

CTPX225 DRAGONSKIN
- AlTiN-basierte Beschichtung
- HIT 35 GPa ~ 3500 $HV_{0,05}$
- Reibwert gegen Stahl 0.5
- Maximale Anwendungstemperatur 1000 °C

DIAMOND
- Diamant-Monolayer-Beschichtung
- $HV_{0,025}$ = 10000
- Reibkoeffizient (gegen Stahl) = 0,2
- maximale Anwendungstemperatur: 700 °C

DLC DRAGONSKIN
- diamantähnliche Kohlenstoff-Beschichtung
- speziell für die Zerspanung von NE-Metallen
- maximale Anwendungstemperatur: 400 °C

DPA52S DRAGONSKIN
- spezielle Nanolayer-Beschichtung
- $HV_{0,05}$ = 3400
- Reibkoeffizent (gegen Stahl) = 0,5
- maximale Anwendungstemperatur: 1100 °C

DPA72S DRAGONSKIN
- spezielle Nanolayer-Beschichtung
- $HV_{0,05}$ = 3200
- Reibkoeffizient (gegen Stahl) = 0,5
- maximale Anwendungstemperatur: 1000 °C

DPB72S DRAGONSKIN
- TiAlCrN-Multilayer-Beschichtung
- $HV_{0,05}$ = 3200
- Reibkoeffizient (gegen Stahl) = 0,35
- maximale Anwendungstemperatur: 1000 °C

DPC72S DRAGONSKIN
- TiAlSiN-Multilayer-Beschichtung
- $HV_{0,05}$ = 3900
- max. Anwendungstemperatur: 1100 °C

DPX22S DRAGONSKIN
- TiSiXN-Multilayer-Beschichtung
- Schichthärte: H_{IT} [GPa] 38
- maximale Anwendungstemperatur: 1100 °C

DPX52S
- TiSiN-Multilayer-Beschichtung
- $HV_{0,05}$ = 3500
- Reibkoeffizient (gegen Stahl) = 0,4
- maximale Anwendungstemperatur: 1000 °C

DPX62U DRAGONSKIN
- spezielle TiAlN-Beschichtung
- $HV_{0,05}$ = 4000
- Reibkoeffizient (gegen Stahl) = 0,5
- maximale Anwendungstemperatur: 1150 °C

DPX62S DRAGONSKIN
- TiAlN-Multilayer-Beschichtung
- $HV_{0,05}$ = 3800
- Reibkoeffizient (gegen Stahl) = 0,4
- maximale Anwendungstemperatur: 800 °C

DPX72S DRAGONSKIN
- spezielle Multilayer-Beschichtung
- $HV_{0,05}$ = 3400
- Reibkoeffizient (gegen Stahl) = 0,6
- maximale Anwendungstemperatur: 900 °C

Ti28
- Ti-Multilayer-Beschichtung
- $HV_{0,05}$ = 2800
- Reibkoeffizient (gegen Stahl) = 0,1
- maximale Anwendungstemperatur: 500 °C

Ti40
- Ti-Monolayer-Beschichtung
- $HV_{0,05}$ = 4000
- maximale Anwendungstemperatur: 900 °C

Ti400
- Ti-Multilayer-Beschichtung
- $HV_{0,05}$ = 3500
- Reibkoeffizient (gegen Stahl) = 0,6
- maximale Anwendungstemperatur: 400 °C

Ti1000
- Ti-Monolayer-Beschichtung
- $HV_{0,05}$ = 3500
- Reibkoeffizient (gegen Stahl) = 0,3
- maximale Anwendungstemperatur: 800 °C

Ti1050
- Ti-Multilayer-Beschichtung
- $HV_{0,05}$ = 3300
- Reibkoeffizient (gegen Stahl) = 0,3-0,5
- maximale Anwendungstemperatur: 900 °C

Ti1100
- Ti-Multilayer-Beschichtung
- $HV_{0,05}$ = 3200
- Reibkoeffizient (gegen Stahl) = 0,35
- maximale Anwendungstemperatur: 1100 °C

Ti1200
- Ti-Nanolayer-Beschichtung
- maximale Anwendungstemperatur: 1100-1200 °C

Ti1500
- Ti-Nanolayer-Beschichtung
- $HV_{0,05}$ = 3400
- Reibkoeffizient (gegen Stahl) = 0,7
- maximale Anwendungstemperatur: 900 °C

Ti2000
- Ti-Multilayer-Beschichtung
- $HV_{0,05}$ = 3500
- Reibkoeffizient (gegen Stahl) = 0,5
- maximale Anwendungstemperatur: 900 °C



CERATIZIT GROUP

Wendeplattenfräs-werkzeuge



Inhaltsverzeichnis

→ Symbolerklärung

→ Toolfinder

→ Produktprogramm

Technische Informationen

→ Schnittdatenrichtwerte

→ Einsatzparameter – Planfräsen

→ Einsatzparameter – Eckfräsen

→ Einsatzparameter – Formfräsen

→ Einsatzparameter – sonstige Frässysteme

→ Powerschraube

→ Kurzzeichen & Dimensionen

→ Eingriffssituationen

→ ISO Bezeichnugssystem

→ Schneidenbeanspruchungen

→ Spanleitstufenübersicht

→ Spanleitstufenbeschreibung

→ Sortenbeschreibung und Übersicht

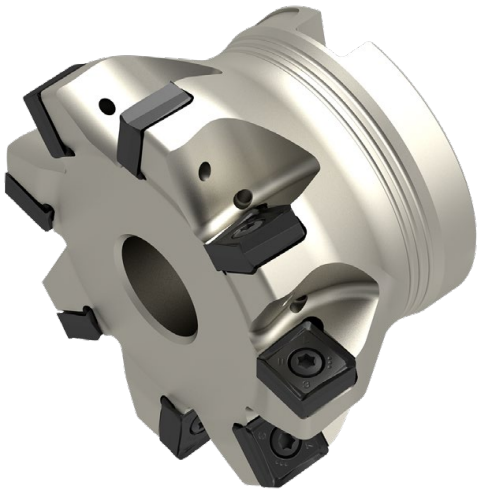
Symbolerklärung


zentrale Innenkühlung


seitliche Innenkühlung



Einstellwinkel (Anstellwinkel)



ZNF = Zähnezahl

● = **Hauptanwendung**

○ = Nebenanwendung

Anwendungssymbole


Planfräsen


Schräges Eintauchen


Helikales Eintauchen


Axiales Eintauchen


Tauchfräsen


Nutfräsen


Eckfräsen


Nutfräsen (45°)


Fasfräsen

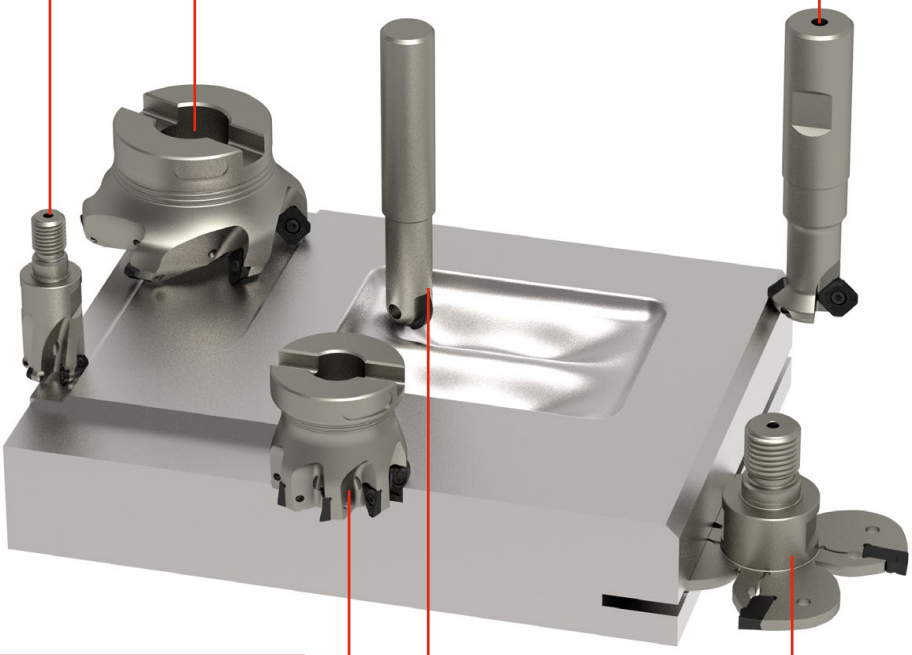

Freiformfräsen

Toolfinder – Auswahlhilfe Anwendungen

Formfräsen
→ Systemauswahl

Planfräsen
→ Systemauswahl

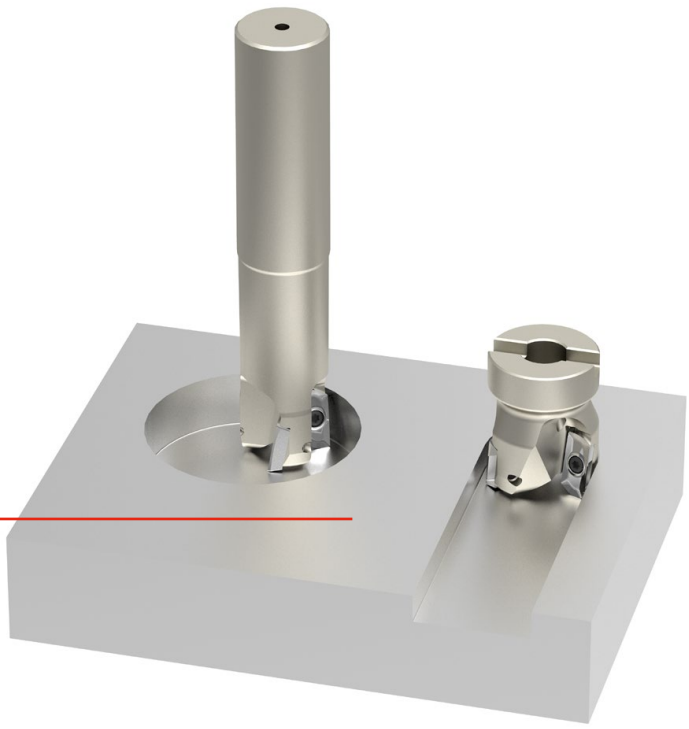
Fasen-/Winkelfräsen
→ Systemauswahl



Eckfräsen
→ Systemauswahl

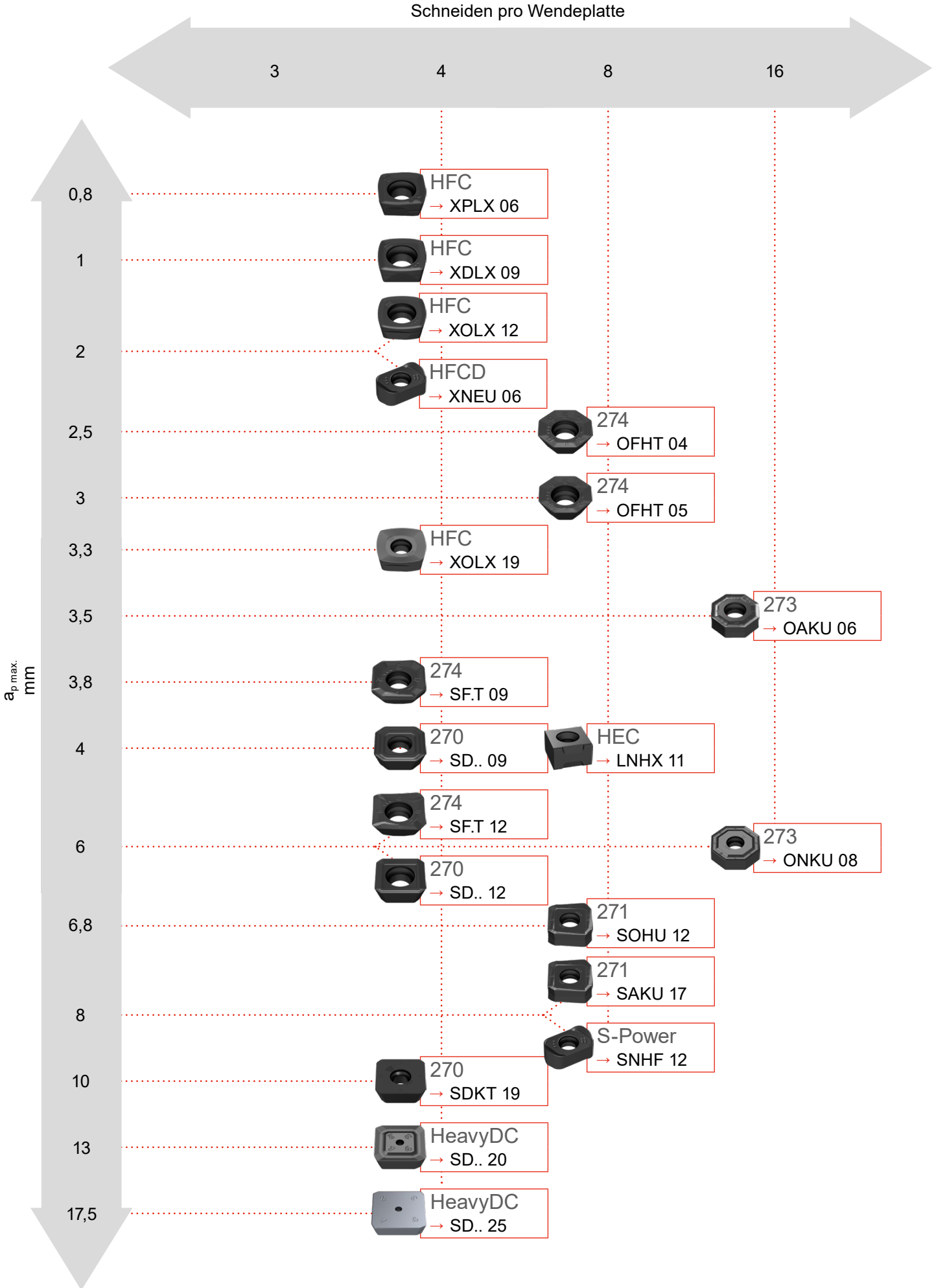
Nut-/Trennfräsen
→ Systemauswahl

Formfräsen
→ Systemauswahl



HSC-/HPC-Fräsen
→ Systemauswahl

Toolfinder – Planfräsen

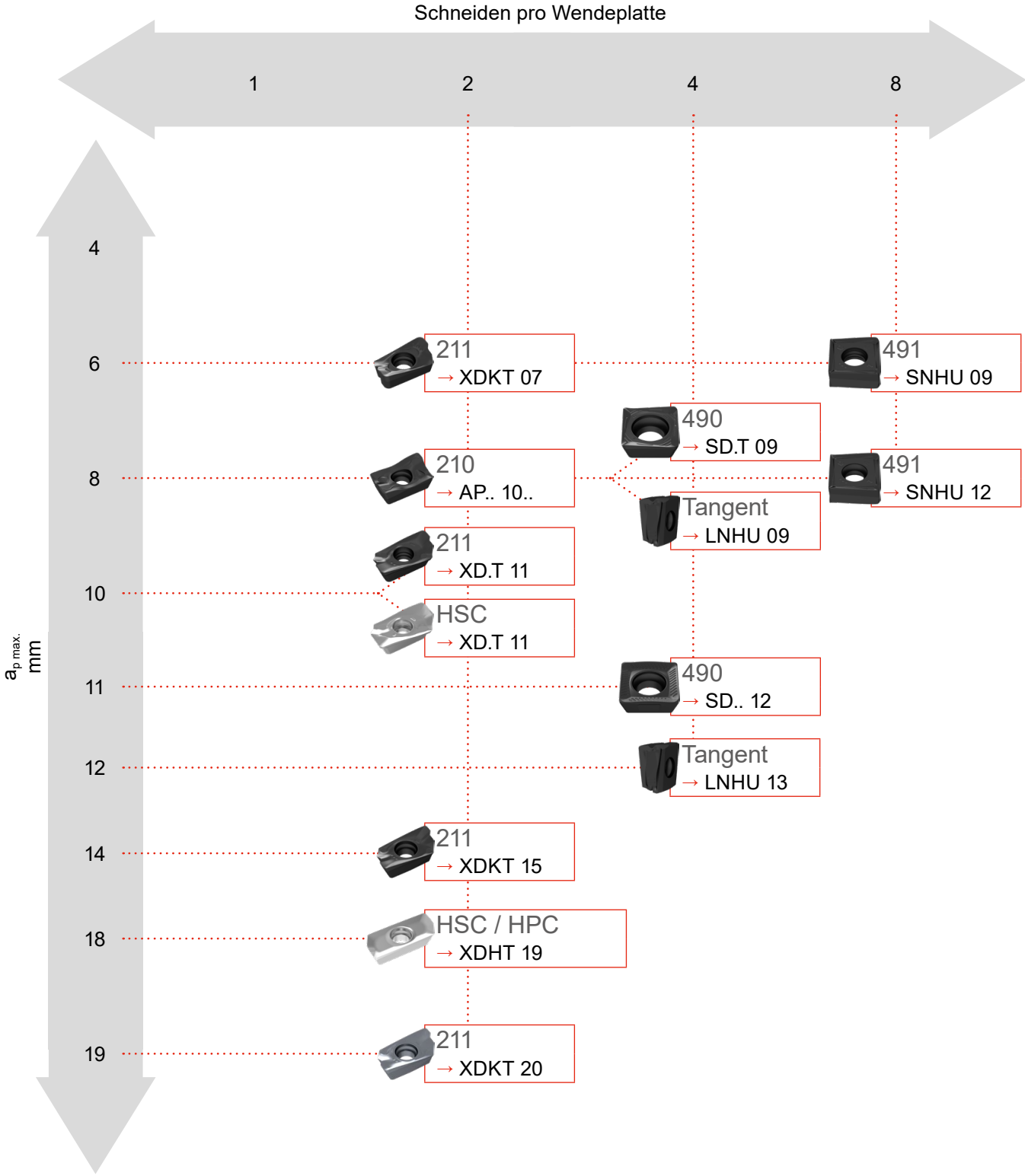


Übersicht – Planfräsen

System	Wendeplatte	Schneiden pro Wendeplatte	$a_{p\,max.}$ mm	Ø-Bereich mm		Stahl	Rostfrei	Eisenguss	NE-Metalle	Hochwarmfest	Stahl gehärtet	Nichtmetallische Werkstoffe
→ 274	**OFH.** 04.. / 05.. | **SF.T** 09.. / 12..	8 | 4	2,5–6	 Ø 20–32	 Ø 32–160	●	●	●	●	●		○
→ 271	**SOHU** 1204.. | **SAKU** 1706..	8	6,8 | 8,4		 Ø 40–250	●	●	●		●		
→ 273	**OAKU** 0605.. | **ONKU** 0806..	16	3,5 | 6		 Ø 40–250	●	●	●		●		
→ 270	**SD..** 0903.. / 1204.. / 19..	4	4–10	 Ø 6–32	 Ø 32–315	●	●	●	●	●		
→ HEC	**LNHX** 1106..	8	4–8		 Ø 50–160	●		●			○	
→ HFC	**X..X** 06.. / 09.. / 12.. / 19..	4	0,8–3,3	 Ø 16–42	 Ø 16–35	 Ø 32–160	●	●	●		●		
→ HFC - TUR	**XDLX** 09.. / 12..	4	3,6-5	 Ø 32		 Ø 40–63	●	●	●		●		
→ HFCD	**XNEU** 06T3..	4	2	 Ø 10–36	 Ø 10–26	 Ø 26–60	●	●	●		●		
→ S-Power	**SNHF** 12..	8	8		 Ø 56–125	●		●				
→ HeavyDC	**SDKR / SDKN** 2006.. | **SDHN** 2506..	4	13–17,5		 Ø 160–315	●	●	●				

Weitere Durchmesser auf Anfrage erhältlich.

Toolfinder – Eckfräsen



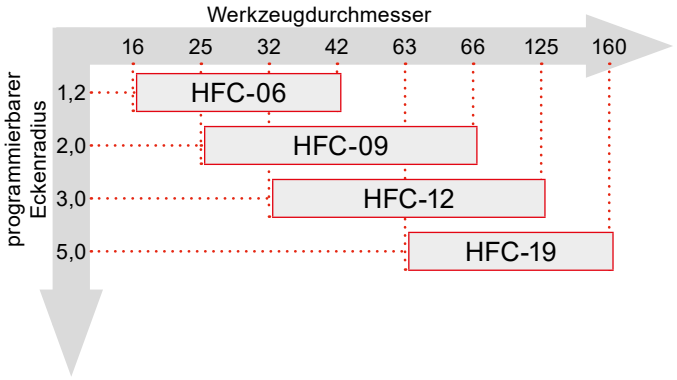
Übersicht – Eckfräsen

	System	Wendeplatte	Schneiden pro Wendeplatte	$a_{p\,max.}$ mm	Ø-Bereich mm			Stahl	Rostfrei	Eisenguss	NE-Metalle	Hochwarmfest	Stahl gehärtet	Nichtmetallische Werkstoffe
														
→	491	**SNHU** 09T3.. / 1204..	8	6–8	Ø 25–32	Ø 25–32	Ø 40–160	●	●	●	●	●		○
														
→	211	**XD.T** 0703.. / 11T3.. / 1505.. / 2007..	2	6–19	Ø 16–40	Ø 10–40	Ø 32–160	●	●	●	●	●	●	○
														
→	211KN	**XD.T** 11T3.. / 1505.. / 2007..	2	27–75,5		Ø 25–50	Ø 40–80	●	●	●	●	●		○
														
→	RadX	**SXHU** 1204..	8	51,5-81,5			Ø 50–80				●			
														
→	490	**SD..** 09T3.. / 1205..	4	8–11	Ø 25–32	Ø 25–32	Ø 40–125	●	●	●	●	●		○
														
→	490K	**SD..** 09T3..	4	41			Ø 40–63	●	●	●	●	●		○
														
→	HSC	**XD..** 11T3.. / 1904..	2	10–18	Ø 16–40	Ø 16–32	Ø 40–125			○	●			○
														
→	210	**AP..** 1003..	2	8		Ø 16–32	Ø 40–80	●	●	○				
														
→	Tangent	**LNHU** 0904..	4	8		Ø 25–40	Ø 40–80	●	●	●		●		

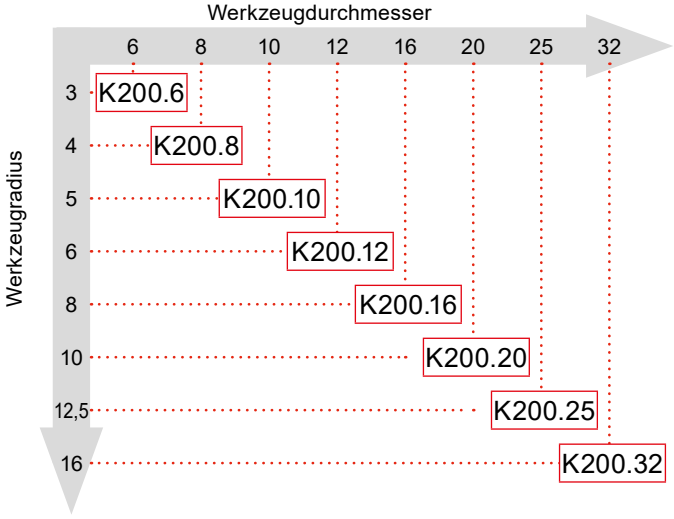
Weitere Durchmesser auf Anfrage erhältlich.

Toolfinder – Formfräsen

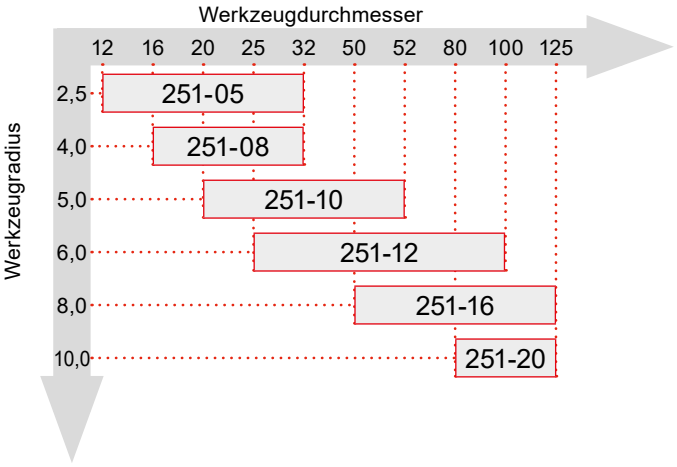
→ HFC



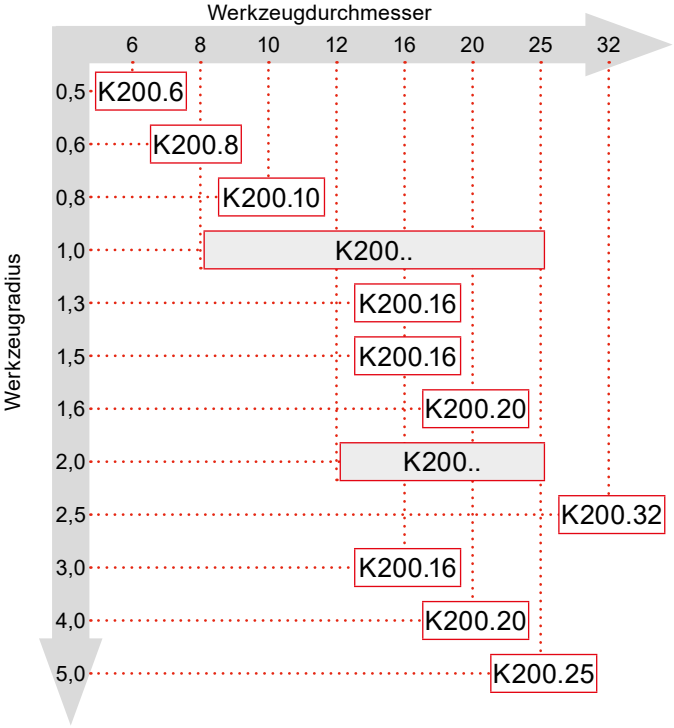
→ K200. Radius



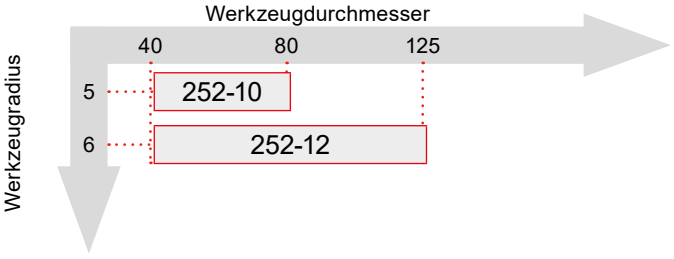
→ 251 RS



→ K200. Torus



→ 252



Anwendungsbereich

Werkzeugdurchmesser

Übersicht – Formfräsen

System	Wendeplatte	Schneiden pro Wendeplatte	$a_{p\,max.}$ mm	Ø-Bereich mm			Stahl	Rostfrei	Eisenguss	NE-Metalle	Hochwarmfest	Stahl gehärtet	Nichtmetallische Werkstoffe
→ HFC	**X.LX** 06.. / 09.. / 12.. / 19..	4	0,8–3,3	 Ø 16–42	 Ø 16–35	 Ø 32–160	●	●	●		●		
→ 251 RS	**R..X** 08.. / 10.. / 12.. / 16.. / 20..	8	2,5–10	 Ø 10–42	 Ø 10–32	 Ø 40–125	●	●	●	●	●		●
→ 252	**RNHU** 10.. / 12..	8	3			 Ø 40–125	●	●	○		●		
→ FormFit	**RPHT** 1204.. | **RP.X** 1204..	5	3,8	 Ø 20		 Ø 28–68	●	●			○		
→ K200. Radius	**RO.X** .... / **XOHX**	1	0,4–8	 Ø 8–32	Ø 6–32		●	●	●	●	○	●	●
→ K200. Torus	**XO.X**	1	0,5–8	 Ø 8–32	Ø 8–32		●	●	●	●	○	○	●
→ 261	**RP..** 1204..		6	 Ø 20		 Ø 40–63							
→ 262	**RN..** 1204.. / 1207..		6	 Ø 20		 Ø 40–63					●		

Weitere Durchmesser auf Anfrage erhältlich.

Übersicht – Fasen-/Winkelfräsen

System	Wendeplatte	Schneiden pro Wendeplatte	$a_{p\,max.}$ mm	Ø-Bereich mm		Stahl	Rostfrei	Eisenguss	NE-Metalle	Hochwarmfest	Stahl gehärtet	Nichtmetallische Werkstoffe
→ 272	**SD..** 0903..	4	4	 Ø 6–25		●	●	○	●	●		
→ 242	**LD..** 1504..	2			 Ø 50–92	●	●	●	●	○		○
→ 490	**SD..** 09T3.. / 1205..	4	6–11	 Ø 20,1–31,5		●	●	●	●	●		○

Weitere Durchmesser auf Anfrage erhältlich.

Übersicht – Scheiben-Trennfräser

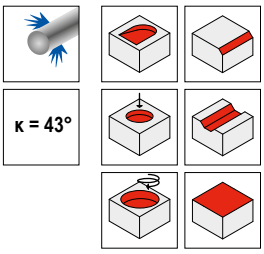
System	Wendeplatte	Schneiden pro Wendeplatte	$a_{p\,max.}$ mm	Ø-Bereich mm			Stahl	Rostfrei	Eisenguss	NE-Metalle	Hochwarmfest	Stahl gehärtet	Nichtmetallische Werkstoffe
→ Slot-SX	**SX** E...	1	115	 Ø 63–100	 Ø 80–315		●	●	●	●	●		○
→ Slot-SNHX	**SNHX** 13..					 Ø 80–200	○	●	●				
→ TX	**TX..** R/L	3	64		 Ø 80–160	 Ø 100–200	●	●	●	●	○		○

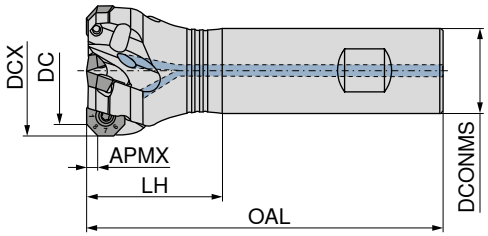
Weitere Durchmesser auf Anfrage erhältlich.

Übersicht – Preisattraktive Systeme

	System	Wendeplatte	Schneiden pro Wendeplatte	$a_{p\,max.}$ mm	Ø-Bereich mm		Stahl	Rostfrei	Eisenguss	NE-Metalle	Hochwarmfest	Stahl gehärtet
												
→	210	**AP..** 1003..	2	9	Ø 20–32	Ø 40–80	●	○	○			
												
→	251	**RP.X** 10T3..	8	5	Ø 15–22	Ø 30–40	●	○	○			
												
→	270	**SD..** 0903..	4	4		Ø 40–100	●	○	○			

CoreLine – Schaftfräser – 274-04/-09

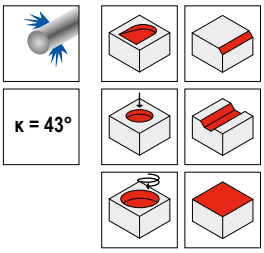


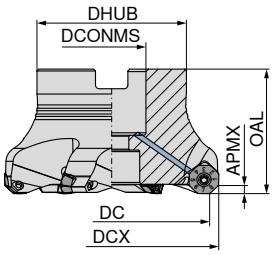


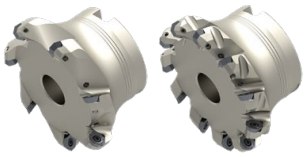


Bezeichnung	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 50 743 ...	TO 50 743 ...
C274.20.R.03-09-A/B20-25	20	25,8	3	3,8	77	25	20	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903	**020**	**120**
C274.25.R.04-09-A/B20-32	25	30,8	4	3,8	84	32	20	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903	**025**	**125**
C274.32.R.05-09-A/B25-40	32	37,9	5	3,8	98	40	25	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903	**032**	**132**

CoreLine – Aufsteckfräser – 274-04/-09







Bezeichnung	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS $_{H6}$ mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 50 744 ...	TO 50 744 ...
A274.32.R.05-09	32	37,9	5	3,8	40	38	16	1,6	OF.. 0403 / SF.. 0903		**032**
A274.40.R.04-09	40	46,0	4	3,8	40	38	16	1,6	OF.. 0403 / SF.. 0903	**040**	
A274.40.R.06-09	40	46,0	6	3,8	40	38	16	1,6	OF.. 0403 / SF.. 0903		**140**
A274.50.R.05-09	50	55,9	5	3,8	40	48	22	1,6	OF.. 0403 / SF.. 0903	**050**	
A274.50.R.07-09	50	55,9	7	3,8	40	48	22	1,6	OF.. 0403 / SF.. 0903		**150**
A274.63.R.06-09	63	68,9	6	3,8	40	48	22	1,6	OF.. 0403 / SF.. 0903	**063**	
A274.63.R.09-09	63	68,9	9	3,8	40	48	22	1,6	OF.. 0403 / SF.. 0903		**163**
A274.80.R.07-09	80	85,9	7	3,8	50	58	27	1,6	OF.. 0403 / SF.. 0903	**080**	
A274.80.R.11-09	80	85,9	11	3,8	50	58	27	1,6	OF.. 0403 / SF.. 0903		**180**
A274.100.R.09-09	100	105,9	9	3,8	50	78	32	1,6	OF.. 0403 / SF.. 0903	**100**	
A274.100.R.13-09	100	105,9	13	3,8	50	78	32	1,6	OF.. 0403 / SF.. 0903		**200**
A274.125.R.12-09	125	130,9	12	3,8	63	88	40	1,6	OF.. 0403 / SF.. 0903	**125**	

Ersatzteile DC	TORX®-Wechselklinge AS **80 950 ...**	 Spannschlüssel-T AS **80 397 ...**	 Schlüssel-D AS **80 950 ...**	 Powerschraube AS **70 950 ...**	 Molykote AS **70 950 ...**	 Klemmschraube AS **70 950 ...**	 Drehmomentschrau-bendreher AS **80 950 ...**
20 - 32	**043**		**039**		**303**	**133**	**191**
32 - 40	**043**	**040**	**039**	**151**	**303**	**133**	**191**
50 - 125	**043**		**039**		**303**	**133**	**191**

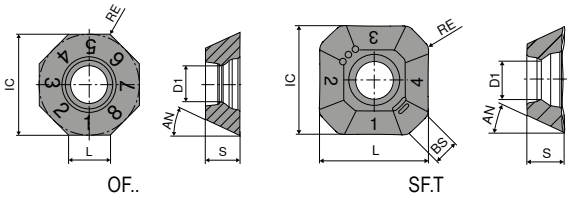
Zwei Plattentypen – EIN Fräser





OFHT / OFHW / SFHT / SFKT

Bezeichnung	IC mm	D1 mm	L mm	BS mm	S mm	AN °
OFH. 0403..	9,52	3,35	3,94	-	3,18	25
SF.T 0903..	9,80	3,35	9,00	2,25	3,5	25



OF.. SF.T

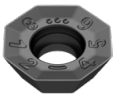
CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

OFHT

		-F50 CTCP230	-M50 CTCP230	-F50 CTPP235	-M50 CTPP235
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
					
		F OFHT	**M** OFHT	**F** OFHT	**M** OFHT
		IM	IM	IM	IM
ISO	RE mm	**51 002 ... 005**	**51 003 ... 005**	**51 002 ... 105**	**51 003 ... 105**
040305SN	0,5				
P		●	●	●	●
M				○	○
K		○	○	○	○
N					
S					
H					
O					

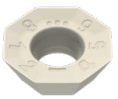
CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

OFHT / OFHW

		-F50 CTCM235	-F50 CTPM240	-M50 CTPM240	-F50 CTPM245	CTPM245	-F50 CTCM245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
							
		F	F	M	F	F	F
		OFHT	OFHT	OFHT	OFHT	OFHW	OFHT
		IM	IM	IM	IM	IM	IM
ISO	RE mm	51 002 ...	51 002 ...	51 003 ...	51 002 ...	51 105 ...	51 002 ...
040302EN	0,2					452	
040305SN	0,5	305	405	405	455		90501
P		●	○	○	●	●	●
M		●	●	●	●	●	●
K							
N							
S							○
H							
O							

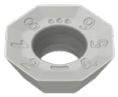
CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

OFHT

		-M50 CTCK215	-F10 CTPX715	-F10 CTWN215
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	
				
		M	F	F
		OFHT	OFHT	OFHT
		IM	IM	IM
ISO	RE mm	51 003 ...	51 122 ...	50 459 ...
040305FN	0,5		00502	505
040305SN	0,5	505		
P			○	
M			○	
K		●	●	○
N			●	●
S			○	
H				
O			○	○

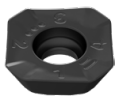
MaxiMill – HM-Fräswendeschneidplatte

OFHT / OFHW

		-F50 CTC5240	CTC5240	-F50 CTCS245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
				
		F OFHT	F OFHW	F OFHT
		MA	MA	MA
ISO	RE mm	51 002 ...	50 457 ...	51 002 ...
040302EN	0,2		504	
040305SN	0,5	15500		555
P				
M				
K				
N				
S		●	●	●
H				
O				

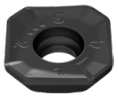
CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

SFHT / SFKT

		-F50 CTCP230	-M50 CTCP230	-F50 CTPP235	-M50 CTPP235
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
					
		F SFHT	M SFKT	F SFHT	M SFKT
		IM	IM	IM	IM
ISO	RE mm	51 012 ...	51 013 ...	51 012 ...	51 013 ...
0903AFSR	1	020	020	120	120
P		●	●	●	●
M				○	○
K		○	○	○	○
N					
S					
H					
O					

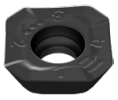
CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

SFHT / SFKT

	-F50 CTCM235	-F50 CTPM240	-M50 CTPM240	-F50 CTPM245	-F50 CTCM245
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
					
	F	F	M	F	F
	SFHT	SFHT	SFKT	SFHT	SFHT
	IM	IM	IM	IM	IM
ISO / RE mm	51 012 ...	51 012 ...	51 013 ...	51 012 ...	51 012 ...
0903AFSR 1	320	420	42000	470	92001
P	●	○	○	●	●
M	●	●	●	●	●
K					
N					
S					○
H					
O					

CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

SFKT / SFHT

	-R50 CTCK215	-R50 CTPK220	-F10 CTPX715	-F10 CTWN215
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	
				
	R	R	F	F
	SFKT	SFKT	SFHT	SFHT
	IM	IM	IM	IM
ISO / RE mm	51 065 ...	51 065 ...	51 123 ...	50 514 ...
0903AFFR 1			01502	505
0903AFSR 1	520	620		
P			○	
M			○	
K	●	●	●	○
N			●	●
S			○	
H				
O			○	○

MaxiMill – HM-Fräswendeschneidplatte

SFHT

-F40
CTC5240

DRAGONSKIN



F
SFHT

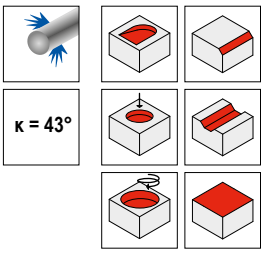
MA

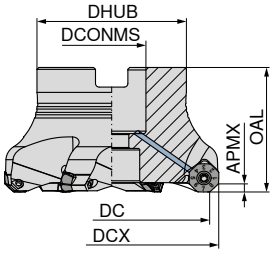
ISO	RE mm	50 514 ... 504
0903AFSR	1	
P		
M		
K		
N		
S		●
H		
O		

Fräsguide

→ Schnittdatenrichtwerte
→ Startparameter
→ Spanleitstufenbeschreibung und Übersicht
→ Bearbeitungsstrategie
→ Technische Informationen
→ Sortenbeschreibung und Übersicht

CoreLine – Aufsteckfräser – 274-05/-12







Bezeichnung	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS $_{H6}$ mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 50 772 ...	TO 50 772 ...
A274.40.R.03-12	40	48,0	3	6	40	38	16	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204	**24000**	
A274.40.R.04-12	40	48,0	4	6	40	38	16	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204		**04000**
A274.50.R.04-12	50	58,0	4	6	40	43	22	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204	**25000**	
A274.50.R.05-12	50	58,0	5	6	40	43	22	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204		**050**
A274.63.R.05-12	63	71,1	5	6	40	48	22	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204	**26300**	
A274.63.R.06-12	63	71,1	6	6	40	48	22	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204		**063**
A274.80.R.06-12	80	88,0	6	6	50	58	27	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204	**28000**	
A274.80.R.08-12	80	88,0	8	6	50	58	27	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204		**080**
A274.100.R.08-12	100	108,0	8	6	50	78	32	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204	**30000**	
A274.100.R.10-12	100	108,0	10	6	50	78	32	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204		**100**
A274.125.R.09-12	125	133,0	9	6	63	88	40	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204	**32500**	
A274.125.R.12-12	125	133,0	12	6	63	88	40	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204		**125**
A274.160.R.11-12	160	168,0	11	6	63	98	40	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204	**36000** [1]	
A274.160.R.14-12	160	168,0	14	6	63	98	40	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204		**16000** [1]

1) mit 4 Gewindebohrungen M12 planseitig, Lochkreis-Ø = 66,7 mm / ohne innere Kühlmittelzufuhr

Ersatzteile DC	TORX®-Wechselklinge	 Schlüssel-D	 Molykote	 Klemmschraube	 Drehmomentschrau-bendreher
	AS	AS	AS	AS	AS
	80 950 ...	**80 950 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**	**80 950 ...**
40 - 160	**054**	**120**	**303**	**340**	**193**

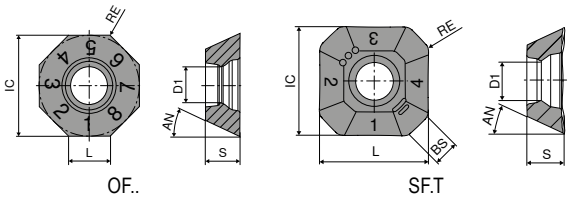
Zwei Plattentypen – EIN Fräser





OFHT / SFHT / SFKT

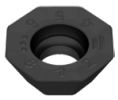
Bezeichnung	IC mm	D1 mm	L mm	BS mm	S mm	AN °
OFHT 0504..	12,7	4,8	4,5	-	4,76	25
SF.T 1204..	12,7	4,8	12,7	1,42	4,76	25



OF.. SF.T

CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

OFHT

	-F50 CTCP230	-M50 CTCP230	-F50 CTPP235	-M50 CTPP235
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
				
	F OFHT	**M** OFHT	**F** OFHT	**M** OFHT
	IM	IM	IM	IM
ISO RE mm	**51 002 ...**	**51 003 ...**	**51 002 ...**	**51 003 ...**
050410SN 1	**010**	**01000**	**110**	**11000**
P	●	●	●	●
M			○	○
K	○	○	○	○
N				
S				
H				
O				

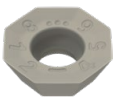
CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

OFHT

		-F50 CTCM235	-F50 CTPM240	-M50 CTPM240	-F50 CTPM245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
					
		F OFHT	F OFHT	M OFHT	F OFHT
		IM	IM	IM	IM
ISO	RE mm	51 002 ...	51 002 ...	51 003 ...	51 002 ...
050410SN	1	310	410	41000	460
P		●	○	○	●
M		●	●	●	●
K					
N					
S					
H					
O					

CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

OFHT

		-F50 CTCM245	-F10 CTPX715	-F10 CTWN215
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	
				
		F OFHT	F OFHT	F OFHT
		IM	IM	IM
ISO	RE mm	51 002 ...	51 122 ...	51 122 ...
050410FN	1		01002	36000
050410SN	1	91001		
P		●	○	
M		●	○	
K			●	○
N			●	●
S		○	○	
H				
O			○	○

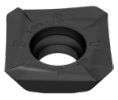
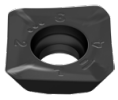
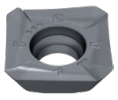
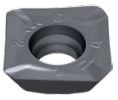
MaxiMill – HM-Fräswendeschneidplatte

OFHT

		-F50 CTC5240
		DRAGONSKIN
		
		F OFHT
		MA
ISO	RE mm	51 002 ...
050410SN	1	16000
P		
M		
K		
N		
S		●
H		
O		

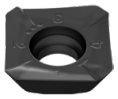
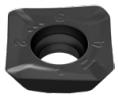
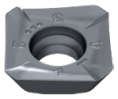
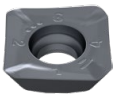
CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

SFHT / SFKT

		-F50 CTCP230	-M50 CTCP230	-F50 CTPP235	-M50 CTPP235
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
					
		F SFHT	M SFKT	F SFHT	M SFKT
		IM	IM	IM	IM
ISO	RE mm	51 012 ...	51 013 ...	51 012 ...	51 013 ...
1204AFSR	1	02500	025	12500	125
P		●	●	●	●
M				○	○
K		○	○	○	○
N					
S					
H					
O					

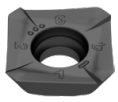
CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

SFHT / SFKT

		-F50 CTCM235	-M50 CTCM235	-F50 CTPM240	-M50 CTPM240
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
					
		F SFHT	M SFKT	F SFHT	M SFKT
		IM	IM	IM	IM
ISO	RE mm	51 012 ...	51 013 ...	51 012 ...	51 013 ...
1204AFSR	1	325	325	42500	425
P		●	●	○	○
M		●	●	●	●
K					
N					
S					
H					
O					

CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

SFHT

		-F50 CTPM245	-F50 CTCM245	-F10 CTPX715	-F10 CTWN215
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	
					
		F SFHT	F SFHT	F SFHT	F SFHT
		IM	IM	IM	IM
ISO	RE mm	51 012 ...	51 012 ...	51 123 ...	51 123 ...
1204AFFR	1			02502	37000
1204AFSR	1	47500	92501		
P		●	●	○	
M		●	●	○	
K				●	○
N				●	●
S			○	○	
H					
O				○	○

MaxiMill – HM-Fräswendeschneidplatte

SFHT

-F40
CTC5240

DRAGONSKIN



F
SFHT

MA

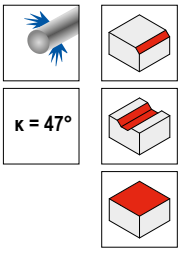
ISO	RE mm	50 514 ...
1204AFER	1	50900
P		
M		
K		
N		
S		●
H		
O		

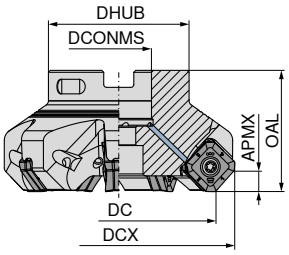
Fräsguide

→ Schnittdatenrichtwerte
→ Startparameter
→ Spanleitstufenbeschreibung und Übersicht
→ Bearbeitungsstrategie
→ Technische Informationen
→ Sortenbeschreibung und Übersicht

CoreLine – Aufsteckfräser – 271-12

▲ 8 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte



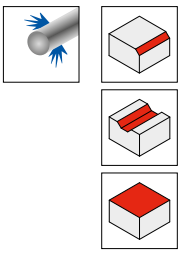


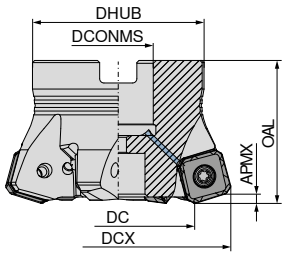


Bezeichnung	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS H6 mm	RPMX 1/min.	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 50 787 ...	TO 50 787 ...
A271.40.R.04-12	40	53	4	6,8	40	38	16	17900	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..		**04004**
A271.50.R.05-12	50	63	5	6,8	40	43	22	15200	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..		**05005**
A271.63.R.07-12	63	76	7	6,8	40	48	22	13100	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..		**06307**
A271.80.R.06-12	80	93	6	6,8	50	58	27	11300	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..	**08006**	
A271.80.R.08-12	80	93	8	6,8	50	58	27	11300	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..		**08008**
A271.100.R.07-12	100	113	7	6,8	63	78	32	9900	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..	**10007**	
A271.100.R.10-12	100	113	10	6,8	63	78	32	9900	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..		**10010**
A271.125.R.08-12	125	138	8	6,8	63	88	40	8700	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..	**12508**	
A271.125.R.12-12	125	138	12	6,8	63	88	40	8700	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..		**12512**
A271.160.R.09-12	160	173	9	6,8	63	98	40	7600	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..	**16009** [1]	
A271.160.R.14-12	160	173	14	6,8	63	98	40	7600	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..		**16014** [1]

1) mit 4 Gewindebohrungen M12 planseitig, Lochkreis-Ø = 66,7 mm / ohne innere Kühlmittelzufuhr

CoreLine – Aufsteckfräser – 271-12







Bezeichnung	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS H6 mm	RPMX 1/min.	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 50 788 ...
A271.50.R.04-12-HFC	30	50	4	2,6	40	43	22	14600	3,2	SOHU 1204..	**05004**
A271.63.R.06-12-HFC	43	63	6	2,6	40	48	22	12500	3,2	SOHU 1204..	**06306**
A271.80.R.07-12-HFC	60	80	7	2,6	50	58	27	10800	3,2	SOHU 1204..	**08007**

TORX®-Wechselklinge

Spannschlüssel-T


Schlüssel-D


Powerschraube


Molykote


Klemmschraube

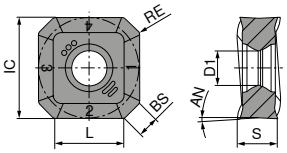

Drehmomentschrau-bendreher


Drehmomentschrau-bendreher

Ersatzteile DC	AS 80 950 ...	AS 80 397 ...	AS 80 950 ...	AS 70 950 ...	AS 70 950 ...	AS 70 950 ...	AS 80 021 ...	AS 80 950 ...
40 (5078704004)	**054**	**040**	**120**	**151**	**303**	**859**	**030**	**193**
50 - 250	**054**		**120**		**303**	**859**	**030**	**193**
50 - 250	**054**		**120**		**303**	**859**		**193**
50 (5078805004)	**054**	**050**	**120**	**154**	**303**	**859**	**030**	**193**

SOHU

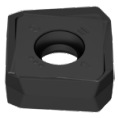
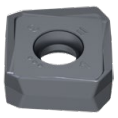
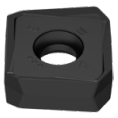
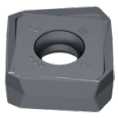
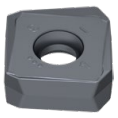
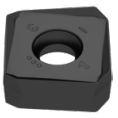
Bezeichnung	IC	D1	L	BS	S	AN
	mm	mm	mm	mm	mm	°
SOHU 1204..	13,36	4,4	8,8	1,7	5,0	7,4



SOHU

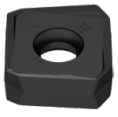
CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

SOHU

	-M50 CTCP230	-M50 CTPP235	-M50 CTCM235	-M50 CTPM240	-F50 CTPM245	-F50 CTCM245
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
	 SOHU	 SOHU	 SOHU	 SOHU	 SOHU	 SOHU
	IM	IM	IM	IM	IM	IM
ISO / RE mm	51 138 ...	51 138 ...	51 138 ...	51 138 ...	51 140 ...	51 140 ...
1204ABSR 0,8	02000	12000	32000	42000	47000	92001
P	●	●	●	○	●	●
M		○	●	●	●	●
K	○	○				
N						
S						○
H						
O						

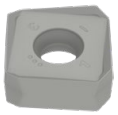
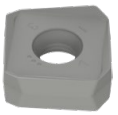
CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

SOHU

	-R50 CTCK215	-R50 CTPK220
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
	 SOHU	 SOHU
	IM	IM
ISO / RE mm	51 139 ...	51 139 ...
1204ABSR 0,8	52000	62000
P		
M		
K	●	●
N		
S		
H		
O		

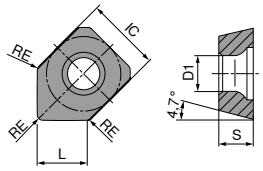
MaxiMill – HM-Fräswendeschneidplatte

SOHU

		-F40 CTC5240	-F50 CTC5240
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
			
		SOHU	SOHU
		MA	MA
ISO	RE mm	51 148 ...	51 140 ...
1204ABSR	0,8	12001	17000
P			
M			
K			
N			
S		●	●
H			
O			

XOHU

Bezeichnung	IC mm	D1 mm	L mm	BS mm	S mm
XOHU 1204..	13,36	4,4	8,8	1,83	5,0



XOHU

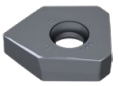
CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

XOHU

▲ Masterfinish Wendeschneidplatte (Breitschlichtplatte)

-M50
CTPP235

DRAGONSKIN


XOHU

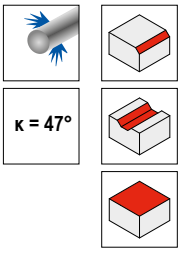
ISO	RE mm	IM 51 141 ... 12000
1204ABSR	0,8	
P		●
M		○
K		○
N		
S		
H		
O		

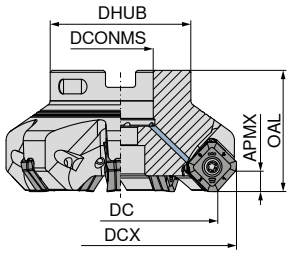
Fräsguide

→ Schnittdatenrichtwerte
→ Technische Informationen
→ Sortenbeschreibung und Übersicht
→ Startparameter
→ Spanleitstufenbeschreibung und Übersicht

CoreLine – Aufsteckfräser – 271-17

▲ 8 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte







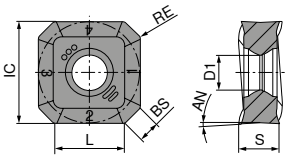
Bezeichnung	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	DHUB mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 50 767 ...
A271.50.R.04-17	50	66,1	4	8,4	40	22	43	5	SAKU 1706	**050**
A271.63.R.06-17	63	79,1	6	8,4	40	22	48	5	SAKU 1706	**063**
A271.80.R.07-17	80	96,1	7	8,4	50	27	58	5	SAKU 1706	**080**
A271.100.R.08-17	100	116,1	8	8,4	50	32	78	5	SAKU 1706	**100**
A271.125.R.10-17	125	141,1	10	8,4	63	40	88	5	SAKU 1706	**125**
A271.160.R.12-17	160	176,1	12	8,4	63	40	104	5	SAKU 1706	**16000** [1]
A271.200.R.13-17	200	216,1	13	8,4	63	60	134	5	SAKU 1706	**20000** [2]
A271.250.R.15-17	250	266,1	15	8,4	63	60	134	5	SAKU 1706	**25000** [2]

1) mit 4 Gewindebohrungen M12 planseitig, Lochkreis-Ø = 66,7 mm / ohne innere Kühlmittelzufuhr
2) mit 4 Gewindebohrungen M16 planseitig, Lochkreis-Ø = 101,6 mm / ohne innere Kühlmittelzufuhr

Ersatzteile DC	TORX®-Wechselklinge AS 80 950 ...	Schlüssel-D AS 80 950 ...	 Molykote AS 70 950 ...	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 Drehmomentschrau-bendreher AS 80 950 ...
50 - 250	**037**	**114**	**303**	**302**	**193**

SAKU

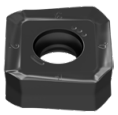
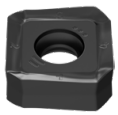
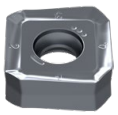
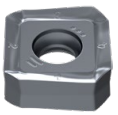
Bezeichnung	IC mm	D1 mm	L mm	BS mm	S mm	AN °
SAKU 1706..	17	5,8	11,85	3,7	6,35	3



SAKU

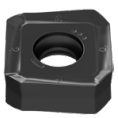
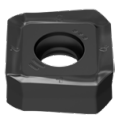
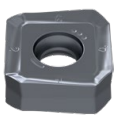
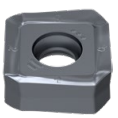
CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

SAKU

	-F50 CTCP220	-M50 CTCP220	-F50 CTPP225	-M50 CTPP225
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
	 SAKU	 SAKU	 SAKU	 SAKU
	IM	IM	IM	IM
ISO / RE mm	51 004 ...	51 005 ...	51 004 ...	51 005 ...
1706ABSR 0,8	270	270	070	070
P	●	●	●	●
M				
K				
N				
S				
H				
O				

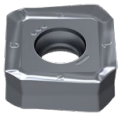
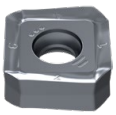
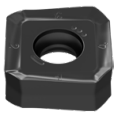
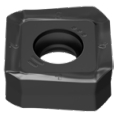
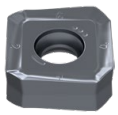
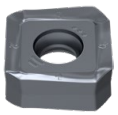
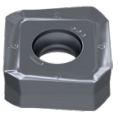
CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

SAKU

	-F50 CTCP230	-M50 CTCP230	-F50 CTPP235	-M50 CTPP235
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
	 SAKU	 SAKU	 SAKU	 SAKU
	IM	IM	IM	IM
ISO / RE mm	51 004 ...	51 005 ...	51 004 ...	51 005 ...
1706ABSR 0,8	020	020	120	120
P	●	●	●	●
M			○	○
K	○	○	○	○
N				
S				
H				
O				

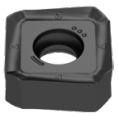
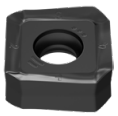
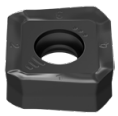
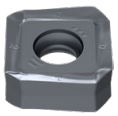
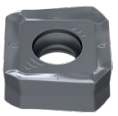
CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

SAKU

		-F50 CTPM225	-M50 CTPM225	-F50 CTCM235	-M50 CTCM235	-F50 CTPM240	-M50 CTPM240	-F50 CTPM245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		SAKU	SAKU	SAKU	SAKU	SAKU	SAKU	SAKU
		IM	IM	IM	IM	IM	IM	IM
ISO	RE mm	51 004 ...	51 005 ...	51 004 ...	51 005 ...	51 004 ...	51 005 ...	51 004 ...
1706ABSR	0,8	220	220	320	320	420	420	470
P		●	●	●	●	○	○	●
M		●	●	●	●	●	●	●
K								
N								
S								
H								
O								

CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

SAKU

		-F50 CTCM245	-M50 CTCK215	-R50 CTCK215	-M50 CTPK220	-R50 CTPK220
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
						
		SAKU	SAKU	SAKU	SAKU	SAKU
		IM	IM	IM	IM	IM
ISO	RE mm	51 004 ...	51 005 ...	51 058 ...	51 005 ...	51 058 ...
1706ABSR	0,8	92001	520	520	620	620
P		●				
M		●				
K			●	●	●	●
N						
S		○				
H						
O						

MaxiMill – HM-Fräswendeschneidplatte

SAKU

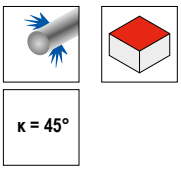
		-F50 CTC5240	-F50 CTCS245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		 SAKU	 SAKU
		MA	MA
ISO	RE mm	**50 306 ...**	**51 004 ...**
1706ABSR	0,8	**520**	**570**
P			
M			
K			
N			
S		●	●
H			
O			

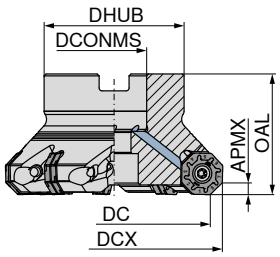
Fräsguide

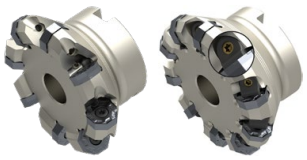
- → Schnittdatenrichtwerte
- → Technische Informationen
- → Sortenbeschreibung und Übersicht
- → Startparameter
- → Spanleitstufenbeschreibung und Übersicht

CoreLine – Aufsteckfräser – 273-06

▲ 16 Schneidkanten pro Wendeplatte







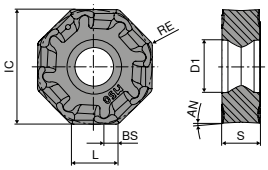
Bezeichnung	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS $_{H6}$ mm	DHUB mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 50 741 ...	TO 50 741 ...
A273.40.R.03-06	40	50,2	3	3,5	40	16	38	5	OAKU / XAHT 0605	**040**	
A273.40.R.04-06	40	50,2	4	3,5	40	16	38	5	OAKU / XAHT 0605	**140** [5]	
A273.50.R.05-06	50	60,2	5	3,5	40	22	43	5	OAKU / XAHT 0605	**050**	
A273.63.R.07-06	63	73,2	7	3,5	40	22	48	5	OAKU / XAHT 0605	**063**	
A273.80.R.08-06	80	90,2	8	3,5	50	27	58	5	OAKU / XAHT 0605	**080**	
A273.80.R.10-06	80	90,2	10	3,5	50	27	58	4	OAKU / XAHT 0605		**180** [1]
A273.100.R.10-06	100	110,2	10	3,5	50	32	78	5	OAKU / XAHT 0605	**100**	
A273.100.R.14-06	100	110,2	14	3,5	50	32	78	4	OAKU / XAHT 0605		**200** [1]
A273.125.R.12-06	125	135,2	12	3,5	63	40	88	5	OAKU / XAHT 0605	**125**	
A273.125.R.17-06	125	135,2	17	3,5	63	40	88	4	OAKU / XAHT 0605		**225** [1]
A273.160.R.14-06	160	170,2	14	3,5	63	40	104	5	OAKU / XAHT 0605	**160** [4]	
A273.160.R.20-06	160	170,2	20	3,5	63	40	104	4	OAKU / XAHT 0605		**260** [2]
A273.200.R.25-06	200	210,2	25	3,5	63	60	153	4	OAKU / XAHT 0605		**300** [3]
A273.250.R.31-06	250	260,2	31	3,5	63	60	153	4	OAKU / XAHT 0605		**25031** [3]

1) Ausführung mit Spannkeil, ohne innere Kühlmittelzufuhr
2) Ausführung mit Spannkeil, ohne innere Kühlmittelzufuhr / mit 4 Gewindebohrungen M12 planseitig, Lochkreis-Ø = 66,7 mm
3) Ausführung mit Spannkeil, ohne innere Kühlmittelzufuhr / mit 4 Gewindebohrungen M16 planseitig, Lochkreis-Ø = 101,6 mm
4) mit 4 Gewindebohrungen M12 planseitig, Lochkreis-Ø = 66,7 mm / ohne innere Kühlmittelzufuhr
5) ohne innere Kühlmittelzufuhr

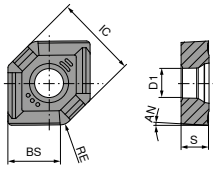
Ersatzteile DC	TORX®-Wechselklinge AS 80 950 ...	 Spannschlüssel-T AS 80 397 ...	 Spannkeil-Schraube AS 70 950 ...	 Spannkeil AS 70 950 ...	 Schlüssel-D AS 80 950 ...	 Powerschraube AS 70 950 ...	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 Drehmomentschrau-bendreher AS 80 950 ...
40	**037**	**040**			**114**	**151**	**302**	**193**
50	**037**	**050**			**114**	**154**	**302**	**193**
63 - 80	**037**				**114**		**302**	**193**
80 - 100	**036**		**844**	**845**	**113**			**193**
100 - 125	**037**				**114**		**302**	**193**
125	**036**		**844**	**845**	**113**			**193**
160	**037**				**114**		**302**	**193**
160 - 250	**036**		**844**	**845**	**113**			**193**

OAKU / XAHT

Bezeichnung	IC mm	D1 mm	L mm	BS mm	S mm	AN °
XAHT 0605..	17,08	6,0	-	11,95	5,56	3
OAKU 0605..	17,10	5,8	6	2,00	5,66	3



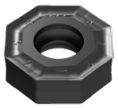
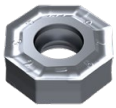
OAKU



XAHT

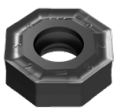
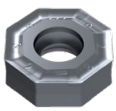
CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

OAKU

ISO	RE mm	-F50 CTCP220	-M50 CTCP220	-F50 CTPP225	-M50 CTPP225
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		 OAKU	 OAKU	 OAKU	 OAKU
		IM	IM	IM	IM
		51 000 ...	51 001 ...	51 000 ...	51 001 ...
060508SR	0,8	258	258	058	058
P		●	●	●	●
M					
K					
N					
S					
H					
O					

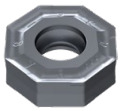
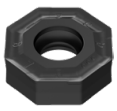
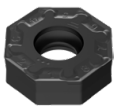
CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

OAKU

ISO	RE mm	-F50 CTCP230	-M50 CTCP230	-F50 CTPP235	-M50 CTPP235
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		 OAKU	 OAKU	 OAKU	 OAKU
		IM	IM	IM	IM
		51 000 ...	51 001 ...	51 000 ...	51 001 ...
060508SL	0,8				10900
060508SR	0,8	008	008	108	108
P		●	●	●	●
M				○	○
K		○	○	○	○
N					
S					
H					
O					

CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

OAKU

		-F50 CTPM225	-M50 CTPM225	-F50 CTCM235	-M50 CTCM235	-F50 CTPM240	-M50 CTPM240	-F40 CTPM245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		OAKU	OAKU	OAKU	OAKU	OAKU	OAKU	OAKU
		IM	IM	IM	IM	IM	IM	IM
ISO	RE mm	51 000 ...	51 001 ...	51 000 ...	51 001 ...	51 000 ...	51 001 ...	51 104 ...
060508ER	0,8							458
060508SR	0,8	208	208	308	308	408	408	
P		●	●	●	●	○	○	●
M		●	●	●	●	●	●	●
K								
N								
S								
H								
O								

CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

OAKU

		-F40 CTCM245	-M50 CTCK215	-R50 CTCK215	-M50 CTPK220	-R50 CTPK220
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
						
		OAKU	OAKU	OAKU	OAKU	OAKU
		IM	IM	IM	IM	IM
ISO	RE mm	51 104 ...	51 001 ...	51 027 ...	51 001 ...	51 027 ...
060508ER	0,8	90801				
060508SL	0,8		50900		60900	
060508SR	0,8		508	508	608	608
P		●				
M		●				
K			●	●	●	●
N						
S		○				
H						
O						

MaxiMill – HM-Fräswendeschneidplatte

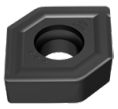
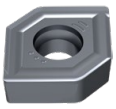
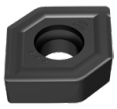
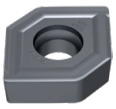
OAKU

		-F40 CTC5240	-F40 CTCS245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
			
		OAKU	OAKU
		MA	MA
ISO	RE mm	50 446 ...	51 104 ...
060508ER	0,8	550	50801
P			
M			
K			
N			
S		●	●
H			
O			

CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

XAHT

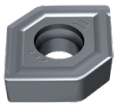
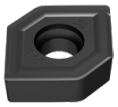
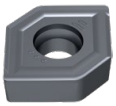
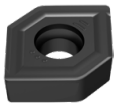
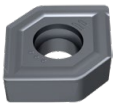
▲ Masterfinish Wendeschneidplatte (Breitschlichtplatte)

		-M50 CTCP220	-M50 CTPP225	-M50 CTCP230	-M50 CTPP235
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
					
		XAHT	XAHT	XAHT	XAHT
		IM	IM	IM	IM
ISO	RE mm	51 014 ...	51 014 ...	51 014 ...	51 014 ...
060525SR	2,5	275	075	025	125
P		●	●	●	●
M					○
K				○	○
N					
S					
H					
O					

CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

XAHT

▲ Masterfinish Wendeschneidplatte (Breitschlichtplatte)

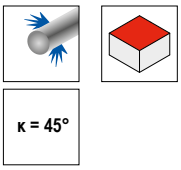
		-M50 CTPM225	-M50 CTCM235	-M50 CTPM240	-M50 CTCK215	-M50 CTPK220
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
						
		XAHT	XAHT	XAHT	XAHT	XAHT
		IM	IM	IM	IM	IM
ISO	RE mm	51 014 ...	51 014 ...	51 014 ...	51 014 ...	51 014 ...
060525SL	2,5				52600	
060525SR	2,5	225	325	425	525	625
P		●	●	○		
M		●	●	●		
K					●	●
N						
S						
H						
O						

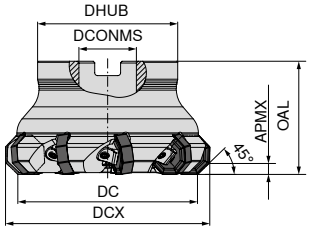
Fräsguide

→ Schnittdatenrichtwerte
→ Startparameter
→ Technische Informationen
→ Spanleitstufenbeschreibung und Übersicht
→ Sortenbeschreibung und Übersicht

CoreLine – Aufsteckfräser – 273-08

▲ 16 Schneidkanten pro Wendeplatte







Bezeichnung	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS $_{H6}$ mm	DHUB mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 50 779 ...	TO 50 779 ...
A273.63.R.05-08	63	76,7	5	5	50	22	48	5	ONKU 0806	**06300**	
A273.63.R.06-08	63	76,7	6	5	50	22	48	5	ONKU 0806		**16300** [1]
A273.80.R.06-08	80	93,7	6	5	50	27	58	5	ONKU 0806	**08000**	
A273.80.R.08-08	80	93,7	8	5	50	27	58	4	ONKU 0806		**18000** [1]
A273.100.R.07-08	100	113,7	7	5	63	32	78	5	ONKU 0806	**10000**	
A273.100.R.09-08	100	113,7	9	5	63	32	78	4	ONKU 0806		**20000** [1]
A273.125.R.08-08	125	138,7	8	5	63	40	88	5	ONKU 0806	**12500**	
A273.125.R.11-08	125	138,7	11	5	63	40	88	4	ONKU 0806		**22500** [1]
A273.160.R.10-08	160	173,7	10	5	63	40	98	5	ONKU 0806	**16000** [3]	
A273.160.R.14-08	160	173,7	14	5	63	40	98	4	ONKU 0806		**26000** [2]

1) Ausführung mit Spannkeil
2) Ausführung mit Spannkeil, ohne innere Kühlmittelzufuhr / mit 4 Gewindebohrungen M12 planseitig, Lochkreis-Ø = 66,7 mm
3) mit 4 Gewindebohrungen M12 planseitig, Lochkreis-Ø = 66,7 mm / ohne innere Kühlmittelzufuhr

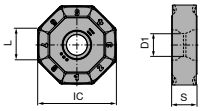
Ersatzteile für Artikel-Nr.	TORX®-Wechselklinge AS 80 950 ...	 Spannkeil-Schraube AS 70 950 ...	 Spannkeil AS 70 950 ...	 Schlüssel-D AS 80 950 ...	 Molykote AS 70 950 ...	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 Drehmomentschrau-bendreher AS 80 950 ...
50 779 06300	**055**			**121**	**303**	**821**	**193**
50 779 16300	**036**	**844**	**845**	**113**	**303**		**193**
50 779 08000	**055**			**121**	**303**	**821**	**193**
50 779 18000	**036**	**844**	**845**	**113**	**303**		**193**
50 779 10000	**055**			**121**	**303**	**821**	**193**
50 779 20000	**036**	**844**	**845**	**113**	**303**		**193**
50 779 12500	**055**			**121**	**303**	**821**	**193**
50 779 22500	**036**	**844**	**845**	**113**	**303**		**193**
50 779 16000	**055**			**121**	**303**	**821**	**193**
50 779 26000	**036**	**844**	**845**	**113**	**303**		**193**

Fräsguide

→ Schnittdatenrichtwerte
→ Technische Informationen
→ Sortenbeschreibung und Übersicht
→ Startparameter
→ Spanleitstufenbeschreibung und Übersicht

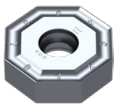
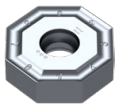
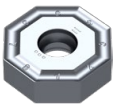
ONKU

Bezeichnung	IC mm	D1 mm	L mm	S mm
ONKU 0806..	22	5,8	8,45	6,45



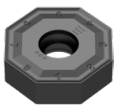
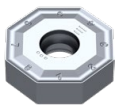
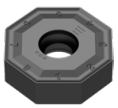
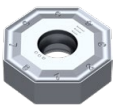
CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

ONKU

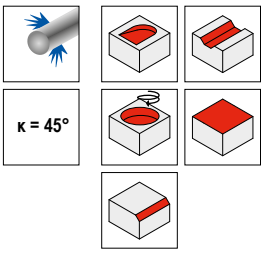
	-M50 CTCP230	-M50 CTPP235	-M50 CTPM240	-M50 CTCK215	-M50 CTPK220
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
					
	ONKU	ONKU	ONKU	ONKU	ONKU
	IM	IM	IM	IM	IM
ISO / RE mm	51 163 ...	51 163 ...	51 163 ...	51 163 ...	51 163 ...
080608SN 0,8	00800	10800	20800	50800	60800
P	●	●	○		
M		○	●		
K	○	○		●	●
N					
S					
H					
O					

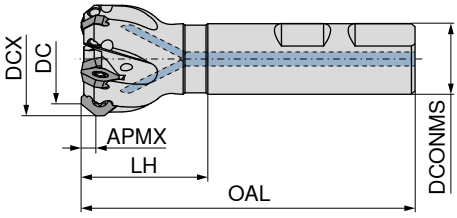
CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

ONKU

	-R50 CTCP230	-R50 CTPP235	-R50 CTCK215	-R50 CTPK220
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
				
	ONKU	ONKU	ONKU	ONKU
	IM	IM	IM	IM
ISO / RE mm	51 164 ...	51 164 ...	51 164 ...	51 164 ...
080608SN 0,8	00800	10800	50800	60800
P	●	●		
M		○		
K	○	○	●	●
N				
S				
H				
O				

CoreLine – Schaftfräser – 270-09

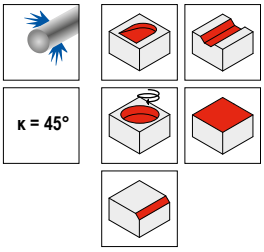


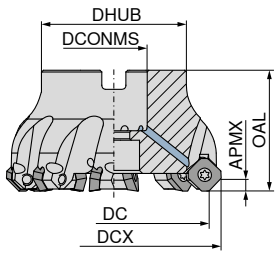




Bezeichnung	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 50 666 ...
C270.06.R.01-09	6	14,4	1	4	80	32	16	1,2	SD.. 0903..	006
C270.12.R.01-09	12	20,4	1	4	80	32	16	1,2	SD.. 0903..	012
C270.16.R.02-09	16	24,4	2	4	90	40	20	1,8	SD.. 0903..	016
C270.20.R.03-09	20	28,4	3	4	90	40	20	1,8	SD.. 0903..	020
C270.25.R.04-09	25	33,4	4	4	100	44	25	1,8	SD.. 0903..	025
C270.32.R.05-09	32	40,4	5	4	95	36	25	1,8	SD.. 0903..	032

CoreLine – 270-09 Aufsteckfräser – 270-09





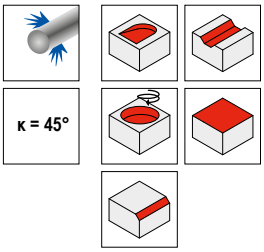


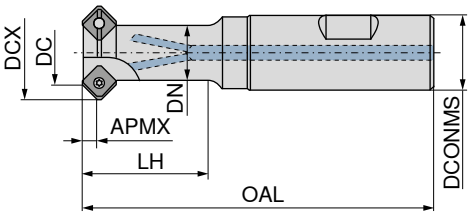
Bezeichnung	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS $_{H6}$ mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 50 705 ...	TO 50 706 ...
A270.32.R.05-09	32	40,4	5	4	40	34	16	1,8	SD../XD.. 0903..		532
A270.40.R.04-09	40	48,4	4	4	40	38	16	1,8	SD../XD.. 0903..	540	
A270.40.R.06-09	40	48,4	6	4	40	38	16	1,8	SD../XD.. 0903..		540
A270.50.R.06-09	50	58,4	6	4	40	43	22	1,8	SD../XD.. 0903..	550	
A270.50.R.08-09	50	58,4	8	4	40	43	22	1,8	SD../XD.. 0903..		550
A270.63.R.08-09	63	71,4	8	4	40	48	22	1,8	SD../XD.. 0903..	563	
A270.63.R.10-09	63	71,4	10	4	40	48	22	1,8	SD../XD.. 0903..		563
A270.80.R.10-09	80	88,4	10	4	50	58	27	1,8	SD../XD.. 0903..	580	
A270.80.R.12-09	80	88,4	12	4	50	58	27	1,8	SD../XD.. 0903..		580
A270.100.R.12-09	100	108,4	12	4	50	78	32	1,8	SD../XD.. 0903..	600	
A270.100.R.14-09	100	108,4	14	4	50	78	32	1,8	SD../XD.. 0903..		600
A270.125.R.12-09	125	133,4	12	4	63	88	40	1,8	SD../XD.. 0903..	625	

▲ 50 705 ... normale Teilung für ein breites Einsatzspektrum von Aluminium-Legierungen, Buntmetallen, bis hin zu weicheren Stahlwerkstoffen
▲ 50 706 ... enge Teilung für höchste Zerspanleistung, Einsatz vorwiegend auf Stahl- und Gusswerkstoffen

CoreLine – Fasenfräser – 272-09

▲ vor- und rückwärts einsetzbar





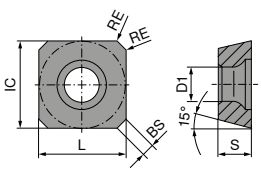


Bezeichnung	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	DN mm	OAL mm	LH mm	DCONMS mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 50 669 ...
C272.06.R.01-09	6	14,4	1	4	10	91	24,0	16	1,2	SD.. 0903..	**10600**
C272.08.R.01-09	8	16,4	1	4	10	91	25,5	16	1,2	SD.. 0903..	**008**
C272.12.R.01-09	12	20,4	1	4	12	91	26,0	16	1,2	SD.. 0903..	**012**
C272.16.R.02-09	16	24,4	2	4	15	97	30,0	20	1,8	SD.. 0903..	**016**
C272.18.R.02-09	18	26,4	2	4	16	97	30,0	20	1,8	SD.. 0903..	**018**
C272.25.R.03-09	25	33,4	3	4	21	109	35,0	25	1,8	SD.. 0903..	**025**

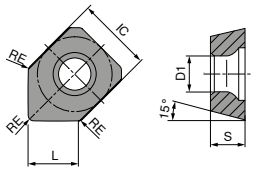
Ersatzteile DC	TORX®-Wechselklinge AS 80 950 ...	 Schlüssel-D AS 80 950 ...	 Molykote AS 70 950 ...	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 Drehmomentschrau-bendreher AS 80 950 ...
6 - 12	**033**	**110**	**303**	**365**	**191**
16 - 25	**033**	**110**	**303**	**115**	**191**

SDHW / SDNT / SDHT / XDHW

Bezeichnung	IC	D1	L	BS	S
	mm	mm	mm	mm	mm
XDHW 0903..	9,52	3,4	5,50	1,68	3,18
SD.. 0903..	9,52	3,4	9,52	1,68	3,18



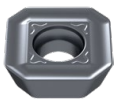
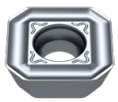
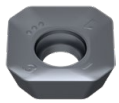
SD..



XDHW

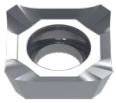
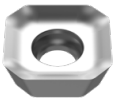
CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

SDHW / SDNT / SDHT

	TCM10	-29 CTCP230	-29 CTPP235	-33 CTPM240	-33P CTPM240	-F50 CTPM245	-F50 CTCM245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
							
	CERMET						
	SDHW	SDNT	SDNT	SDHT	SDHT	SDHT	SDHT
	IM	IM	IM	IM	IM	IM	IM
ISO / RE mm	50 428 ...	51 011 ...	51 011 ...	51 028 ...	51 086 ...	51 109 ...	51 109 ...
0903AESN 1	898	020	120	420	420	470	92001
P	●	●	●	○	○	●	●
M			○	●	●	●	●
K	○	○	○				
N							
S							○
H							
O							

CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

SDNT / SDHT

		-31 CTCK215	-F10 CTPX715	-27P H216T
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	
				
		SDNT	SDHT	SDHT
		IM	IM	IM
ISO	RE mm	51 029 ...	51 160 ...	50 426 ...
0903AEFN	1		02002	548
0903AESN	1	520		
P			○	
M			○	
K		●	●	○
N			●	●
S			○	
H				
O			○	○

MaxiMill – HM-Fräswendeschneidplatte

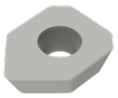
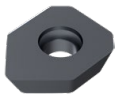
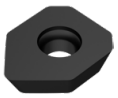
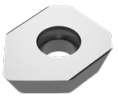
SDHT

		-M31 CTC5240	-F50 CTCS245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
			
		SDHT	SDHT
		MA	MA
ISO	RE mm	50 421 ...	51 109 ...
0903AESN	1	509	57100
P			
M			
K			
N			
S		●	●
H			
O			

CoreLine – Breitschlichtplatten

XDHW

▲ Masterfinish Wendeschneidplatte (Breitschlichtplatte)

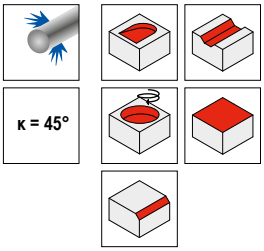
		TCM10	CTCP230	CTPP235	CTCK215	H216T
			DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	
						
		CERMET				
		XDHW	XDHW	XDHW	XDHW	XDHW
		IM	IM	IM	IM	IM
ISO	RE mm	**50 449 ...**	**51 015 ...**	**51 015 ...**	**51 015 ...**	**50 449 ...**
0903AEEN	1				**520**	
0903AEFN	1					**548**
0903AESN	1	**898**	**020**	**120**		
P		●	●	●		
M				○		
K		○	○	○	●	○
N						●
S						
H						
O						○

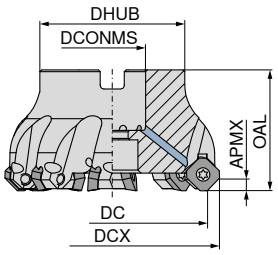
Fräsguide

→ Schnittdatenrichtwerte
→ Technische Informationen
→ Sortenbeschreibung und Übersicht
→ Bearbeitungsstrategie
→ Spanleitstufenbeschreibung und Übersicht

CoreLine – Aufsteckfräser – 270-12

▲ 50 705 ... normale Teilung für ein breites Einsatzspektrum von Aluminium-Legierungen, Buntmetallen, bis hin zu weicheren Stahlwerkstoffen
▲ 50 706 ... enge Teilung für höchste Zerspanleistung, Einsatz vorwiegend bei Stahl- und Gusswerkstoffen







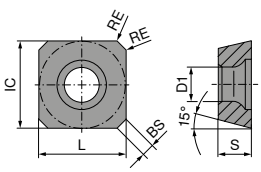
Bezeichnung	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	DCONMS $_{H6}$ mm	OAL mm	DHUB mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 50 705 ...	TO 50 706 ...
A270.40.R.03-12	40	54	3	6	16	40	38	5	SD../XD.. 1204..	**040**	
A270.40.R.04-12	40	54	4	6	16	40	38	5	SD../XD.. 1204..		**040**
A270.50.R.04-12	50	64	4	6	22	40	43	5	SD../XD.. 1204..	**050**	
A270.50.R.05-12	50	64	5	6	22	40	43	5	SD../XD.. 1204..		**050**
A270.63.R.04-12	63	77	4	6	22	40	48	5	SD../XD.. 1204..	**063**	
A270.63.R.06-12	63	77	6	6	22	40	48	5	SD../XD.. 1204..		**063**
A270.80.R.05-12	80	94	5	6	27	50	58	5	SD../XD.. 1204..	**080**	
A270.80.R.08-12	80	94	8	6	27	50	58	5	SD../XD.. 1204..		**080**
A270.100.R.06-12	100	114	6	6	32	50	78	5	SD../XD.. 1204..	**100**	
A270.100.R.10-12	100	114	10	6	32	50	78	5	SD../XD.. 1204..		**100**
A270.125.R.07-12	125	139	7	6	40	63	88	5	SD../XD.. 1204..	**125**	
A270.125.R.12-12	125	139	12	6	40	63	88	5	SD../XD.. 1204..		**125**
A270.160.R.08-12	160	174	8	6	40	63	94	5	SD../XD.. 1204..	**160** [1)]	

1) mit 4 Gewindebohrungen M12 planseitig, Lochkreis-Ø = 66,7 mm / ohne innere Kühlmittelzufuhr

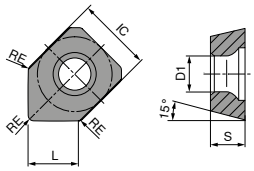
Ersatzteile DC	TORX®-Wechselklinge AS 80 950 ...	Spannschlüssel-T AS 80 397 ...	Schlüssel-D AS 80 950 ...	Powerschraube AS 70 950 ...	Molykote AS 70 950 ...	Klemmschraube AS 70 950 ...	Drehmomentschrau-bendreher AS 80 950 ...
40	**037**	**040**	**114**	**151**	**303**	**01200**	**193**
50 - 160	**037**		**114**		**303**	**01200**	**193**

SDHT / SDHW / SDMT / XDHW

Bezeichnung	IC	D1	L	BS	S
	mm	mm	mm	mm	mm
XDHW 1204..	12,7	5,5	7,5	1,74	4,76
SD.. 1204..	12,7	5,5	12,7	1,74	4,76



SD..



XDHW

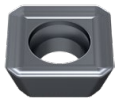
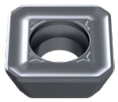
CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

SDHT / SDHW / SDMT

	TCM10	**-R** TCM10	**-29R** CTCP230	**-R** CTCP230	CTCP230
			DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
					
	CERMET SDHT	**CERMET** SDHW	SDMT	SDHT	SDHW
	IM	IM	IM	IM	IM
ISO RE mm	**50 426 ...**	**50 428 ...**	**51 010 ...**	**51 006 ...**	**51 008 ...**
1204AESN 0,2	**900**				
1204AESN 1,0		**899**	**020**	**020**	**020**
P	●	●	●	●	●
M					
K	○	○	○	○	○
N					
S					
H					
O					

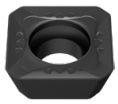
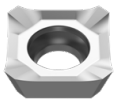
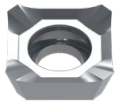
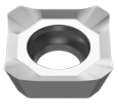
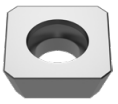
CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

SDMT / SDHT / SDHW

	-29R CTPP235	-R CTPP235	-R CTPP235	-33 CTPM240	-F50 CTPM245	-F50 CTCM245
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
						
	SDMT	SDHT	SDHW	SDHT	SDHT	SDHT
	IM	IM	IM	IM	IM	IM
ISO / RE mm	51 010 ...	51 006 ...	51 008 ...	51 028 ...	51 109 ...	51 109 ...
1204AESN 1	120	120	120	425	475	92501
P	●	●	●	○	●	●
M	○	○	○	●	●	●
K	○	○	○			
N						
S						○
H						
O						

CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

SDMT / SDHW / SDHT

	-31 CTCK215	-R CTCK215	-27 H216T	-F10 CTPX715	-27P H216T	H216T
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		
						
	SDMT	SDHW	SDHT	SDHT	SDHT	SDHW
	IM	IM	IM	IM	IM	IM
ISO / RE mm	51 059 ...	51 008 ...	50 426 ...	51 160 ...	50 426 ...	50 428 ...
1204AEEN 1,0	520	520				
1204AEFN 0,2			504	02502		
1204AEFN 1,0					554	
1204AESN 0,2						600
P				○		
M				○		
K	●	●	○	●	○	○
N			●	●	●	●
S				○		
H						
O			○	○	○	○

MaxiMill – HM-Fräswendeschneidplatte

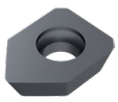
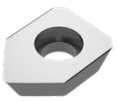
SDHT

		-M31 CTC5240	-F50 CTCS245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
			
		SDHT	SDHT
		MA	MA
ISO	RE mm	50 421 ...	51 109 ...
1204AESN	1	512	57600
P			
M			
K			
N			
S		●	●
H			
O			

CoreLine – Breitschlichtplatten

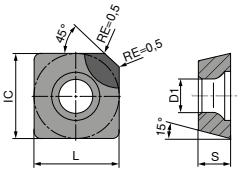
XDHW

▲ Masterfinish Wendeschneidplatte (Breitschlichtplatte)

		TCM10	CTCP230	CTPP235	CTCK215	H216T
			DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	
						
		CERMET XDHW	XDHW	XDHW	XDHW	XDHW
		IM	IM	IM	IM	IM
ISO	RE mm	50 449 ...	51 015 ...	51 015 ...	51 015 ...	50 449 ...
1204AEEN	1				525	
1204AEFN	1					600
1204AESN	1	900	025	125		
P		●	●	●		
M				○		
K		○	○	○	●	○
N						●
S						
H						
O						○

SDHW

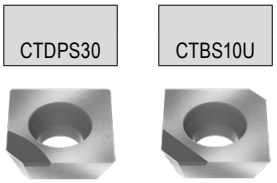
Bezeichnung	IC	D1	L	S
	mm	mm	mm	mm
SDHW 1204..	12,7	5,5	12,7	4,76



SDHW

CoreLine – PcBN-Fräswendeschneidplatte

SDHW



DIAMOND
SDHW

CBN
SDHW

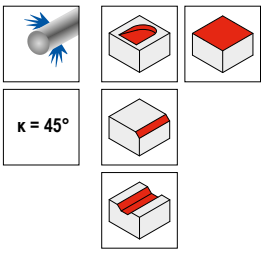
ISO	PC	PC
	51 900 ...	**51 900 ...**
1204AEFN-2	**100** [1]	
1204AEFN-3	**102** [2]	
1204AETN-2		**300** [1]
P		
M		
K		●
N	●	
S		
H		○
O		

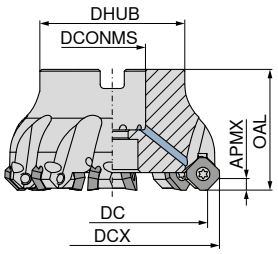
1) $a_{p\,max.}$ = 2,0 mm
2) $a_{p\,max.}$ = 3,5 mm

Fräsguide

→ Schnittdatenrichtwerte
→ Bearbeitungsstrategie
→ Technische Informationen
→ Spanleitstufenbeschreibung und Übersicht
→ Sortenbeschreibung und Übersicht

CoreLine – Aufsteckfräser – 270-19







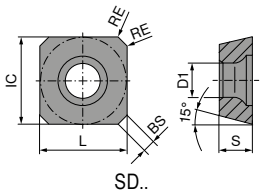
Bezeichnung	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	DCONMS $_{H6}$ mm	OAL mm	DHUB mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	links TO 50 698 ...	rechts TO 50 698 ...
A270.125.R.07-19	125	146,4	7	10	40	63	88	5	SD.. 1907..		**12507**
A270.160.R.09-19	160	181,4	9	10	40	63	104	5	SD.. 1907..		**16009** [1]
A270.200.R.11-19	200	221,1	11	10	60	63	134	5	SD.. 1907..		**20011** [2]
A270.250.L.14-19	250	271,4	14	10	60	63	134	5	SD.. 1907..	**75014** [2]	
A270.250.R.14-19	250	271,4	14	10	60	63	134	5	SD.. 1907..		**25014** [2]
A270.315.L.17-19	315	336,4	17	10	60	63	226	5	SD.. 1907..	**81517** [4]	
A270.315.R.17-19	315	336,4	17	10	60	63	226	5	SD.. 1907..		**31517** [3]

1) mit 4 Gewindebohrungen M12 planseitig, Lochkreis-Ø = 66,7 mm / ohne innere Kühlmittelzufuhr
2) mit 4 Gewindebohrungen M16 planseitig, Lochkreis-Ø = 101,6 mm / ohne innere Kühlmittelzufuhr
3) mit 4 Gewindebohrungen M16 planseitig, Lochkreis-Ø = 101,6 mm und mit 4 Gewindebohrungen M20 planseitig, Lochkreis-Ø = 177,8 mm / ohne innere Kühlmittelzufuhr
4) mit 4 Gewindebohrungen M16 planseitig, Lochkreis-Ø = 101,6 mm und mit 4 Gewindebohrungen M20 planseitig, Lochkreis-Ø = 177,8 mm

Ersatzteile DC	TORX®-Wechselklinge AS 80 950 ...	 Schlüssel-D AS 80 950 ...	 Molykote AS 70 950 ...	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 HM-Unterlage-S AS 70 950 ...	 Gewindebuchse AS 70 950 ...	 Drehmomentschrau-bendreher AS 80 950 ...
125 - 315	**037**	**114**	**303**	**302**	**01500**	**01400**	**193**

SDKT

Bezeichnung	IC	D1	L	BS	S	AN
	mm	mm	mm	mm	mm	°
SDKT 1907..	19,15	6	19,15	1,5	7,15	15



SD..

CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

SDKT

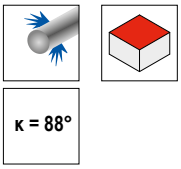
		-M50 CTCP220	-R50 CTPP225	-R50 CTCP230	-M50 CTPP235	-R50 CTPP235	-R50 CTPM225	-R50 CTCK215
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		SDKT	SDKT	SDKT	SDKT	SDKT	SDKT	SDKT
		IM	IM	IM	IM	IM	IM	IM
ISO	RE mm	51 131 ...	51 132 ...	51 132 ...	51 131 ...	51 132 ...	51 132 ...	51 132 ...
1907AESN	1,6	**22001**	**07000**	**02100**	**12000**	**12300**	**22200**	**52000**
P		●	●	●	●	●	●	
M					○	○	●	
K				○	○	○		●
N								
S								
H								
O								

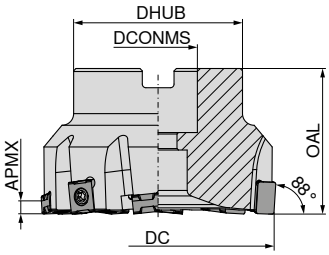
Fräsguide

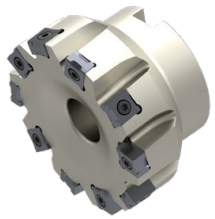
→ Schnittdatenrichtwerte
→ Technische Informationen
→ Spanleitstufenbeschreibung und Übersicht
→ Sortenbeschreibung und Übersicht

MaxiMill – Aufsteckfräser – HEC 11

▲ nicht einstellbar





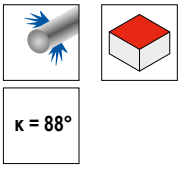


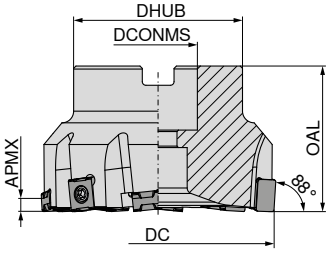
Bezeichnung	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS H6 mm	RPMX 1/min.	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 50 725 ...
AHEC.50.R.06-11	50	6	6	40	48	22	12700	3,2	LNHX 1106	**050**
AHEC.63.R.08-11	63	8	6	40	48	22	10100	3,2	LNHX 1106	**063**
AHEC.80.R.10-11	80	10	6	50	58	27	8000	3,2	LNHX 1106	**080**
AHEC.100.R.12-11	100	12	6	50	78	32	6400	3,2	LNHX 1106	**100**
AHEC.125.R.12-11	125	12	6	63	88	40	5100	3,2	LNHX 1106	**125**
AHEC.125.R.16-11	125	16	6	63	88	40	5100	3,2	LNHX 1106	**12516**
AHEC.160.R.20-11	160	20	6	63	100	40	4000	3,2	LNHX 1106	**160** [1]

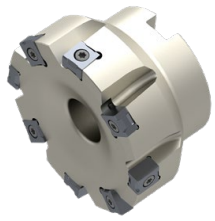
1) mit 4 Gewindebohrungen M12 planseitig, Lochkreis-Ø = 66,7 mm / ohne innere Kühlmittelzufuhr

MaxiMill – Aufsteckfräser – HEC 11

▲ mit ungleicher Zahnteilung, nicht einstellbar







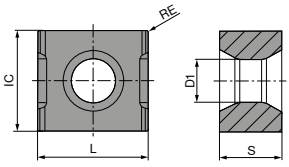
Bezeichnung	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS H6 mm	RPMX 1/min.	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 50 733 ...
AHEC.50.R.04B-11	50	4	6	40	48	22	12700	3,2	LNHX 1106	**550**
AHEC.63.R.06B-11	63	6	6	40	48	22	10100	3,2	LNHX 1106	**563**
AHEC.80.R.08B-11	80	8	6	50	58	27	8000	3,2	LNHX 1106	**580**
AHEC.100.R.10B-11	100	10	6	50	78	32	6400	3,2	LNHX 1106	**600**
AHEC.125.R.12B-11	125	12	6	63	88	40	5100	3,2	LNHX 1106	**625**
AHEC.160.R.14B-11	160	14	6	63	100	40	4000	3,2	LNHX 1106	**660** [1]

1) mit 4 Gewindebohrungen M12 planseitig, Lochkreis-Ø = 66,7 mm / ohne innere Kühlmittelzufuhr

Ersatzteile DC	TORX®-Wechselklinge AS 80 950 ...	 Molykote AS 70 950 ...	 Kühlmittelscheibe AS 70 950 ...	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 Keil AS 70 950 ...	 Drehmomentschrau-bendreher AS 80 950 ...
50 - 63	**036**	**303**	**852**	**113**		**193**
80	**036**	**303**	**853**	**113**	**199**	**193**
100	**036**	**303**	**854**	**113**		**193**
125	**036**	**303**	**855**	**113**		**193**
160	**036**	**303**		**113**		**193**

LNHX

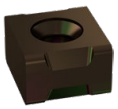
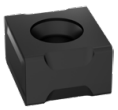
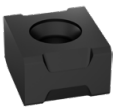
Bezeichnung	IC	D1	L	S
	mm	mm	mm	mm
LNHX 1106..	10	4,27	11	6,35



LNHX

MaxiMill – HM-Fräswendeschneidplatte

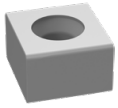
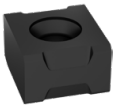
LNHX

ISO	RE	CTEP210	CTCK215	-R50 CTCK215	-Q CTCK215
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
					
		CERMET LNHX	LNHX	LNHX	LNHX
		IM	MA	MA	MA
		51 046 ...	**51 046 ...**	**51 024 ...**	**51 045 ...**
1106PNER	0,5		**520**	**520**	
1106ZZER	0,5				**520** [1]
1106PNER	0,8	**820**			
110616EN	1,6		**51600**		
P		●			
M					
K		●	●	●	●
N					
S					
H					
O					

1) -Q = Breitschlichtplatte

MaxiMill – PcBN-Fräswendeschneidplatte

LNHX

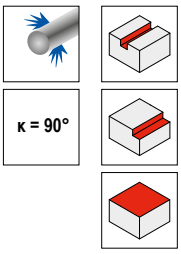
		CTPK220	-R50 CTPK220	CTN3105	CTL3215	-Q CTL3215
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN			
						
		LNHX	LNHX	**CERAMIC** LNHX	**CBN** LNHX	**CBN** LNHX
		MA	MA	IC	PC	PC
ISO	RE mm	**51 046 ...**	**51 024 ...**	**50 500 ...**	**51 046 ...**	**51 045 ...**
110608EN	0,8		**608**			
1106PNER	0,5	**620**	**620**			
1106PNSR	0,5			**904**	**87200**	
1106ZZER	0,5					**87000** [1]
P						
M						
K		●	●	●	●	●
N						
S						
H					○	○
O						

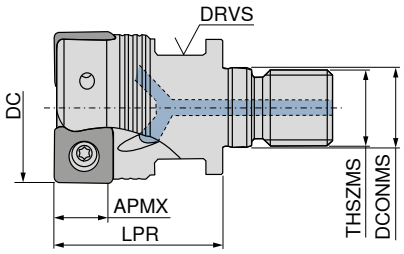
1) -Q = Breitschlichtplatte

Fräsguide

→ Schnittdatenrichtwerte
→ Technische Informationen
→ Sortenbeschreibung und Übersicht
→ Montagehinweise
→ Spanleitstufenbeschreibung und Übersicht

CoreLine – Einschraubfräser – 491-09

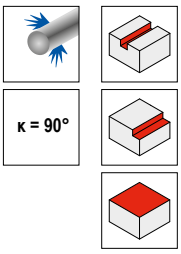


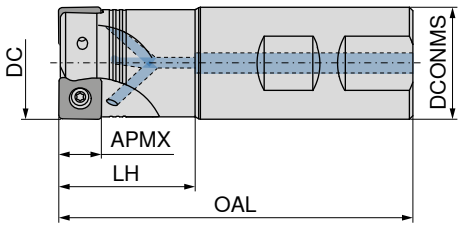




Bezeichnung	DC mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	THSZMS	DCONMS mm	DRVS mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 50 773 ...
G491.25.R.03-09	25	3	6	35	M12	12,5	17	2	SNHU 09T3	125
G491.32.R.03-09	32	3	6	35	M16	17,0	24	2	SNHU 09T3	132
G491.32.R.04-09	32	4	6	35	M16	17,0	24	2	SNHU 09T3	232

CoreLine – Schaftfräser – 491-09



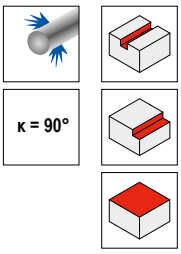


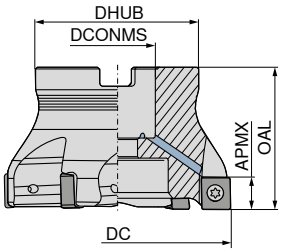


Bezeichnung	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS h6 mm	RPMX 1/min.	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 50 774 ...	TO 50 774 ...
C491.25.R.03-09-B-32	25	3	6	89	32	25	23500	2	SNHU 09T3		425
C491.25.R.03-09-A-50-225	25	3	6	225	50	25	23500	2	SNHU 09T3	325	
C491.32.R.03-09-B-40	32	3	6	101	40	32	19600	2	SNHU 09T3		632
C491.32.R.04-09-B-40	32	4	6	101	40	32	19600	2	SNHU 09T3		432
C491.32.R.03-09-A-63-250	32	3	6	250	63	32	19600	2	SNHU 09T3	532	
C491.32.R.04-09-A-63-250	32	4	6	250	63	32	19600	2	SNHU 09T3	332	

Ersatzteile DC	TORX®-Wechselklinge AS 80 950 ...	 Schlüssel-D AS 80 950 ...	 Molykote AS 70 950 ...	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 Drehmomentschrau-bendreher AS 80 950 ...
25 - 32	053	119	303	710	193

CoreLine – Aufsteckfräser – 491-09





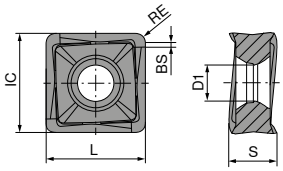


Bezeichnung	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS $_{H6}$ mm	RPMX 1/min.	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 50 776 ...	TO 50 775 ...
A491.40.R.03-09	40	3	6	40	38	16	16800	2	SNHU 09T3		**240**
A491.40.R.05-09	40	5	6	40	38	16	16800	2	SNHU 09T3	**240**	
A491.50.R.04-09	50	4	6	40	43	22	14600	2	SNHU 09T3		**250**
A491.50.R.06-09	50	6	6	40	43	22	14600	2	SNHU 09T3	**250**	
A491.63.R.05-09	63	5	6	40	48	22	12700	2	SNHU 09T3		**263**
A491.63.R.08-09	63	8	6	40	48	22	12700	2	SNHU 09T3	**263**	
A491.80.R.06-09	80	6	6	50	58	27	11100	2	SNHU 09T3		**280**
A491.80.R.10-09	80	10	6	50	58	27	11100	2	SNHU 09T3	**280**	
A491.100.R.07-09	100	7	6	50	78	32	9800	2	SNHU 09T3		**300**
A491.100.R.12-09	100	12	6	50	78	32	9800	2	SNHU 09T3	**300**	
A491.125.R.08-09	125	8	6	63	88	40	8700	2	SNHU 09T3		**325**
A491.125.R.15-09	125	15	6	63	88	40	8700	2	SNHU 09T3	**325**	

	TORX®-Wechselklinge	 Spannschlüssel-T	 Schlüssel-D	 Powerschraube	 Molykote	 Klemmschraube	 Drehmomentschrau-bendreher
	AS	AS	AS	AS	AS	AS	AS
Ersatzteile DC	**80 950 ...**	**80 397 ...**	**80 950 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**	**80 950 ...**
40	**053**	**040**	**119**	**151**	**303**	**710**	**193**
50 - 125	**053**		**119**		**303**	**710**	**193**

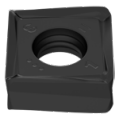
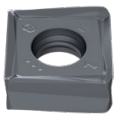
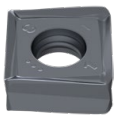
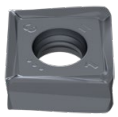
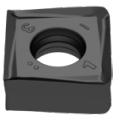
SNHU

Bezeichnung	IC	L	S	D1
	mm	mm	mm	mm
SNHU 09T3..	9,15	9,15	3,7	3,85



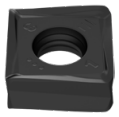
CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

SNHU

		-M50 CTCP230	-M50 CTPP235	-F50 CTPM240	-M50 CTPM240	-F40 CTPM245	-F40 CTCM245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		 SNHU	 SNHU	 SNHU	 SNHU	 SNHU	 SNHU
		IM	IM	IM	IM	IM	IM
ISO	RE mm	51 120 ...	51 120 ...	51 119 ...	51 120 ...	51 126 ...	51 126 ...
09T308ER	0,8					45800	90801
09T308SR	0,8	008	108	408	408		
09T312SR	1,2	01200	11200	41200	41200		
09T316SR	1,6	01600	11600	41600	41600		
P		●	●	○	○	●	●
M			○	●	●	●	●
K		○	○				
N							
S							○
H							
O							

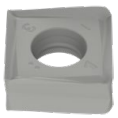
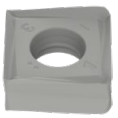
CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

SNHU

		-R50 CTCK215	-R50 CTPK220	-F10 CTPX715	-F10 CTWN215
		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
					
		SNHU	SNHU	SNHU	SNHU
		IM	IM	IM	IM
ISO	RE mm	51 121 ...	51 121 ...	51 118 ...	51 118 ...
09T308FR	0,8			00802	358
09T308SR	0,8	508	60800		
09T312FR	1,2				36200
09T312SR	1,2	51200			
09T316FR	1,6				36600
09T316SR	1,6	51600			
P				○	
M				○	
K		●	●	●	○
N				●	●
S				○	
H					
O				○	○

MaxiMill – HM-Fräswendeschneidplatte

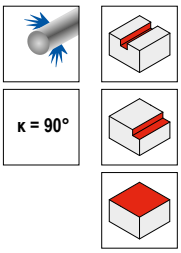
SNHU

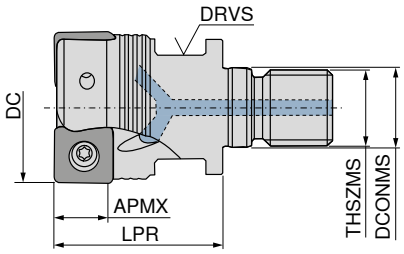
		-F40 CTC5240	-F40 CTCS245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
			
		SNHU	SNHU
		MA	MA
ISO	RE mm	51 126 ...	51 126 ...
09T308ER	0,8	15800	55800
P			
M			
K			
N			
S		●	●
H			
O			

Fräsguide

→ Schnittdatenrichtwerte
→ Technische Informationen
→ Sortenbeschreibung und Übersicht
→ Startparameter
→ Spanleitstufenbeschreibung und Übersicht

CoreLine – Einschraubfräser – 491-12

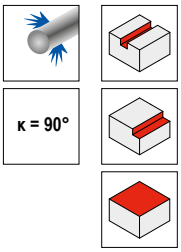


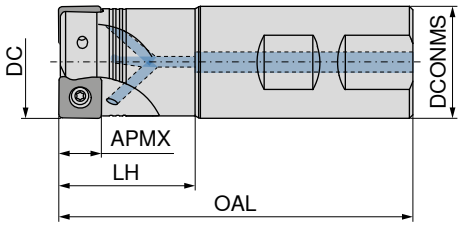




Bezeichnung	DC mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	THSZMS	DCONMS mm	DRVS mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 50 773 ...
G491.32.R.02-12	32	2	8	35	M16	17	24	3,2	SNHU 1204	**032**

CoreLine – Schaftfräser – 491-12







Bezeichnung	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS h6 mm	RPMX 1/min.	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 50 774 ...	TO 50 774 ...
C491.32.R.02-12-B-40	32	2	8	102	40	32	13600	3,2	SNHU 1204		**032**
C491.32.R.02-12-A-63-250	32	2	8	250	63	32	10200	3,2	SNHU 1204	**232**	

TORX®-Wechselklinge


Schlüssel-D

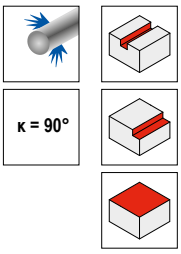

Molykote

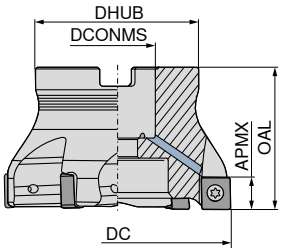

Klemmschraube


Drehmomentschrau-bendreher

Ersatzteile DC	AS 80 950 ...	AS 80 950 ...	AS 70 950 ...	AS 70 950 ...	AS 80 950 ...
32	**054**	**120**	**303**	**859**	**193**

CoreLine – Aufsteckfräser – 491-12







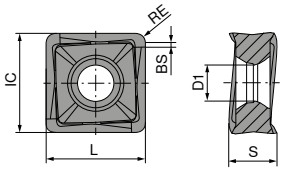
Bezeichnung	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS $_{H6}$ mm	RPMX 1/min.	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 50 776 ...	TO 50 775 ...
A491.40.R.03-12	40	3	8	40	38	16	11500	3,2	SNHU 1204		**040**
A491.40.R.04-12	40	4	8	40	38	16	11500	3,2	SNHU 1204	**040**	
A491.50.R.04-12	50	4	8	40	43	22	9800	3,2	SNHU 1204		**050**
A491.50.R.05-12	50	5	8	40	43	22	9800	3,2	SNHU 1204	**050**	
A491.63.R.05-12	63	5	8	40	48	22	8500	3,2	SNHU 1204		**063**
A491.63.R.06-12	63	6	8	40	48	22	8500	3,2	SNHU 1204	**063**	
A491.80.R.06-12	80	6	8	50	58	27	7400	3,2	SNHU 1204		**080**
A491.80.R.08-12	80	8	8	50	58	27	7400	3,2	SNHU 1204	**080**	
A491.100.R.07-12	100	7	8	50	78	32	6500	3,2	SNHU 1204		**100**
A491.100.R.10-12	100	10	8	50	78	32	6500	3,2	SNHU 1204	**100**	
A491.125.R.08-12	125	8	8	63	88	40	5700	3,2	SNHU 1204		**125**
A491.125.R.12-12	125	12	8	63	88	40	5700	3,2	SNHU 1204	**125**	
A491.160.R.09-12	160	9	8	63	98	40	5000	3,2	SNHU 1204		**160** [1)]
A491.160.R.14-12	160	14	8	63	98	40	5000	3,2	SNHU 1204	**160** [1)]	

1) mit 4 Gewindebohrungen M12 planseitig, Lochkreis-Ø = 66,7 mm / ohne innere Kühlmittelzufuhr

	TORX®-Wechselklinge	Spannschlüssel-T	Schlüssel-D	Powerschraube	Molykote	Klemmschraube	Drehmomentschrau-bendreher
	AS	AS	AS	AS	AS	AS	AS
Ersatzteile DC	**80 950 ...**	**80 397 ...**	**80 950 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**	**80 950 ...**
40	**054**	**040**	**120**	**151**	**303**	**859**	**193**
50 - 160	**054**		**120**		**303**	**859**	**193**

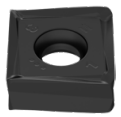
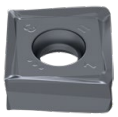
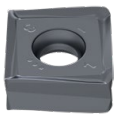
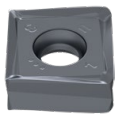
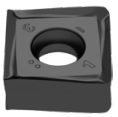
SNHU

Bezeichnung	IC	L	S	D1
	mm	mm	mm	mm
SNHU 1204..	12,2	12,2	5,0	4,4



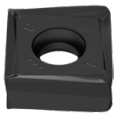
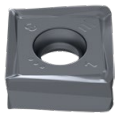
CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

SNHU

ISO	RE	-M50 CTCP230	-M50 CTPP235	-F50 CTPM240	-M50 CTPM240	-F40 CTPM245	-F40 CTCM245
	mm	 SNHU	 SNHU	 SNHU	 SNHU	 SNHU	 SNHU
		IM	IM	IM	IM	IM	IM
		51 100 ...	51 100 ...	51 102 ...	51 100 ...	51 128 ...	51 128 ...
120408ER	0,8					**45800**	**90801**
120408SR	0,8	**008**	**108**	**408**	**408**		
120412SR	1,2		**112**	**412**			
120416SR	1,6		**116**	**416**			
120420SR	2,0		**120**	**420**			
P		●	●	○	○	●	●
M			○	●	●	●	●
K		○	○				
N							
S							○
H							
O							

CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

SNHU

		-R50 CTCK215	-R50 CTPK220	-F10 CTPX715	-F10 CTWN215
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	
					
		SNHU	SNHU	SNHU	SNHU
		IM	IM	IM	IM
ISO	RE mm	51 103 ...	51 103 ...	51 101 ...	51 101 ...
120408FR	0,8			00802	358
120408SR	0,8	508	608		
120412FR	1,2				362
120412SR	1,2	512			
120416FR	1,6				366
120416SR	1,6	516			
120420FR	2,0				370
120420SR	2,0	520			
P				○	
M				○	
K		●	●	●	○
N				●	●
S				○	
H					
O				○	○

MaxiMill – HM-Fräswendeschneidplatte

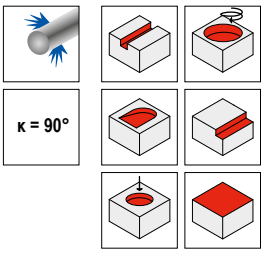
SNHU

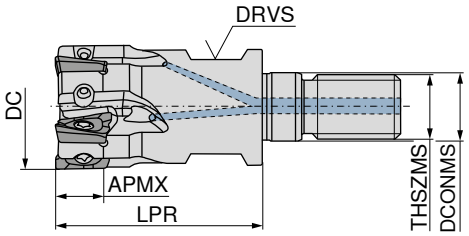
		-F40 CTC5240	-F40 CTCS245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
			
		SNHU	SNHU
		MA	MA
ISO	RE mm	51 128 ...	51 128 ...
120408ER	0,8	15800	55800
P			
M			
K			
N			
S		●	●
H			
O			

Fräsguide

→ Schnittdatenrichtwerte
→ Technische Informationen
→ Sortenbeschreibung und Übersicht
→ Startparameter
→ Spanleitstufenbeschreibung und Übersicht

CoreLine – Einschraubfräser – 211-07

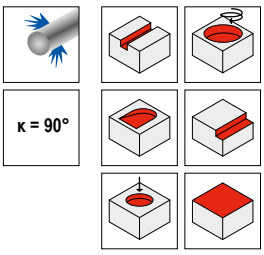


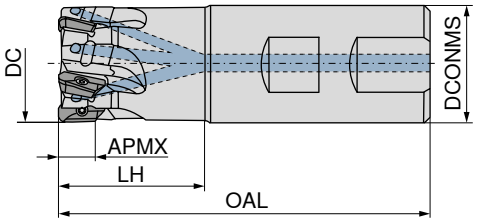




Bezeichnung	DC mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	DCONMS mm	THSZMS	DRVS mm	RPMX 1/min.	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 50 751 ...
G211.16.R.04-07	16	4	6	27	8,5	M8	10	50400	1	XD.T 0703	016
G211.20.R.05-07	20	5	6	33	10,5	M10	15	44280	1	XD.T 0703	020
G211.25.R.06-07	25	6	6	35	12,5	M12	17	39480	1	XD.T 0703	025
G211.32.R.08-07	32	8	6	35	17,0	M16	24	36240	1	XD.T 0703	032

CoreLine – Schaftfräser – 211-07

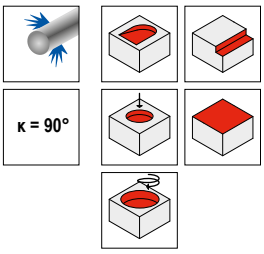


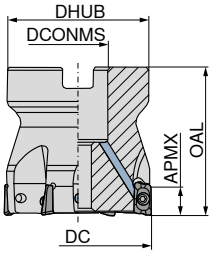


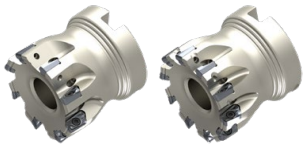


Bezeichnung	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS h6/ mm	RPMX 1/min.	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 50 752 ...	TO 50 752 ...
C211.10.R.01-07-A-20	10	1	6	61,0	20	10	72000	1	XD.T 0703	010	
C211.12.R.02-07-A-20	12	2	6	66,5	20	12	66600	1	XD.T 0703	012	
C211.16.R.04-07-A/B-25	16	4	6	74,5	25	16	50400	1	XD.T 0703	016	216
C211.16.R.03-07-A-32-165	16	3	6	165,0	32	16	17760	1	XD.T 0703	116	
C211.20.R.05-07-A/B-25	20	5	6	77,0	25	20	44280	1	XD.T 0703	020	220
C211.20.R.04-07-A-40-200	20	4	6	200,0	40	20	12600	1	XD.T 0703	120	
C211.25.R.06-07-A/B20-32	25	6	6	84,0	32	20	39840	1	XD.T 0703	025	225
C211.25.R.05-07-A20-50-225	25	5	6	225,0	50	20	11280	1	XD.T 0703	125	
C211.32.R.08-07-A/B25-40	32	8	6	98,0	40	25	36240	1	XD.T 0703	032	232

CoreLine – Aufsteckfräser – 211-07





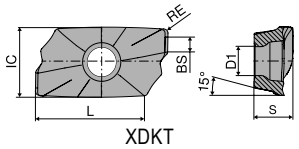


Bezeichnung	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS $_{H6}$ mm	DHUB mm	RPMX 1/min.	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 50 753 ...	TO 50 754 ...
A211.32.R.06-07	32	6	6	40	16	38	36240	1	XD.T 0703	**032**	
A211.32.R.08-07	32	8	6	40	16	38	36240	1	XD.T 0703		**032**
A211.40.R.08-07	40	8	6	40	16	38	33240	1	XD.T 0703	**040**	
A211.40.R.10-07	40	10	6	40	16	38	33240	1	XD.T 0703		**040**
A211.50.R.10-07	50	10	6	40	22	43	30480	1	XD.T 0703	**050**	
A211.50.R.12-07	50	12	6	40	22	43	30480	1	XD.T 0703		**050**

Ersatzteile DC	TORX®-Wechselklinge AS 80 950 ...	 Spannschlüssel-T AS 80 397 ...	 Schlüssel-D AS 80 950 ...	 Powerschraube AS 70 950 ...	 Molykote AS 70 950 ...	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 Drehmomentschrau-bendreher AS 80 950 ...
10 - 32	**051**		**117**		**303**	**137**	**191**
32	**051**	**040**	**117**	**151**	**303**	**137**	**191**
40 - 50	**051**		**117**		**303**	**137**	**191**

XDKT

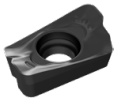
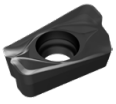
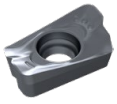
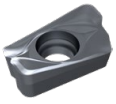
Bezeichnung	IC mm	D1 mm	L mm	BS mm	S mm
XDKT 0703..	4,9	2,5	7,8	1,2	3,18



XDKT

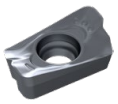
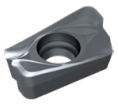
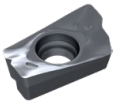
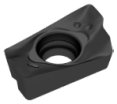
CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

XDKT

	-F50 CTCP230	-M50 CTCP230	-F50 CTPP235	-M50 CTPP235
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
				
	F XDKT	M XDKT	F XDKT	M XDKT
	IM	IM	IM	IM
ISO / RE mm	51 033 ...	51 036 ...	51 033 ...	51 036 ...
070304SR 0,4	004	004	104	104
070308SR 0,8	008	008	108	108
P	●	●	●	●
M			○	○
K	○	○	○	○
N				
S				
H				
O				

CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

XDKT

	-F50 CTPM240	-M50 CTPM240	-F40 CTPM245	-F40 CTCM245	-F20 CTWN215
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	
					
	F XDKT	M XDKT	F XDKT	F XDKT	F XDKT
	IM	IM	IM	IM	IM
ISO / RE mm	51 033 ...	51 036 ...	51 112 ...	51 112 ...	50 507 ...
070304ER 0,4			454	90401	
070304FR 0,4					504
070304SR 0,4	404	404			
070308ER 0,8			458	90801	
070308FR 0,8					508
070308SR 0,8	408	408			
P	○	○	●	●	
M	●	●	●	●	
K					○
N					●
S				○	
H					
O					○

MaxiMill – HM-Fräswendeschneidplatte

XDKT

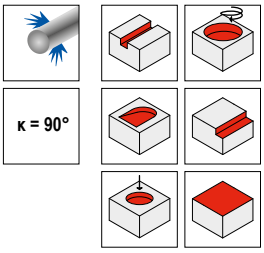
		-F40 CTC5240	-F40 CTCS245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
			
		F XDKT	F XDKT
		MA	MA
ISO	RE mm	50 498 ...	51 112 ...
070304ER	0,4	544	
070308ER	0,8	548	558
P			
M			
K			
N			
S		●	●
H			
O			

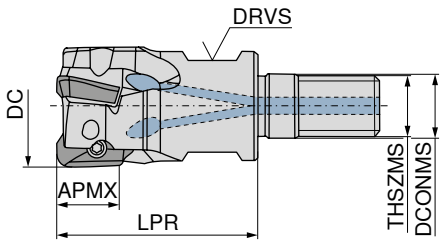
Fräsguide

- → Schnittdatenrichtwerte
- → Startparameter
- → Spanleitstufenbeschreibung und Übersicht
- → Bearbeitungsstrategie
- → Technische Informationen
- → Sortenbeschreibung und Übersicht

CoreLine – Einschraubfräser – 211-11

▲ Wendeplattenradius > 1,6 mm: Grundkörper modifizieren



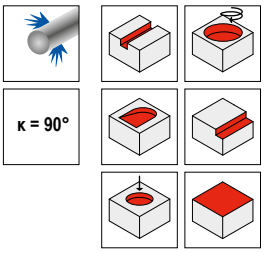


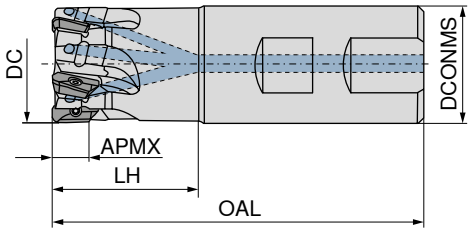


Bezeichnung	DC mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	DCONMS mm	THSZMS	DRVS mm	RPMX 1/min.	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 50 736 ...
G211.16.R.02-11	16	2	10	27	8,5	M8	10	42000	1,6	XD.T 11T3	016
G211.20.R.03-11	20	3	10	33	10,5	M10	15	36900	1,6	XD.T 11T3	020
G211.25.R.03-11	25	3	10	35	12,5	M12	17	33200	1,6	XD.T 11T3	12500
G211.25.R.04-11	25	4	10	35	12,5	M12	17	33200	1,6	XD.T 11T3	025
G211.32.R.04-11	32	4	10	35	17,0	M16	24	30200	1,6	XD.T 11T3	13200
G211.32.R.05-11	32	5	10	35	17,0	M16	24	30200	1,6	XD.T 11T3	032
G211.40.R.06-11	40	6	10	35	17,0	M16	27	27700	1,6	XD.T 11T3	040

CoreLine – Schaftfräser – 211-11

▲ Wendeplattenradius > 1,6 mm: Grundkörper modifizieren



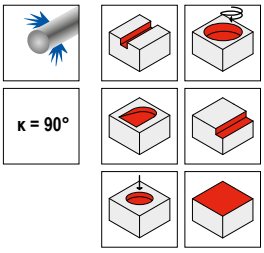


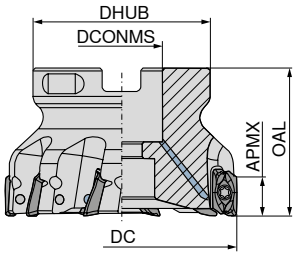


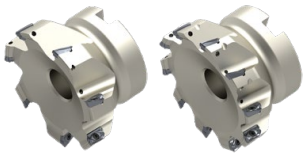
Bezeichnung	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS h6 mm	RPMX 1/min.	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 50 737 ...	TO 50 737 ...
C211.12.R.01-11-B-20	12	1	10	75	20	16	55000	1,6	XD.T 11T3		012
C211.16.R.02-11-A/B-25	16	2	10	75	25	16	42000	1,6	XD.T 11T3	116	016
C211.16.R.02-11-A15-32-165	16	2	10	165	32	15	14800	1,6	XD.T 11T3	316	
C211.16.R.02-11-A-32-165	16	2	10	165	32	16	14800	1,6	XD.T 11T3	216	
C211.20.R.03-11-A-25	20	3	10	77	25	20	36900	1,6	XD.T 11T3	120	
C211.20.R.03-11-B-25	20	3	10	77	25	20	36900	1,6	XD.T 11T3		020
C211.20.R.02-11-B-25	20	2	10	77	25	20	36900	1,6	XD.T 11T3		02002
C211.20.R.02-11-A-25	20	2	10	77	25	20	36900	1,6	XD.T 11T3	12002	
C211.20.R.03-11-A-32-165	20	3	10	165	32	20	15800	1,6	XD.T 11T3	320	
C211.20.R.02-11-A-40-200	20	2	10	200	40	20	10500	1,6	XD.T 11T3	420	
C211.20.R.02-11-A19-40-200	20	2	10	200	40	19	10500	1,6	XD.T 11T3	620	
C211.25.R.03-11-A/B-32	25	3	10	90	32	25	33200	1,6	XD.T 11T3	625	725
C211.25.R.04-11-A/B-32	25	4	10	90	32	25	33200	1,6	XD.T 11T3	125	025
C211.25.R.04-11-A-40-165	25	4	10	165	40	25	19900	1,6	XD.T 11T3	325	
C211.25.R.03-11-A24-50-225	25	3	10	225	50	24	9400	1,6	XD.T 11T3	825	
C211.25.R.03-11-A-50-225	25	3	10	225	50	25	9400	1,6	XD.T 11T3	425	
C211.25.R.02-11-A-50-225	25	2	10	225	50	25	9400	1,6	XD.T 11T3	02502	
C211.32.R.05-11-B25-40	32	5	10	96	40	25	30200	1,6	XD.T 11T3		73200
C211.32.R.04-11-A-40	32	4	10	102	40	32	30200	1,6	XD.T 11T3	13204	
C211.32.R.05-11-A/B-40	32	5	10	102	40	32	30200	1,6	XD.T 11T3	132	032
C211.32.R.04-11-B-25	32	4	10	102	40	32	30200	1,6	XD.T 11T3		83200
C211.32.R.04-11-A25-40	32	4	10	102	40	25	30200	1,6	XD.T 11T3	53204	
C211.32.R.05-11-A-50-165	32	5	10	165	50	32	20900	1,6	XD.T 11T3	332	
C211.32.R.04-11-A-64-250	32	4	10	250	64	32	8500	1,6	XD.T 11T3	432	
C211.40.R.06-11-B32-50	40	6	10	110	50	32	27700	1,6	XD.T 11T3		04000
C211.40.R.06-11-B-50	40	6	10	122	50	40	27700	1,6	XD.T 11T3		14000

CoreLine – Aufsteckfräser – 211-11

▲ Wendeplattenradius > 1,6 mm: Grundkörper modifizieren





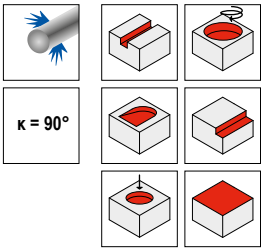


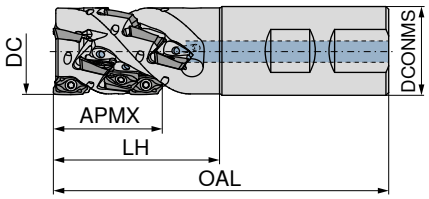
Bezeichnung	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS $_{H6}$ mm	DHUB mm	RPMX 1/min.	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 50 738 ...	TO 50 739 ...
A211.40.R.04-11	40	4	10	40	16	38	27700	1,6	XD.T 11T3	**040**	
A211.40.R.06-11	40	6	10	40	16	38	27700	1,6	XD.T 11T3		**040**
A211.50.R.05-11	50	5	10	40	22	43	25400	1,6	XD.T 11T3	**050**	
A211.50.R.08-11	50	8	10	40	22	43	25400	1,6	XD.T 11T3		**050**
A211.63.R.06-11	63	6	10	40	22	48	23300	1,6	XD.T 11T3	**063**	
A211.63.R.10-11	63	10	10	40	22	48	23300	1,6	XD.T 11T3		**063**
A211.80.R.07-11	80	7	10	50	27	58	21300	1,6	XD.T 11T3	**080**	
A211.80.R.10-11	80	10	10	50	27	58	21300	1,6	XD.T 11T3		**180**
A211.80.R.12-11	80	12	10	50	27	58	21300	1,6	XD.T 11T3		**08012**
A211.100.R.08-11	100	8	10	50	32	78	19600	1,6	XD.T 11T3	**10000**	
A211.100.R.14-11	100	14	10	50	32	78	19600	1,6	XD.T 11T3		**10014**
A211.125.R.10-11	125	10	10	63	40	88	17900	1,6	XD.T 11T3	**12500**	

Ersatzteile DC	TORX®-Wechselklinge AS **80 950 ...**	 Spannschlüssel-T AS **80 397 ...**	 Schlüssel-D AS **80 950 ...**	 Powerschraube AS **70 950 ...**	 Molykote AS **70 950 ...**	 Klemmschraube AS **70 950 ...**	 Drehmomentschrau-bendreher AS **80 950 ...**
12	**043**		**039**		**303**	**92000**	**191**
16 - 32	**043**		**039**		**303**	**128**	**191**
40	**043**	**040**	**039**	**151**	**303**	**131**	**191**
50	**043**	**050**	**039**	**154**	**303**	**131**	**191**
63 - 125	**043**		**039**		**303**	**131**	**191**

CoreLine – Aufsteck-Walzenstirnfräser – 211-11KN

▲ ZEFP = Anzahl der Wendeplatten
▲ ZNP = Zahnreihen







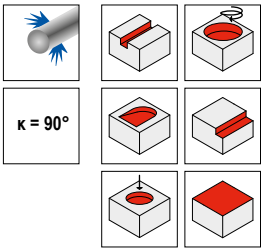


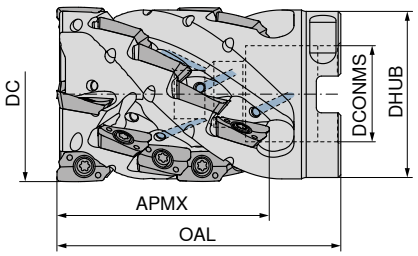
TO

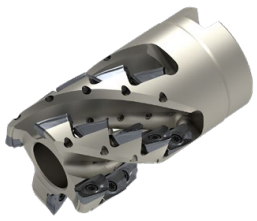
Bezeichnung	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS mm	ZEFP	ZNP	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	50 784 ...
C211.25.R.02KN3-11-B-40	25	2	28	97	40	25	6	3	1,6	XD.T 11T3	**02523**
C211.25.R.02KN4-11-B-50	25	2	37	107	50	25	8	4	1,6	XD.T 11T3	**02524**
C211.25.R.02KN5-11-B-60	25	2	46	117	60	25	10	5	1,6	XD.T 11T3	**02525**
C211.32.R.02KN4-11-B-50	32	2	37	111	50	32	8	4	1,6	XD.T 11T3	**03224**
C211.32.R.03KN5-11-B-60	32	3	46	121	60	32	15	5	1,6	XD.T 11T3	**03235**
C211.40.R.03KN4-11-B32-50	40	3	37	111	50	32	12	4	1,6	XD.T 11T3	**04034**
C211.40.R.04KN5-11-B32-60	40	4	46	121	60	32	20	5	1,6	XD.T 11T3	**04045**

CoreLine – Aufsteck-Walzenstirnfräser – 211-11KN

▲ ZEFP = Anzahl der Wendeplatten
▲ ZNP = Zahnreihen







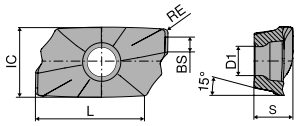
TO

Bezeichnung	DC mm	ZNF	APMX mm	ZEFP	ZNP	OAL mm	DCONMS $_{H6}$ mm	DHUB mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	50 794 ...
A211.40.R.03KN4-11	40	3	37	12	4	65	22	38	1,6	XD.T 11T3	**04034**
A211.40.R.04KN4-11	40	4	37	16	4	65	22	38	1,6	XD.T 11T3	**04044**
A211.40.R.04KN5-11	40	4	46	20	5	74	22	38	1,6	XD.T 11T3	**04045**
A211.50.R.04KN5-11	50	4	46	20	5	75	27	48	1,6	XD.T 11T3	**05045**
A211.50.R.05KN5-11	50	5	46	25	5	75	27	48	1,6	XD.T 11T3	**05055**
A211.50.R.05KN6-11	50	5	55	30	6	85	27	48	1,6	XD.T 11T3	**05056**

Ersatzteile Bezeichnung	 Verschlussschraube AS 70 950 ...	TORX®-Wechselklinge AS 80 950 ...	 Schlüssel-D AS 80 950 ...	 Molykote AS 70 950 ...	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 Innensechs-kantschraube AS 70 950 ...	Drehmomentschrau-bendreher AS 80 950 ...
A211.40.R.03KN4-11		043	039	303	20400	20900	191
A211.40.R.04KN4-11		043	039	303	20400	20900	191
A211.40.R.04KN5-11		043	039	303	20400	21000	191
A211.50.R.04KN5-11	002	043	039	303	20400	181	191
A211.50.R.05KN5-11	002	043	039	303	20400	181	191
A211.50.R.05KN6-11	002	043	039	303	20400	181	191
C211.25.R.02KN3-11-B-40		043	039	303	20700		191
C211.25.R.02KN4-11-B-50		043	039	303	20700		191
C211.25.R.02KN5-11-B-60		043	039	303	20700		191
C211.32.R.02KN4-11-B-50		043	039	303	20700		191
C211.32.R.03KN5-11-B-60		043	039	303	20700		191
C211.40.R.03KN4-11-B32-50		043	039	303	20400		191
C211.40.R.04KN5-11-B32-60		043	039	303	20400		191

XDKT / XDHT

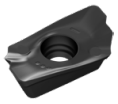
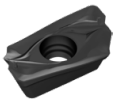
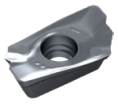
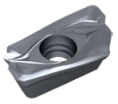
Bezeichnung	IC	D1	L	BS	S
	mm	mm	mm	mm	mm
XD.T 11T302..	6,8	2,8	10,6	2	3,8
XD.T 11T304..	6,8	2,8	10,6	1,8	3,8
XD.T 11T308..	6,8	2,8	10,6	1,4	3,8
XD.T 11T312..	6,8	2,8	10,6	1,4	3,8
XD.T 11T316..	6,8	2,8	10,6	1,4	3,8
XD.T 11T320..	6,8	2,8	10,6	1,4	3,8
XD.T 11T332..	6,8	2,8	10,6	0,8	3,8
XD.T 11T340..	6,8	2,8	10,6	-	3,8
XDHT 11T325..	6,8	2,8	10,6	0,9	3,8
XDHT 11T350..	6,8	2,8	10,6	-	3,8
XDKT 11T304..	6,8	2,8	10,6	1,7	3,8
XDKT 11T312..	6,8	2,8	10,6	1,1	3,8
XDKT 11T320..	6,8	2,8	10,6	1,3	3,8
XDKT 11T325..	6,8	2,8	10,6	0,7	3,8
XDKT 11T325..	6,8	2,8	10,6	1,4	3,8
XDKT 11T332..	6,8	2,8	10,6	1,4	3,8



XDKT

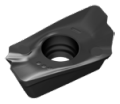
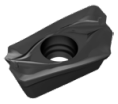
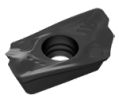
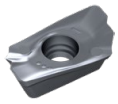
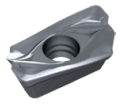
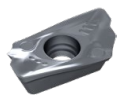
CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

XDKT

	-F50 CTCP220	-M50 CTCP220	-F50 CTPP225	-M50 CTPP225
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
				
	F XDKT	M XDKT	F XDKT	M XDKT
	IM	IM	IM	IM
ISO / RE mm	51 034 ...	51 037 ...	51 034 ...	51 037 ...
	258	258	058	058
11T308SR 0,8				
P	●	●	●	●
M				
K				
N				
S				
H				
O				

CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

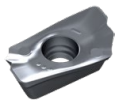
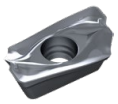
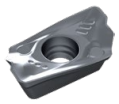
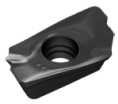
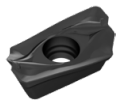
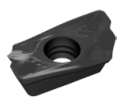
XDKT

		-F50 CTCP230	-M50 CTCP230	-R50 CTCP230	-F50 CTPP235	-M50 CTPP235	-R50 CTPP235
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
							
		F XDKT	M XDKT	R XDKT	F XDKT	M XDKT	R XDKT
		IM	IM	IM	IM	IM	IM
ISO	RE mm	51 034 ...	51 037 ...	51 039 ...	51 034 ...	51 037 ...	51 039 ...
11T304SR	0,4	004	004	004	104	104	104
11T308SR	0,8	008	008	008	108	108	108
11T312SR	1,2		012			112	
11T320SR	2,0	020 1)	020 1)	020 1)	120 1)	120 1)	120 1)
11T325SR	2,5	025 1)	025 1)	025 1)	125 1)	125 1)	125 1)
P		●	●	●	●	●	●
M					○	○	○
K		○	○	○	○	○	○
N							
S							
H							
O							

1) Wendeplattenradius > 1,6 mm: Grundkörper modifizieren

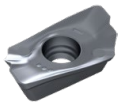
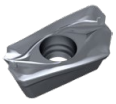
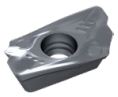
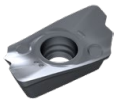
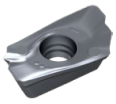
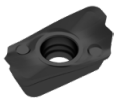
CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

XDKT

		-F50 CTPM225	-M50 CTPM225	-R50 CTPM225	-F50 CTCM235	-M50 CTCM235	-R50 CTCM235
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
							
		F XDKT	M XDKT	R XDKT	F XDKT	M XDKT	R XDKT
		IM	IM	IM	IM	IM	IM
ISO	RE mm	51 034 ...	51 037 ...	51 039 ...	51 034 ...	51 037 ...	51 039 ...
11T308SR	0,8	208	208	208	308	308	308
P		●	●	●	●	●	●
M		●	●	●	●	●	●
K							
N							
S							
H							
O							

CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

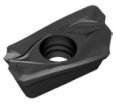
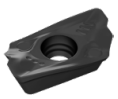
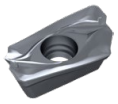
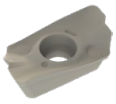
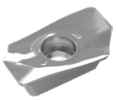
XDKT

		-F50 CTPM240	-M50 CTPM240	-R50 CTPM240	-F40 CTPM245	-F50 CTPM245	-F40 CTCM245	-F50 CTCM245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		F XDKT	M XDKT	R XDKT	F XDKT	F XDKT	F XDKT	F XDKT
		IM	IM	IM	IM	IM	IM	IM
ISO	RE mm	51 034 ...	51 037 ...	51 039 ...	51 113 ...	51 034 ...	51 113 ...	51 034 ...
11T304ER	0,4				454		90401	
11T304SR	0,4		404					
11T308ER	0,8				458		90801	
11T308SR	0,8	408	408	408		458		90801
11T312ER	1,2				462		91201	
11T312SR	1,2	412	412	412				
11T316ER	1,6				466		91601	
11T320ER	2,0				470 [1]		92001 [1]	
11T320SR	2,0	420 [1]	420 [1]	420 [1]				
11T325ER	2,5				475 [1]		92501 [1]	
11T332ER	3,2				482 [1]		93201 [1]	
11T332SR	3,2	432 [1]	432 [1]	432 [1]				
11T340ER	4,0				490 [1]		94001 [1]	
P		○	○	○	●	●	●	●
M		●	●	●	●	●	●	●
K								
N								
S							○	○
H								
O								

1) Wendeplattenradius > 1,6 mm: Grundkörper modifizieren

CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

XDKT / XDHT

		-M50 CTCK215	-R50 CTCK215	-M50 CTPK220	-F20 CTWN215	-F10 CTPX715	-27P H216T
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
							
		M	R	M	F	F	F
		XDKT	XDKT	XDKT	XDKT	XDHT	XDHT
		IM	IM	IM	IM	IM	IM
ISO	RE mm	51 037 ...	51 039 ...	51 037 ...	50 478 ...	51 155 ...	50 477 ...
11T302FR	0,2				502	00202	502
11T304FR	0,4				504	00402	504
11T304SR	0,4	504					
11T308FR	0,8				508	00802	508
11T308SR	0,8	508	508	608			
11T312FR	1,2					01202	512
11T316FR	1,6					01602	516
11T320FR	2,0				520 1)	02002 1)	520 1)
11T325FR	2,5				525 1)	02502 1)	525 1)
11T332FR	3,2					03202 1)	532 1)
11T340FR	4,0					04002 1)	540 1)
11T350FR	5,0					05002 1)	550 1)
P						○	
M						○	
K		●	●	●	○	●	○
N					●	●	●
S						○	
H							
O					○	○	○

1) Wendeplattenradius > 1,6 mm: Grundkörper modifizieren

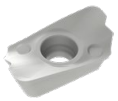
CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

XDKT

		-R60 CTP6215
		
		R
		XDKT
		IM
ISO	RE mm	50 464 ...
11T308SR	0,8	300
P		
M		
K		●
N		
S		
H		●
O		

MaxiMill – HM-Fräswendeschneidplatte

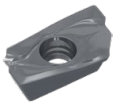
XDKT

		-F40 CTC5240	-F40 CTCS245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
			
		F XDKT	F XDKT
		MA	MA
ISO	RE mm	50 463 ...	51 113 ...
11T304ER	0,4	504	
11T308ER	0,8	500	558
11T312ER	1,2	512	562
11T316ER	1,6	516	566
11T320ER	2,0	520 1)	570 1)
11T325ER	2,5	525 1)	57500 1)
11T332ER	3,2	532 1)	582 1)
11T340ER	4,0	540 1)	59000 1)
P			
M			
K			
N			
S		●	●
H			
O			

1) Wendeplattenradius > 1,6 mm: Grundkörper modifizieren

CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

XDKT

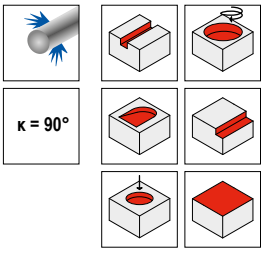
		-M50 CT-P30
		
		M XDKT
		CX
ISO	RE mm	51 297 ...
11T304SR	0,4	20406
11T308SR	0,8	20806
11T312SR	1,2	21206
P		●
M		○
K		○
N		
S		
H		
O		

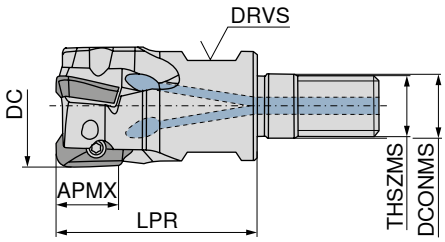
Fräsguide

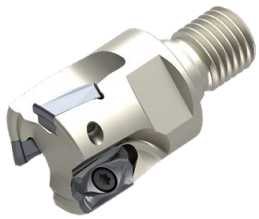
- → Schnittdatenrichtwerte
- → Startparameter
- → Spanleitstufenbeschreibung und Übersicht
- → Bearbeitungsstrategie
- → Technische Informationen
- → Sortenbeschreibung und Übersicht

CoreLine – Einschraubfräser – 211-15

▲ Wendeplattenradius > 2,5 mm: Grundkörper modifizieren



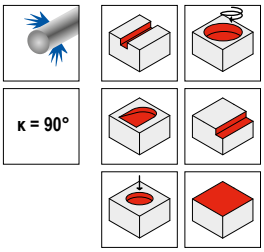


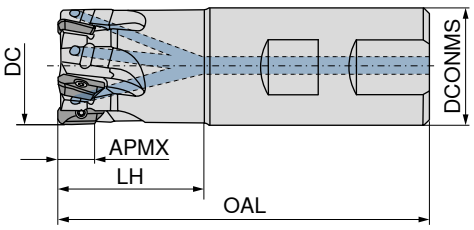


Bezeichnung	DC mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	DCONMS mm	THSZMS	DRVS mm	RPMX 1/min.	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 50 746 ...
G211.25.R.02-15	25	2	14	35	12,5	M12	17	26560	3,2	XD.T 1505	**025**
G211.32.R.03-15	32	3	14	35	17,0	M16	24	30200	3,2	XD.T 1505	**032**
G211.40.R.04-15	40	4	14	40	17,0	M16	27	27700	3,2	XD.T 1505	**040**

CoreLine – Schaftfräser – 211-15

▲ Wendeplattenradius > 2,5 mm: Grundkörper modifizieren



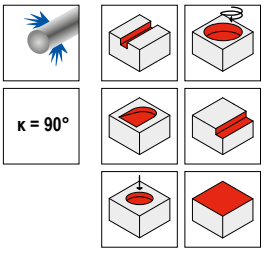


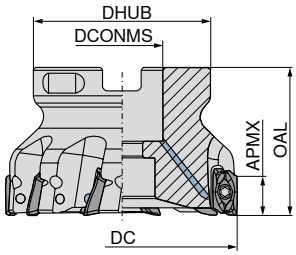


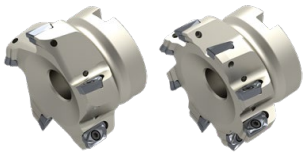
Bezeichnung	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS mm	RPMX 1/min.	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 50 747 ...	TO 50 747 ...
C211.25.R.02-15-B20-32	25	2	14	83	32	20	26560	3,2	XD.T 1505		**125**
C211.25.R.02-15-B/A-32	25	2	14	90	32	25	26560	3,2	XD.T 1505	**225**	**025**
C211.25.R.02-15-A-50-225	25	2	14	225	50	25	7520	3,2	XD.T 1505	**325**	
C211.32.R.03-15-B25-40	32	3	14	96	40	25	22160	3,2	XD.T 1505		**132**
C211.32.R.03-15-A-40	32	3	14	103	40	32	24160	3,2	XD.T 1505	**232**	
C211.32.R.03-15-B-40	32	3	14	103	40	32	24160	3,2	XD.T 1505		**032**
C211.32.R.03-15-A-63-250	32	3	14	250	63	32	6800	3,2	XD.T 1505	**332**	
C211.40.R.04-15-A-50	40	4	14	110	50	32	22160	3,2	XD.T 1505	**240**	
C211.40.R.04-15-B32-50	40	4	14	110	50	32	22160	3,2	XD.T 1505		**040**
C211.40.R.03-15-A-50-275	40	3	14	275	50	32	6120	3,2	XD.T 1505	**340**	

CoreLine – Aufsteckfräser – 211-15

▲ Wendeplattenradius > 2,5 mm: Grundkörper modifizieren







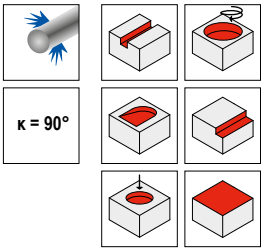
Bezeichnung	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS $_{H6}$ mm	DHUB mm	RPMX 1/min.	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 50 748 ...	TO 50 749 ...
A211.40.R.03-15	40	3	14	40	16	38	22160	3,2	XD.T 1505	**040**	
A211.40.R.04-15	40	4	14	40	16	38	22160	3,2	XD.T 1505		**040**
A211.50.R.03-15	50	3	14	40	22	43	20320	3,2	XD.T 1505	**050**	
A211.50.R.05-15	50	5	14	40	22	43	20320	3,2	XD.T 1505		**050**
A211.63.R.04-15	63	4	14	45	22	48	18640	3,2	XD.T 1505	**063**	
A211.63.R.06-15	63	6	14	45	22	48	18640	3,2	XD.T 1505		**063**
A211.80.R.05-15	80	5	14	50	27	58	17040	3,2	XD.T 1505	**080**	
A211.80.R.08-15	80	8	14	50	27	58	17040	3,2	XD.T 1505		**080**
A211.100.R.06-15	100	6	14	50	32	78	15680	3,2	XD.T 1505	**100**	
A211.100.R.10-15	100	10	14	50	32	78	15680	3,2	XD.T 1505		**100**
A211.125.R.07-15	125	7	14	63	40	88	14320	3,2	XD.T 1505	**125**	
A211.125.R.11-15	125	11	14	63	40	88	14320	3,2	XD.T 1505		**125**
A211.160.R.08-15	160	8	14	63	40	93	13200	3,2	XD.T 1505	**160** [1]	
A211.160.R.12-15	160	12	14	63	40	93	13200	3,2	XD.T 1505		**160** [1]

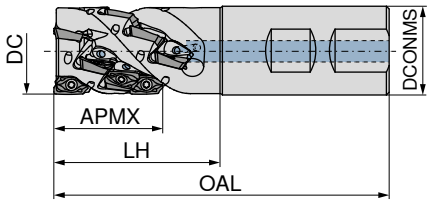
1) ohne innere Kühlmittelzufuhr

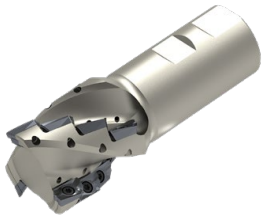
Ersatzteile DC	TORX®-Wechselklinge AS 80 950 ...	 Spannschlüssel-T AS 80 397 ...	 Schlüssel-D AS 80 950 ...	 Powerschraube AS 70 950 ...	 Molykote AS 70 950 ...	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 Drehmomentschrau-bendreher AS 80 950 ...
25 - 32	**054**		**120**		**303**	**839**	**193**
40	**054**	**040**	**120**	**151**	**303**	**839**	**193**
50	**054**	**050**	**120**	**154**	**303**	**839**	**193**
63 - 160	**054**		**120**		**303**	**839**	**193**

CoreLine – Aufsteck-Walzenstirnfräser – 211-15KN

▲ ZEFP = Anzahl der Wendeplatten
▲ ZNP = Zahnreihen





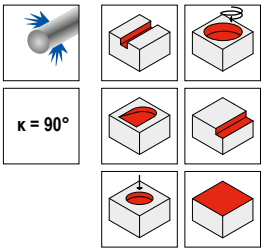


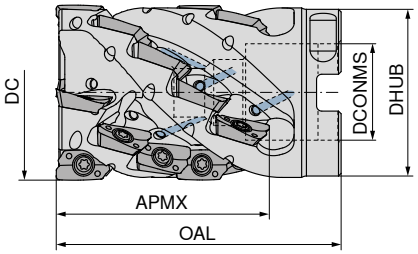


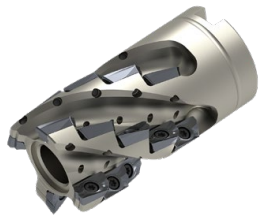
Bezeichnung	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS mm	ZEFP	ZNP	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 50 783 ...
C211.40.R.03KN3-15-B32-60	40	3	39,6	121	60	32	9	3	3,2	XD.T 1505	**04033**
C211.50.R.03KN4-15-B40-68	50	3	52,6	138	67	40	12	4	3,2	XD.T 1505	**05034**

CoreLine – Aufsteck-Walzenstirnfräser – 211-15KN

▲ ZEFP = Anzahl der Wendeplatten
▲ ZNP = Zahnreihen





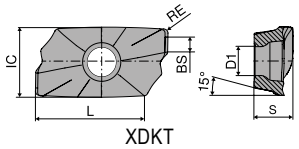


Bezeichnung	DC mm	ZNF	APMX mm	ZEFP	ZNP	OAL mm	DCONMS $_{H6}$ mm	DHUB mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 50 781 ...
A211.50.R.03KN4-15	50	3	52,6	12	4	87	27	48	3,2	XD.T 1505	**05034**
A211.50.R.03KN5-15	50	3	65,8	15	5	100	27	48	3,2	XD.T 1505	**05035**
A211.50.R.04KN5-15	50	4	65,8	20	5	100	27	48	3,2	XD.T 1505	**05045**
A211.63.R.03KN4-15	63	3	52,6	12	4	76	27	58	3,2	XD.T 1505	**06334**
A211.63.R.03KN5-15	63	3	65,8	15	5	90	27	58	3,2	XD.T 1505	**06335**
A211.63.R.04KN6-15	63	4	78,5	24	6	102	27	58	3,2	XD.T 1505	**06346**
A211.63.R.05KN5-15	63	5	65,8	25	5	90	27	58	3,2	XD.T 1505	**06355**
A211.80.R.04KN5-15	80	4	65,8	20	5	90	32	78	3,2	XD.T 1505	**08045**
A211.80.R.05KN6-15	80	5	78,5	30	6	102	32	78	3,2	XD.T 1505	**08056**

Ersatzteile Bezeichnung	 Verschlussschraube AS 70 950 ...	TORX®-Wechselklinge AS 80 950 ...	 Schlüssel-D AS 80 950 ...	 Molykote AS 70 950 ...	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 Innensechs-kantschraube AS 70 950 ...	 Drehmomentschrau-bendreher AS 80 950 ...
A211.50.R.03KN4-15	**002**	**054**	**120**	**303**	**20800**	**181**	**193**
A211.50.R.03KN5-15	**002**	**054**	**120**	**303**	**20800**	**181**	**193**
A211.50.R.04KN5-15	**002**	**054**	**120**	**303**	**20800**	**181**	**193**
A211.63.R.03KN4-15	**002**	**054**	**120**	**303**	**20500**	**181**	**193**
A211.63.R.03KN5-15	**002**	**054**	**120**	**303**	**20500**	**181**	**193**
A211.63.R.04KN6-15	**002**	**054**	**120**	**303**	**20500**	**181**	**193**
A211.63.R.05KN5-15	**002**	**054**	**120**	**303**	**20500**	**181**	**193**
A211.80.R.04KN5-15	**004**	**054**	**120**	**303**	**20500**	**234**	**193**
A211.80.R.05KN6-15	**004**	**054**	**120**	**303**	**20500**	**234**	**193**
C211.40.R.03KN3-15-B32-60		**054**	**120**	**303**	**20800**		**193**
C211.50.R.03KN4-15-B40-68		**054**	**120**	**303**	**20800**		**193**

XDKT

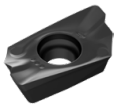
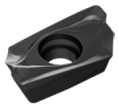
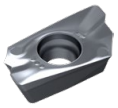
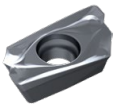
Bezeichnung	IC	D1	L	BS	S
	mm	mm	mm	mm	mm
XDKT 150508..	9,3	4,4	14,8	1,6	5,56
XDKT 150512..	9,3	4,4	14,8	1,6	5,56
XDKT 150516..	9,3	4,4	14,8	1,6	5,56
XDKT 150520..	9,3	4,4	14,8	1,6	5,56
XDKT 150525..	9,3	4,4	14,8	1,6	5,56
XDKT 150530..	9,3	4,4	14,8	1,6	5,56
XDKT 150532..	9,3	4,4	14,8	1,9	5,56
XDKT 150540..	9,3	4,4	14,8	1,2	5,56
XDKT 150560..	9,3	4,4	14,8	-	5,56



XDKT

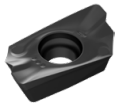
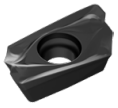
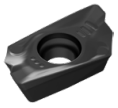
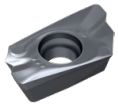
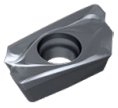
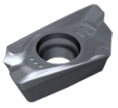
CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

XDKT

	-F50 CTCP220	-M50 CTCP220	-F50 CTPP225	-M50 CTPP225
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
				
	F XDKT	**M** XDKT	**F** XDKT	**M** XDKT
	IM	IM	IM	IM
ISO RE mm	**51 035 ...** **258**	**51 038 ...** **258**	**51 035 ...** **058**	**51 038 ...** **058**
150508SR 0,8				
P	●	●	●	●
M				
K				
N				
S				
H				
O				

CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

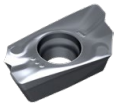
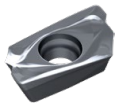
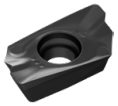
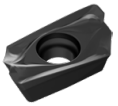
XDKT

		-F50 CTCP230	-M50 CTCP230	-R50 CTCP230	-F50 CTPP235	-M50 CTPP235	-R50 CTPP235
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
							
		F XDKT	M XDKT	R XDKT	F XDKT	M XDKT	R XDKT
		IM	IM	IM	IM	IM	IM
ISO	RE mm	51 035 ...	51 038 ...	51 040 ...	51 035 ...	51 038 ...	51 040 ...
150508SR	0,8	008	008	008	108	108	108
150512SR	1,2		012			112	
150516SR	1,6		016			116	
150520SR	2,0			020		120	120
150530SR	3,0		030 [1]			130 [1]	
150540SR	4,0		040 [1]			140 [1]	
P		●	●	●	●	●	●
M					○	○	○
K		○	○	○	○	○	○
N							
S							
H							
O							

1) Wendeplattenradius > 2,5 mm: Grundkörper modifizieren

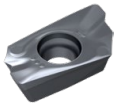
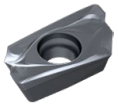
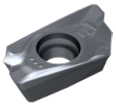
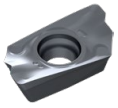
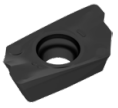
CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

XDKT

		-F50 CTPM225	-M50 CTPM225	-F50 CTCM235	-M50 CTCM235
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
					
		F XDKT	M XDKT	F XDKT	M XDKT
		IM	IM	IM	IM
ISO	RE mm	51 035 ...	51 038 ...	51 035 ...	51 038 ...
150508SR	0,8	208	208	308	308
P		●	●	●	●
M		●	●	●	●
K					
N					
S					
H					
O					

CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

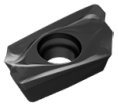
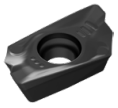
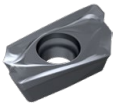
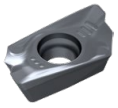
XDKT

		-F50 CTPM240	-M50 CTPM240	-R50 CTPM240	-F40 CTPM245	-F40 CTCM245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
						
		F XDKT	**M** XDKT	**R** XDKT	**F** XDKT	**F** XDKT
		IM	IM	IM	IM	IM
ISO	RE mm	**51 035 ...**	**51 038 ...**	**51 040 ...**	**51 114 ...**	**51 114 ...**
150508ER	0,8				**458**	**90801**
150508SR	0,8	**408**	**408**	**408**		
150512ER	1,2					**91201**
150512SR	1,2		**412**			
150516ER	1,6					**91601**
150516SR	1,6		**416**			
150520ER	2,0					**92001**
150525ER	2,5					**92501**
150530SR	3,0		**430** [1]			
150532ER	3,2				**482** [1]	**93201** [1]
150540ER	4,0				**490** [1]	**94001** [1]
150540SR	4,0		**440** [1]			
150560ER	6,0					**96001** [1]
P		○	○	○	●	●
M		●	●	●	●	●
K						
N						
S						○
H						
O						

1) Wendeplattenradius > 2,5 mm: Grundkörper modifizieren

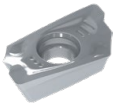
CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

XDKT

		-M50 CTCK215	-R50 CTCK215	-M50 CTPK220	-R50 CTPK220	-F20 CTWN215
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	
						
		M XDKT	**R** XDKT	**M** XDKT	**R** XDKT	**F** XDKT
		IM	IM	IM	IM	IM
ISO	RE mm	**51 038 ...**	**51 040 ...**	**51 038 ...**	**51 040 ...**	**50 479 ...**
150508FR	0,8					**508**
150508SR	0,8	**508**	**508**	**608**	**608**	
P						
M						
K		●	●	●	●	○
N						●
S						
H						
O						○

CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

XDKT

		-R60 CTP6215
		
		R XDKT
		IM
ISO	RE mm	**50 469 ...**
150508SR	0,8	**300**
P		
M		
K		●
N		
S		
H		●
O		

MaxiMill – HM-Fräswendeschneidplatte

XDKT

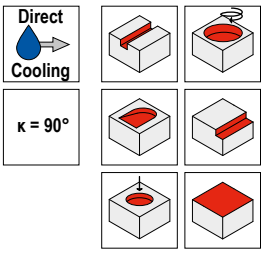
		-F40 CTC5240	-F40 CTCS245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
			
		F XDKT	F XDKT
		MA	MA
ISO	RE mm	**50 473 ...**	**51 114 ...**
150508ER	0,8	**508**	**558**
150532ER	3,2	**532** [1]	**58201** [1]
150540ER	4,0	**540** [1]	**59000** [1]
P			
M			
K			
N			
S		●	●
H			
O			

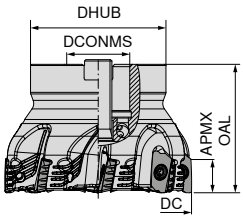
1) Wendeplattenradius > 2,5 mm: Grundkörper modifizieren

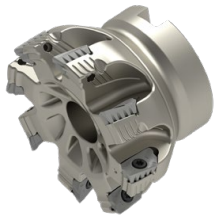
Fräsguide

→ Schnittdatenrichtwerte
→ Startparameter
→ Spanleitstufenbeschreibung und Übersicht
→ Bearbeitungsstrategie
→ Technische Informationen
→ Sortenbeschreibung und Übersicht

MaxiMill – Aufsteckfräser – 211-15-DC





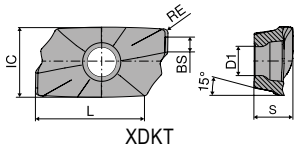


Bezeichnung	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS $_{H6}$ mm	DHUB mm	RPMX 1/min.	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 50 798 ...
A211.40.R.04-15-DCA R08	40	4	14	45	16	38	18000	3,2	XDKT 1505..	**04004**
A211.40.R.04-15-DCA R40	40	4	14	45	16	38	18000	3,2	XDKT 1505..	**24004**
A211.50.R.05-15-DCA R40	50	5	14	45	22	45	15000	3,2	XDKT 1505..	**25005**
A211.50.R.05-15-DCA R08	50	5	14	45	22	45	15000	3,2	XDKT 1505..	**05005**
A211.63.R.06-15-DCA R40	63	6	14	50	22	48	14000	3,2	XDKT 1505..	**26306**
A211.63.R.06-15-DCA R08	63	6	14	50	22	48	14000	3,2	XDKT 1505..	**06306**
A211.80.R.08-15-DCA R08	80	8	14	55	27	58	12000	3,2	XDKT 1505..	**08008**
A211.80.R.08-15-DCA R40	80	8	14	55	27	58	12000	3,2	XDKT 1505..	**28008**

Ersatzteile DC	TORX®-Wechselklinge	Schlüssel-D	Molykote	Klemmschraube	Drehmomentschrau-bendreher
					
	AS	AS	AS	AS	AS
	80 950 ...	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...
40 - 80	054	120	303	839	193

XDKT

Bezeichnung	IC	D1	L	BS	S
	mm	mm	mm	mm	mm
XDKT 150508..	9,3	4,4	14,8	1,6	5,56
XDKT 150532..	9,3	4,4	14,8	1,9	5,56
XDKT 150540..	9,3	4,4	14,8	1,2	5,56



XDKT

MaxiMill – HM-Fräswendeschneidplatte

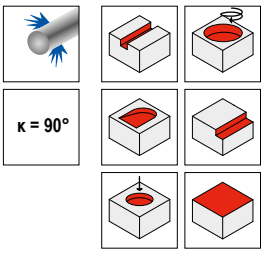
XDKT

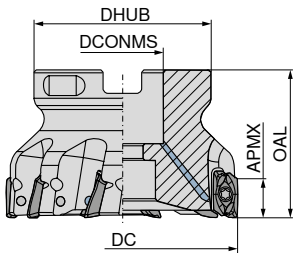
		-F40 CTCS245	-F40 CTC5240
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
			
		F XDKT	F XDKT
		MA	MA
ISO	RE mm	51 165 ...	51 165 ...
150508ER	0,8	50801	10801
150532ER	3,2	53201	13201
150540ER	4,0	54001	14001
P			
M			
K			
N			
S		●	●
H			
O			

Fräsguide

- → Schnittdatenrichtwerte
- → Startparameter
- → Spanleitstufenbeschreibung und Übersicht
- → Bearbeitungsstrategie
- → Technische Informationen
- → Sortenbeschreibung und Übersicht

CoreLine – Aufsteckfräser – 211-20



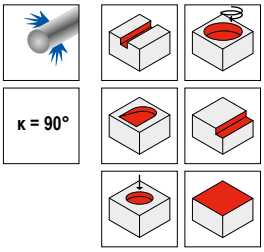


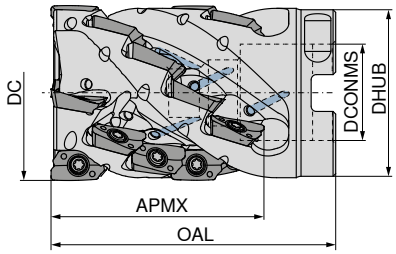


Bezeichnung	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS $_{H6}$ mm	DHUB mm	RPMX 1/min.	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 50 778 ...
A211.63.R.05-20	63	5	19	45	22	48	14400	5	XD.. 2007..	**06305**
A211.80.R.06-20	80	6	19	50	27	58	12400	5	XD.. 2007..	**08006**
A211.100.R.07-20	100	7	19	50	32	78	10900	5	XD.. 2007..	**10007**

CoreLine – Aufsteck-Walzenstirnfräser – 211-20K

▲ ZEFP = Anzahl der Wendeplatten
▲ ZNP = Zahnreihen







Bezeichnung	DC mm	ZNF	APMX mm	ZEFP	ZNP	OAL mm	DCONMS $_{H6}$ mm	DHUB mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 50 780 ...
A211.63.R.04K4-20	63	4	68	16	4	92	27	58	5	XD.. 2007..	**06304**
A211.80.R.05K4-20	80	5	68	20	4	92	32	76	5	XD.. 2007..	**08005**


Verschlussschraube

TORX®-Wechselklinge

Schlüssel-D


Molykote


Klemmschraube


Innensechs-kantschraube

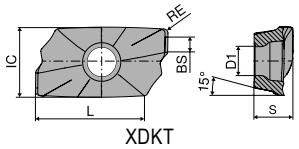
Drehmomentschrau-bendreher


Anzugsschraube

Ersatzteile DC	AS 70 950 ...	AS 80 950 ...	AS 80 950 ...	AS 70 950 ...	AS 70 950 ...	AS 70 950 ...	AS 80 950 ...	AS 70 950 ...
63		**037**	**106**	**303**	**01200**	**180**	**193**	
80		**037**	**106**	**303**	**01200**	**181**	**193**	
63	**003**	**037**	**106**	**303**	**01200**	**181**	**193**	
80	**004**	**037**	**106**	**303**	**01200**	**234**	**193**	
100		**037**	**106**	**303**	**01200**		**193**	**86800**

XDKT

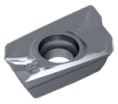
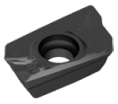
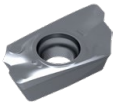
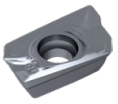
Bezeichnung	IC	D1	L	S
	mm	mm	mm	mm
XDKT 200708..	12,5	5,5	18,8	6,93
XDKT 200716..	12,5	5,5	18,8	6,89
XDKT 200732..	12,5	5,5	18,8	6,82
XDKT 200740..	12,5	5,5	18,8	6,8
XDKT 200760..	12,5	5,5	18,8	6,8



XDKT

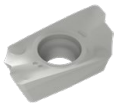
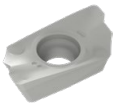
CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

XDKT

		-M50 CTPP235	-M50 CTCP230	-F40 CTPM245	-F40 CTCM245	-M50 CTPK220
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
						
		M	M	F	F	M
		XDKT	XDKT	XDKT	XDKT	XDKT
		IM	IM	IM	IM	IM
ISO	RE mm	51 145 ...	51 145 ...	51 127 ...	51 127 ...	51 145 ...
200708ER	0,8	10800	00800	45800	90801	60800
200716ER	1,6	11600	01600	46600	91601	61600
200732ER	3,2			48200	93201	
200740ER	4,0				94001	
200760ER	6,0				96001	
P		●	●	●	●	
M		○		●	●	
K		○	○			●
N						
S					○	
H						
O						

MaxiMill – HM-Fräswendeschneidplatte

XDKT

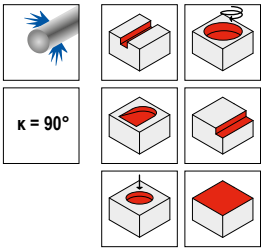
		-F40 CTC5240	-F40 CTCS245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
			
		F XDKT	F XDKT
		MA	MA
ISO	RE mm	51 127 ...	51 127 ...
200708ER	0,8	15800	55800
200716ER	1,6	16600	56600
200732ER	3,2	18200	58200
200740ER	4,0	19000	
200760ER	6,0	19200	
P			
M			
K			
N			
S		●	●
H			
O			

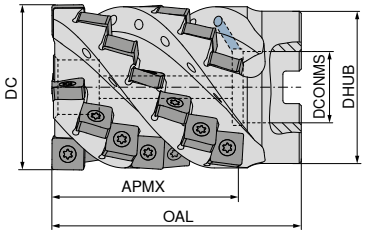
Fräsguide

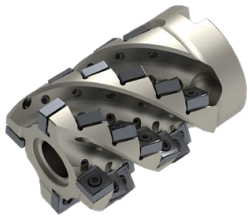
→ Schnittdatenrichtwerte
→ Startparameter
→ Spanleitstufenbeschreibung und Übersicht
→ Bearbeitungsstrategie
→ Technische Informationen
→ Sortenbeschreibung und Übersicht

MaxiMill – Aufsteck-Walzenstirnfräser – RadX

▲ ZEFP = Anzahl der Wendeplatten
▲ ZNP = Zahnreihen





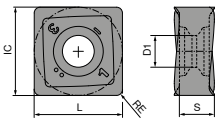


Bezeichnung	DC mm	ZNF	APMX mm	ZEFP	ZNP	OAL mm	DCONMS H6 mm	DHUB mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 50 519 ...
ARADX.50.R.03K5-12	50	3	51,5	15	5	88	27	48	3,2	SXHU 1204..	**05035**
ARADX.63.R.04K6-12	63	4	61,5	24	6	85	27	58	3,2	SXHU 1204..	**06346**
ARADX.63.R.04K7-12	63	4	71,4	28	7	95	27	58	3,2	SXHU 1204..	**06347**
ARADX.80.R.05K6-12	80	5	61,5	30	6	85	32	78	3,2	SXHU 1204..	**08056**
ARADX.80.R.05K8-12	80	5	81,5	40	8	105	32	78	3,2	SXHU 1204..	**08058**

für Artikel-Nr.	 Verschlussschraube AS 70 950 ...	TORX®-Wechselklinge AS 80 950 ...	Schlüssel-D AS 80 950 ...	 Molykote AS 70 950 ...	 Kühlmitteldüse AS 70 950 ...	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 Innensechskantschraube AS 70 950 ...	 Drehmomentschraubendreher AS 80 950 ...
50 519 05035		**054**	**120**	**303**		**20500**	**93800**	**193**
50 519 06346	**002**	**054**	**120**	**303**	**93900**	**20500**	**181**	**193**
50 519 06347	**002**	**054**	**120**	**303**	**93900**	**20500**	**181**	**193**
50 519 08056	**004**	**054**	**120**	**303**	**93900**	**20500**	**234**	**193**
50 519 08058	**004**	**054**	**120**	**303**	**93900**	**20500**	**234**	**193**

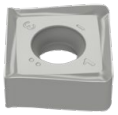
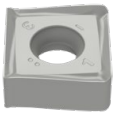
SXHU

Bezeichnung	IC mm	D1 mm	L mm	S mm
SXHU 120408..	12,2	4,4	12,2	4,9
SXHU 120412..	12,2	4,4	12,2	4,9

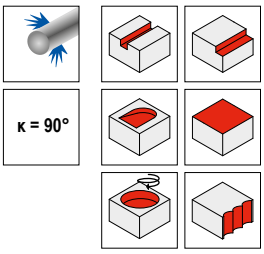


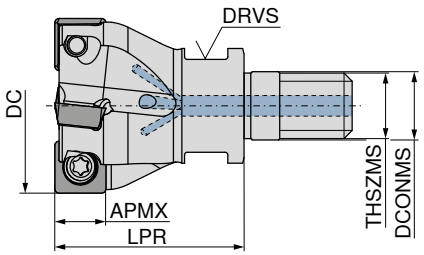
MaxiMill – HM-Fräswendeschneidplatte

SXHU

		-F41 CTC5240	-F41 CTCS245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		 SXHU	 SXHU
		MA	MA
ISO	RE mm	**51 288 ...**	**51 288 ...**
120408ER	0,8	**10801**	**50801**
120412ER	1,2	**11201**	**51201**
P			
M			
K			
N			
S		●	●
H			
O			

CoreLine – Einschraubfräser – 490-09

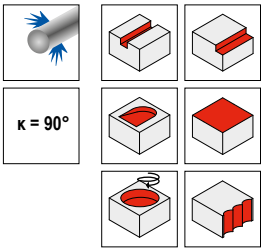


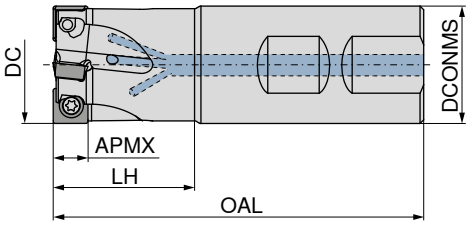




Bezeichnung	DC mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	THSZMS	DCONMS mm	DRVS mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 50 726 ...
G490.25.R.03-09	25	3	8	35	M12	12,5	17	3,2	SD.. 09T3..	025
G490.32.R.04-09	32	4	8	35	M16	17,0	24	3,2	SD.. 09T3..	032

CoreLine – Schaftfräser – 490-09

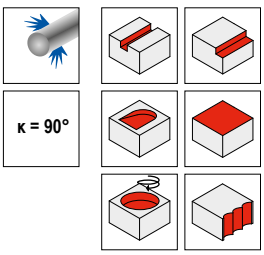


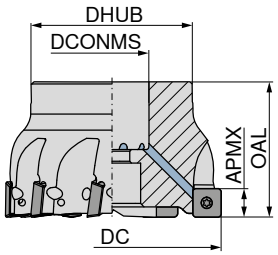


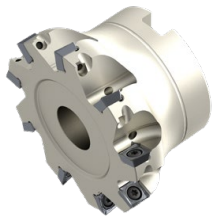


Bezeichnung	DC mm	ZNF	APMX mm	DCONMS mm	OAL mm	LH mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 50 727 ...	TO 50 727 ...
C490.25.R.03-09-B-32	25	3	8	25	88	32	3,2	SD.. 09T3..		025
C490.25.R.02-09-A-20	25	2	8	20	165	40	3,2	SD.. 09T3..	225	
C490.25.R.02-09-A-40-165	25	2	8	25	165	40	3,2	SD.. 09T3..	125	
C490.32.R.04-09-B-25	32	4	8	25	100	40	3,2	SD.. 09T3..		132
C490.32.R.04-09-B-40	32	4	8	32	100	40	3,2	SD.. 09T3..		032

CoreLine – Aufsteckfräser – 490-09



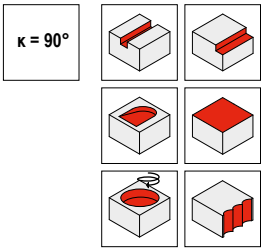


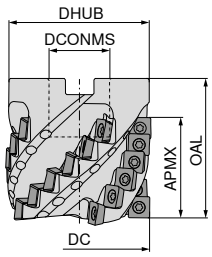


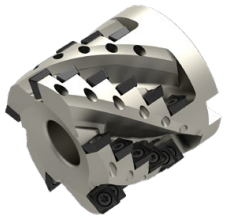
Bezeichnung	DC mm	ZNF	APMX mm	DHUB mm	DCONMS $_{H6}$ mm	OAL mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 50 728 ...
A490.40.R.05-09	40	5	8	38	16	40	3,2	SD.. 09T3..	040
A490.42.R.06-09	42	6	8	38	16	40	3,2	SD.. 09T3..	042
A490.50.R.06-09	50	6	8	43	22	40	3,2	SD.. 09T3..	050
A490.52.R.07-09	52	7	8	43	22	40	3,2	SD.. 09T3..	052
A490.63.R.07-09	63	7	8	48	22	40	3,2	SD.. 09T3..	063
A490.66.R.08-09	66	8	8	48	22	40	3,2	SD.. 09T3..	066
A490.80.R.09-09	80	9	8	58	27	50	3,2	SD.. 09T3..	080
A490.100.R.10-09	100	10	8	78	32	50	3,2	SD.. 09T3..	100

CoreLine – Aufsteck-Walzenstirnfräser – 490-09K

▲ ZEFP = Anzahl der Wendeplatten
▲ ZNP = Zahnreihen



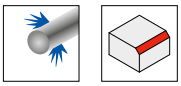


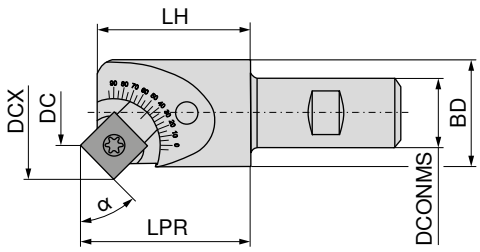


Bezeichnung	DC mm	ZNF	APMX mm	ZEFP	ZNP	OAL mm	DCONMS $_{H6}$ mm	DHUB mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 50 761 ...
A490.40.R.03K6-09	40	3	41	18	6	55	16	38	3,2	SD.. 09T3..	**040**
A490.50.R.04K6-09	50	4	41	24	6	55	22	48	3,2	SD.. 09T3..	**050**
A490.63.R.05K6-09	63	5	41	30	6	60	27	61	3,2	SD.. 09T3..	**063**

Ersatzteile DC	TORX®-Wechselklinge AS 80 950 ...	 Spannschlüssel-T AS 80 397 ...	 Schlüssel-D AS 80 950 ...	 Powerschraube AS 70 950 ...	 Molykote AS 70 950 ...	 Klemmschraube AS 70 950 ...	Drehmomentschrau-bendreher AS 80 950 ...
25 - 32	**036**		**113**		**303**	**110**	**192**
40 - 42	**036**	**040**	**113**	**151**	**303**	**110**	**192**
50 - 100	**036**		**113**		**303**	**110**	**192**

CoreLine – Einstellbarer Winkelfräser – 490-09







Bezeichnung	DC mm	DCX mm	LH mm	BD mm	LPR mm	ZNF	DCONMS mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 50 690 ...
C490.20.R.01	1,6 - 11,1	20,1 - 23,6	32	18,65	32,9 - 34,6	1	16	3,2	SD.. 09T3..	**01600**

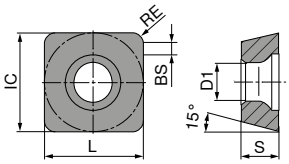
Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Zylinderschraube AS 70 950 ...	 Verstellkeil AS 70 950 ...	TORX®-Wechselklinge AS 80 950 ...	Schlüssel-D AS 80 950 ...	 Molykote AS 70 950 ...	 Klemmschraube AS 70 950 ...	Drehmomentschrau-bendreher AS 80 950 ...
50 690 01600	**87500**	**87200**	**036**	**113**	**303**	**110**	**192**



→ Winkelabhängige Abmaße

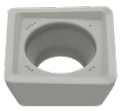
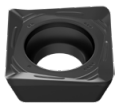
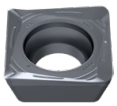
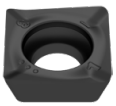
SDHT / SDNT

Bezeichnung	IC	D1	L	BS	S
	mm	mm	mm	mm	mm
SD.T 09T3..	9,52	4,4	9,52	2,5	3,97



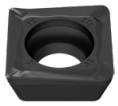
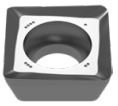
CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

SDHT / SDNT

	TCM10	-29 CTCP230	CTPP235	-29 CTPP235	-33 CTPM240	-F50 CTPM245	-F50 CTCM245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
							
	CERMET						
	SDHT	SDNT	SDNT	SDNT	SDNT	SDNT	SDNT
	IM	IM	IM	IM	IM	IM	IM
ISO RE mm	**50 424 ...**	**51 011 ...**	**51 082 ...**	**51 011 ...**	**51 030 ...**	**51 111 ...**	**51 111 ...**
09T308ER 0,8			**108**			**458**	**90801**
09T308SR 0,8	**900**	**008**		**108**	**408**		
P	●	●	●	●	○	●	●
M			○	○	●	●	●
K	○	○	○	○			
N							
S							○
H							
O							

CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

SDNT / SDHT

		-31 CTCK215	-F10 CTPX715	-27P H216T
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	
				
		SDNT	SDHT	SDHT
		IM	IM	IM
ISO	RE mm	**51 029 ...**	**51 125 ...**	**50 424 ...**
09T308FR	0,8		**00802**	**550**
09T308SR	0,8	**508**		
P			○	
M			○	
K		●	●	○
N			●	●
S			○	
H				
O			○	○

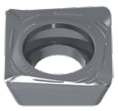
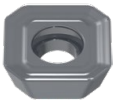
MaxiMill – HM-Fräswendeschneidplatte

SDHT / SDNT

		-27 CTC5240	-M31 CTC5240	-F10 CTCS245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
				
		SDHT	SDNT	SDHT
		MA	MA	MA
ISO	RE mm	**50 496 ...**	**50 425 ...**	**51 125 ...**
09T308ER	0,8	**508**	**508**	**55800**
P				
M				
K				
N				
S		●	●	●
H				
O				

CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

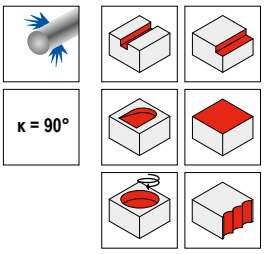
SDNT

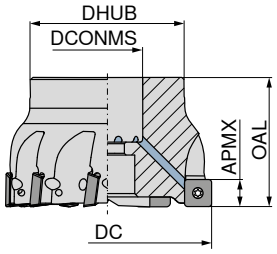
		-29 CT-P30	-29 CT-P30
		 SDNT	 SDNT
		CX	CX
ISO	RE mm	**51 294 ...**	**51 294 ...**
0903AESN	1,0		**22006**
09T308SR	0,8	**20806**	
P		●	●
M		○	○
K		○	○
N			
S			
H			
O			

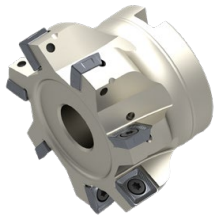
Fräsguide

→ Schnittdatenrichtwerte
→ Startparameter
→ Technische Informationen
→ Spanleitstufenbeschreibung und Übersicht
→ Sortenbeschreibung und Übersicht

CoreLine – Aufsteckfräser – 490-12



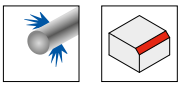


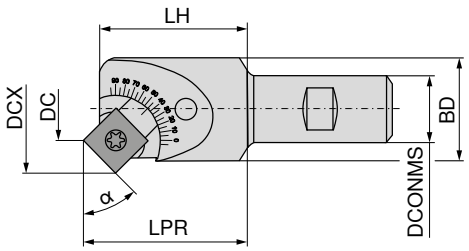


Bezeichnung	DC mm	ZNF	APMX mm	DHUB mm	DCONMS mm	OAL mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 50 703 ...
A490.40.R.04-12	40	4	11	38	16	40	5	SD.. 1205..	**54000**
A490.50.R.05-12	50	5	11	43	22	40	5	SD.. 1205..	**550**
A490.63.R.06-12	63	6	11	48	22	40	5	SD.. 1205..	**563**
A490.80.R.07-12	80	7	11	58	27	50	5	SD.. 1205..	**580**
A490.100.R.08-12	100	8	11	75	32	50	5	SD.. 1205..	**600**
A490.125.R.10-12	125	10	11	88	40	63	5	SD.. 1205..	**625**

Ersatzteile DC	TORX®-Wechselklinge AS 80 950 ...	 Spannschlüssel-T AS 80 397 ...	 Schlüssel-D AS 80 950 ...	 Powerschraube AS 70 950 ...	 Molykote AS 70 950 ...	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 Drehmomentschrau-bendreher AS 80 950 ...
40	**037**	**040**	**114**	**151**	**303**	**01200**	**193**
50	**037**	**040**	**114**	**154**	**303**	**01200**	**193**
63 - 125	**037**	**040**	**114**		**303**	**01200**	**193**

CoreLine – Einstellbarer Winkelfräser – 490-12







Bezeichnung	DC mm	DCX mm	LH mm	BD mm	LPR mm	ZNF	DCONMS mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 50 690 ...
C490.26.R.01	1,1 - 14,1	26,6 - 31,5	37	25	38,2 - 40,6	1	20	5	SD.. 1205..	**02000**

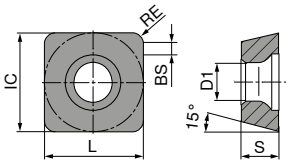
Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Zylinderschraube AS 70 950 ...	 Verstellkeil AS 70 950 ...	TORX®-Wechselklinge AS 80 950 ...	 Schlüssel-D AS 80 950 ...	 Molykote AS 70 950 ...	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 Drehmomentschrau-bendreher AS 80 950 ...
50 690 02000	**87400**	**87300**	**037**	**114**	**303**	**01200**	**193**



→ Winkelabhängige Abmaße

SDHW / SDMT / SDHT

Bezeichnung	IC	D1	L	BS	S
	mm	mm	mm	mm	mm
SDH. 120508..	12,7	5,5	12,7	2,2	5,0
SDHT 120512..	12,7	5,5	12,7	1,8	5,0
SDHT 120520..	12,7	5,5	12,7	1,0	5,0
SDHT 120525..	12,7	5,5	12,7	1,5	5,0
SDMT 120508..	12,7	5,5	12,7	3,0	5,0
SDMT 1205ZZ..	12,7	5,5	12,7	0,9	5,0



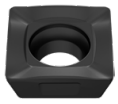
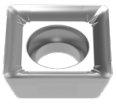
CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

SDHW / SDMT / SDHT

		TCM10	-29 CTCP230	-29 CTPP235	-29 CTPM240	-33 CTPM240	-F50 CTPM245	-F50 CTCM245
			DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		CERMET						
		SDHW	SDMT	SDMT	SDMT	SDHT	SDMT	SDMT
		IM	IM	IM	IM	IM	IM	IM
ISO	RE mm	**50 428 ...**	**51 081 ...**	**51 081 ...**	**51 081 ...**	**51 028 ...**	**51 110 ...**	**51 110 ...**
120508ER	0,8						**458**	**90801**
120508SR	0,8	**901**						
120512SR	1,2					**412**		
120520SR	2,0					**421**		
1205ZZSN	0,8		**020**	**120**	**420**			
P		●	●	●	○	○	●	●
M				○	●	●	●	●
K		○	○	○				
N								
S								○
H								
O								

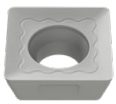
CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

SDMT / SDHT

		-31 CTCK215	-F10 CTPX715	-27P H216T
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	
		 SDMT	 SDHT	 SDHT
		IM	IM	IM
ISO	RE mm	51 059 ...	51 161 ...	50 426 ...
120508FR	0,8		00802	555
120525FR	2,5			559
1205ZZSN	0,8	521		
P			○	
M			○	
K		●	●	○
N			●	●
S			○	
H				
O			○	○

MaxiMill – HM-Fräswendeschneidplatte

SDMT

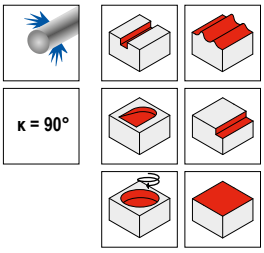
		-M31 CTC5240	-F50 CTCS245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		 SDMT	 SDMT
		MA	MA
ISO	RE mm	50 580 ...	51 110 ...
120508ER	0,8	508	55800
P			
M			
K			
N			
S		●	●
H			
O			

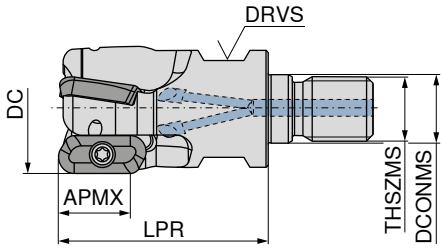
Fräsguide

→ Schnittdatenrichtwerte
→ Startparameter
→ Technische Informationen
→ Spanleitstufenbeschreibung und Übersicht
→ Sortenbeschreibung und Übersicht

CoreLine – Einschraubfräser – HSC-11

▲ Wendeplattenradius > 3,2 mm: Grundkörper modifizieren



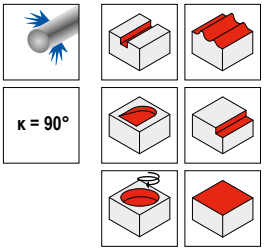


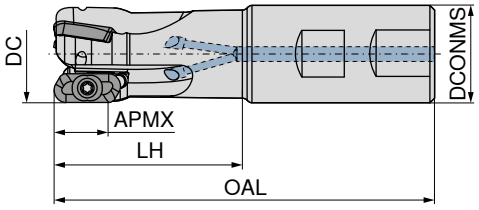


Bezeichnung	DC mm	ZNF	APMX mm	DCONMS mm	LPR mm	THSZMS	RPMX 1/min.	DRVS mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 55 107 ...
GHSC.16.R.02-11	16	2	10	8,5	27	M8	56000	10	1,8	XDHT 11T3..	**016**
GHSC.20.R.02-11	20	2	10	10,5	33	M10	50100	15	1,8	XDHT 11T3..	**020**
GHSC.25.R.03-11	25	3	10	12,5	35	M12	45000	17	1,8	XDHT 11T3..	**025**
GHSC.32.R.03-11	32	3	10	17,0	35	M16	39800	24	1,8	XDHT 11T3..	**032**
GHSC.40.R.03-11	40	3	10	17,0	35	M16	35500	24	1,8	XDHT 11T3..	**040**

CoreLine – Schaftfräser – HSC-11

▲ Wendeplattenradius > 3,2 mm: Grundkörper modifizieren



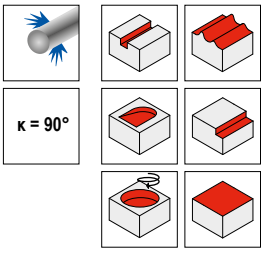


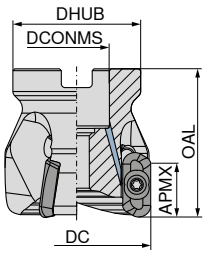


Bezeichnung	DC mm	ZNF	APMX mm	DCONMS $_{h6}$ mm	OAL mm	LH mm	RPMX 1/min.	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 50 675 ...	TO 50 675 ...
CHSC.16.R.02-11-B/A-25	16	2	10	16	75	25	56200	1,8	XDHT 11T3..	**016**	**416**
CHSC.16.R.02-11-A-32	16	2	10	16	165	32	18800	1,8	XDHT 11T3..	**116**	
CHSC.20.R.02-11-A-32	20	2	10	20	84	32	50100	1,8	XDHT 11T3..	**020**	
CHSC.20.R.03-11-B-32	20	3	10	20	84	32	50100	1,8	XDHT 11T3..		**420**
CHSC.20.R.02-11-A-40	20	2	10	20	165	40	26700	1,8	XDHT 11T3..	**120**	
CHSC.25.R.03-11-A-40	25	3	10	25	98	40	45000	1,8	XDHT 11T3..	**225**	
CHSC.25.R.04-11-B-40	25	4	10	25	98	40	45000	1,8	XDHT 11T3..		**425**
CHSC.25.R.02-11-A-50	25	2	10	25	165	50	31700	1,8	XDHT 11T3..	**125**	
CHSC.25.R.03-11-A-50	25	3	10	25	165	50	31700	1,8	XDHT 11T3..	**325**	

CoreLine – Aufsteckfräser – HSC-11

▲ Wendeplattenradius > 3,2 mm: Grundkörper modifizieren





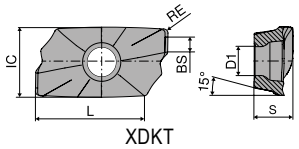


Bezeichnung	DC mm	ZNF	APMX mm	DCONMS H6 mm	DHUB mm	OAL mm	RPMX 1/min.	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 50 718 ...
AHSC.40.R.04-11	40	4	10	16	38	50	35500	1,8	XDHT 11T3..	**040**
AHSC.50.R.04-11	50	4	10	22	43	50	31800	1,8	XDHT 11T3..	**050**
AHSC.63.R.05-11	63	5	10	22	43	50	28300	1,8	XDHT 11T3..	**063**
AHSC.80.R.05-11	80	5	10	27	58	50	25100	1,8	XDHT 11T3..	**080**
AHSC.100.R.05-11	100	5	10	32	78	50	22400	1,8	XDHT 11T3..	**100**

Ersatzteile DC	TORX®-Wechselklinge AS 80 950 ...	 Spannschlüssel-T AS 80 397 ...	 Schlüssel-D AS 80 950 ...	 Powerschraube AS 70 950 ...	 Molykote AS 70 950 ...	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 Drehmomentschrau-bendreher AS 80 950 ...
16 - 25	**043**		**039**		**303**	**128**	**192**
32	**043**		**039**		**303**	**131**	**192**
40	**043**	**040**	**039**	**151**	**303**	**131**	**192**
50 - 63	**043**	**050**	**039**	**154**	**303**	**131**	**192**
80 - 100	**043**		**039**		**303**	**131**	**192**

XDKT / XDHT

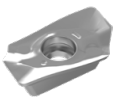
Bezeichnung	IC	D1	L	BS	S
	mm	mm	mm	mm	mm
XD.T 11T302FR	6,8	2,8	10,6	2	3,8
XD.T 11T304FR	6,8	2,8	10,6	1,8	3,8
XD.T 11T308FR	6,8	2,8	10,6	1,4	3,8
XD.T 11T320FR	6,8	2,8	10,6	1,4	3,8
XDHT 11T312FR	6,8	2,8	10,6	1,4	3,8
XDHT 11T316FR	6,8	2,8	10,6	1,4	3,8
XDHT 11T325FR	6,8	2,8	10,6	0,9	3,8
XDHT 11T332FR	6,8	2,8	10,6	0,8	3,8
XDHT 11T340FR	6,8	2,8	10,6	-	3,8
XDHT 11T350FR	6,8	2,8	10,6	-	3,8
XDKT 11T325FR	6,8	2,8	10,6	1,4	3,8



XDKT

CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

XDKT / XDHT

		-F20 CTWN215	-27P H216T
			
		F XDKT	F XDHT
		IM	IM
ISO	RE mm	50 478 ...	50 477 ...
11T302FR	0,2	502	502
11T304FR	0,4	504	504
11T308FR	0,8	508	508
11T312FR	1,2		512
11T316FR	1,6		516
11T320FR	2,0	520 1)	520 1)
11T325FR	2,5	525 1)	525 1)
11T332FR	3,2		532 1)
11T340FR	4,0		540 1)
11T350FR	5,0		550 1)
P			
M			
K		○	○
N		●	●
S			
H			
O		○	○

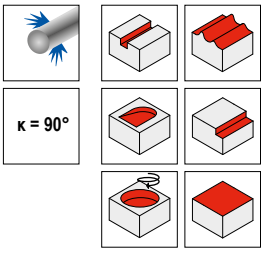
1) Wendeplattenradius > 1,6 mm: Grundkörper modifizieren

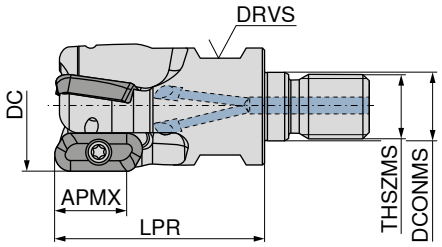
Fräsguide

→ Sicherheitshinweise
→ Bearbeitungsstrategie
→ Spanleitstufenbeschreibung und Übersicht
→ Schnittdatenrichtwerte
→ Technische Informationen
→ Sortenbeschreibung und Übersicht

CoreLine – Einschraubfräser – HSC-19

▲ Wendeplattenradius > 4,0 mm: Grundkörper modifizieren



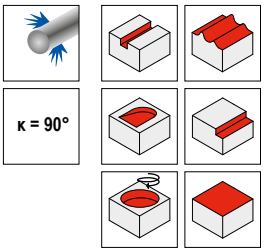


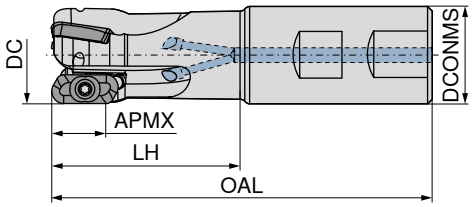


Bezeichnung	DC mm	ZNF	APMX mm	DCONMS mm	LPR mm	THSZMS	DRVS mm	RPMX 1/min.	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 55 108 ...
GHSC.25.R.02-19	25	2	18	12,5	45	M12	17	34400	5	XDHT 1904..	**025**
GHSC.32.R.03-19	32	3	18	17,0	52	M16	24	29100	5	XDHT 1904..	**032**
GHSC.40.R.03-19	40	3	18	17,0	52	M16	24	24900	5	XDHT 1904..	**040**

CoreLine – Schaftfräser – HSC-19

▲ Wendeplattenradius > 4,0 mm: Grundkörper modifizieren



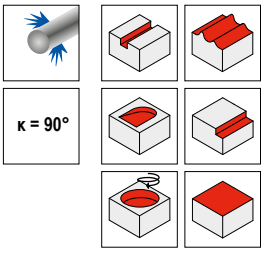


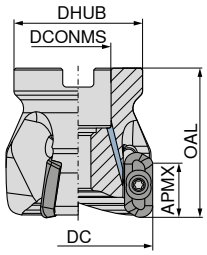


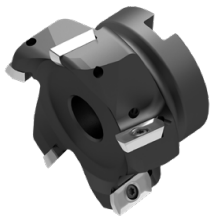
Bezeichnung	DC mm	ZNF	APMX mm	DCONMS $_{h5}$ mm	OAL mm	LH mm	RPMX 1/min.	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 50 679 ...	TO 50 679 ...
CHSC.25.R.02-19-A-50	25	2	18	25	121	50	32400	5	XDHT 1904..	**225**	
CHSC.25.R.02-19	25	2	18	25	121	65	32400	5	XDHT 1904..		**025**
CHSC.25.R.02-19-A-63	25	2	18	25	165	63	24700	5	XDHT 1904..	**325**	
CHSC.32.R.02-19-A-63	32	2	18	32	125	63	28900	5	XDHT 1904..	**232**	
CHSC.32.R.03-19-A-63	32	3	18	32	125	63	28900	5	XDHT 1904..	**432**	
CHSC.32.R.03-19	32	3	18	32	125	65	28900	5	XDHT 1904..		**033**
CHSC.32.R.02-19	32	2	18	32	125	65	28900	5	XDHT 1904..		**032**
CHSC.32.R.02-19-A-80	32	2	18	32	165	80	24400	5	XDHT 1904..	**332**	
CHSC.32.R.03-19-A-80	32	3	18	32	165	80	24400	5	XDHT 1904..	**532**	

CoreLine – Aufsteckfräser – HSC-19

▲ Wendeplattenradius > 4,0 mm: Grundkörper modifizieren





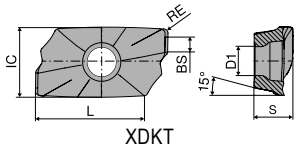


Bezeichnung	DC mm	ZNF	APMX mm	DCONMS H6 mm	DHUB mm	OAL mm	RPMX 1/min.	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 50 716 ...
AHSC.40.R.03-19	40	3	18	16	38	50	24900	5	XDHT 1904..	**040**
AHSC.50.R.04-19	50	4	18	22	43	50	21600	5	XDHT 1904..	**050**
AHSC.63.R.04-19	63	4	18	22	48	50	18800	5	XDHT 1904..	**163**
AHSC.63.R.05-19	63	5	18	22	48	50	18800	5	XDHT 1904..	**063**
AHSC.80.R.04-19	80	4	18	27	58	50	16400	5	XDHT 1904..	**180**
AHSC.80.R.05-19	80	5	18	27	58	50	16400	5	XDHT 1904..	**080**
AHSC.100.R.04-19	100	4	18	32	78	50	14500	5	XDHT 1904..	**200**
AHSC.100.R.05-19	100	5	18	32	78	50	14500	5	XDHT 1904..	**100**
AHSC.125.R.05-19	125	5	18	40	88	63	12800	5	XDHT 1904..	**125**
AHSC.125.R.06-19	125	6	18	40	88	63	12800	5	XDHT 1904..	**225**

Ersatzteile DC	TORX®-Wechselklinge AS 80 950 ...	 Spannschlüssel-T AS 80 397 ...	Schlüssel-D AS 80 950 ...	 Powerschraube AS 70 950 ...	 Molykote AS 70 950 ...	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 Drehmomentschrau-bendreher AS 80 950 ...
25	**036**		**113**		**303**	**172**	**193**
32	**036**		**113**		**303**	**173**	**193**
40	**036**	**040**	**113**	**151**	**303**	**173**	**193**
50 - 63	**036**	**050**	**113**	**154**	**303**	**174**	**193**
80 - 125	**036**		**113**		**303**	**174**	**193**

XDHT

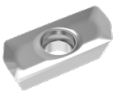
Bezeichnung	IC	D1	L	BS	S
	mm	mm	mm	mm	mm
XDHT 190402..	9,52	4,65	19	2	4,76
XDHT 190404..	9,52	4,65	19	2	4,76
XDHT 190408..	9,52	4,65	19	2	4,76
XDHT 190412..	9,52	4,65	19	2	4,76
XDHT 190416..	9,52	4,65	19	2	4,76
XDHT 190420..	9,52	4,65	19	2	4,76
XDHT 190425..	9,52	4,65	19	1,4	4,76
XDHT 190432..	9,52	4,65	19	1	4,76
XDHT 190440..	9,52	4,65	19	1	4,76
XDHT 190450..	9,52	4,65	19	-	4,76



XDKT

CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

XDHT

		-F10 CTPX715 DRAGONSKIN	-27P H216T
			
		F XDHT	**F** XDHT
		IM	IM
ISO	RE mm	**51 159 ...**	**50 487 ...**
190402FR	0,2	**00202**	**552**
190404FR	0,4	**00402**	**554**
190408FR	0,8	**00802**	**556**
190412FR	1,2	**01202**	**557**
190416FR	1,6	**01602**	**558**
190420FR	2,0	**02002**	**560**
190425FR	2,5	**02502**	**562**
190432FR	3,2	**03202**	**564**
190440FR	4,0	**04002**	**566**
190450FR	5,0	**05002** [1]	**568** [1]
P		○	
M		○	
K		●	○
N		●	●
S		○	
H			
O		○	○

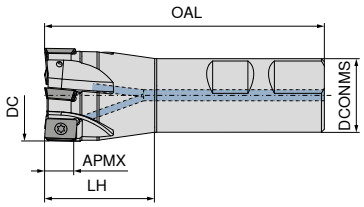
1) Wendeplattenradius > 4,0 mm: Grundkörper modifizieren

Fräsguide

→ Schnittdatenrichtwerte
→ Bearbeitungsstrategie
→ Spanleitstufenbeschreibung und Übersicht
→ Sicherheitshinweise
→ Technische Informationen
→ Sortenbeschreibung und Übersicht

CoreLine – Schaftfräser – 210-10





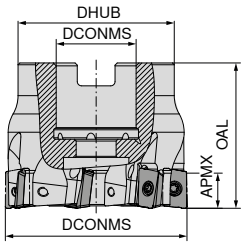


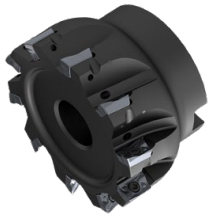


Bezeichnung	DC mm	ZNF	APMX mm	DCONMS mm	OAL mm	LH mm	Wendeplatte	TO 50 695 ...
C210.16.R.02	16	2	8	16	80	32	AP.. 1003..	**01602**
C210.20.R.03	20	3	8	20	90	40	AP.. 1003..	**02003**
C210.25.R.04	25	4	8	25	100	44	AP.. 1003..	**02504**
C210.32.R.05	32	5	8	25	95	38	AP.. 1003..	**03205**

CoreLine – Aufsteckfräser – 210-10





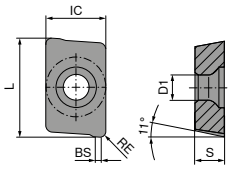


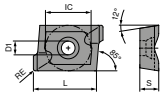
Bezeichnung	DC mm	ZNF	APMX mm	DCONMS $_{H6}$ mm	DHUB mm	OAL mm	Wendeplatte	TO 50 696 ...
A210.40.R.06/04	40	6	8	22	38	40	AP.. 1003..	**04006**
A210.50.R.08/05	50	8	8	22	43	40	AP.. 1003..	**05008**
A210.63.R.10/06	63	10	8	22	48	40	AP.. 1003..	**06310**
A210.80.R.12	80	12	8	27	58	50	AP.. 1003..	**06012**

Ersatzteile DC	TORX®-Wechselklinge AS 80 950 ...	 Schlüssel-D AS 80 950 ...	 Molykote AS 70 950 ...	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 Drehmomentschrau-bendreher AS 80 950 ...
16	**033**	**110**	**303**	**116**	**191**
20 - 80	**033**	**110**	**303**	**13800**	**191**

APKT / APHT / APHW

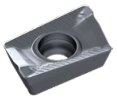
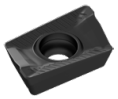
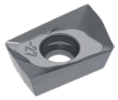
Bezeichnung	IC	D1	L	BS	S
	mm	mm	mm	mm	mm
APHT 100302FR	6,65	2,8	10,80	1,7	3,5
APHT 100304FR	6,65	2,8	10,80	1,7	3,5
APHT 100308FR	6,65	2,8	10,80	1,7	3,5
APHT 100308SR	6,65	2,8	10,70	2,2	3,5
APHT 100312SR	6,65	2,8	10,70	1,8	3,5
APHW 100308SR	6,65	2,8	10,10	1,5	3,5
APKT 1003PDSR	6,65	2,8	10,80	1,1	3,5
APKT 1604PDSR	9,52	4,4	16,39	1,4	5,26
APKT 1605PDSR	11,10	4,5	15,00	-	5,26





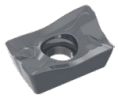
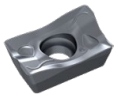
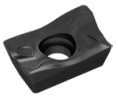
CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

APKT / APHT

		-29 CTPP235	**-29** CTCP230	**-27P** CTPX715	**-33** CTPM240	**-27P** H216T
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	
						
		M APKT	**M** APKT	**F** APHT	**F** APHT	**F** APHT
		IM	IM	IM	IM	IM
ISO	RE mm	**51 021 ...**	**51 021 ...**	**51 158 ...**	**51 084 ...**	**50 443 ...**
100302FR	0,2			**00202**		**546**
100304FR	0,4			**00402**		**548**
100308FR	0,8					**550**
100308SR	0,8				**408**	
100312SR	1,2				**412**	
1003PDSR	0,5	**115**	**015**			
P		●	●	○	○	
M		○		○	●	
K		○	○	●		○
N				●		●
S				○		
H						
O				○		○

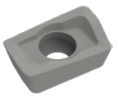
CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

APKT

		-29M CT-P30	-29M CTPP235 DRAGONSKIN	-29M CTCP230 DRAGONSKIN
				
		M APKT	**M** APKT	**M** APKT
		CX	IM	IM
ISO	RE mm	**51 293 ...**	**51 078 ...**	**51 078 ...**
1003PDSR	0,5	**22006**	**120**	**020**
P		●	●	●
M		○	○	
K		○	○	○
N				
S				
H				
O				

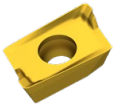
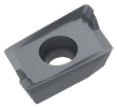
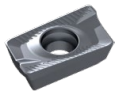
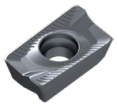
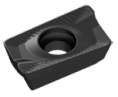
CoreLine – CERMET-Fräswendeschneidplatte

APHW

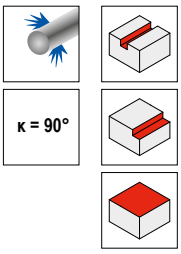
		TCM10
		
		F **CERMET** APHW
		IM
ISO	RE mm	**51 146 ...**
100308SR	0,8	**30803**
P		●
M		
K		○
N		
S		
H		
O		

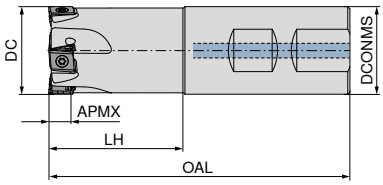
CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

APKT

		-RM BK8425	-R K10	-29 CTPP235	-29 CTPM245	-29 CTCP230
				DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
						
		APKT	APKT	APKT	APKT	APKT
		IM	IM	IM	IM	IM
ISO	RE mm	51 151 ...	51 151 ...	51 021 ...	51 021 ...	51 021 ...
1604PDSR	0,8			120	470	020
1605PDSR	0,8	50803	40803			
P				●	●	●
M				○	●	
K				○		○
N						
S						
H						
O						

CoreLine – Schaftfräser – Tangent-09



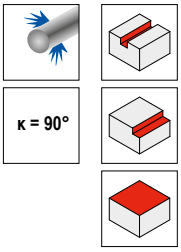


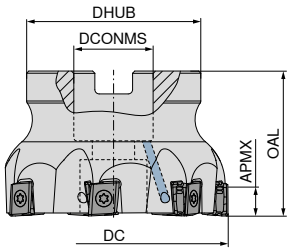


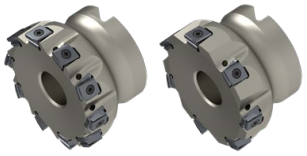


Bezeichnung	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS $_{h6}$ mm	RPMX 1/min.	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 50 354 ...
CTANG.25.R.03-09-B-43-100	25	3	8	100	43	25	39600	2,2	LN.U 0904	**02503**
CTANG.25.R.04-09-B-43-100	25	4	8	100	43	25	39600	2,2	LN.U 0904	**02504**
CTANG.32.R.04-09-B-49-110	32	4	8	110	49	32	35000	2,2	LN.U 0904	**03204**
CTANG.32.R.05-09-B-49-110	32	5	8	110	49	32	35000	2,2	LN.U 0904	**03205**
CTANG.40.R.04-09-B32-49-110	40	4	8	110	49	32	31300	2,2	LN.U 0904	**04004**
CTANG.40.R.06-09-B32-49-110	40	6	8	110	49	32	31300	2,2	LN.U 0904	**04006**

CoreLine – Aufsteckfräser – Tangent-09





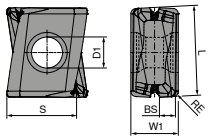


Bezeichnung	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS $_{H6}$ mm	RPMX 1/min.	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 50 353 ...	TO 50 353 ...
ATANG.40.R.04-09-A16	40	4	8	40	38	16	31300	2,2	LN.U 0904		**04004**
ATANG.40.R.06-09-A16	40	6	8	40	38	16	31300	2,2	LN.U 0904	**04006**	
ATANG.50.R.05-09-A22	50	5	8	40	43	22	28000	2,2	LN.U 0904		**05005**
ATANG.50.R.07-09-A22	50	7	8	40	43	22	28000	2,2	LN.U 0904	**05007**	
ATANG.63.R.07-09-A22	63	7	8	40	48	22	25000	2,2	LN.U 0904		**06307**
ATANG.63.R.10-09-A22	63	10	8	40	48	22	25000	2,2	LN.U 0904	**06310**	
ATANG.80.R.08-09-A27	80	8	8	50	58	27	21000	2,2	LN.U 0904		**08008**
ATANG.80.R.11-09-A27	80	11	8	50	58	27	21000	2,2	LN.U 0904	**08011**	

Ersatzteile Wendeplatte	 Schlüssel-D AS 80 950 ...	 Molykote AS 70 950 ...	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 Drehmomentschrau-bendreher AS 80 950 ...
LN.U 0904	**119**	**303**	**710**	**193**

LNHU

Bezeichnung	D1 mm	L mm	BS mm	S mm	W1 mm
LNHU 0904..	3,45	8,72	1,19	8,0	4,8



CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

LNHU

		-M50 CTCP230	-M50 CTPP235	-M50 CTPM240	-M50 CTCM245	-M50 CTCK215	-M50 CTPK220
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
							
		M LNHU	**M** LNHU	**M** LNHU	**M** LNHU	**M** LNHU	**M** LNHU
		IM	IM	IM	IM	IM	IM
ISO	RE mm	**51 257 ...**	**51 257 ...**	**51 257 ...**	**51 257 ...**	**51 257 ...**	**51 257 ...**
090404	0,4	**00400**	**10400**	**40400**	**40401**	**50400**	**60400**
P		●	●	○	●		
M			○	●	●		
K		○	○			●	●
N							
S					○		
H							
O							

MaxiMill – HM-Fräswendeschneidplatte

LNHU

-F40
CTC5240

DRAGONSKIN



F
LNHU

MA
51 258 ...
10401

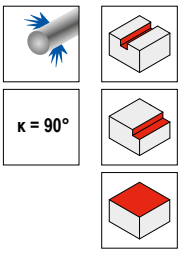
ISO	RE mm
090404	0,4

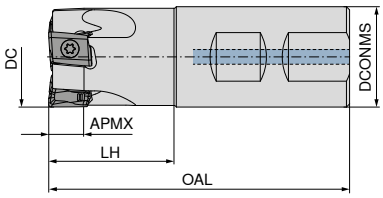
P	
M	
K	
N	
S	●
H	
O	

Fräsguide

→ Schnittdatenrichtwerte
→ Startparameter
→ Spanleitstufenbeschreibung und Übersicht
→ Bearbeitungsstrategie
→ Technische Informationen
→ Sortenbeschreibung und Übersicht

CoreLine – Schaftfräser – Tangent-13

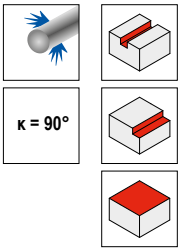


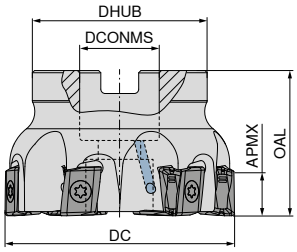


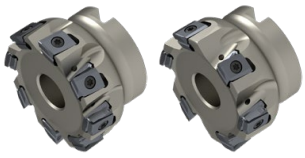


Bezeichnung	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS $_{h6}$ mm	RPMX 1/min.	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 50 351 ...
CTANG.32.R.03-13-B32-40	32	3	12	110	49	32	25000	5,0	LN.U 1306	**03203**
CTANG.40.R.04-13-B32-50	40	4	12	110	50	32	22500	5,0	LN.U 1306	**04004**

CoreLine – Aufsteckfräser – Tangent-13





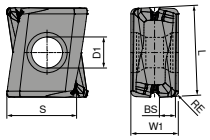


Bezeichnung	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS $_{H6}$ mm	RPMX 1/min.	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 50 350 ...	TO 50 350 ...
ATANG.40.R.04-13-A16	40	4	12	40	38	16	22500	5,0	LN.U 1306		**04004**
ATANG.40.R.05-13-A16	40	5	12	40	38	16	22500	5,0	LN.U 1306	**04005**	
ATANG.40.R.05-13-A22	40	5	12	40	38	22	22500	5,0	LN.U 1306	**14005**	
ATANG.50.R.05-13-A22	50	5	12	40	43	22	20200	5,0	LN.U 1306		**05005**
ATANG.50.R.06-13-A22	50	6	12	40	43	22	20200	5,0	LN.U 1306	**05006**	
ATANG.50.R.06-13-A27	50	6	12	45	48	27	20200	5,0	LN.U 1306	**15006**	
ATANG.63.R.06-13-A22	63	6	12	40	48	22	18000	5,0	LN.U 1306		**06306**
ATANG.63.R.08-13-A22	63	8	12	40	48	22	18000	5,0	LN.U 1306	**06308**	
ATANG.63.R.08-13-A27	63	8	12	45	48	27	18000	5,0	LN.U 1306	**16308**	
ATANG.80.R.07-13-A27	80	7	12	50	58	27	15900	5,0	LN.U 1306		**08007**
ATANG.80.R.10-13-A27	80	10	12	50	58	27	15900	5,0	LN.U 1306	**08010**	
ATANG.100.R.09-13-A32	100	9	12	50	78	32	14200	5	LN.U 1306		**10009**
ATANG.100.R.13-13-A32	100	13	12	50	78	32	14200	5,0	LN.U 1306	**10013**	
ATANG.125.R.11-13-A40	125	11	12	63	88	40	12700	5,0	LN.U 1306		**12511**
ATANG.125.R.16-13-A40	125	16	12	63	88	40	12700	5,0	LN.U 1306	**12516**	

Ersatzteile Wendeplatte	TORX®-Wechselklinge AS 80 950 ...	Schlüssel-D AS 80 950 ...	 Molykote AS 70 950 ...	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 Drehmomentschrau-bendreher AS 80 950 ...
LN.U 1306	**054**	**120**	**303**	**134**	**193**

LNHU

Bezeichnung	D1 mm	L mm	BS mm	S mm	W1 mm
LNHU 1306..	4,5	12,2	1,97	10,2	7



CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

LNHU

		-M50 CTCP230	-M50 CTPP235	-F50 CTPM240	-F50 CTCM245	-M50 CTCK215	-M50 CTPK220
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
							
		M LNHU	**M** LNHU	**F** LNHU	**F** LNHU	**M** LNHU	**M** LNHU
		IM	IM	IM	IM	IM	IM
ISO	RE mm	**51 255 ...**	**51 255 ...**	**51 256 ...**	**51 256 ...**	**51 255 ...**	**51 255 ...**
130608	0,8	**00800**	**10800**	**40800**	**40801**	**50800**	**60800**
P		●	●	○	●		
M			○	●	●		
K		○	○			●	●
N							
S					○		
H							
O							

MaxiMill – HM-Fräswendeschneidplatte

LNHU

-F50
CTC5240

DRAGONSKIN



F
LNHU

MA
51 256 ...
10801

ISO	RE mm
130608	0,8

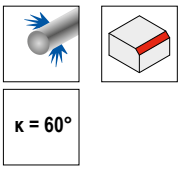
P	
M	
K	
N	
S	●
H	
O	

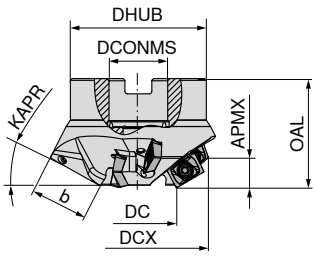
Fräsguide

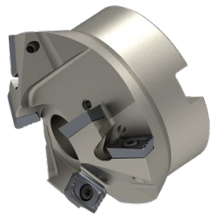
→ Schnittdatenrichtwerte
→ Startparameter
→ Spanleitstufenbeschreibung und Übersicht
→ Bearbeitungsstrategie
→ Technische Informationen
→ Sortenbeschreibung und Übersicht

CoreLine – Fasenfräser – 242-15

▲ Achtung: Nur Wendeschneidplatten mit einem Eckenradius kleiner 1,6 mm verwenden
▲ ZEFP = Anzahl der Wendeplatten
▲ ZNP = Zahnreihen







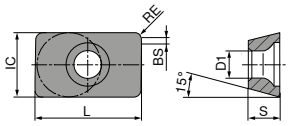
KAPR	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	ZEFP	b ±0,3 mm	OAL mm	DCONMS mm	DHUB mm	ZNP	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 50 768 ...
15°	35	89,60	3	7,0	6	27,6	50	27	62,5	2	3,2	LD.. 15...	**11503**
30°	35	83,60	3	13,6	6	27,6	50	27	62,5	2	3,2	LD.. 15...	**13003**
45°	35	74,60	3	19,3	6	27,6	50	27	62,5	2	3,2	LD.. 15...	**14503**
60°	35	62,70	3	23,6	6	27,6	50	22	49,0	2	3,2	LD.. 15...	**16003**
75°	35	49,48	3	26,7	6	27,6	60	22	49,0	2	3,2	LD.. 15...	**17503** [1)]

1) Ausführung mit Powerschraube

	TORX®-Wechselklinge	 Spannschlüssel-T	 Schlüssel-D	 Powerschraube	 Molykote	 Klemmschraube	 Drehmomentschrau-bendreher	 Anzugsschraube
	AS	AS	AS	AS	AS	AS	AS	CT
Ersatzteile KAPR	**80 950 ...**	**80 397 ...**	**80 950 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**	**80 950 ...**	**83 950 ...**
15 - 60	**036**		**113**		**303**	**304**	**192**	**125**
75	**036**	**050**	**113**	**154**	**303**	**304**	**192**	

LDFT / LDFW / LDMT

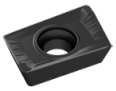
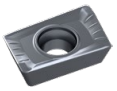
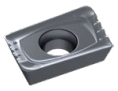
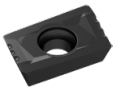
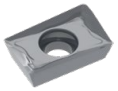
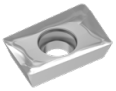
Bezeichnung	IC mm	D1 mm	L mm	BS mm	S mm
LD.. 1504PD..	9,52	4,4	15	1,2	4,76
LDFT 150408..	9,52	4,4	15	1,2	4,76
LDFT 1504PD..	9,52	4,4	15	0,8	4,76



L...

CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

LDMT / LDFT / LDFW

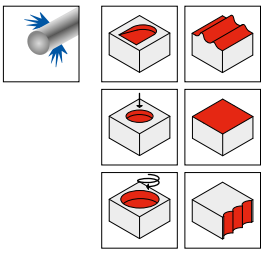
		-29 CTCP230	-29 CTPP235	-33 CTPM240	CTCK215	-F10 CTPX715	-27P H216T
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	
							
		LDMT	LDMT	LDFT	LDFW	LDFT	LDFT
		IM	IM	IM	IM	IM	IM
ISO	RE mm	51 080 ...	51 080 ...	51 042 ...	51 043 ...	51 157 ...	50 409 ...
150408FR	0,8					00802	550
150440SR	4,0			44000 [1]			
1504PDSR	1,2			420			
1504PDSR	0,8	020	120		520		
P		●	●	○		○	
M			○	●		○	
K		○	○		●	●	○
N						●	●
S						○	
H							
O						○	○

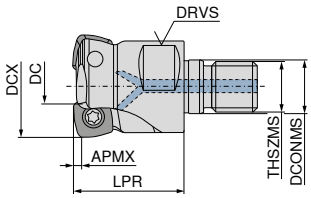
1) Wendeplattenradius > 3,2 mm: Grundkörper modifizieren

Fräsguide

→ Schnittdatenrichtwerte
→ Technische Informationen
→ Spanleitstufenbeschreibung und Übersicht
→ Sortenbeschreibung und Übersicht

CoreLine – Hochvorschub-Einschraubfräser – HFC

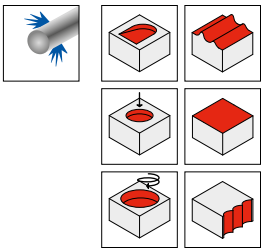


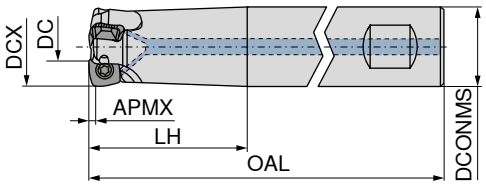




Bezeichnung	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	DCONMS mm	THSZMS	DRVS mm	RPMX 1/min.	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 50 682 ...
GHFC.16.R.02-06	7	16	2	0,8	27	8,5	M8	10	20800	1,2	XPLX 0603..	**616**
GHFC.20.R.03-06	11	20	3	0,8	33	10,5	M10	15	19800	1,2	XPLX 0603..	**620**
GHFC.25.R.04-06	16	25	4	0,8	35	12,5	M12	17	18700	1,2	XPLX 0603..	**625**
GHFC.32.R.05-06	23	32	5	0,8	35	17,0	M16	24	22000	1,2	XPLX 0603..	**632**
GHFC.42.R.07-06	33	42	7	0,8	35	17,0	M16	24	15000	1,2	XPLX 0603..	**04207**
GHFC.25.R.02-09	12	25	2	1,0	35	12,5	M12	17	30000	3,2	XDLX 09T3..	**025**
GHFC.25.R.03-09	12	25	3	1,0	35	12,5	M12	17	30000	3,2	XDLX 09T3..	**125**
GHFC.32.R.03-09	19	32	3	1,0	35	17,0	M16	24	27000	3,2	XDLX 09T3..	**032**
GHFC.42.R.05-09	19	42	5	1,0	35	17,0	M16	24	26100	3,2	XDLX 09T3..	**04205**
GHFC.32.R.02-12	15	32	2	2,0	35	17,0	M16	24	21600	5	XOLX 1204..	**132**
GHFC.35.R.03-12	18	35	3	2,0	35	17,0	M16	24	21360	5	XOLX 1204..	**035**
GHFC.42.R.04-12	25	42	4	2,0	35	17,0	M16	24	20800	5	XOLX 1204..	**04204**

CoreLine – Hochvorschub-Schaftfräser – HFC

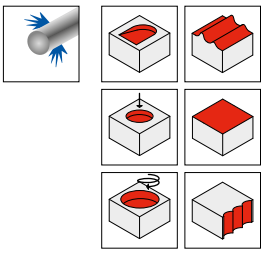


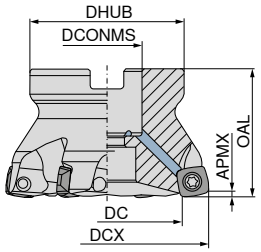


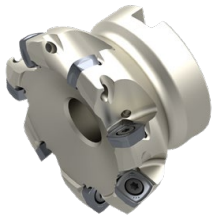


Bezeichnung	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS $_{h6}$ mm	RPMX 1/min.	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 50 681 ...	TO 50 681 ...
CHFC.16.R.02-06-B-40	7,0	16	2	0,8	89	40	16	17300	1,2	XPLX 0603..		**616**
CHFC.16.R.02-06-A-40-200	7,0	16	2	0,8	200	40	16	4600	1,2	XPLX 0603..	**716**	
CHFC.20.R.03-06-B-50	11,0	20	3	0,8	101	50	20	14500	1,2	XPLX 0603..		**620**
CHFC.20.R.03-06-A-50-225	11,0	20	3	0,8	225	50	20	4200	1,2	XPLX 0603..	**720**	
CHFC.25.R.04-06-B-50	16,0	25	4	0,8	107	50	25	15600	1,2	XPLX 0603..		**625**
CHFC.25.R.04-06-A-50-225	16,0	25	4	0,8	225	50	25	4600	1,2	XPLX 0603..	**725**	
CHFC.32.R.05-06-B-25-60	23,0	32	5	0,8	117	60	25	11000	1,2	XPLX 0603..		**632**
CHFC.32.R.05-06-A-25-60-225	23,0	32	5	0,8	225	60	25	3900	1,2	XPLX 0603..	**732**	
CHFC.25.R.02-09-A-50-225	12,3	25	2	1,0	225	50	25	9000	3,2	XDLX 09T3..	**025**	
CHFC.25.R.03-09-A-50-225	12,3	25	3	1,0	225	50	25	9000	3,2	XDLX 09T3..	**125**	
CHFC.32.R.03-09-A-63-250	19,3	32	3	1,0	250	63	32	8100	3,2	XDLX 09T3..	**032**	
CHFC.32.R.02-12-A-63-250	14,8	32	2	2,0	250	63	32	6480	5	XOLX 1204..	**132**	
CHFC.35.R.03-12-A-63-250	17,8	35	3	2,0	250	63	32	6480	5	XOLX 1204..	**035**	

CoreLine – Hochvorschub-Aufsteckfräser – HFC





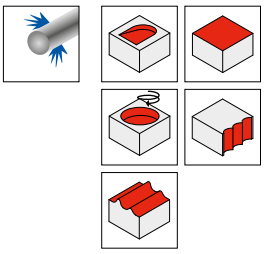


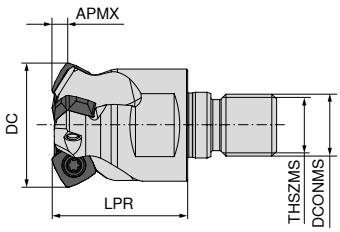
Bezeichnung	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS $_{H6}$ mm	DHUB mm	RPMX 1/min.	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 50 683 ...
AHFC.32.R.03-09	19,3	32	3	1,0	40	16	38	27700	3,2	XDLX 09T3..	**032**
AHFC.35.R.04-09	19,3	35	4	1,0	40	16	38	26700	3,2	XDLX 09T3..	**035**
AHFC.40.R.04-09	27,3	40	4	1,0	40	16	38	26400	3,2	XDLX 09T3..	**140**
AHFC.42.R.05-09	29,3	42	5	1,0	40	16	38	26100	3,2	XDLX 09T3..	**142**
AHFC.50.R.05-09	37,3	50	5	1,0	40	22	43	23500	3,2	XDLX 09T3..	**150**
AHFC.52.R.06-09	39,3	52	6	1,0	40	22	43	23000	3,2	XDLX 09T3..	**152**
AHFC.63.R.06-09	50,3	63	6	1,0	40	22	48	20500	3,2	XDLX 09T3..	**163**
AHFC.66.R.07-09	53,3	66	7	1,0	40	22	48	20000	3,2	XDLX 09T3..	**16600**
AHFC.40.R.03-12	22,8	40	3	2,0	40	16	38	21120	5	XOLX 1204..	**040**
AHFC.42.R.04-12	24,8	42	4	2,0	40	16	38	20880	5	XOLX 1204..	**042**
AHFC.50.R.04-12	32,8	50	4	2,0	40	22	43	18800	5	XOLX 1204..	**050**
AHFC.52.R.05-12	34,8	52	5	2,0	40	22	43	18400	5	XOLX 1204..	**052**
AHFC.63.R.05-12	45,8	63	5	2,0	40	22	48	16400	5	XOLX 1204..	**063**
AHFC.66.R.06-12	48,8	66	6	2,0	40	22	48	16000	5	XOLX 1204..	**066**
AHFC.80.R.07-12	62,8	80	7	2,0	50	27	58	14000	5	XOLX 1204..	**080**
AHFC.100.R.08-12	82,8	100	8	2,0	50	32	78	12000	5	XOLX 1204..	**100**
AHFC.63.R.05-19	36,7	63	5	3,3	40	22	48	5500	5	XOLX 1906..	**263**
AHFC.80.R.06-19	53,7	80	6	3,3	50	27	58	4700	5	XOLX 1906..	**280**
AHFC.100.R.08-19	73,7	100	8	3,3	52	32	78	4100	5	XOLX 1906..	**300**
AHFC.125.R.10-19	98,7	125	10	3,3	63	40	88	3600	5	XOLX 1906..	**325**
AHFC.160.R.11-19	133,7	160	11	3,3	63	40	98	3100	5	XOLX 1906..	**360** [1]

1) mit 4 Gewindebohrungen M12 planseitig, Lochkreis-Ø = 66,7 mm / ohne innere Kühlmittelzufuhr

Ersatzteile Wendeplatte	TORX®-Wechselklinge AS 80 950 ...	 Spannschlüssel-T AS 80 397 ...	 Schlüssel-D AS 80 950 ...	 Powerschraube AS 70 950 ...	 Molykote AS 70 950 ...	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 Drehmomentschrau-bendreher AS 80 950 ...
XDLX 09T3..	**036**		**113**		**303**	**110**	**192**
XDLX 09T3.. (Ø32 – Ø42)	**036**	**040**	**113**	**151**	**303**	**304**	**192**
XOLX 1204..	**037**		**114**		**303**	**01200**	**193**
XOLX 1204.. (Ø40 – Ø42)	**037**	**040**	**114**	**151**	**303**	**01200**	**193**
XOLX 1906..	**037**		**114**		**303**	**010**	**193**
XPLX 0603..	**033**		**110**		**303**	**116**	**192**

CoreLine – Einschraubfräser – HFC - TUR

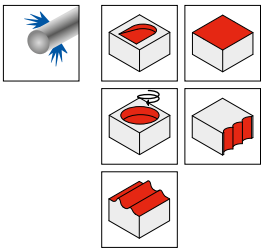


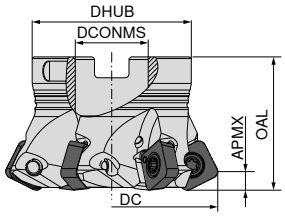


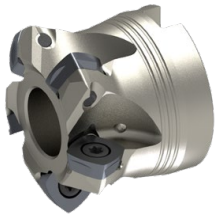


Bezeichnung	DC mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	DCONMS mm	THSZMS	RPMX 1/min.	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 50 692 ...
GHFC.32.R.03-09-TUR	32	3	3,6	35	17	M16	27000	3,2	XDLX 09T3..	**03203**

CoreLine – Aufsteckfräser – HFC - TUR





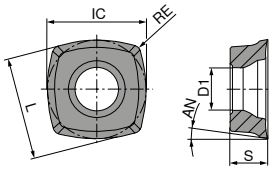


Bezeichnung	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS $_{H6}$ mm	DHUB mm	RPMX 1/min.	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 50 693 ...
AHFC.40.R.04-09-TUR	40	4	3,6	40	16	38	26400	3,2	XDLX 09T3..	**04004**
AHFC.42.R.05-09-TUR	42	5	3,6	40	16	38	26100	3,2	XDLX 09T3..	**04205**
AHFC.50.R.04-12-TUR	50	5	5,0	40	22	43	18800	5	XOLX 1204..	**05005**
AHFC.52.R.05-12-TUR	52	5	5,0	40	22	43	18400	5	XOLX 1204..	**05205**
AHFC.63.R.06-12-TUR	63	6	5,0	40	22	48	16400	5	XOLX 1204..	**06306**

	TORX®-Wechselklinge	 Spannschlüssel-T	 Schlüssel-D	 Powerschraube	 Molykote	 Klemmschraube	 Drehmomentschrau-bendreher
	AS	AS	AS	AS	AS	AS	AS
Ersatzteile DC	**80 950 ...**	**80 397 ...**	**80 950 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**	**80 950 ...**
32	**036**		**113**		**303**	**304**	**192**
40	**036**	**040**	**113**	**151**	**303**	**304**	**192**
42	**036**	**040**	**113**	**151**	**303**	**304**	**192**
50	**037**		**114**		**303**	**01200**	**193**
52	**037**		**114**		**303**	**01200**	**193**
63	**037**		**114**		**303**	**01200**	**193**

XPLX / XDLX / XOLX / XOHX

Bezeichnung	IC mm	D1 mm	L mm	BS mm	S mm	AN °
XPLX 0603..	6,35	2,8	6	1	2,75	11
XDLX 09T3..	9,52	4,4	9	1,9	3,97	15
XO.X 1204..	12,70	5,5	12	1,3	4,76	10
XOLX 1906..	19,14	6,0	19	-	6,35	10



CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

XPLX

		-M50 CTCP220	**-M50** CTPP225	**-M50** CTPP235	**-M50** CTPM225	**-M50** CTPM240	**-F40** CTPM245	**-F40** CTCM245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		XPLX	XPLX	XPLX	XPLX	XPLX	XPLX	XPLX
		IM	IM	IM	IM	IM	IM	IM
ISO	RE mm	**51 019 ...**	**51 019 ...**	**51 019 ...**	**51 019 ...**	**51 019 ...**	**51 116 ...**	**51 116 ...**
060305ER	0,5						**455**	**90501**
060305SR	0,5	**255**	**055**	**105**	**205**	**405**		
P		●	●	●	●	○	●	●
M				○	●	●	●	●
K				○				
N								
S								○
H								
O								

CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

XPLX

		-M50 CTCK215
		DRAGONSKIN
		
		XPLX
		IM
ISO	RE mm	**51 019 ...**
060305SR	0,5	**505**
P		
M		
K		●
N		
S		
H		
O		

MaxiMill – HM-Fräswendeschneidplatte

XPLX

		-F40 CTC5240	-F40 CTCS245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
			
		XPLX	XPLX
		MA	MA
ISO	RE mm	50 518 ...	51 116 ...
060305ER	0,5	558	55500
P			
M			
K			
N			
S		●	●
H			
O			

CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

XDLX

		-M50 CTCP220	-M50 CTPP225	-M50 CTCP230	-M50 CTPP235
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
					
		XDLX	XDLX	XDLX	XDLX
		IM	IM	IM	IM
ISO	RE mm	51 016 ...	51 016 ...	51 016 ...	51 016 ...
09T308SR	0,8	258	058	008	108
P		●	●	●	●
M					○
K				○	○
N					
S					
H					
O					

CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

XDLX

		-M50 CTPM225	-M50 CTCM235	-M50 CTPM240	-F40 CTPM245	-M50 CTPM245	-M50 CTCM245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
							
		XDLX	XDLX	XDLX	XDLX	XDLX	XDLX
		IM	IM	IM	IM	IM	IM
ISO	RE mm	51 016 ...	51 016 ...	51 016 ...	51 115 ...	51 016 ...	51 016 ...
09T308ER	0,8				458		
09T308SR	0,8	208	308	408		458	90801
P		●	●	○	●	●	●
M		●	●	●	●	●	●
K							
N							
S							○
H							
O							

CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

XDLX

		-M50 CTCK215
		DRAGONSKIN
		
		XDLX
		IM
ISO	RE mm	51 016 ...
09T308SR	0,8	508
P		
M		
K		●
N		
S		
H		
O		

MaxiMill – HM-Fräswendeschneidplatte

XDLX

		-F40 CTC5240	-F40 CTCS245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
			
		XDLX	XDLX
		MA	MA
ISO	RE mm	50 503 ...	51 115 ...
09T308ER	0,8	558	558
P			
M			
K			
N			
S		●	●
H			
O			

CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

XOLX

		-M50 CTCP220	-M50 CTPP225	-M50 CTCP230	-M50 CTPP235	-R50 CTPP235
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
						
		XOLX	XOLX	XOLX	XOLX	XOLX
		IM	IM	IM	IM	IM
ISO	RE mm	51 017 ...	51 017 ...	51 017 ...	51 017 ...	51 018 ...
120410SR	1,0	260	060	010	110	110
P		●	●	●	●	●
M					○	○
K				○	○	○
N						
S						
H						
O						

CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

XOLX

		-M50 CTPM225	-M50 CTCM235	-M50 CTPM240	-F40 CTPM245	-M50 CTPM245	-F40 CTCM245	-M50 CTCM245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		XOLX	XOLX	XOLX	XOLX	XOLX	XOLX	XOLX
		IM	IM	IM	IM	IM	IM	IM
ISO	RE mm	51 017 ...	51 017 ...	51 017 ...	51 022 ...	51 017 ...	51 022 ...	51 017 ...
120410ER	1,0				460		91001	
120410SR	1,0	210	310	410		460		91001
P		●	●	○	●	●	●	●
M		●	●	●	●	●	●	●
K								
N								
S								○
H								
O								

CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

XOLX

		-M50 CTCK215
		DRAGONSKIN
		
		XOLX
		IM
ISO	RE mm	51 017 ...
120410SR	1,0	510
P		
M		
K		●
N		
S		
H		
O		

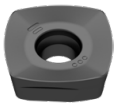
MaxiMill – HM-Fräswendeschneidplatte

XOLX / XOHX

		-F40 CTC5240	-F50 CTC5240	-F40 CTCS245	-F50 CTCS245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		 XOLX	 XOHX	 XOLX	 XOHX
		MA	MA	MA	MA
ISO	RE mm	50 504 ...	51 124 ...	51 022 ...	51 124 ...
120410ER	1,0	558		560	
120410SR	1,0		16000		56000
P					
M					
K					
N					
S		●	●	●	●
H					
O					

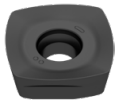
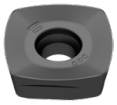
CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

XOLX

		-M50 CTCP230	-M50 CTPP235	-M50 CTPM240	-F40 CTPM245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		 XOLX	 XOLX	 XOLX	 XOLX
		IM	IM	IM	IM
ISO	RE mm	51 017 ...	51 017 ...	51 017 ...	51 022 ...
190615ER	1,5				465
190615SR	1,5	015	115	415	
P		●	●	○	●
M			○	●	●
K		○	○		
N					
S					
H					
O					

CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

XOLX

		-F40 CTCM245	-M50 CTCK215	-M50 CTPK220
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		 XOLX	 XOLX	 XOLX
		IM	IM	IM
ISO	RE mm	**51 022 ...**	**51 017 ...**	**51 017 ...**
190615ER	1,5	**91501**		
190615SR	1,5		**515**	**61500**
P		●		
M		●		
K			●	●
N				
S		○		
H				
O				

MaxiMill – HM-Fräswendeschneidplatte

XOLX

		-F40 CTC5240	-F40 CTCS245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		 XOLX	 XOLX
		MA	MA
ISO	RE mm	**50 504 ...**	**51 022 ...**
190615ER	1,5	**515**	**56500**
P			
M			
K			
N			
S		●	●
H			
O			

CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

XDLX

-M50
CT-P30



XDLX

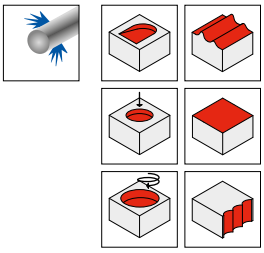
ISO	RE mm	CX 51 296 ... 20806
09T308SR	0,8	
P		●
M		○
K		○
N		
S		
H		
O		

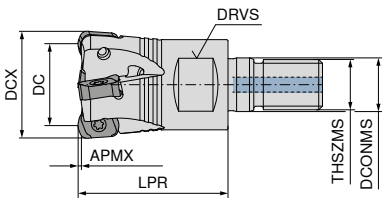
Fräsguide

→ Schnittdatenrichtwerte
→ Startparameter
→ Spanleitstufenbeschreibung und Übersicht
→ Bearbeitungsstrategie
→ Technische Informationen
→ Sortenbeschreibung und Übersicht

CoreLine – Hochvorschub-Einschraubfräser – HFCD

▲ Programmierter Radius r3D = 2,0 mm



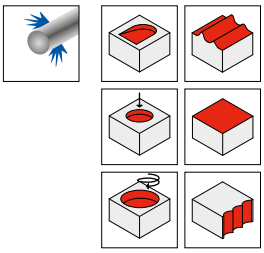


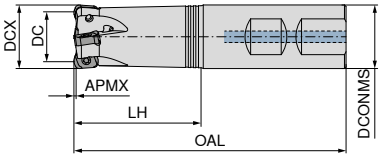


Bezeichnung	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	DCONMS mm	THSZMS	DRVS mm	RPMX 1/min.	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 50 357 ...
GHFCD.16.R.02-06	10	16	2	0,8	27	8,5	M8	10	23500	1,2	XNEU 06T3..	**01602**
GHFCD.20.R.03-06	14	20	3	0,8	33	10,5	M10	15	20200	1,2	XNEU 06T3..	**02003**
GHFCD.25.R.04-06	19	25	4	0,8	35	12,5	M12	17	18100	1,2	XNEU 06T3..	**02504**
GHFCD.32.R.05-06	26	32	5	0,8	35	17,0	M16	24	17300	1,2	XNEU 06T3..	**03205**
GHFCD.35.R.06-06	29	35	6	0,8	35	17,0	M16	24	16100	1,2	XNEU 06T3..	**03506**
GHFCD.42.R.06-06	36	42	6	0,8	35	17,0	M16	24	14100	1,2	XNEU 06T3..	**04206**

CoreLine – Hochvorschub-Schaftfräser – HFCD

▲ Programmierter Radius r3D = 2,0 mm



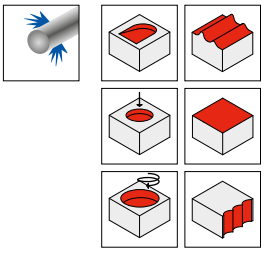


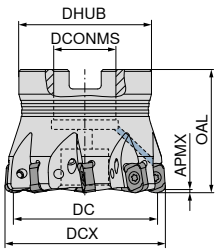


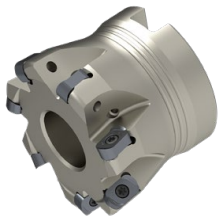
Bezeichnung	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS $_{h6}$ mm	RPMX 1/min.	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 50 356 ...	TO 50 356 ...
CHFCD.16.R.02-06-B-40	10	16	2	0,8	89	40	16	21700	1,2	XNEU 06T3..		**11602**
CHFCD.16.R.02-06-A-40	10	16	2	0,8	89	40	16	21700	1,2	XNEU 06T3..	**01602**	
CHFCD.16.R.02-06-A-40-200	10	16	2	0,8	200	40	16	12300	1,2	XNEU 06T3..	**21602**	
CHFCD.20.R.03-06-B-50	14	20	3	0,8	101	50	20	17000	1,2	XNEU 06T3..		**12003**
CHFCD.20.R.03-06-A-50	14	20	3	0,8	101	50	20	17000	1,2	XNEU 06T3..	**02003**	
CHFCD.20.R.03-06-A-50-225	14	20	3	0,8	225	50	20	8700	1,2	XNEU 06T3..	**22003**	
CHFCD.25.R.04-06-B-50	19	25	4	0,8	107	50	25	15400	1,2	XNEU 06T3..		**12504**
CHFCD.25.R.04-06-A-50	19	25	4	0,8	107	50	25	15400	1,2	XNEU 06T3..	**02504**	
CHFCD.25.R.04-06-A-50-225	19	25	4	0,8	225	50	25	7100	1,2	XNEU 06T3..	**22504**	
CHFCD.32.R.05-06-B25-50	26	32	5	0,8	107	50	25	14400	1,2	XNEU 06T3..		**13205**
CHFCD.32.R.05-06-A25-50	26	32	5	0,8	107	50	25	14400	1,2	XNEU 06T3..	**03205**	
CHFCD.32.R.05-06-A25-50-225	26	32	5	0,8	225	50	25	6400	1,2	XNEU 06T3..	**23205**	

CoreLine – Hochvorschub-Aufsteckfräser – HFCD

▲ Programmierter Radius r3D = 2,0 mm





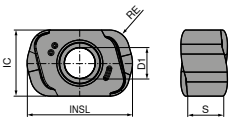


Bezeichnung	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS $_{H6}$ mm	DHUB mm	RPMX 1/min.	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 50 358 ...
AHFCD.32.R.05-06	26	32	5	0,8	40	16	38	17300	1,2	XNEU 06T3..	**03205**
AHFCD.35.R.05-06	29	35	5	0,8	40	16	38	16100	1,2	XNEU 06T3..	**03505**
AHFCD.40.R.06-06	34	40	6	0,8	40	16	38	14600	1,2	XNEU 06T3..	**04006**
AHFCD.42.R.06-06	36	42	6	0,8	40	16	38	14100	1,2	XNEU 06T3..	**04206**
AHFCD.50.R.07-06	44	50	7	0,8	40	22	43	12500	1,2	XNEU 06T3..	**05007**
AHFCD.52.R.08-06	46	52	8	0,8	40	22	43	12200	1,2	XNEU 06T3..	**05208**
AHFCD.63.R.09-06	57	63	9	0,8	40	22	48	10800	1,2	XNEU 06T3..	**06309**
AHFCD.66.R.10-06	60	66	10	0,8	40	22	48	10500	1,2	XNEU 06T3..	**06610**

Ersatzteile Wendeplatte	TORX®-Wechselklinge AS **80 950 ...**	Schlüssel-D AS **80 950 ...**	 Molykote AS **70 950 ...**	 Klemmschraube AS **70 950 ...**	 Drehmomentschrau-bendreher AS **80 950 ...**
XNEU 06T3..	**033**	**110**	**303**	**13800**	**192**

XNEU

Bezeichnung	IC mm	D1 mm	INSL mm	r_{3D} mm	S mm
XNEU 06T3..	6,05	2,8	9,65	2	3,0



CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

XNEU

	-M50 CTCP230	-M50 CTPP235	-F50 CTPM240	-M50 CTPM240	-F50 CTPM245
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
					
	M XNEU	**M** XNEU	**F** XNEU	**M** XNEU	**F** XNEU
	IM	IM	IM	IM	IM
ISO / RE mm	**51 261 ...**	**51 261 ...**	**51 260 ...**	**51 261 ...**	**51 260 ...**
06T318SER 1,8	**01800**	**11800**	**41800**	**41800**	**41801**
P	●	●	○	○	●
M		○	●	●	●
K	○	○			
N					
S					
H					
O					

CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

XNEU

		-F50 CTCM245	-R50 CTCK215	-R50 CTPK220
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
				
		F XNEU	R XNEU	R XNEU
		IM	IM	IM
ISO	RE mm	51 260 ...	51 262 ...	51 262 ...
06T318SER	1,8	91801	51800	61800
P		●		
M		●		
K			●	●
N				
S		○		
H				
O				

MaxiMill – HM-Fräswendeschneidplatte

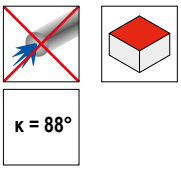
XNEU

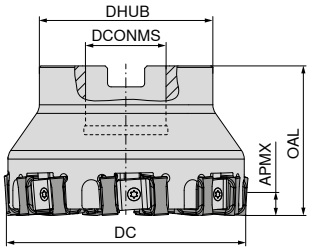
		-F40 CTC5240	-F40 CTCS245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
			
		F XNEU	F XNEU
		AM	AM
ISO	RE mm	51 259 ...	51 259 ...
06T318ER	1,8	11801	51801
P			
M			
K			
N			
S		●	●
H			
O			

Fräsguide

→ Schnittdatenrichtwerte
→ Startparameter
→ Spanleitstufenbeschreibung und Übersicht
→ Bearbeitungsstrategie
→ Technische Informationen
→ Sortenbeschreibung und Übersicht

MaxiMill – Aufsteckfräser – S-Power





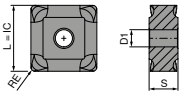


Bezeichnung	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS $_{H6}$ mm	DHUB mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 50 687 ...
APOW.56.R.10-SN12	56	10	8	40	22	43	3,2	SNHF 12..	**05610**
APOW.63.R.12-SN12	63	12	8	40	22	48	3,2	SNHF 12..	**06312**
APOW.80.R.14-SN12	80	14	8	50	27	58	3,2	SNHF 12..	**08014**
APOW.100.R.18-SN12	100	18	8	50	32	78	3,2	SNHF 12..	**10018**
APOW.125.R.24-SN12	125	24	8	63	40	88	3,2	SNHF 12..	**12524**

Ersatzteile DC	TORX®-Wechselklinge AS 80 950 ...	 Spannkeil AS 70 950 ...	 Schlüssel-D AS 80 950 ...	 Powerschraube AS 70 950 ...	 Molykote AS 70 950 ...	 Drehmomentschrau-bendreher AS 80 021 ...	 Differentialschraube AS 70 950 ...
56	**054**	**94400**	**120**	**154**	**303**	**032**	**71400**
63	**054**	**94300**	**120**		**303**	**032**	**71400**
80	**054**	**94200**	**120**		**303**	**032**	**71400**
100	**054**	**94100**	**120**		**303**	**032**	**71400**
125	**054**	**94000**	**120**		**303**	**032**	**71400**

SNHF

Bezeichnung	IC mm	D1 mm	L mm	S mm
SNHF 1205..	12,7	3,3	12,7	5,56



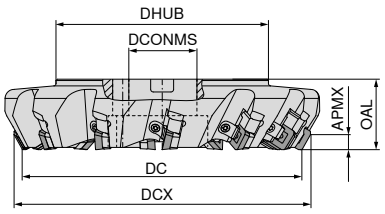
MaxiMill – HM-Fräswendeschneidplatte

SNHF

ISO	RE mm	-R30 CTPK220	-R30 CTCP230
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
			
		SNHF	SNHF
		MA	MA
		51 292 ...	**51 292 ...**
120504EN	0,4	**60400**	**00400**
120508EN	0,8	**60800**	**00800**
120512EN	1,2	**61200**	**01200**
P			●
M			
K		●	○
N			
S			
H			
O			

MaxiMill – Aufsteckfräser – HeavyDC

κ = 60°



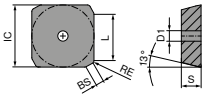


Bezeichnung	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	DCONMS H6 mm	OAL mm	DHUB mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 50 377 ...	TO 50 378 ...
AHDC.160.R.08-60-SD20	160	175,3	8	13,0	40	63	104	5	SDKR / SDKN 2006	**16008**	
AHDC.160.R.08-60-SD25	160	180,3	8	17,5	40	63	104	5	SDHN 2506		**16008**
AHDC.200.R.10-60-SD20	200	215,3	10	13,0	60	63	190	5	SDKR / SDKN 2006	**20010**	
AHDC.200.R.10-60-SD25	200	220,3	10	17,5	60	63	190	5	SDHN 2506		**20010**
AHDC.250.R.12-60-SD20	250	265,3	12	13,0	60	63	190	5	SDKR / SDKN 2006	**25012**	
AHDC.250.R.12-60-SD25	250	270,4	12	17,5	60	63	190	5	SDHN 2506		**25012**
AHDC.315.R.16-60-SD20	315	330,3	16	13,0	60	63	226	5	SDKR / SDKN 2006	**31516**	
AHDC.315.R.16-60-SD25	315	335,3	16	17,5	60	63	226	5	SDHN 2506		**31516**

Wendeplatte	 Spannkeil-Schraube AS **70 950 ...**	 Spannkeil AS **70 950 ...**	 Klemmschraube AS **70 950 ...**	 HM-Unterlage AS **70 950 ...**	 Drehmomentschrau-bendreher Set AS **80 950 ...**	 Anlageelement-R AS **70 950 ...**	 Anlageelement-N AS **70 950 ...**	 Anlageelement-L AS **70 950 ...**
SDHN 2506	**09300**	**09200**	**821**	**08800**	**33000**		**09100**	
SDKR / SDKN 2006	**09300**	**09200**	**821**	**08700**	**33000**	**09000**		**08900**

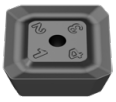
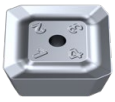
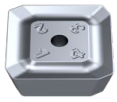
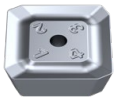
SDKN / SDHN / SDKR

Bezeichnung	IC mm	D1 mm	L mm	BS mm	S mm	AN °
SDK. 2006..	20	3,3	14,8	2,3	6,35	15
SDHN 2506..	25	3,3	20,0	2,3	6,35	15



MaxiMill – HM-Fräswendeschneidplatte

SDKR / SDKN

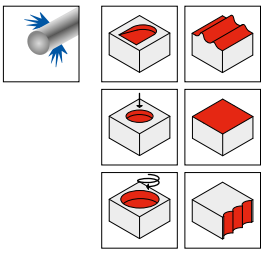
		-M50 CTCP230	-M50 CTPP235	CTPP235	-M50 CTPM225	-M50 CTPK220	CTPK220
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
							
		SDKR	SDKR	SDKN	SDKR	SDKR	SDKN
		MA	MA	MA	MA	MA	MA
ISO	RE mm	51 289 ...	51 289 ...	51 290 ...	51 289 ...	51 289 ...	51 290 ...
2006DESR	1	01000	11000	11000	21000	61000	61000
P		●	●	●	○		
M			○	○	●		
K		○	○	○		●	●
N							
S							
H							
O							

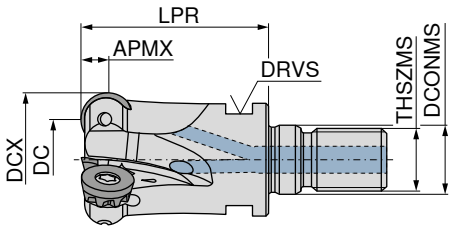
MaxiMill – HM-Fräswendeschneidplatte

SDHN

		CTPP235	CTPM225	CTPK220
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
				
		SDHN	SDHN	SDHN
		MA	MA	MA
ISO	RE mm	51 291 ...	51 291 ...	51 291 ...
2506DESR	1	11000	21000	61000
P		●	○	
M		○	●	
K		○		●
N				
S				
H				
O				

CoreLine – Einschraubfräser – 251 RS



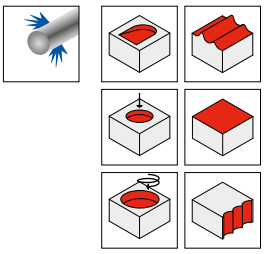


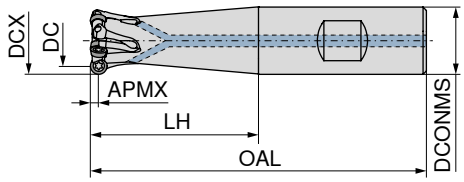


Bezeichnung	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	DCONMS mm	LPR mm	THSZMS	DRVS mm	RPMX 1/min.	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 50 684 ...
G251.20.R.03-08-RS	12	20	3	4	10,5	33	M10	15	25000	1,2	RDHX 0802..	**120**
G251.25.R.04-08-RS	17	25	4	4	12,5	35	M12	17	19000	1,2	RDHX 0802..	**125**
G251.32.R.05-08-35-RS	24	32	5	4	17,0	35	M16	24	19000	1,2	RDHX 0802..	**132**
G251.20.R.02-10-RS	10	20	2	5	10,5	33	M10	15	30000	2	RP.X 10T3..	**020**
G251.25.R.03-10-RS	15	25	3	5	12,5	35	M12	17	30000	2	RP.X 10T3..	**025**
G251.32.R.04-10-RS	22	32	4	5	17,0	35	M16	24	25000	2	RP.X 10T3..	**032**
G251.35.R.05-10-RS	25	35	5	5	17,0	35	M16	24	15900	2	RP.X 10T3..	**03500**
G251.25.R.02-12-35-RS	13	25	2	6	12,5	35	M12	17	25000	3,2	RP.X 1204..	**525**
G251.32.R.03-12-35-RS	20	32	3	6	17,0	35	M16	24	19850	3,2	RP.X 1204..	**532**
G251.35.R.03-12-35-RS	23	35	3	6	17,0	35	M16	24	15900	3,2	RP.X 1204..	**535**
G251.42.R.04-12-42-RS	30	42	4	6	17,0	42	M16	24	15000	3,2	RP.X 1204..	**542**

Ersatzteile Wendeplatte	TORX®-Wechselklinge AS 80 950 ...	 Schlüssel-D AS 80 950 ...	 Molykote AS 70 950 ...	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 Drehmomentschrau-bendreher AS 80 950 ...
RDHX 0802..	**033**	**110**	**303**	**116**	**191**
RP.X 10T3..	**035**	**112**	**303**	**840**	**192**
RP.X 1204..	**036**	**113**	**303**	**304**	**192**

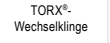
CoreLine – Schaftfräser – 251 RS



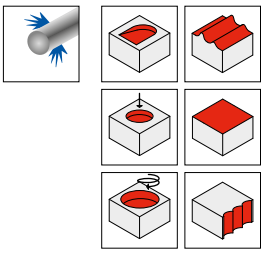


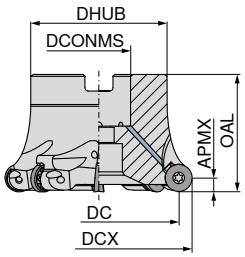


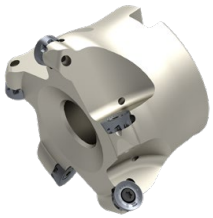
Bezeichnung	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS mm	RPMX 1/min.	Wendeplatte	TO 50 685 ...	TO 50 685 ...
C251.16.R-02-08-B-32-RS	8	16	2	4	81	32	16	40000	RDHX 0802..		**116**
C251.16.R-02-08-A-40-165-RS	8	16	2	4	165	40	16	18000	RDHX 0802..	**216**	
C251.20.R-03-08-B-40-RS	12	20	3	4	91	40	20	31800	RDHX 0802..		**220**
C251.20.R-03-08-A-60-RS	12	20	3	4	110	60	20	30000	RDHX 0802..	**020**	
C251.20.R-03-08-A-50-200-RS	12	20	3	4	200	50	20	25000	RDHX 0802..	**320**	
C251.25.R-04-08-B-50-RS	17	25	4	4	107	50	25	25500	RDHX 0802..		**625**
C251.25.R-04-08-A-60-RS	17	25	4	4	116	60	25	19000	RDHX 0802..	**125**	
C251.25.R-04-08-A-60-225-RS	17	25	4	4	225	60	25	18000	RDHX 0802..	**225**	
C251.20.R-02-10-A-50-RS	10	20	2	5	102	50	20	25000	RP.X 10T3..	**420**	
C251.20.R-02-10-A-50-200-RS	10	20	2	5	200	50	20	25000	RP.X 10T3..	**520**	
C251.25.R.03-10-A-60-RS	15	25	3	5	116	60	25	25000	RP.X 10T3..	**025**	
C251.25.R-03-10-B-60-RS	15	25	3	5	116	60	25	20000	RP.X 10T3..		**325**
C251.25.R-03-10-A-60-225-RS	15	25	3	5	225	60	25	18000	RP.X 10T3..	**425**	
C251.32.R.04-10-A-70-RS	22	32	4	5	130	70	32	25000	RP.X 10T3..	**032**	
C251.25.R-02-12-B-30-RS	13	25	2	6	86	30	25	25000	RP.X 1204..		**525**
C251.32.R-03-12-A-RS	20	32	3	6	100	40	32	19000	RP.X 1204..	**232**	
C251.32.R-03-12-B-40-RS	20	32	3	6	100	40	32	19000	RP.X 1204..		**132**

Ersatzteile Wendeplatte	 TORX®-Wechselklinge AS 80 950 ...	 Schlüssel-D AS 80 950 ...	 Molykote AS 70 950 ...	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 Drehmomentschrau-bendreher AS 80 950 ...
RDHX 0802..	**033**	**110**	**303**	**116**	**191**
RP.X 10T3..		**112**	**303**	**840**	
RP.X 10T3..	**035**	**112**	**303**	**840**	**192**
RP.X 1204..	**036**	**113**	**303**	**304**	**192**

CoreLine – Aufsteckfräser – 251 RS





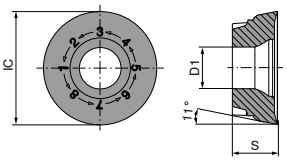


Bezeichnung	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS $_{H6}$ mm	RPMX 1/min.	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 50 686 ...
A251.40.R.03-10-RS	30	40	3	5	40	38	16	15900	2	RP.X 10T3..	**240**
A251.40.R.05-10-RS	30	40	5	5	40	38	16	16000	2	RP.X 10T3..	**140**
A251.42.R.06-10-RS	32	42	6	5	40	38	16	16000	2	RP.X 10T3..	**142**
A251.50.R.04-10-RS	40	50	4	5	40	43	22	12700	2	RP.X 10T3..	**350**
A251.50.R.06-10-RS	40	50	6	5	40	43	22	12500	2	RP.X 10T3..	**150**
A251.52.R.06-10-RS	42	52	6	5	40	43	22	12500	2	RP.X 10T3..	**152**
A251.40.R.04-12-RS	28	40	4	6	40	38	16	15900	3,2	RP.X 1204..	**340**
A251.50.R.04-12-RS	38	50	4	6	40	43	22	12700	3,2	RP.X 1204..	**250**
A251.50.R.05-12-RS	38	50	5	6	40	43	22	12500	3,2	RP.X 1204..	**050**
A251.52.R.05-12-RS	40	52	5	6	40	43	22	12500	3,2	RP.X 1204..	**052**
A251.63.R.06-12-RS	51	63	6	6	40	48	22	10000	3,2	RP.X 1204..	**063**
A251.66.R.07-12-RS	54	66	7	6	40	48	22	9000	3,2	RP.X 1204..	**166**
A251.80.R.05-12-RS	68	80	5	6	50	58	27	7950	3,2	RP.X 1204..	**180**
A251.80.R.07-12-RS	68	80	7	6	50	58	27	8000	3,2	RP.X 1204..	**080**
A251.100.R.06-12-RS	88	100	6	6	50	78	32	6350	3,2	RP.X 1204..	**100**
A251.100.R.10-12-RS	88	100	10	6	50	78	32	6350	3,2	RP.X 1204..	**200**
A251.50.R.04-16-RS	34	50	4	8	40	48	22	12700	5	RP.X 1605..	**450**
A251.52.R.04-16-RS	36	52	4	8	40	48	22	10100	5	RP.X 1605..	**452**
A251.63.R.05-16-RS	47	63	5	8	40	48	22	10100	5	RP.X 1605..	**163**
A251.66.R.05-16-RS	50	66	5	8	40	48	22	7950	5	RP.X 1605..	**466**
A251.80.R.06-16-RS	64	80	6	8	50	58	27	7950	5	RP.X 1605..	**280**
A251.100.R.07-16-RS	84	100	7	8	50	78	32	6350	5	RP.X 1605..	**300**
A251.125.R.08-16-RS	109	125	8	8	63	88	40	5050	5	RP.X 1605..	**225**
A251.80.R.05-20-RS	60	80	5	10	50	58	27	7950	5	RP.X 2006..	**380**
A251.100.R.06-20-RS	80	100	6	10	50	78	32	6350	5	RP.X 2006..	**400**
A251.125.R.06-20-RS	105	125	6	10	63	88	40	5050	5	RP.X 2006..	**125**

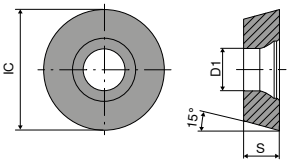
Ersatzteile Wendeplatte	TORX®-Wechselklinge AS **80 950 ...**	 Spannschlüssel-T AS **80 397 ...**	 Schlüssel-D AS **80 950 ...**	 Powerschraube AS **70 950 ...**	 Molykote AS **70 950 ...**	 Klemmschraube AS **70 950 ...**	 Drehmomentschrau-bendreher AS **80 950 ...**
RP.X 10T3..	**035**	**040**	**112**	**151**	**303**	**840**	**192**
RP.X 1204..	**036**	**040**	**113**	**151**	**303**	**304**	**192**
RP.X 1605..	**037**	**050**	**114**	**154**	**303**	**01200**	**193**
RP.X 2006..	**037**		**114**		**303**	**302**	**193**

RDHX / RPHX / RPNX

Bezeichnung	IC mm	D1 mm	S mm
RDHX 0802..	8	2,8	2,38
RP.X 10T3..	10	3,4	3,97
RP.X 1204..	12	4,4	4,76
RP.X 1605..	16	5,5	5,56
RP.X 2006..	20	6,0	6,35



RP.X 10T3.. / RP.X 1204.. / RP.X 1605.. / RPNX 2006..



RDHX0802..

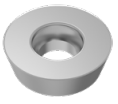
CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

RDHX

	-SN CTCP230	-SN CTPP235	-F50 CTPM240	-F50 CTPM245	-F50 CTCM245
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
					
	RDHX	RDHX	RDHX	RDHX	RDHX
	IM	IM	IM	IM	IM
ISO	51 048 ...	51 048 ...	51 083 ...	51 083 ...	51 083 ...
0802M0SN	025	125	420	470	92001
0802M4SN				471	92101
P	●	●	○	●	●
M		○	●	●	●
K	○	○			
N					
S					○
H					
O					

CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

RDHX

	-FN H216T
	
	RDHX
	IM
ISO	50 481 ...
0802M0FN	602
P	
M	
K	○
N	●
S	
H	
O	○

MaxiMill – HM-Fräswendeschneidplatte

RDHX

	-M31 CTC5240	-F50 CTCS245
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		
	RDHX	RDHX
	MA	MA
ISO	50 481 ...	51 083 ...
0802M0EN	500	
0802M0SN		570
0802M4EN	50100	
P		
M		
K		
N		
S	●	●
H		
O		

CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

RPHX / RPNX

	-SN TCM10	-F50 CTCP230	-M50 CTCP230	-SN CTCP230	-SN CTCP230
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
					
	CERMET RPHX	RPNX	RPNX	RPHX	RPNX
	IM	IM	IM	IM	IM
ISO	50 483 ...	51 055 ...	51 054 ...	51 052 ...	51 057 ...
10T3M0SN	900				
10T3M8SN		020	020	020	
1204M0SN	902				
1204M8SN		025	025	025	025
1605M8SN			030	030	030
2006M8SN					035
P	●	●	●	●	●
M					
K	○	○	○	○	○
N					
S					
H					
O					

CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

RPHX / RPNX

	-F50 CTPP235 DRAGONSKIN	-F50 CTPP235 DRAGONSKIN	-M30 CTPP235 DRAGONSKIN	-M30 CTPP235 DRAGONSKIN
	 RPHX	 RPNX	 RPHX	 RPNX
	IM	IM	IM	IM
ISO	51 051 ...	51 055 ...	51 049 ...	51 053 ...
10T3M8EN			120	
10T3M8SN	12000	120		
1204M8SN	125	125		
1605M0SN		130		
2006M8EN				120
P	●	●	●	●
M	○	○	○	○
K	○	○	○	○
N				
S				
H				
O				

CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

RPNX / RPHX

	-M50 CTPP235 DRAGONSKIN	-M50 CTPP235 DRAGONSKIN	-SN CTPP235 DRAGONSKIN	-SN CTPP235 DRAGONSKIN
	 RPNX	 RPHX	 RPHX	 RPNX
	IM	IM	IM	IM
ISO	51 054 ...	51 050 ...	51 052 ...	51 057 ...
10T3M8SN	12000	12000	120	
1204M8SN	125		125	125
1605M8SN	130		130	130
2006M8SN				135
P	●	●	●	●
M	○	○	○	○
K	○	○	○	○
N				
S				
H				
O				

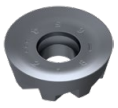
CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

RPHX

	-F50 CTPM225	-M30 CTPM225	-SN CTPM225	-F50 CTCM235	-M30 CTCM235
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
					
	RPHX	RPHX	RPHX	RPHX	RPHX
	IM	IM	IM	IM	IM
ISO	51 051 ...	51 049 ...	51 052 ...	51 051 ...	51 049 ...
1204M8EN		225			325
1204M8SN	225		225	325	
P	●	●	●	●	●
M	●	●	●	●	●
K					
N					
S					
H					
O					

CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

RPHX / RPNX

	-F50 CTPM240	-F50 CTPM240	-M30 CTPM240	-M30 CTPM240	-M50 CTPM240
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
					
	RPHX	RPNX	RPHX	RPNX	RPHX
	IM	IM	IM	IM	IM
ISO	51 051 ...	51 055 ...	51 049 ...	51 053 ...	51 050 ...
10T3M8EN			420		
10T3M8SN	420				420
1204M8EN			425		
1204M8SN	425				425
1605M8EN			430		
1605M8SN	430				
2006M8EN				420	
2006M8SN		435			
P	○	○	○	○	○
M	●	●	●	●	●
K					
N					
S					
H					
O					

CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

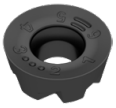
RPHX / RPNX

	CTPM245	-F50 CTPM245	-F50 CTPM245	-M32 CTPM245	-M50 CTPM245
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
					
	RPHX	RPHX	RPNX	RPHX	RPHX
	IM	IM	IM	IM	IM
ISO	51 052 ...	51 051 ...	51 055 ...	51 108 ...	51 050 ...
10T3M4SN		470 [1]	470 [1]		470 [1]
10T3M8SN		471	471		471
1204M4EN	475 [1]			475 [1]	
1204M4SN		475 [1]	475 [1]		475 [1]
1204M6SN		476			476
1204M8SN		477	476		477
1605M8SN		480			
2006M4SN		485 [1]			
2006M8SN			485		
P	●	●	●	●	●
M	●	●	●	●	●
K					
N					
S					
H					
O					

1) Wendeplatte mit 4-fach-Indexierung

CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

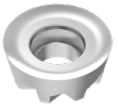
RPNX / RPHX

		-F50 CTCM245 DRAGONSKIN	-M50 CTCM245 DRAGONSKIN	-F50 CTCM245 DRAGONSKIN	-M50 CTCM245 DRAGONSKIN
		 RPNX	 RPNX	 RPHX	 RPHX
		IM	IM	IM	IM
ISO		51 055 ...	51 054 ...	51 051 ...	51 050 ...
10T3M4SN		92001 [1]		92001 [1]	92001 [1]
10T3M8SN		92101		92101	
1204M4SN		92501 [1]		92501 [1]	92501 [1]
1204M6SN			92601	92601	92601
1204M8SN		92601			92701
1605M8SN		93001		93001	
2006M8SN		93501	93501		
P		●	●	●	●
M		●	●	●	●
K					
N					
S		○	○	○	○
H					
O					

1) Wendeplatte mit 4-fach-Indexierung

CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

RPHX / RPNX

	-SN CTCK215	-SN CTCK215	-SN CTPK220	-F10 CTPX715	-27P H216T
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	
					
	RPHX	RPNX	RPNX	RPHX	RPHX
	IM	IM	IM	IM	IM
ISO	51 052 ...	51 057 ...	51 057 ...	51 156 ...	50 483 ...
10T3M8FN				02002	600
10T3M8SN	520		620		
1204M8FN				02502	602
1204M8SN	525	525	625		
1605M8FN				03002	604
1605M8SN	530	530	630		
2006M8SN		535	635		
P				○	
M				○	
K	●	●	●	●	○
N				●	●
S				○	
H					
O				○	○

CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

RPNX

	-R60 CTP6215
	
	RPNX
	IM
ISO	50 508 ...
1204M8EN	300
P	
M	
K	●
N	
S	
H	●
O	

MaxiMill – HM-Fräswendeschneidplatte

RPNX / RPHX

	-M31 CTC5240 DRAGONSKIN	-M31 CTC5240 DRAGONSKIN	-F50 CTCS245 DRAGONSKIN	-F50 CTCS245 DRAGONSKIN
				
	RPNX	RPHX	RPHX	RPNX
	MA	MA	MA	MA
ISO	51 149 ...	50 493 ...	51 051 ...	51 055 ...
10T3M4EN		550 [1]		
10T3M4SN			570 [1]	
10T3M8EN		551		
10T3M8SN			571	
1204M4EN		552 [1]		
1204M4SN			575	
1204M6EN		56200		
1204M6SN			57800	
1204M8EN		582		
1204M8SN			577	
1605M8EN		555	58100	
2006M8EN	12001			
2006M8SN				585
P				
M				
K				
N				
S	●	●	●	●
H				
O				

1) Wendeplatte mit 4-fach-Indexierung

MaxiMill – HM-Fräswendeschneidplatte

RPHX

	-F50 CTPX245	-M50 CTPX245
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		
	RPHX	RPHX
	MA	MA
ISO	51 051 ...	51 050 ...
10T3M4SN	12006 [1]	12006 [1]
10T3M8SN	12106	12106
1204M4SN	12506 [1]	12506 [1]
1204M6SN	12606	12606
1204M8SN	12706	12706
P	●	●
M	●	●
K		
N		
S	○	○
H		
O		

1) Wendeplatte mit 4-fach-Indexierung

CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

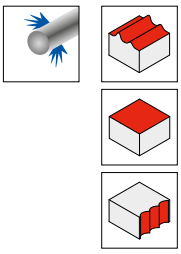
RPNX

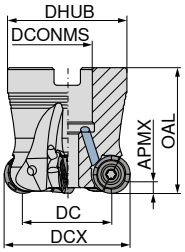
	-M50 CT-P30
	
	RPNX
	CX
ISO	51 295 ...
10T3M8SN	22006
1204M8SN	22506
P	●
M	○
K	○
N	
S	
H	
O	

Fräsguide

→ Schnittdatenrichtwerte
→ Bearbeitungsstrategie
→ Technische Informationen
→ Spanleitstufenbeschreibung und Übersicht
→ Sortenbeschreibung und Übersicht

CoreLine – Aufsteckfräser – 252





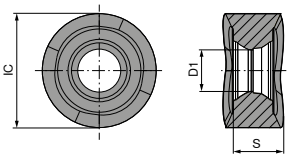


Bezeichnung	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	DHUB mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 50 689 ...
A252.40.R.05-10	30	40	5	2,5	40	16	38	2	RNHU 1004..	**140**
A252.42.R.05-10	32	42	5	2,5	40	16	38	2	RNHU 1004..	**142**
A252.50.R.06-10	40	50	6	2,5	40	22	43	2	RNHU 1004..	**150**
A252.52.R.07-10	42	52	7	2,5	40	22	43	2	RNHU 1004..	**152**
A252.63.R.08-10	53	63	8	2,5	40	22	48	2	RNHU 1004..	**16300**
A252.80.R.10-10	70	80	10	2,5	50	27	58	2	RNHU 1004..	**18000**
A252.40.R.04-12	28	40	4	3,0	40	16	38	3,2	RNHU 1205..	**240**
A252.50.R.05-12	38	50	5	3,0	40	22	43	3,2	RNHU 1205..	**250**
A252.52.R.05-12	40	52	5	3,0	40	22	43	3,2	RNHU 1205..	**252**
A252.63.R.06-12	51	63	6	3,0	40	22	48	3,2	RNHU 1205..	**263**
A252.66.R.07-12	54	66	7	3,0	40	22	48	3,2	RNHU 1205..	**266**
A252.80.R.08-12	68	80	8	3,0	50	27	58	3,2	RNHU 1205..	**280**
A252.100.R.10-12	88	100	10	3,0	50	32	78	3,2	RNHU 1205..	**30000**
A252.125.R.12-12	113	125	12	3,0	63	40	88	3,2	RNHU 1205..	**32500**

Ersatzteile Wendeplatte	TORX®-Wechselklinge AS 80 950 ...	 Spannschlüssel-T AS 80 397 ...	 Schlüssel-D AS 80 950 ...	 Powerschraube AS 70 950 ...	 Molykote AS 70 950 ...	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 Drehmomentschrau-bendreher AS 80 950 ...
RNHU 1004.. (Ø40 – Ø80)	**053**		**119**		**303**	**710**	**192**
RNHU 1205.. (Ø40)	**054**	**040**	**120**	**151**	**303**	**839**	**192**
RNHU 1205.. (Ø50 – Ø125)	**054**		**120**		**303**	**839**	**192**

RNHU

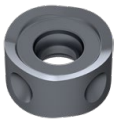
Bezeichnung	IC mm	D1 mm	S mm
RN.U 1205..	12	4,4	5,3
RNHU 1004..	10	3,4	4,6



CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

RNHU

▲ Doppelseitige Wendeschneidplatte

	-M50 CTPP235	-F50 CTPM240	-M31 CTPM245	-M32 CTPM245
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
	 RNHU	 RNHU	 RNHU	 RNHU
	IM	IM	IM	IM
ISO	51 130 ...	51 129 ...	51 106 ...	51 107 ...
1004M4ER	12000	42000	470	470
1205M4ER		42500	475	475
1205M4SR	12500			
P	●	○	●	●
M	○	●	●	●
K	○			
N				
S				
H				
O				

MaxiMill – HM-Fräswendeschneidplatte

RNHU

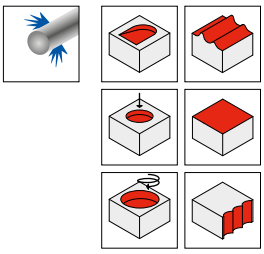
▲ Doppelseitige Wendeschneidplatte

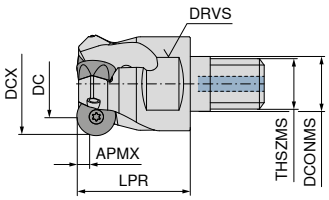
		-M31 CTC5240 DRAGONSKIN	-M31 CTC5240 DRAGONSKIN
		 RNHU	 RNHU
		MA	MA
ISO		50 520 ...	50 521 ...
1004M4ER		550	
1205M4ER			552
P			
M			
K			
N			
S		●	●
H			
O			

Fräsguide

→ Schnittdatenrichtwerte
→ Bearbeitungsstrategie
→ Technische Informationen
→ Spanleitstufenbeschreibung und Übersicht
→ Sortenbeschreibung und Übersicht

MaxiMill – Einschraubfräser – FormFit

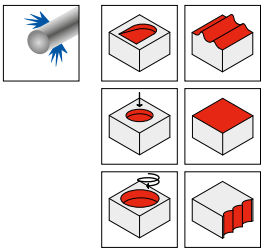


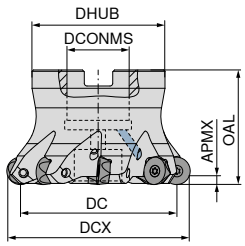




Bezeichnung	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	DCONMS mm	LPR mm	THSZMS	DRVS mm	RPMX 1/min.	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 50 376 ...
GFIT.32.R.03-12	20	32	3	3,8	17	35	M16	24	19000	3,2	RPHT 1204..	**03203**

MaxiMill – Aufsteckfräser – FormFit





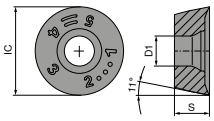


Bezeichnung	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS $_{H6}$ mm	RPMX 1/min.	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 50 375 ...
AFIT.40.R.04-12	28	40	4	3,8	40	38	16	15800	3,2	RP.X 1204..	**04004**
AFIT.52.R.05-12	40	52	5	3,8	40	43	22	13400	3,2	RP.X 1204..	**05205**
AFIT.52.R.06-12	40	52	6	3,8	40	43	22	13400	3,2	RP.X 1204..	**05206**
AFIT.66.R.07-12	54	66	7	3,8	40	43	22	11800	3,2	RP.X 1204..	**06607**
AFIT.66.R.07-A27-12	54	66	7	3,8	50	58	27	11800	3,2	RP.X 1204..	**16607**
AFIT.80.R.08-12	68	80	8	3,8	50	58	27	10200	3,2	RP.X 1204..	**08008**

	TORX®-Wechselklinge	 Schlüssel-D	 Powerschraube	 Molykote	 Klemmschraube	 Drehmomentschrau-bendreher
	AS	AS	AS	AS	AS	AS
Ersatzteile DC	**80 950 ...**	**80 950 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**	**80 950 ...**
20	**054**	**120**		**303**	**859**	**193**
28	**054**	**120**	**151**	**303**	**859**	**193**
40 - 68	**054**	**120**		**303**	**859**	**193**

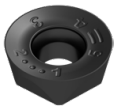
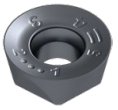
RPHT

Bezeichnung	IC mm	D1 mm	S mm
RPHT 1204..	12	4,4	4,76



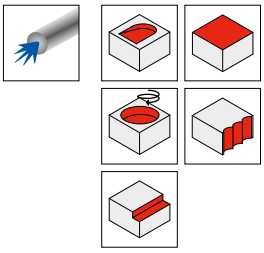
MaxiMill – HM-Fräswendeschneidplatte

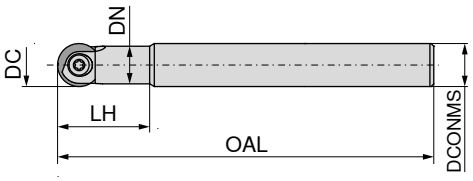
RPHT

	-F50 CTPX245	-M50 CTPM245	-M50 CTPX245
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
			
	RPHT	RPHT	RPHT
	MA	MA	MA
ISO	51 286 ...	51 287 ...	51 287 ...
1204M5SN	12506	42501	12506
P	●	●	●
M	●	●	●
K			
N			
S	○		○
H			
O			

CoreLine – Schaft-Kopierfräser – K 2001

▲ mit Hartmetallschaft







ISO-Bezeichnung	DC mm	DN mm	LH mm	OAL mm	DCONMS $_{h6}$ mm	Anzugsmoment Nm	TO 56 100 ...	TO 56 101 ...
K2000C.6.16.100	6	5,3	16	100	8	0,5	**060** [1]	
K2000C.6.20.100	6	5,8	20	100	6	0,5	**061** [1]	
K2000C.6.70.150	6	5,8	70	150	6	0,5	**062** [1]	
K2000C.6.100.200	6	5,8	100	200	6	0,5	**063** [1]	
K2000C.8.25.80	8	7,0	25	80	8	1	**081** [1]	
K2000C.8.25.100	8	7,0	25	100	8	1	**082** [1]	
K2000C.8.40.150	8	7,0	40	150	8	1	**083** [1]	
K2000C.10.35.80	10	8,8	35	80	10	3	**101** [1]	
K2000C.10.35.120	10	8,8	35	120	10	3	**102** [1]	
K2000C.10.50.150	10	8,8	50	150	10	3	**103** [1]	
K2000C.12.35.80	12	10,5	35	80	12	4	**121** [1]	
K2001C.12.35.80	12	10,5	35	80	12	4		**121**
K2000C.12.35.120	12	10,5	35	120	12	4	**122** [1]	
K2001C.12.35.120	12	10,5	35	120	12	4		**122**
K2000C.12.50.160	12	10,5	50	160	12	4	**123** [1]	
K2001C.12.50.160	12	10,5	50	160	12	4		**123**
K2001C.16.40.100	16	14,0	40	100	16	5		**161**
K2001C.16.40.140	16	14,0	40	140	16	5		**162**
K2001C.16.55.175	16	14,0	55	175	16	5		**163**
K2001C.20.50.100	20	18,0	50	100	20	5		**201**
K2001C.20.50.140	20	18,0	50	140	20	5		**202**
K2001C.20.75.190	20	18,0	75	190	20	5		**203**
K2001C.25.60.160	25	22,4	60	160	25	8		**252**
K2001C.25.90.210	25	22,4	90	210	25	8		**253**

1) ohne innere Kühlmittelzufuhr

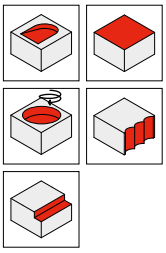
Verwendbare Platten

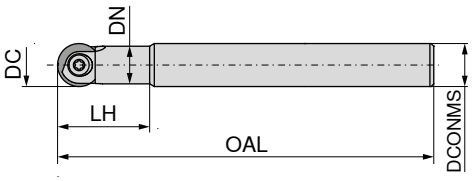
	**ROHX-FM3, ROHX-FM4, ROHX-FM6, ROHX-MR5, ROGX-MR4**

	**XOHX06.. -MR2, XOHX-FM1**

CoreLine – Schaft-Kopierfräser – K 2002

▲ mit zylindrischer Stahlschaftausführung







Bezeichnung	DC mm	DN mm	LH mm	OAL mm	DCONMS $_{h6}$ mm	Anzugsmoment Nm	TO 56 102 ...
K2002C.12.32.90	12	10,5	32	90	12	4	**121**
K2002C.12.32.130	12	10,5	32	130	12	4	**122**
K2002C.12.46.150	12	10,5	46	150	12	4	**123**
K2002C.16.36.100	16	14,0	36	100	16	5	**161**
K2002C.16.36.140	16	14,0	36	140	16	5	**162**
K2002C.16.53.160	16	14,0	53	160	16	5	**163**
K2002C.20.45.160	20	18,0	45	160	20	5	**202**
K2002C.20.61.175	20	18,0	61	175	20	5	**203**
K2002C.25.45.160	25	22,4	45	160	25	8	**252**
K2002C.25.70.190	25	22,4	70	190	25	8	**253**
K2002C.32.56.175	32	28,6	56	175	32	8	**322**
K2002C.32.80.210	32	28,6	80	210	32	8	**323**

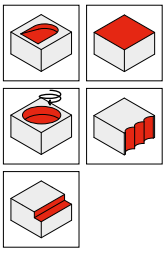
Verwendbare Platten

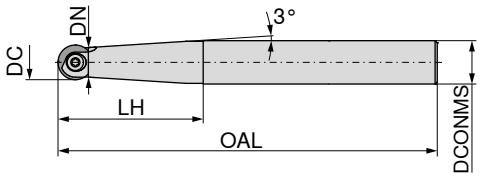
	**ROHX-FM3, ROHX-FM4, ROHX-FM6, ROHX-MR5, ROGX-MR4**

	**XOHX-FM1**

CoreLine – Schaft-Kopierfräser – K 2003

▲ konische Ausführung







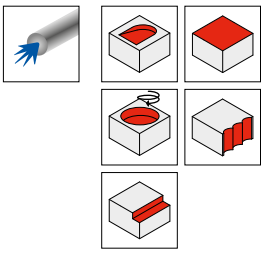
Bezeichnung	DC mm	DN mm	LH mm	OAL mm	DCONMS $_{h6}$ mm	Anzugsmoment Nm	TO 56 104 ...
K2003C.6.16.90	6	5,3	40	90	10	0,5	**061**
K2003C.8.50.85	8	7,5	50	85	12	1	**081**
K2003C.8.50.140	8	7,5	50	140	12	1	**082**
K2003C.10.35.85	10	9,0	35	85	12	3	**101**
K2003C.10.35.150	10	9,0	35	150	12	3	**102**
K2003C.12.60.110	12	10,5	60	110	16	4	**121**
K2003C.12.60.160	12	10,5	60	160	16	4	**122**
K2003C.16.67.120	16	14,0	67	120	20	5	**161**
K2003C.16.67.175	16	14,0	67	175	20	5	**162**
K2003C.20.80.190	20	18,0	80	190	25	5	**201**
K2003C.25.100.210	25	22,4	100	210	32	8	**251**
K2003C.32.123.240	32	28,6	123	240	40	8	**321**

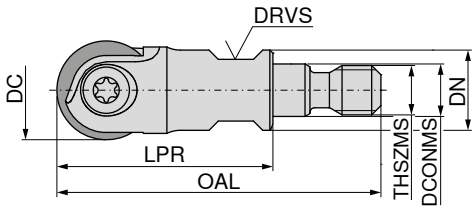
Verwendbare Platten

	**ROHX-FM3, ROHX-FM4, ROHX-FM6, ROHX-MR5, ROGX-MR4**

	**XOHX-FM1**

CoreLine – Einschraub-Kopierfräser – K 2000







Bezeichnung	DC mm	LPR mm	DN mm	OAL mm	DCONMS mm	THSZMS	DRVS mm	Anzugsmoment Nm	TO 56 120 ...
K2000G.8.25.M6	8	25	10	39,5	6,5	M6	8	1	**081** [1]
K2000G.10.25.M6	10	25	10	39,5	6,5	M6	8	3	**101** [1]
K2000G.12.25.M6	12	25	10	39,5	6,5	M6	8	4	**121** [1]
K2000G.12.26.M8	12	26	13	43,5	8,5	M8	10	4	**122**
K2000G.16.26.M8	16	26	13	43,5	8,5	M8	10	5	**161**
K2000G.20.30.M10	20	30	18	49,5	10,5	M10	15	5	**201**
K2000G.25.40.M12	25	40	21	62,0	12,5	M12	17	8	**251**
K2000G.32.45.M16	32	45	30	69,0	17,0	M16	26	8	**321**

1) ohne innere Kühlmittelzufuhr

Verwendbare Platten

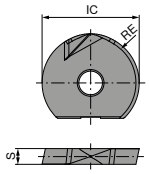
	**ROHX-FM3, ROHX-FM4, ROHX-FM6, ROHX-MR5, ROGX-MR4**

	**XOHX-FM1**

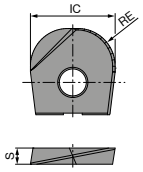
Ersatzteile DC	TORX®-Wechselklinge AS 80 950 ...	 Schlüssel-D AS 80 950 ...	 Molykote AS 70 950 ...	 Klemmschraube AS 56 950 ...	 Drehmomentschrau-bendreher AS 80 950 ...
6	**031**	**108**	**303**	**041**	**191**
8	**033**	**110**	**303**	**042**	**191**
10	**036**	**113**	**303**	**043**	**193**
12	**037**	**114**	**303**	**044**	**193**
16	**037**	**114**	**303**	**045**	**193**
20	**037**	**114**	**303**	**046**	**193**
25		**131**	**303**	**047**	
32		**131**	**303**	**048**	

ROHX / XOHX / ROGX

Bezeichnung	IC mm	S mm
ROHX0616R..	6	1,6
ROHX0820R..	8	2,0
ROHX1025R..	10	2,5
XOHX10254..	10	2,5
XOHX12255..	12	2,5
RO.X1225R..	12	2,5
RO.X1630R..	16	3,0
XOHX16307..	16	3,0
XOHX20309..	20	3,0
RO.X2030R..	20	3,0
RO.X2540R..	25	4,0
RO.X3250R..	32	5,0



RO.X



XOHX

CoreLine – HM-Radius-Fräswendeschneidplatte

ROHX / XOHX / ROGX

	-MR5 CTPP211	-FM1 CTPP216	-FM3 CTPP216	-FM4 CTPP216	-FM4 CTPK226	-MR4 CTPK231	-FM6 CTCN211
							
	ROHX	XOHX	ROHX	ROHX	ROHX	ROGX	ROHX
	IM	IM	IM	IM	IM	IM	IM
ISO / RE mm	56 149 ...	56 169 ...	56 147 ...	56 141 ...	56 141 ...	56 143 ...	56 145 ...
0616 R3 / 3,0			30200	90200			602 [1]
0820 R4 / 4,0	71300		31300	71300	11300		613 [1]
1025 R5 / 5,0	72400		32400	72400	12400		624 [1]
102540 / 4,0		92400					
1225 R6 / 6,0			33500	73500	13500	53500	635 [1]
122550 / 5,0		93500					
1630 R8 / 8,0			34600	74600	14600	54600	646 [1]
163070 / 7,0		94700					
2030 R10 / 10,0			35700	75700	15700	55700	
203090 / 9,0		95900					
2540 R12,5 / 12,5			36800	76800	16800	56800	
3250 R16 / 16,0			37900	77900	17900	57900	
P	●	●	●	●	●	●	
M	○	○	○	○	●	●	
K	○	●	●	●	●	●	
N	○	○	○	○		○	○
S	○	○	○	○		○	
H	○	●	●	●	○	○	
O	○	○	○	○			●

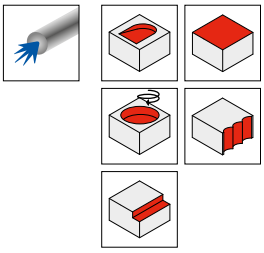
1) speziell zur Bearbeitung von Graphit!

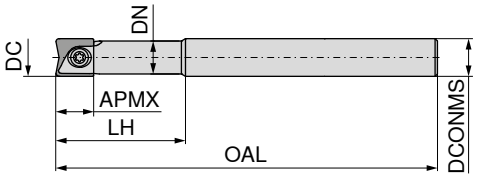
Fräsguide

→ Schnittdatenrichtwerte
→ Technische Informationen
→ Sortenbeschreibung und Übersicht
→ Zustelltiefe
→ Spanleitstufenbeschreibung und Übersicht

CoreLine – Schaft-Kopierfräser – K 2006

▲ mit Hartmetallschaft







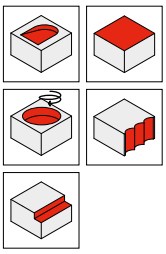
Bezeichnung	DC mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	DCONMS $_{h6}$ mm	Anzugsmoment Nm	TO 56 110 ...	TO 56 111 ...
K2005C.8.27.82	8	9,5	7,0	27	82	8	1	**081** [1]	
K2005C.8.27.102	8	9,5	7,0	27	102	8	1	**082** [1]	
K2005C.8.42.152	8	9,5	7,0	42	152	8	1	**083** [1]	
K2005C.10.37.82	10	11,5	8,8	37	82	10	3	**101** [1]	
K2005C.10.37.122	10	11,5	8,8	37	122	10	3	**102** [1]	
K2005C.10.52.152	10	11,5	8,8	52	152	10	3	**103** [1]	
K2005C/K2006C.12.37.82	12	14,0	10,5	37	82	12	4	**121** [1]	**121**
K2005C/K2006C.12.37.122	12	14,0	10,5	37	122	12	4	**122** [1]	**122**
K2005C/K2006C.12.52.162	12	14,0	10,5	52	162	12	4	**123** [1]	**123**
K2006C.16.42.102	16	16,0	14,0	42	102	16	5		**161**
K2006C.16.42.142	16	16,0	14,0	42	142	16	5		**162**
K2006C.16.57.177	16	16,0	14,0	57	177	16	5		**163**
K2006C.20.52.102	20	18,0	18,0	52	102	20	5		**201**
K2006C.20.52.142	20	18,0	18,0	52	142	20	5		**202**
K2006C.20.77.192	20	18,0	18,0	77	192	20	5		**203**
K2006C.25.62.162	25	23,5	22,4	62	162	25	8		**252**
K2006C.25.92.212	25	23,5	22,4	92	212	25	8		**253**

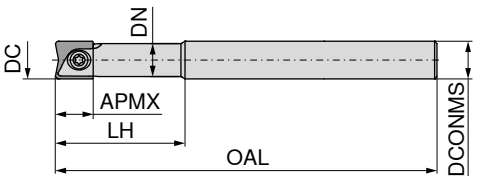
1) ohne innere Kühlmittelzufuhr

Verwendbare Platten

	**XOHX-FM2 / -FM5 / -MR2 / -MR3 / -MR6**
	XOGX-MF4

CoreLine – Schaft-Kopierfräser – K 2007





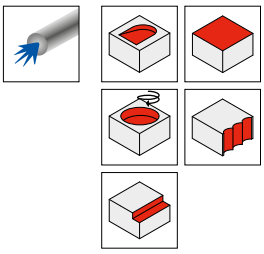


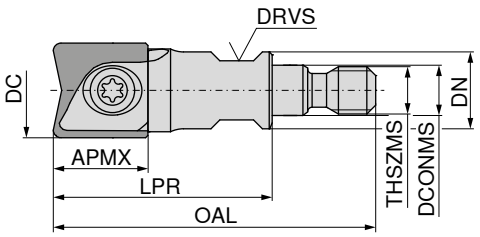
Bezeichnung	DC mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	DCONMS $_{h6}$ mm	Anzugsmoment Nm	TO 56 112 ...
K2007C.12.34.132	12	14,0	10,5	34	132	12	4	**122**
K2007C.12.34.92	12	14,0	10,5	34	92	12	4	**121**
K2007C.12.48.152	12	14,0	10,5	48	152	12	4	**123**
K2007C.16.38.102	16	16,0	14,0	38	102	16	5	**161**
K2007C.16.38.142	16	16,0	14,0	38	142	16	5	**162**
K2007C.16.55.162	16	16,0	14,0	55	162	16	5	**163**
K2007C.20.47.162	20	18,0	18,0	47	162	20	5	**202**
K2007C.20.63.177	20	18,0	18,0	63	177	20	5	**203**
K2007C.25.47.162	25	23,5	22,4	47	162	25	8	**252**
K2007C.25.72.192	25	23,5	22,4	72	192	25	8	**253**
K2007C.32.58.177	32	28,0	28,6	58	177	32	8	**322**
K2007C.32.82.212	32	28,0	28,6	82	212	32	8	**323**

Verwendbare Platten

	**XOHX-FM2 / -FM5 / -MR2 / -MR3 / -MR6**
	XOGX-MF4

CoreLine – Einschraub-Kopierfräser – K 2005







Bezeichnung	DC mm	APMX mm	DN mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS mm	THSZMS	DRVS mm	Anzugsmoment Nm	TO 56 130 ...
K2005G.8.25.M6	8	9,5	10	25	39,5	6,5	M6	8	1	**081** [1]
K2005G.10.25.M6	10	11,5	10	25	39,5	6,5	M6	8	3	**101** [1]
K2005G.12.25.M6	12	14,0	10	25	39,5	6,5	M6	8	4	**121** [1]
K2005G.12.28.M8	12	14,0	13	28	45,5	8,5	M8	8	4	**122**
K2005G.16.28.M8	16	16,0	13	28	45,5	8,5	M8	10	5	**161**
K2005G.20.32.M10	20	18,0	18	32	51,5	10,5	M10	15	5	**201**
K2005G.25.42.M12	25	23,5	21	42	64,0	12,5	M12	17	8	**251**
K2005G.32.47.M16	32	28,0	30	47	71,0	17,0	M16	26	8	**321**

1) ohne innere Kühlmittelzufuhr

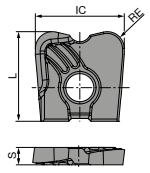
Verwendbare Platten

	**XOHX-FM2 / -FM5 / -MR2 / -MR3 / -MR6**
	XOGX-MF4

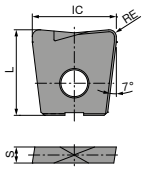
Ersatzteile DC	TORX®-Wechselklinge AS 80 950 ...	 Schlüssel-D AS 80 950 ...	 Molykote AS 70 950 ...	 Klemmschraube AS 56 950 ...	 Drehmomentschrau-bendreher AS 80 950 ...
8	**033**	**110**	**303**	**042**	**191**
10	**036**	**113**	**303**	**043**	**193**
12	**037**	**114**	**303**	**044**	**193**
16	**037**	**114**	**303**	**045**	**193**
20	**037**	**114**	**303**	**046**	**193**
25		**131**	**303**	**047**	
32		**131**	**303**	**048**	

XOHX / XOGX

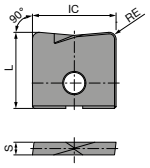
Bezeichnung	IC mm	S mm	L mm
XO.X10251..	10	2,5	11,5
XO.X12251..	12	2,5	14,0
XO.X16301..	16	3,0	16,0
XO.X16303..	16	3,0	16,0
XO.X20301..	20	3,0	18,0
XO.X20304..	20	3,0	18,0
XOGX12252..	12	2,5	14,0
XOHX06160..	6	1,6	8,0
XOHX08200..	8	2,0	9,5
XOHX08201..	8	2,0	9,5
XOHX10250..	10	2,5	11,5
XOHX12252..	12	3,0	14,0
XOHX20302..	20	3,0	18,0
XOHX25401..	25	4,0	23,5
XOHX25402..	25	4,0	23,5
XOHX25405..	25	4,0	23,5
XOHX32502..	32	5,0	28,0



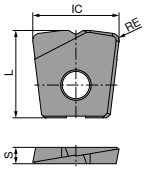
XOGX



XOHX



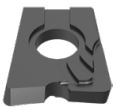
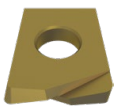
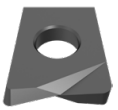
XOHX



XOHX

CoreLine – HM-Torus-Fräswendeschneidplatte

XOHX / XOGX

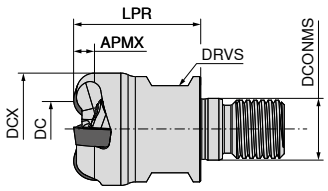
	-MR2 CTPP211	-MR6 CTPP211	-FM2 CTPP216	-FM5 CTPP216	-MF4 CTPP216	-MR3 CTPK231	-MR2 CTCN211
	 XOHX	 XOHX	 XOHX	 XOHX	 XOGX	 XOHX	 XOHX
	IM	IM	IM	IM	IM	IM	IM
ISO / RE mm	56 167 ...	56 163 ...	56 165 ...	56 159 ...	56 161 ...	56 171 ...	56 168 ...
061605 0,5	71000						610 [1]
082006 0,6		71000	71000	71000			
082010 1,0	71200		71200				612 [1]
102508 0,8		72100	72100	72100		32100	
102510 1,0	72200		72200		92200		622 [1]
122510 1,0	73200	73200	73200	73200	93200	53200	632 [1]
122520 2,0	73500		73500		93500		
163010 1,0	74200		74200		94200		642 [1]
163013 1,3		74300	74300	74300			
163015 1,5						54400	
163030 3,0	74700		74500		94700		
203010 1,0	75200		75200		95200		
203016 1,6		75400	75400	75400			
203020 2,0						55500	
203040 4,0	75800		75800		95800		
254010 1,0	76200		76200				
254020 2,0		76500	76500	76500			
254050 5,0	76900		76900				
325025 2,5		77600		77600			
P	●	●	●	●	●	●	
M	○	○	○	○	○	●	
K	○	○	●	●	●	●	
N	○	○	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○	○	
H	○	○	●	●	●	○	
O	○	○	○	○	○		●

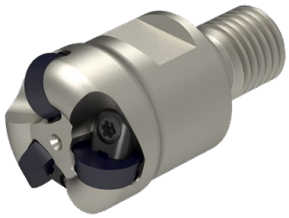
1) speziell zur Bearbeitung von Graphit!

Fräsguide

→ Schnittdatenrichtwerte
→ Technische Informationen
→ Sortenbeschreibung und Übersicht
→ Zustelltiefe
→ Spanleitstufenbeschreibung und Übersicht

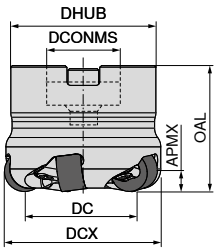
CoreLine – Einschraubfräser – 261-12

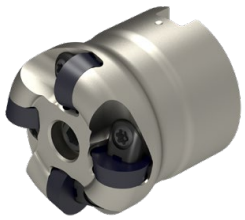




Bezeichnung	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	DCONMS mm	LPR mm	DRVS mm	RPMX 1/min.	Wendeplatte	TO 50 793 ...
G261.32.R.03-1204	20	32	3	6	17	35	24	18100	RP.. 1204	**03203**

CoreLine – Aufsteckfräser – 261-12



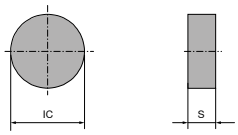


Bezeichnung	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS mm	RPMX 1/min.	Wendeplatte	TO 50 792 ...
A261.40.R.04-1204	40	40	4	6	40	36	16	16200	RP.. 1204	**04004**
A261.50.R.05-1204	50	50	5	6	40	46	22	14500	RP.. 1204	**05005**
A262.63.R.06-1204	63	63	6	6	40	50	22	12900	RP.. 1204	**06306**

Ersatzteile DC	 Schlüssel-D AS 80 950 ...	 Powerschraube AS 70 950 ...	 Klemmkeil AS 70 950 ...	 Drehmomentschrau-bendreher AS 80 021 ...	 Differentialschraube AS 70 950 ...
20	**120**		**71300**	**032**	**71400**
40	**120**	**151**	**71300**	**032**	**71400**
50 - 63	**120**		**71300**	**032**	**71400**

RPGN

Bezeichnung	IC mm	S mm
RNGN 1204..	12,7	4,76
RPGN 1204..	12,7	4,76



CoreLine – CERAMIC-Fräswendeschneidplatte

RPGN

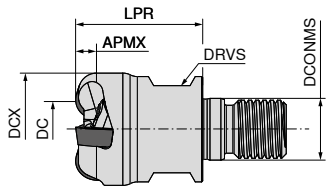
CTIS710



CERAMIC
RPGN

ISO	IC **51 143 ...**
120400	**00200**
120400	**00400**
P	
M	
K	
N	
S	
H	
O	

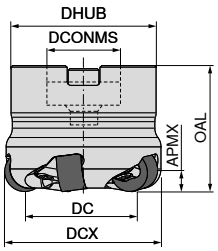
CoreLine – Einschraubfräser – 262-12

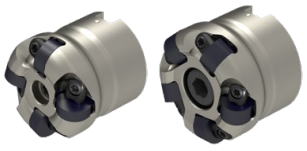




Bezeichnung	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	DCONMS mm	LPR mm	DRVS mm	RPMX 1/min.	Wendeplatte	TO 50 791 ...
G262.32.R.03-1204	20	32	3	6	17	35	24	17600	RN.. 1204	**03203**

CoreLine – Aufsteckfräser – 262-12





Bezeichnung	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS mm	RPMX 1/min.	Wendeplatte	TO 50 789 ...	TO 50 790 ...
A262.40.R.04-1204	40	40	4	6	40	36	16	15800	RN.. 1204	**04004**	
A262.50.R.04-1204	50	50	5	6	40	46	22	14100	RN.. 1204	**05005**	
A262.50.R.05-1207	50	50	5	6	40	46	22	12500	RN.. 1207		**05005**
A262.63.R.06-1207	63	63	6	6	40	50	22	11100	RN.. 1207		**06306**


Schlüssel-D


Powerschraube


Klemmkeil

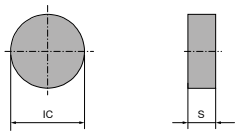

Drehmomentschrau-bendreher


Differentialschraube

Ersatzteile DC	Schlüssel-D AS 80 950 ...	Powerschraube AS 70 950 ...	Klemmkeil AS 70 950 ...	Drehmomentschrau-bendreher AS 80 021 ...	Differentialschraube AS 70 950 ...
20	**120**		**71300**	**032**	**71400**
40	**120**	**151**	**71300**	**032**	**71400**
50	**120**		**71300**	**032**	**71400**
50	**120**	**151**	**71300**	**032**	**71400**
63	**120**		**71300**	**032**	**71400**

RNGN

Bezeichnung	IC mm	S mm
RNGN 1204..	12,7	4,76
RNGN 1207..	12,7	7,94



CoreLine – CERAMIC-Fräswendeschneidplatte

RNGN



CERAMIC
RNGN



CERAMIC
RNGN

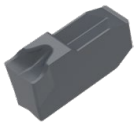
ISO	CTKS710 IC 51 142 ...	CTIS710 IC 51 142 ...
120400		**00200**
120400		**00400**
120700		**02200**
120700		**02600**
120700	**12400**	
120700	**12600**	
P		
M		
K		
N		
S	●	
H		
O		

Anwendungshinweise – Slot-SX

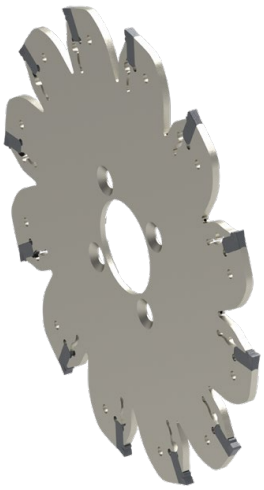
▲ Folgende Komponenten werden benötigt, um mit dem Werkzeug zu arbeiten:



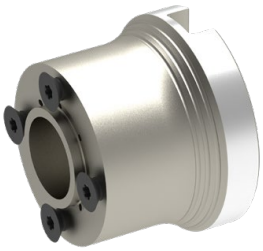
Montageschlüssel



Stechplatte



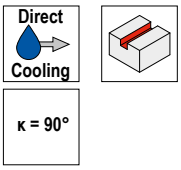
Scheiben-Trennfräser

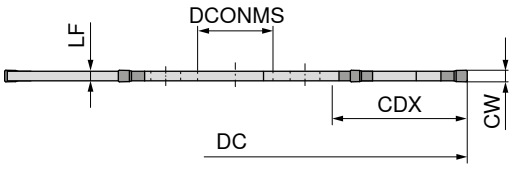


Trennfräseraufnahme

CoreLine – Scheiben-Trennfräser – Slot-SX

Lieferumfang:
Scheibenfräser **ohne** Montageschlüssel, **ohne** Spannschrauben







Bezeichnung	DC mm	CW mm	CDX mm	DCONMS $_{H6}$ mm	LF mm	ZEFP	Wendeplatte	Aufnahme	TO 50 383 ...
ASLOT.80.R.6.13.DC-SX2	80	2	23	13	1,65	6	SX E2 ..	AD.SLOT.13...	**08002**
ASLOT.80.R.6.13.DC-SX3	80	3	23	13	2,50	6	SX E3 ..	AD.SLOT.13...	**08003**
ASLOT.80.R.4.13.DC-SX4	80	4	23	13	3,50	4	SX E4 ..	AD.SLOT.13...	**08004**
ASLOT.80.R.4.13.DC-SX5	80	5	23	13	4,50	4	SX E5 ..	AD.SLOT.13...	**08005**

Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Spannschraube AS 50 950 ...	 Montageschlüssel-SX AS 70 950 ...
50 383 08002	**00100**	**836**
50 383 08003	**00100**	**836**
50 383 08004	**00100**	**837**
50 383 08005	**00100**	**837**

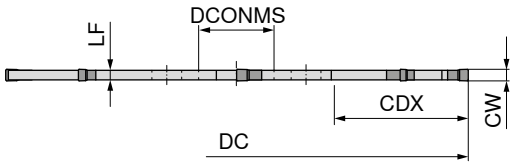
→ Passende Trennfräseraufnahmen

CoreLine – Scheiben-Trennfräser – Slot-SX

Lieferumfang:
Scheibenfräser **ohne** Montageschlüssel, **ohne** Spannschrauben







Bezeichnung	DC mm	CW mm	CDX mm	DCONMS $_{H6}$ mm	LF mm	ZEFP	Wendeplatte	Aufnahme	TO 50 384 ...
ASLOT.100.R.8.22.DC-SX2	100	2	29	22	1,65	8	SX E2 ..	AD.SLOT.22...	**10002**
ASLOT.100.R.8.22.DC-SX3	100	3	29	22	2,50	8	SX E3 ..	AD.SLOT.22...	**10003**
ASLOT.100.R.6.22.DC-SX4	100	4	29	22	3,50	6	SX E4 ..	AD.SLOT.22...	**10004**
ASLOT.100.R.6.22.DC-SX5	100	5	29	22	4,50	6	SX E5 ..	AD.SLOT.22...	**10005**
ASLOT.100.R.4.22.DC-SX6	100	6	29	22	5,40	4	SX E6 ..	AD.SLOT.22...	**10006**


Spannschraube


Montageschlüssel-SX

Ersatzteile für Artikel-Nr.	AS 50 950 ...	AS 70 950 ...
50 384 10002	**00100**	**836**
50 384 10003	**00100**	**836**
50 384 10004	**00100**	**837**
50 384 10005	**00100**	**837**
50 384 10006	**00100**	**837**

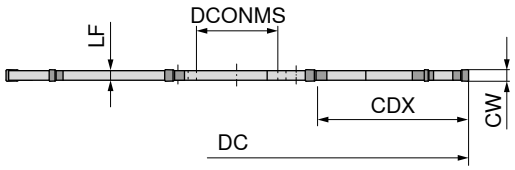

→ Passende Trennfräseraufnahmen

CoreLine – Scheiben-Trennfräser – Slot-SX

Lieferumfang:
Scheibenfräser **ohne** Montageschlüssel, **ohne** Spannschrauben







Bezeichnung	DC mm	CW mm	CDX mm	DCONMS $_{H6}$ mm	LF mm	ZEFP	Wendeplatte	Aufnahme	TO 50 385 ...
ASLOT.125.R.10.22.DC-SX2	125	2	42	22	1,65	10	SX E2 ..	AD.SLOT.22...	**12502**
ASLOT.125.R.10.22.DC-SX3	125	3	42	22	2,50	10	SX E3 ..	AD.SLOT.22...	**12503**


Spannschraube


Montageschlüssel-SX

Ersatzteile für Artikel-Nr.	AS 50 950 ...	AS 70 950 ...
50 385 12502	**00100**	**836**
50 385 12503	**00100**	**836**

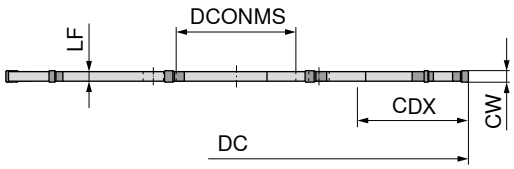

→ Passende Trennfräseraufnahmen

CoreLine – Scheiben-Trennfräser – Slot-SX

Lieferumfang:
Scheibenfräser **ohne** Montageschlüssel, **ohne** Spannschrauben







Bezeichnung	DC mm	CW mm	CDX mm	DCONMS $_{H6}$ mm	LF mm	ZEFP	Wendeplatte	Aufnahme	TO 50 386 ...
ASLOT.125.R.10.32.DC-SX2	125	2	30	32	1,65	10	SX E2 ..	AD.SLOT.32...	**12502**
ASLOT.125.R.10.32.DC-SX3	125	3	30	32	2,50	10	SX E3 ..	AD.SLOT.32...	**12503**
ASLOT.125.R.8.32.DC-SX4	125	4	30	32	3,50	8	SX E4 ..	AD.SLOT.32...	**12504**
ASLOT.125.R.8.32.DC-SX5	125	5	30	32	4,50	8	SX E5 ..	AD.SLOT.32...	**12505**
ASLOT.125.R.8.32.DC-SX6	125	6	30	32	5,40	8	SX E6 ..	AD.SLOT.32...	**12506**


Spannschraube


Montageschlüssel-SX

Ersatzteile für Artikel-Nr.	AS 50 950 ...	AS 70 950 ...
50 386 12502	**00200**	**836**
50 386 12503	**00200**	**836**
50 386 12504	**00200**	**837**
50 386 12505	**00200**	**837**
50 386 12506	**00200**	**837**

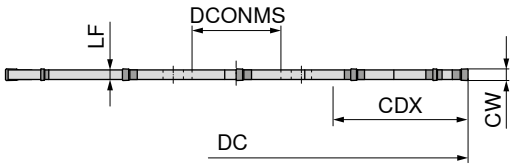

→ Passende Trennfräseraufnahmen

CoreLine – Scheiben-Trennfräser – Slot-SX

Lieferumfang:
Scheibenfräser **ohne** Montageschlüssel, **ohne** Spannschrauben







Bezeichnung	DC mm	CW mm	CDX mm	DCONMS H6 mm	LF mm	ZEFP	Wendeplatte	Aufnahme	TO 50 387 ...
ASLOT.160.R.12.32.DC-SX2	160	2	48	32	1,65	12	SX E2 ..	AD.SLOT.32...	**16002**
ASLOT.160.R.12.32.DC-SX3	160	3	48	32	2,50	12	SX E3 ..	AD.SLOT.32...	**16003**


Spannschraube


Montageschlüssel-SX

Ersatzteile für Artikel-Nr.	AS 50 950 ...	AS 70 950 ...
50 387 16002	**00200**	**836**
50 387 16003	**00200**	**836**

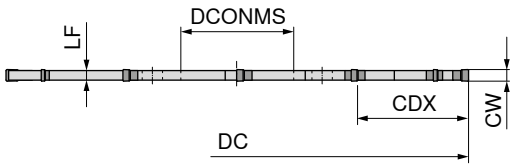

→ Passende Trennfräseraufnahmen

CoreLine – Scheiben-Trennfräser – Slot-SX

Lieferumfang:
Scheibenfräser **ohne** Montageschlüssel, **ohne** Spannschrauben







Bezeichnung	DC mm	CW mm	CDX mm	DCONMS $_{H6}$ mm	LF mm	ZEFP	Wendeplatte	Aufnahme	TO 50 388 ...
ASLOT.160.R.12.40.DC-SX2	160	2	39	40	1,65	12	SX E2 ..	AD.SLOT.40...SK	**16002**
ASLOT.160.R.12.40.DC-SX3	160	3	39	40	2,50	12	SX E3 ..	AD.SLOT.40...SK	**16003**
ASLOT.160.R.10.40.DC-SX4	160	4	39	40	3,50	10	SX E4 ..	AD.SLOT.40...SK	**16004**
ASLOT.160.R.10.40.DC-SX5	160	5	39	40	4,50	10	SX E5 ..	AD.SLOT.40...SK	**16005**
ASLOT.160.R.10.40.DC-SX6	160	6	39	40	5,40	10	SX E6 ..	AD.SLOT.40...SK	**16006**


Spannschraube


Montageschlüssel-SX

Ersatzteile für Artikel-Nr.	AS **50 950 ...**	AS **70 950 ...**
50 388 16002	**00300**	**836**
50 388 16003	**00300**	**836**
50 388 16004	**00300**	**837**
50 388 16005	**00300**	**837**
50 388 16006	**00300**	**837**


→ Passende Trennfräseraufnahmen

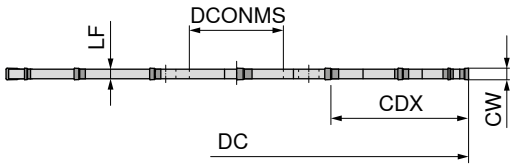
CoreLine – Scheiben-Trennfräser – Slot-SX

Lieferumfang:
Scheibenfräser **ohne** Montageschlüssel, **ohne** Spannschrauben











Bezeichnung	DC mm	CW mm	CDX mm	DCONMS H6 mm	LF mm	ZEFP	Wendeplatte	Aufnahme	TO 50 389 ...
ASLOT.200.R.16.40.DC-SX2	200	2	59	40	1,65	16	SX E2 ..	AD.SLOT.40...SK	**20002**
ASLOT.200.R.16.40.DC-SX3	200	3	59	40	2,50	16	SX E3 ..	AD.SLOT.40...SK	**20003**
ASLOT.200.R.14.40.DC-SX4	200	4	59	40	3,50	14	SX E4 ..	AD.SLOT.40...SK	**20004**
ASLOT.200.R.14.40.DC-SX5	200	5	59	40	4,50	14	SX E5 ..	AD.SLOT.40...SK	**20005**
ASLOT.200.R.14.40.DC-SX6	200	6	59	40	5,40	14	SX E6 ..	AD.SLOT.40...SK	**20006**


Spannschraube


Montageschlüssel-SX

Ersatzteile für Artikel-Nr.	AS 50 950 ...	AS 70 950 ...
50 389 20002	**00300**	**836**
50 389 20003	**00300**	**836**
50 389 20004	**00300**	**837**
50 389 20005	**00300**	**837**
50 389 20006	**00300**	**837**



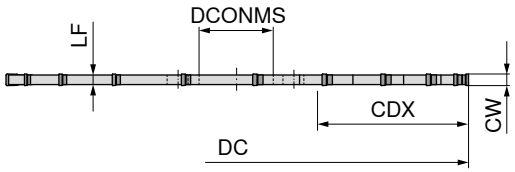
→ Passende Trennfräseraufnahmen

CoreLine – Scheiben-Trennfräser – Slot-SX

Lieferumfang:
Scheibenfräser **ohne** Montageschlüssel, **ohne** Spannschrauben







Bezeichnung	DC mm	CW mm	CDX mm	DCONMS $_{H6}$ mm	LF mm	ZEFP	Wendeplatte	Aufnahme	TO 50 380 ...
ASLOT.250.R.20.40.DC-SX3	250	3	84	40	2,5	20	SX E3 ..	AD.SLOT.40...ZK	**25003**
ASLOT.250.R.18.40.DC-SX4	250	4	84	40	3,5	18	SX E4 ..	AD.SLOT.40...ZK	**25004**
ASLOT.250.R.18.40.DC-SX5	250	5	84	40	4,5	18	SX E5 ..	AD.SLOT.40...ZK	**25005**
ASLOT.250.R.18.40.DC-SX6	250	6	84	40	5,4	18	SX E6 ..	AD.SLOT.40...ZK	**25006** [1]

1) keine Lagerware

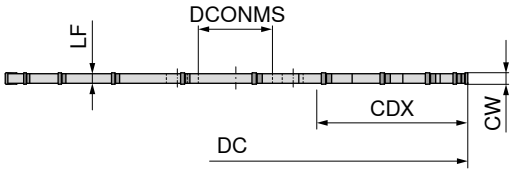
Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Spannschraube AS 50 950 ...	 Montageschlüssel-SX AS 70 950 ...
50 380 25003	**00400**	**836**
50 380 25004	**00400**	**837**
50 380 25005	**00400**	**837**
50 380 25006	**00400**	**837**


→ Passende Trennfräseraufnahmen

CoreLine – Scheiben-Trennfräser – Slot-SX

Lieferumfang:
Scheibenfräser **ohne** Montageschlüssel, **ohne** Spannschrauben

κ = 90°





Bezeichnung	DC mm	CW mm	CDX mm	DCONMS $_{H6}$ mm	LF mm	ZEFP	Wendeplatte	Aufnahme	TO 50 390 ...
ASLOT.250.R.20.40-SX3	250	3	84	40	2,5	20	SX E3 ..	AD.SLOT.40...ZK	**25003**
ASLOT.250.R.18.40-SX4	250	4	84	40	3,5	18	SX E4 ..	AD.SLOT.40...ZK	**25004**
ASLOT.250.R.18.40-SX5	250	5	84	40	4,5	18	SX E5 ..	AD.SLOT.40...ZK	**25005**
ASLOT.250.R.18.40-SX6	250	6	84	40	5,4	18	SX E6 ..	AD.SLOT.40...ZK	**25006** [1]

1) keine Lagerware

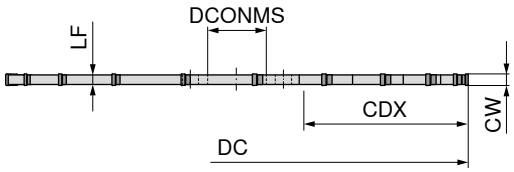
Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Spannschraube AS 50 950 ...	 Montageschlüssel-SX AS 70 950 ...
50 390 25003	**00400**	**836**
50 390 25004	**00400**	**837**
50 390 25005	**00400**	**837**
50 390 25006	**00400**	**837**

→ Passende Trennfräseraufnahmen

CoreLine – Scheiben-Trennfräser – Slot-SX

Lieferumfang:
Scheibenfräser **ohne** Montageschlüssel, **ohne** Spannschrauben

κ = 90°





Bezeichnung	DC mm	CW mm	CDX mm	DCONMS $_{H6}$ mm	LF mm	ZEFP	Wendeplatte	Aufnahme	TO 50 391 ...
ASLOT.315.R.22.40-SX4	315	4	115	40	3,5	22	SX E4 ..	AD.SLOT.40...ZK	**31504**
ASLOT.315.R.22.40-SX5	315	5	115	40	4,5	22	SX E5 ..	AD.SLOT.40...ZK	**31505**
ASLOT.315.R.22.40-SX6	315	6	115	40	5,4	22	SX E6 ..	AD.SLOT.40...ZK	**31506** [1]

1) keine Lagerware


Spannschraube


Montageschlüssel-SX

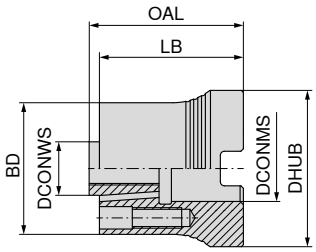
Ersatzteile für Artikel-Nr.	AS 50 950 ...	AS 70 950 ...
50 391 31504	**00400**	**837**
50 391 31505	**00400**	**837**
50 391 31506	**00400**	**837**

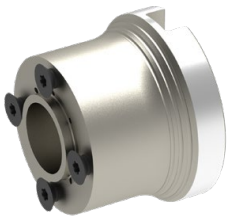
→ Passende Trennfräseraufnahmen

CoreLine – Trennfräseraufnahme – Slot-SX

Lieferumfang:
Trennfräseraufnahme inklusive Schrauben





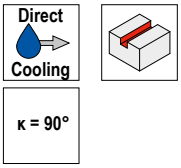


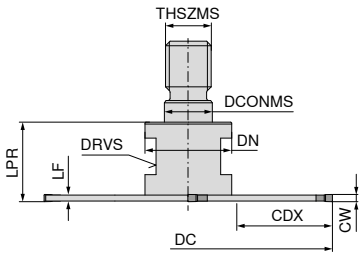
Bezeichnung	DCONMS mm	DCONWS h6 mm	DHUB mm	LB mm	OAL mm	BD mm	TO 50 395 ...
AD.SLOT.13.32.A16	16	13	38	35	37,5	32	**01300**
AD.SLOT.22.40.A22	22	22	48	35	37,5	40	**02200**
AD.SLOT.22.40.A22.40	22	22	40	35	37,5	40	**02300**
AD.SLOT.32.63.A27	27	32	58	45	47,5	63	**03200**
AD.SLOT.40.80.A32.SK	32	40	78	55	57,5	80	**04000**
AD.SLOT.40.80.A32.ZK	32	40	78	55	57,5	80	**04100**

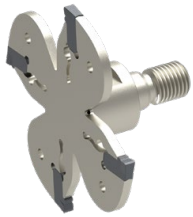
Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Spannschraube AS 50 950 ...	 Spannschraube AS 50 950 ...	 Spannschraube AS 50 950 ...	 Powerschraube AS 70 950 ...
50 395 01300	**00100**			**151**
50 395 02200	**00100**			
50 395 03200	**00200**			
50 395 04000			**00300**	
50 395 04100		**00400**		

CoreLine – Einschraub-Trennfräser – Slot-SX

Lieferumfang:
Einschraub-Trennfräser **ohne** Montageschlüssel







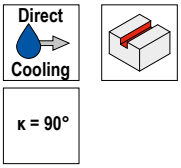
Bezeichnung	DC mm	CW mm	CDX mm	DCONMS mm	THSZMS	LF mm	DN mm	LPR mm	DRVS mm	ZEFP	Wendeplatte	TO 50 392 ...
GSLOT.63.R.4.M10.DC-SX2	63	2	21	10,5	M10	1,65	19	18	15	4	SX E2 ..	**06302**
GSLOT.63.R.4.M10.DC-SX3	63	3	21	10,5	M10	2,50	19	18	15	4	SX E3 ..	**06303**

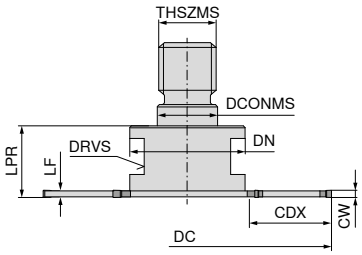


Ersatzteile für Artikel-Nr.	AS 70 950 ...
50 392 06302	**836**
50 392 06303	**836**

CoreLine – Einschraub-Trennfräser – Slot-SX

Lieferumfang:
Einschraub-Trennfräser **ohne** Montageschlüssel







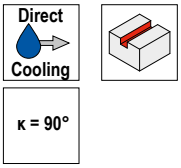
Bezeichnung	DC mm	CW mm	CDX mm	DCONMS mm	THSZMS	LF mm	DN mm	LPR mm	DRVS mm	ZEFP	Wendeplatte	TO 50 393 ...
GSLOT.80.R.6.M16.DC-SX2	80	2	23	17	M16	1,65	32	20	24	6	SX E2 ..	**08002**
GSLOT.80.R.6.M16.DC-SX3	80	3	23	17	M16	2,50	32	20	24	6	SX E3 ..	**08003**
GSLOT.80.R.4.M16.DC-SX4	80	4	23	17	M16	3,50	32	20	24	4	SX E4 ..	**08004**

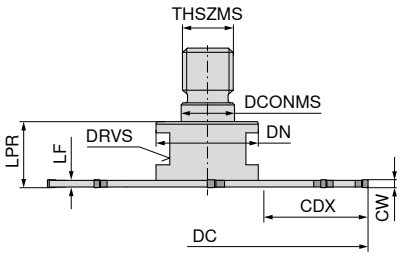


Ersatzteile für Artikel-Nr.	AS 70 950 ...
50 393 08002	**836**
50 393 08003	**836**
50 393 08004	**837**

CoreLine – Einschraub-Trennfräser – Slot-SX

Lieferumfang:
Einschraub-Trennfräser **ohne** Montageschlüssel







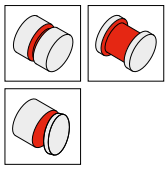
Bezeichnung	DC mm	CW mm	CDX mm	DCONMS mm	THSZMS	LF mm	DN mm	LPR mm	DRVS mm	ZEFP	Wendeplatte	TO 50 394 ...
GSLOT.100.R.8.M16.DC-SX2	100	2	33	17	M16	1,65	32	20	24	8	SX E2 ..	**10002**
GSLOT.100.R.8.M16.DC-SX3	100	3	33	17	M16	2,50	32	20	24	8	SX E3 ..	**10003**
GSLOT.100.R.6.M16.DC-SX4	100	4	33	17	M16	3,50	32	20	24	6	SX E4 ..	**10004**

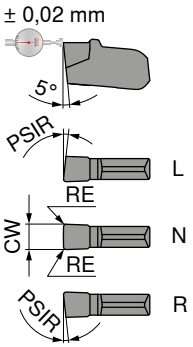


Ersatzteile für Artikel-Nr.	AS 70 950 ...
50 394 10002	**836**
50 394 10003	**836**
50 394 10004	**837**

Passende Werkzeugaufnahmen für Einschraubfräser finden Sie im – Kapitel Werkzeugaufnahmen und Zubehör

CoreLine – HM-Stechplatte – SX





-F2
CTP1340

DRAGONSKIN

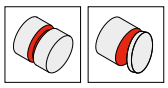


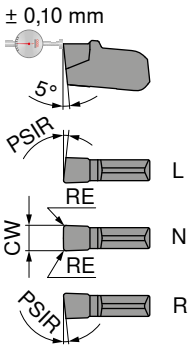
F

Bezeichnung	IH	CW mm	RE mm	PDPT mm	für Halter	IG 70 346 ...
SX E2.00 N 0.20	N	2	0,2	1,5	-SX2	**622**
SX E3.00 N 0.30	N	3	0,3	2,0	-SX3	**623**
SX E4.00 N 0.40	N	4	0,4	2,5	-SX4	**624**

P	●
M	●
K	○
N	○
S	●
H	
O	

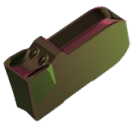
CoreLine – HM-Stechplatte – SX





-M1
CTCP335

DRAGONSKIN



M

-M1
CTP1340

DRAGONSKIN

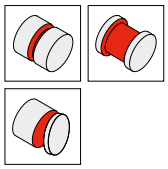


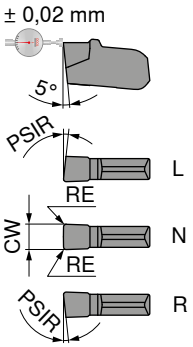
M

Bezeichnung	IH	CW mm	RE mm	für Halter	IG 70 342 ...	IG 70 342 ...
SX E2.00 N 0.20	N	2	0,2	-SX2	**52200**	**622**
SX E3.00 N 0.20	N	3	0,2	-SX3	**523**	**623**
SX E4.00 N 0.30	N	4	0,3	-SX4	**524**	**624**
SX E5.00 N 0.30	N	5	0,3	-SX5	**52500**	**625**
SX E6.00 N 0.40	N	6	0,4	-SX6	**52600**	**626**

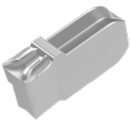
P	●	●
M	○	●
K	●	○
N		○
S		●
H		
O		

CoreLine – HM-Stechplatte – SX





-27P
H216T

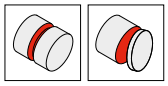


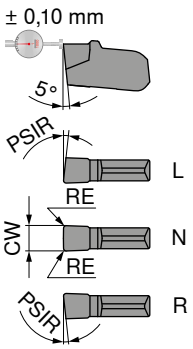
M

Bezeichnung	IH	CW mm	RE mm	PDPT mm	für Halter	IG 70 349 ...
SX E2.00 N 0.20	N	2	0,2	2,0	-SX2	**122**
SX E3.00 N 0.30	N	3	0,3	2,5	-SX3	**123**
SX E4.00 N 0.40	N	4	0,4	3,0	-SX4	**124**

P	
M	
K	○
N	●
S	
H	
O	○

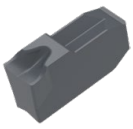
CoreLine – HM-Stechplatte – SX





-M7
CTP1340

DRAGONSKIN

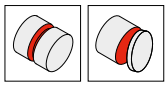


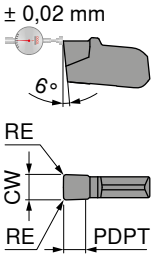
M

Bezeichnung	IH	CW mm	RE mm	PDPT mm	für Halter	IG 70 347 ...
SX E2.00 N 0.20	N	2	0,20	1,5	-SX2	**62200**
SX E3.00 N 0.20	N	3	0,20	2,0	-SX3	**62300**
SX E4.00 N 0.25	N	4	0,25	2,5	-SX4	**62400**
SX E5.00 N 0.30	N	5	0,30	2,7	-SX5	**62500**
SX E6.00 N 0.35	N	6	0,35	3,0	-SX6	**62600**

P	●
M	●
K	○
N	○
S	●
H	
O	

CoreLine – HM-Stechplatte – SX





-M8
CTP1340

DRAGONSKIN



F

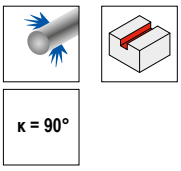
Bezeichnung	CW mm	RE mm	PDPT mm	für Halter	IG 70 348 ...
SX E2.00 N 0.20	2	0,20	1,5	-SX2	**62200**
SX E3.00 N 0.20	3	0,20	2,0	-SX3	**62300**
SX E4.00 N 0.25	4	0,25	2,5	-SX4	**62400**
SX E5.00 N 0.30	5	0,30	2,7	-SX5	**62500**
SX E6.00 N 0.35	6	0,35	3,0	-SX6	**62600**

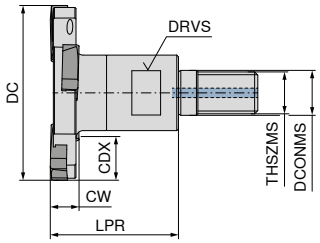
P	●
M	●
K	○
N	○
S	●
H	
O	

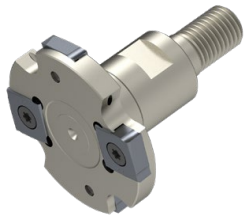
Fräsguide

→ Schnittdatenrichtwerte
→ Technische Informationen
→ Spanleitstufenbeschreibung und Übersicht
→ Sortenbeschreibung und Übersicht

CoreLine – Einschraub-Trennfräser – Slot-SNHX





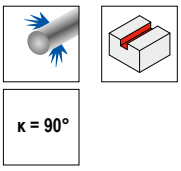


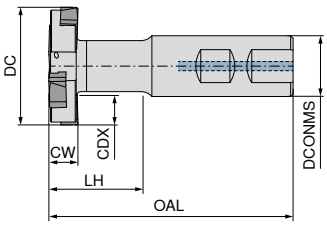
Bezeichnung	DC mm	CW mm	CDX mm	LPR mm	DCONMS mm	THSZMS	DRVS mm	ZNF	Wendeplatte	TO 50 373 ...
GSLOT.50.R.04-SN13-06-DC-M12	50	6	13	35	12,5	M12	17	4	SNHX 1303..	**05006**
GSLOT.63.R.06-SN13-06-DC-M12	63	6	18	35	12,5	M12	17	6	SNHX 1303..	**06306**
GSLOT.80.R.08-SN13-06-DC-M16	80	6	21	35	17,0	M16	24	8	SNHX 1303..	**08006**
GSLOT.50.R.04-SN13-08-DC-M12	50	8	13	35	12,5	M12	17	4	SNHX 1304..	**05008**
GSLOT.63.R.06-SN13-08-DC-M12	63	8	18	35	12,5	M12	17	6	SNHX 1304..	**06308**
GSLOT.80.R.08-SN13-08-DC-M16	80	8	21	35	17,0	M16	24	8	SNHX 1304..	**08008**

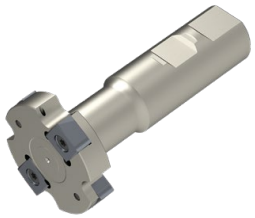

Spannschraube

Ersatzteile	AS 50 950 ...
50 373 05006 / 50 373 08006	**00500**
50 373 05008 / 50 373 08008	**00600**

CoreLine – Zylinderschaft-Trennfräser – Slot-SNHX





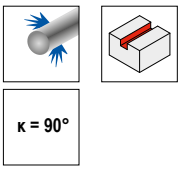


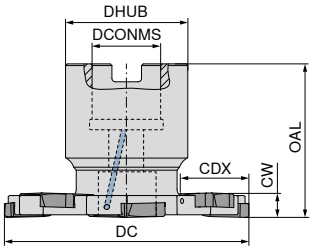
Bezeichnung	DC mm	CW mm	CDX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS mm	ZNF	Wendeplatte	TO 50 372 ...
CSLOT.50.R.04-SN13-06-DC-B20-42	50	6	13	95	42,00	20	4	SNHX 1303..	**05006**
CSLOT.63.R.06-SN13-06-DC-B25-41	63	6	18	100	37,21	25	6	SNHX 1303..	**06306**
CSLOT.80.R.08-SN13-06-DC-B32-48	80	6	22	110	47,00	32	8	SNHX 1303..	**08006**
CSLOT.100.R.10-SN13-06-DC-B40-52	100	6	29	125	50,60	40	10	SNHX 1303..	**10006**
CSLOT.50.R.04-SN13-08-DC-B20-42	50	8	13	95	42,00	20	4	SNHX 1304..	**05008**
CSLOT.63.R.06-SN13-08-DC-B25-41	63	8	18	100	38,00	25	6	SNHX 1304..	**06308**
CSLOT.80.R.08-SN13-08-DC-B32-48	80	8	22	110	47,50	32	8	SNHX 1304..	**08008**
CSLOT.100.R.10-SN13-08-DC-B40-52	100	8	29	125	51,00	40	10	SNHX 1304..	**10008**
CSLOT.50.R.04-SN13-10-DC-B20-42	50	10	13	95	42,00	20	4	SNHX 1305..	**05010**
CSLOT.63.R.06-SN13-10-DC-B25-41	63	10	18	100	37,00	25	6	SNHX 1305..	**06310**
CSLOT.80.R.08-SN13-10-DC-B32-48	80	10	22	110	47,50	32	8	SNHX 1305..	**08010**
CSLOT.100.R.10-SN13-10-DC-B40-52	100	10	29	125	51,00	40	10	SNHX 1305..	**10010**
CSLOT.50.R.04-SN13-12-DC-B20-42	50	12	13	95	42,00	20	4	SNHX 1307..	**05012**
CSLOT.63.R.06-SN13-12-DC-B25-41	63	12	18	100	37,00	25	6	SNHX 1307..	**06312**
CSLOT.80.R.08-SN13-12-DC-B32-48	80	12	22	110	47,50	32	8	SNHX 1307..	**08012**
CSLOT.100.R.10-SN13-12-DC-B40-52	100	12	29	125	51,00	40	10	SNHX 1307..	**10012**

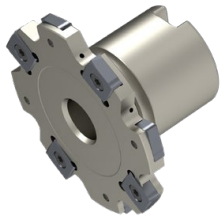

Spannschraube

Ersatzteile	AS 50 950 ...
50 372 05006 / 50 372 10006	**00500**
50 372 05008 / 50 372 10008	**00600**
50 372 05010 / 50 372 10010	**00700**
50 372 05012 / 50 372 10012	**00800**

CoreLine – Scheiben-Trennfräser – Slot-SNHX







Bezeichnung	DC mm	CW mm	CDX mm	OAL mm	DCONMS mm	DHUB mm	ZNF	Wendeplatte	TO 50 374 ...
ASLOT.80.R.08-SN13-06-DC-A22	80	6	22,0	50	22	40	8	SNHX 1303..	**08006**
ASLOT.100.R.10-SN13-06-DC-A27	100	6	25,0	50	27	48	10	SNHX 1303..	**10006**
ASLOT.125.R.12-SN13-06-DC-A32	125	6	31,5	50	32	58	12	SNHX 1303..	**12506**
ASLOT.160.R.16-SN13-06-DC-A40	160	6	41,5	50	40	70	16	SNHX 1303..	**16006**
ASLOT.200.R.18-SN13-06-DC-A40	200	6	52,0	50	40	88	18	SNHX 1303..	**20006**
ASLOT.80.R.08-SN13-08-DC-A22	80	8	22,0	50	22	40	8	SNHX 1304..	**08008**
ASLOT.100.R.10-SN13-08-DC-A27	100	8	25,0	50	27	48	10	SNHX 1304..	**10008**
ASLOT.125.R.12-SN13-08-DC-A32	125	8	31,5	50	32	58	12	SNHX 1304..	**12508**
ASLOT.160.R.16-SN13-08-DC-A40	160	8	41,5	50	40	70	16	SNHX 1304..	**16008**
ASLOT.200.R.18-SN13-08-DC-A40	200	8	52,0	50	40	88	18	SNHX 1304..	**20008**
ASLOT.80.R.08-SN13-10-DC-A22	80	10	22,0	50	22	40	8	SNHX 1305..	**08010**
ASLOT.100.R.10-SN13-10-DC-A27	100	10	25,0	50	27	48	10	SNHX 1305..	**10010**
ASLOT.125.R.12-SN13-10-DC-A32	125	10	31,5	50	32	58	12	SNHX 1305..	**12510**
ASLOT.160.R.16-SN13-10-DC-A40	160	10	41,5	50	40	70	16	SNHX 1305..	**16010**
ASLOT.200.R.18-SN13-10-DC-A40	200	10	52,0	50	40	88	18	SNHX 1305..	**20010**
ASLOT.80.R.08-SN13-12-DC-A22	80	12	22,0	50	22	40	8	SNHX 1307..	**08012**
ASLOT.100.R.10-SN13-12-DC-A27	100	12	25,0	50	27	48	10	SNHX 1307..	**10012**
ASLOT.125.R.12-SN13-12-DC-A32	125	12	31,5	50	32	58	12	SNHX 1307..	**12512**
ASLOT.160.R.16-SN13-12-DC-A40	160	12	41,5	50	40	70	16	SNHX 1307..	**16012**
ASLOT.200.R.18-SN13-12-DC-A40	200	12	52,0	50	40	88	18	SNHX 1307..	**20012**
ASLOT.80.R.08-SN13-14-DC-A22	80	14	22,0	50	22	40	8	SNHX 1309..	**08014**
ASLOT.100.R.10-SN13-14-DC-A27	100	14	25,0	50	27	48	10	SNHX 1309..	**10014**
ASLOT.125.R.12-SN13-14-DC-A32	125	14	31,5	50	32	58	12	SNHX 1309..	**12514**
ASLOT.160.R.16-SN13-14-DC-A40	160	14	41,5	50	40	70	16	SNHX 1309..	**16014**
ASLOT.200.R.18-SN13-14-DC-A40	200	14	52,0	50	40	88	18	SNHX 1309..	**20014**
ASLOT.80.R.08-SN13-16-DC-A22	80	16	22,0	50	22	40	8	SNHX 1309..	**08016**
ASLOT.100.R.10-SN13-16-DC-A27	100	16	25,0	50	27	48	10	SNHX 1309..	**10016**
ASLOT.125.R.12-SN13-16-DC-A32	125	16	31,5	50	32	58	12	SNHX 1309..	**12516**
ASLOT.160.R.16-SN13-16-DC-A40	160	16	41,5	50	40	70	16	SNHX 1309..	**16016**
ASLOT.200.R.18-SN13-16-DC-A40	200	16	52,0	50	40	88	18	SNHX 1309..	**20016**

Ersatzteile

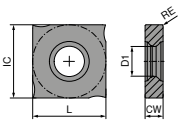

Spannschraube


Klemmschraube

	AS 50 950 ...	AS 50 950 ...
50 374 08006	**00500**	**01000**
50 374 08008	**00600**	**01000**
50 374 08010	**00700**	**01000**
50 374 08012	**00800**	**01000**
50 374 08014 / 50 374 08016	**00900**	**01000**
50 374 10006	**00500**	**01100**
50 374 10008	**00600**	**01100**
50 374 10010	**00700**	**01100**
50 374 10012	**00800**	**01100**
50 374 10014 / 50 374 10016	**00900**	**01100**
50 374 12506	**00500**	**01200**
50 374 12508	**00600**	**01200**
50 374 12510	**00700**	**01200**
50 374 12512	**00800**	**01200**
50 374 12514 / 50 374 12516	**00900**	**01200**
50 374 16006 / 50 374 20006	**00500**	**01300**
50 374 16008 / 50 374 20008	**00600**	**01300**
50 374 16010 / 50 374 20010	**00700**	**01300**
50 374 16012 / 50 374 20012	**00800**	**01300**
50 374 16014 / 50 374 20016	**00900**	**01300**

SNHX

Bezeichnung	IC mm	D1 mm	L mm	CW mm
SNHX 1303..	13	5,3	13	3,2
SNHX 1304..	13	5,3	13	4,5
SNHX 1305..	13	5,3	13	5,4
SNHX 1307..	13	5,3	13	7,0
SNHX 1309..	13	5,3	13	9,0



CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

SNHX

		CTPP235	CTPP235	CTPP235	CTPP235	CTPP235
						
		SNHX	SNHX	SNHX	SNHX	SNHX
		IM	IM	IM	IM	IM
ISO	RE mm	**51 263 ...**	**51 264 ...**	**51 265 ...**	**51 266 ...**	**51 267 ...**
130308EL	0,8	**10800**				
130308ER	0,8	**11800**				
130408EL	0,8		**10800**			
130408ER	0,8		**11800**			
130508EL	0,8			**10800**		
130508ER	0,8			**11800**		
130708EL	0,8				**10800**	
130708ER	0,8				**11800**	
130908EL	0,8					**10800**
130908ER	0,8					**11800**
P		●	●	●	●	●
M		○	○	○	○	○
K		○	○	○	○	○
N						
S						
H						
O						

CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

SNHX

		CTPM240	CTPM240	CTPM240	CTPM240	CTPM240
						
		SNHX	SNHX	SNHX	SNHX	SNHX
		IM	IM	IM	IM	IM
ISO	RE mm	**51 263 ...**	**51 264 ...**	**51 265 ...**	**51 266 ...**	**51 267 ...**
130308EL	0,8	**40800**				
130308ER	0,8	**41800**				
130408EL	0,8		**40800**			
130408ER	0,8		**41800**			
130508EL	0,8			**40800**		
130508ER	0,8			**41800**		
130708EL	0,8				**40800**	
130708ER	0,8				**41800**	
130908EL	0,8					**40800**
130908ER	0,8					**41800**
P		○	○	○	○	○
M		●	●	●	●	●
K						
N						
S						
H						
O						

CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

SNHX

		CTPK220	CTPK220	CTPK220	CTPK220	CTPK220
						
		SNHX	SNHX	SNHX	SNHX	SNHX
		IM	IM	IM	IM	IM
ISO	RE mm	**51 263 ...**	**51 264 ...**	**51 265 ...**	**51 266 ...**	**51 267 ...**
130308EL	0,8	**60800**				
130308ER	0,8	**61800**				
130408EL	0,8		**60800**			
130408ER	0,8		**61800**			
130508EL	0,8			**60800**		
130508ER	0,8			**61800**		
130708EL	0,8				**60800**	
130708ER	0,8				**61800**	
130908EL	0,8					**60800**
130908ER	0,8					**61800**
P						
M						
K		●	●	●	●	●
N						
S						
H						
O						

Fräsguide

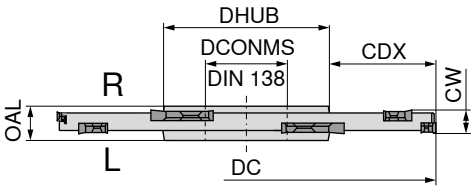
→ Schnittdatenrichtwerte
→ Technische Informationen
→ Spanleitstufenbeschreibung und Übersicht
→ Sortenbeschreibung und Übersicht

CoreLine – Scheiben-Trennfräser – TX

▲ Achtung: Scheiben-Trennfräser TX sind kreuzverzahnt und werden mit Wendeplatten in rechter und linker Ausführung bestückt
▲ ZEFP = Anzahl der Wendeplatten

Lieferumfang:
Scheibenfräser, 2 Ersatzklemmschrauben und 1 Torx-Schlüssel







Bezeichnung	DC mm	CW mm	ZNF	CDX mm	DCONMS mm	DHUB mm	OAL mm	ZEFP	Wendeplatte	Anzugsmoment Nm	TO 50 730 ...
TX.STF.80X27.03.Z4	80	3	4	18,0	27	40	8	8	TX. 161702	0,7	**083**
TX.STF.160X40.03.Z8	160	3	8	50,0	40	54	10	16	TX. 161702	0,7	**163** [1]
TX.STF.80X27.04.Z4	80	4	4	18,0	27	40	8	8	TX. 162302	1,3	**084**
TX.STF.80X27.06.Z4	80	6	4	21,0	27	36	10	8	TX. 223202	2	**086**
TX.STF.80X22.06.Z4	80	6	4	22,0	22	33	10	8	TX. 223202	2	**080**
TX.STF.100X32.06.Z5	100	6	5	25,5	32	47	10	10	TX. 223202	2	**106**
TX.STF.160X40.06.Z8	160	6	8	50,0	40	58	10	16	TX. 223202	2	**166** [1]
TX.STF.80X27.08.Z4	80	8	4	21,0	27	36	12	8	TX. 224302	2,8	**088**
TX.STF.100X32.08.Z5	100	8	5	25,5	32	47	12	10	TX. 224302	2,8	**108**
TX.STF.125X40.08.Z6	125	8	6	32,5	40	58	12	12	TX. 224302	2,8	**138**
TX.STF.80X27.10.Z4	80	10	4	21,0	27	36	12	8	TX. 225402	3	**090**
TX.STF.100X32.10.Z5	100	10	5	25,5	32	47	12	10	TX. 225402	3	**110**
TX.STF.125X40.10.Z6	125	10	6	32,5	40	58	14	12	TX. 225402	3	**140**
TX.STF.160X40.10.Z8	160	10	8	50,0	40	58	14	16	TX. 225402	3	**170** [1]

1) ohne innere Kühlmittelzufuhr

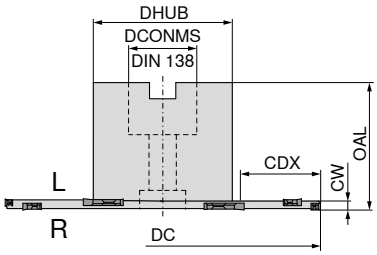
Ersatzteile CW	TORX®-Wechselklinge AS **80 950 ...**	 Schlüssel-D AS **80 950 ...**	 Molykote AS **70 950 ...**	 Klemmschraube AS **70 950 ...**	 Drehmomentschrau-bendreher AS **80 950 ...**
3	**032**	**109**	**303**	**858**	**191**
4	**033**	**110**	**303**	**218**	**191**
6	**036**	**113**	**303**	**101**	**192**
8	**037**	**114**	**303**	**135**	**192**
10	**037**	**114**	**303**	**146**	**192**

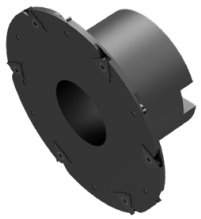
CoreLine – Aufsteck-Scheiben-Trennfräser – TX

▲ Achtung: Scheiben-Trennfräser TX sind kreuzverzahnt und werden mit Wendeplatten in rechter und linker Ausführung bestückt
▲ ZEFP = Anzahl der Wendeplatten

Lieferumfang:
Scheibenfräser, 2 Ersatzklemmschrauben und 1 Torx-Schlüssel







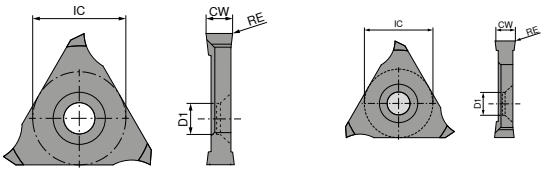
Bezeichnung	DC mm	CW mm	ZNF	CDX mm	DCONMS mm	DHUB mm	OAL mm	ZEFP	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 50 734 ...
TX.ASF.100.R.03.Z5	100	3	5	25,0	27	48	50	10	0,7	TX. 161702	**300**
TX.ASF.125.R.03.Z6	125	3	6	37,5	27	48	50	12	0,7	TX. 161702	**225**
TX.ASF.160.R.03.Z8	160	3	8	44,0	40	70	50	16	0,7	TX. 161702	**260** [1]
TX.ASF.100.R.04.Z5	100	4	5	25,0	27	48	50	10	3,2	TX. 162302	**100**
TX.ASF.125.R.04.Z6	125	4	6	37,5	27	48	50	12	3,2	TX. 162302	**025**
TX.ASF.160.R.04.Z8	160	4	8	55,0	27	48	50	16	3,2	TX. 162302	**060** [1]
TX.ASF.200.R.04.Z10	200	4	10	64,0	40	70	50	20	3,2	TX. 162302	**200** [1]

1) ohne innere Kühlmittelzufuhr

Ersatzteile CW	DCONMS	 Unterlegscheibe AS 70 950 ...	TORX®-Wechselklinge AS 80 950 ...	 Spannschraube AS 70 950 ...	Schlüssel-D AS 80 950 ...	 Molykote AS 70 950 ...	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 Drehmomentschrau-bendreher AS 80 950 ...
3	27	**221**	**032**	**219**	**109**	**303**	**858**	**191**
3	40	**222**	**032**	**220**	**109**	**303**	**858**	**191**
4	27	**221**	**033**	**219**	**110**	**303**	**218**	**192**
4	40	**222**	**033**	**220**	**110**	**303**	**218**	**192**

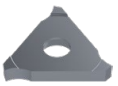
TX-L / TX-R

Bezeichnung	IC mm	D1 mm	CW mm
TX . 1617..	10	3,95	1,7
TX . 1623..	10	3,95	2,3
TX . 2232..	13	5,50	3,2
TX . 2243..	13	5,50	4,3
TX . 2254..	13	5,50	5,4



CoreLine – HM-Fräswendeschneidplatte

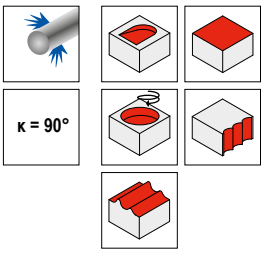
TX_L / TX_R

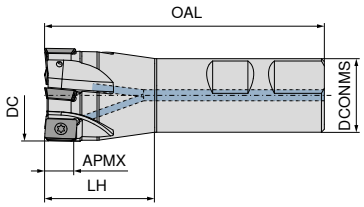
		CWX500	CWX500
			
		TX-L	TX-R
		IM	IM
ISO	RE mm	**50 382 ...**	**50 381 ...**
TX 161702	0,15	**217**	**217**
TX 162302	0,15	**223**	**223**
TX 223202	0,15	**232**	**232**
TX 224302	0,15	**243**	**243**
TX 225402	0,15	**254**	**254**
P		●	●
M		●	●
K		●	●
N		●	●
S		○	○
H			
O		○	○

Fräsguide

→ Schnittdatenrichtwerte
→ Technische Informationen
→ Spanleitstufenbeschreibung und Übersicht
→ Sortenbeschreibung und Übersicht

CoreLine – Schaftfräser – 210-10





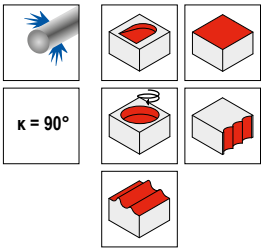


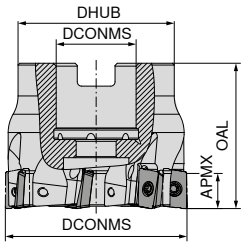
rechts

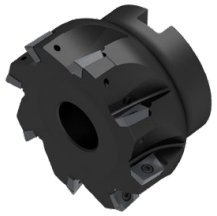


Bezeichnung	DC mm	ZNF	APMX mm	DCONMS mm	OAL mm	LH mm	Wendeplatte	CX 51 700 ...
C210.20.R.02-10.N	20	2	9	20	90	40	AP.. 1003..	**02002**
C210.25.R.03-10.N	25	3	9	25	100	44	AP.. 1003..	**02503**
C210.32.R.04-10.N	32	4	9	25	95	38	AP.. 1003..	**03204**

CoreLine – Aufsteckfräser – 210-10





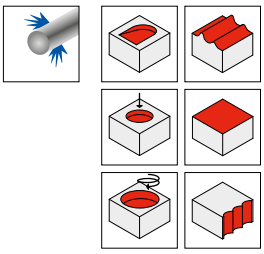


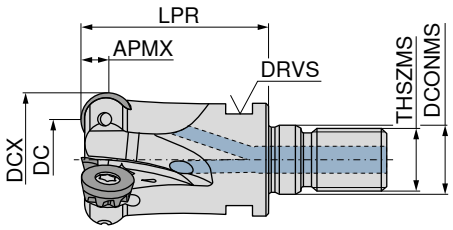
rechts

Bezeichnung	DC mm	ZNF	APMX mm	DCONMS H6 mm	DHUB mm	OAL mm	Wendeplatte	CX 51 701 ...
A210.40.R.05-10.N	40	5	9	22	38	40	AP.. 1003..	**04005**
A210.50.R.07-10.N	50	7	9	22	43	40	AP.. 1003..	**05007**
A210.63.R.08-10.N	63	8	9	22	48	40	AP.. 1003..	**06308**
A210.80.R.10-10.N	80	10	9	27	58	50	AP.. 1003..	**08010**

Ersatzteile DC	TORX®-Wechselklinge AS 80 950 ...	 Schlüssel-D AS 80 950 ...	 Molykote AS 70 950 ...	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 Drehmomentschrau-bendreher AS 80 950 ...
20 - 80	**033**	**110**	**303**	**13800**	**191**

CoreLine – Einschraubfräser – 251-10

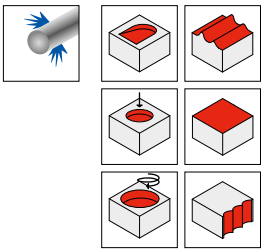


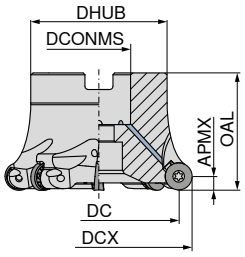




Bezeichnung	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	DCONMS mm	LPR mm	THSZMS	DRVS mm	RPMX 1/min.	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	rechts CX 51 703 ...
G251.25.R.02-10.N	15	25	2	5	12,5	35	M12	17	25000	2	RP.X 10T3..	**01502**
G251.32.R.03-10.N	22	32	3	5	17,0	35	M16	24	21000	2	RP.X 10T3..	**02203**

CoreLine – Aufsteckfräser – 251-10



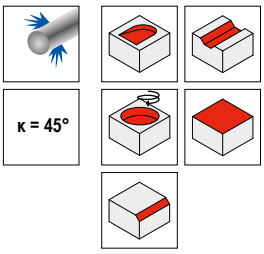


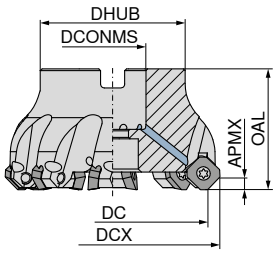


Bezeichnung	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS $_{H6}$ mm	RPMX 1/min.	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	rechts CX 51 704 ...
A251.40.R.03-10.N	30	40	3	5	40	38	16	14000	2	RP.X 10T3..	**03003**
A251.50.R.04-10.N	40	50	4	5	40	43	22	12000	2	RP.X 10T3..	**04004**

Ersatzteile DC	TORX®-Wechselklinge AS 80 950 ...	 Schlüssel-D AS 80 950 ...	 Molykote AS 70 950 ...	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 Drehmomentschrau-bendreher AS 80 950 ...
15 - 40	**035**	**112**	**303**	**840**	**193**

CoreLine – Aufsteckfräser – 270-09







Bezeichnung	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS $_{H6}$ mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	rechts CX 51 702 ...
A270.40.R.03-09.N	40	48,4	3	4	40	38	16	1,2	SD.. 0903..	**04003**
A270.50.R.05-09.N	50	58,4	5	4	40	43	22	1,2	SD.. 0903..	**05005**
A270.63.R.06-09.N	63	71,4	6	4	40	48	22	1,2	SD.. 0903..	**06306**
A270.80.R.07-09.N	80	88,4	7	4	50	58	27	1,2	SD.. 0903..	**08007**
A270.100.R.08-09.N	100	108,4	8	4	50	78	32	1,2	SD.. 0903..	**10008**

DC	TORX®-Wechselklinge AS 80 950 ...	 Schlüssel-D AS 80 950 ...	 Molykote AS 70 950 ...	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 Drehmomentschrau-bendreher AS 80 950 ...
40 - 100	**033**	**110**	**303**	**115**	**191**

Materialbeispiele zu den Schnittdatentabellen

	Werkstoffuntergruppe	Index	Zusammensetzung / Gefüge / Wärmebehandlung	Härte HB / HRC Zugfestigkeit N/mm²	Werkstoffnummer Werkstoffbezeichnung		Werkstoffnummer Werkstoffbezeichnung	
P	Unlegierter Stahl	P.1.1	< 0,15 % C, geglüht	420 N/mm² / 125 HB	1.0401	C15	1.1141	Ck15
		P.1.2	< 0,45 % C, geglüht	640 N/mm² / 190 HB	1.1191	C45E	1.0718	9SMnPb28
		P.1.3	< 0,45 % C, vergütet	840 N/mm² / 250 HB	1.1191	C45E	1.0535	C55
		P.1.4	< 0,75 % C, geglüht	910 N/mm² / 270 HB	1.1223	C60R	1.0535	C55
		P.1.5	< 0,75 % C, vergütet	1010 N/mm² / 300 HB	1.1223	C60R	1.0727	45S20
	Niedriglegierter Stahl	P.2.1	geglüht	610 N/mm² / 180 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.2	vergütet	930 N/mm² / 275 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.3	vergütet	1010 N/mm² / 300 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
		P.2.4	vergütet	1200 N/mm² / 375 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl	P.3.1	geglüht	680 N/mm² / 200 HB	1.4021	X20Cr13	1.4034	X46Cr13
		P.3.2	gehärtet und angelassen	1100 N/mm² / 300 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
		P.3.3	gehärtet und angelassen	1300 N/mm² / 400 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
	Nichtrostender Stahl	P.4.1	ferritisch / martensitisch, geglüht	680 N/mm² / 200 HB	1.4016	X6Cr17	1.2316	X36CrMo16
		P.4.2	martensitisch, vergütet	1010 N/mm² / 300 HB	1.4112	X90CrMoV18	1.2316	X36CrMo16
M	Nichtrostender Stahl	M.1.1	austenitisch / austenitisch-ferritisch, abgeschreckt	610 N/mm² / 180 HB	1.4301	X5CrNi18-10	1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2
		M.2.1	austenitisch, vergütet	300 HB	1.4841	X15CrNiSi25-21	1.4539	X1NiCrMoCu25-20-5
		M.3.1	austenitisch / ferritisch (Duplex)	780 N/mm² / 230 HB	1.4462	X2CrNiMoN22-5-3	1.4501	X2CrNiMoCuWN25-7-4
K	Grauguss	K.1.1	perlitisch / ferritisch	350 N/mm² / 180 HB	0.6010	GG-10	0.6025	GG-25
		K.1.2	perlitisch (martensitisch)	500 N/mm² / 260 HB	0.6030	GG-30	0.6045	GG-45
	Gusseisen mit Kugelgraphit	K.2.1	ferritisch	540 N/mm² / 160 HB	0.7040	GGG-40	0.7060	GGG-60
		K.2.2	perlitisch	845 N/mm² / 250 HB	0.7070	GGG-70	0.7080	GGG-80
	Temperguss	K.3.1	ferritisch	440 N/mm² / 130 HB	0.8035	GTW-35-04	0.8045	GTW-45
		K.3.2	perlitisch	780 N/mm² / 230 HB	0.8165	GTS-65-02	0.8170	GTS-70-02
N	Aluminium-Knetlegierung	N.1.1	nicht aushärtbar	60 HB	3.0255	Al99,5	3.3315	AlMg1
		N.1.2	aushärtbar, ausgehärtet	340 N/mm² / 100 HB	3.1355	AlCuMg2	3.2315	AlMgSi1
	Aluminium-Gusslegierung	N.2.1	≤ 12 % Si, nicht aushärtbar	250 N/mm² / 75 HB	3.2581	G-AlSi12	3.2163	G-AlSi9Cu3
		N.2.2	≤ 12 % Si, aushärtbar, ausgehärtet	300 N/mm² / 90 HB	3.2134	G-AlSi5Cu1Mg	3.2373	G-AlSi9Mg
		N.2.3	> 12 % Si, nicht aushärtbar	440 N/mm² / 130 HB		G-AlSi17Cu4Mg		G-AlSi18CuNiMg
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze / Messing)	N.3.1	Automatenlegierungen, Pb > 1 %	375 N/mm² / 110 HB	2.0380	CuZn39Pb2 (Ms58)	2.0410	CuZn44Pb2
		N.3.2	CuZn, CuSnZn	300 N/mm² / 90 HB	2.0331	CuZn15	2.4070	CuZn28Sn1As
		N.3.3	CuSn, bleifreies Kupfer und Elektrolytkupfer	340 N/mm² / 100 HB	2.0060	E-Cu57	2.0590	CuZn40Fe
	Magnesiumlegierungen	N.4.1	Magnesium und Magnesiumlegierungen	70 HB	3.5612	MgAl6Zn	3.5312	MgAl3Zn
S	Warmfeste Legierungen	S.1.1	Fe-Basis, geglüht	680 N/mm² / 200 HB	1.4864	X12NiCrSi 36-16	1.4865	G-X40NiCrSi38-18
		S.1.2	Fe-Basis, ausgehärtet	950 N/mm² / 280 HB	1.4980	X6NiCrTiMoVB25-15-2	1.4876	X10NiCrAlTi32-20
		S.2.1	Ni- oder Co-Basis, geglüht	840 N/mm² / 250 HB	2.4631	NiCr20TiAl (Nimonic80A)	3.4856	NiCr22Mo9Nb
		S.2.2	Ni- oder Co-Basis, ausgehärtet	1180 N/mm² / 350 HB	2.4668	NiCr19Nb5Mo3 (Inconel 718)	2.4955	NiFe25Cr20NbTi
		S.2.3	Ni- oder Co-Basis, gegossen	1080 N/mm² / 320 HB	2.4765	CoCr20W15Ni	1.3401	G-X120Mn12
	Titanlegierungen	S.3.1	Reintitan	400 N/mm²	3.7025	Ti99,8	3.7034	Ti99,7
		S.3.2	Alpha- + Beta-Legierungen, ausgehärtet	1050 N/mm² / 320 HB	3.7165	TiAl6V4	Ti-6246	Ti-6Al-2Sn-4Zr-6Mo
		S.3.3	Beta-Legierungen	1400 N/mm² / 410 HB	Ti555.3	Ti-5Al-5V-5Mo-3Cr	R56410	Ti-10V-2Fe-3Al
H	Gehärteter Stahl	H.1.1	gehärtet und angelassen	46–55 HRC				
		H.1.2	gehärtet und angelassen	56–60 HRC				
		H.1.3	gehärtet und angelassen	61–65 HRC				
		H.1.4	gehärtet und angelassen	66–70 HRC				
	Hartguss	H.2.1	gegossen	400 HB				
	Gehärtetes Gusseisen	H.3.1	gehärtet und angelassen	55 HRC				
O	Nichtmetallische Werkstoffe	O.1.1	Kunststoffe, duroplastisch	≤ 150 N/mm²	EP, MF, PF, UP			
		O.1.2	Kunststoffe, thermoplastisch	≤ 100 N/mm²	PA, PC, PE, PI, PMMA, POM, PP, PS, PTFE, PVC			
		O.2.1	aramidfaserverstärkt	≤ 1000 N/mm²	AFK			
		O.2.2	glas-/kohlefaserverstärkt	≤ 1000 N/mm²	CFK, GFK			
		O.3.1	Graphit					

Schnittdatenrichtwerte

Index	CTEP210		TCM10		CTCP220		CTPP225		CTCP230		CTPP231		CTPP235		CTPP236	
	CERMET		CERMET													
	DRAGONSKIN												DRAGONSKIN			
	Schneidstoff **hart** (v_c↑) → **zäh** (v_c↓)															
	v_c (m/min.)															
P.1.1	344		292		339	170	263	157	286	150	200	100	246	137	300	180
P.1.2	302		257		308	154	234	143	242	133	170	90	208	121	270	160
P.1.3	263		224		280	140	207	129	202	118	140	80	172	106	225	130
P.1.4	250		214		270	135	198	125	189	112	170	90	160	101	270	160
P.1.5	230		197		256	128	185	118	169	105	160	90	143	94	240	140
P.2.1	308		262		313	157	238	145	249	136	170	90	214	123	270	160
P.2.2	246		211		268	134	196	124	185	111	130	70	157	100	200	120
P.2.3	230		197		256	128	185	118	169	105	170	90	143	94	270	160
P.2.4	181		157		220	110	151	102	118	85	120	60	98	76	180	110
P.3.1					140	70	130	65	140	87	170	90	121	97	270	160
P.3.2					95	50	100	50	90	55	140	80	108	83	180	140
P.3.3					50	30	70	35	40	22	120	70	96	69	150	120
P.4.1					140	70	130	65	140	87	140	80	121	97	180	140
P.4.2					118	60	115	58	115	71	130	70	114	90	170	130
M.1.1											170	90	121	97	270	160
M.2.1													108	83		
M.3.1													117	93		
K.1.1									310	190	150	110	160	110	360	90
K.1.2	300		240						160	100	150	110	150	110	360	90
K.2.1	350		280						200	120	150	110	150	110	230	170
K.2.2	300		240						130	80	150	110	150	110	160	110
K.3.1	300		240						190	115					210	160
K.3.2									160	100					210	160
N.1.1																
N.1.2																
N.2.1																
N.2.2																
N.2.3																
N.3.1																
N.3.2																
N.3.3																
N.4.1																
S.1.1																
S.1.2																
S.2.1																
S.2.2																
S.2.3																
S.3.1																
S.3.2																
S.3.3																
H.1.1																
H.1.2																
H.1.3																
H.1.4																
H.2.1																
H.3.1																
O.1.1																
O.1.2																
O.2.1																
O.2.2																
O.3.1																

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie z.B. Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen um ca. **±20%** angepasst werden können!

Schnittdatenrichtwerte

Index	CTPM225		CTCM235		CTPM240		CTPM241		CTPM245		CTCM245		CTN3105		CTL3215	
													CERAMIC		CBN	
	DRAGONSKIN															
	Schneidstoff **hart** (v_c↑) → **zäh** (v_c↓)															
	v_c (m/min.)															
P.1.1	272	191	251	184	226	141	200	100	244	139	279	134				
P.1.2	231	163	210	152	188	126	170	90	207	124	242	119				
P.1.3	193	137	172	123	152	112	140	70	173	109	208	104				
P.1.4	180	129	160	113	140	107	170	90	161	104	196	99				
P.1.5	161	116	141	99	123	100	150	80	144	97	179	92				
P.2.1	237	167	217	157	194	128	170	90	212	126	247	121				
P.2.2	177	127	157	111	137	106	120	60	158	103	193	98				
P.2.3	161	116	141	99	123	100	170	90	144	97	179	92				
P.2.4	114	84	94	62	78	83	110	60	101	78	136	73				
P.3.1	148	121	136	115	126	105	210	100	155	107	175	122				
P.3.2	121	101	128	110	112	95	180	100	143	93	163	108				
P.3.3	95	81	120	105	98	85	160	90	131	79	151	94				
P.4.1	148	121	136	115	126	105	140	90	155	107	175	122				
P.4.2	134	111	132	113	119	100	130	80	149	100	169	115				
M.1.1	**148**	**121**	**136**	**115**	**126**	**105**	**210**	**100**	**155**	**107**	**175**	**122**				
M.2.1	**121**	**101**	**128**	**110**	**112**	**95**	**180**	**90**	**143**	**93**	**163**	**108**				
M.3.1	**140**	**115**	**134**	**114**	**121**	**102**	**210**	**100**	**152**	**103**	**172**	**118**				
K.1.1													**800**		**800**	
K.1.2													**600**		**600**	
K.2.1																
K.2.2															**450**	
K.3.1																
K.3.2																
N.1.1																
N.1.2																
N.2.1																
N.2.2																
N.2.3																
N.3.1																
N.3.2																
N.3.3																
N.4.1																
S.1.1								60				80				
S.1.2								60				70				
S.2.1								60				35				
S.2.2								60				25				
S.2.3								60				30				
S.3.1								60				80				
S.3.2								60				50				
S.3.3								60				40				
H.1.1																
H.1.2															150	
H.1.3																
H.1.4																
H.2.1															280	
H.3.1																
O.1.1																
O.1.2																
O.2.1																
O.2.2																
O.3.1																

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie z.B. Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen um ca. **±20%** angepasst werden können!

Schnittdatenrichtwerte

Index	CTCK215		CTPK220		CTPK221		CTPX715		H216T		CTWN215		CTC5240		CTCS245		CTP6215		CTPX245		CT-P30	
	DRAGONSKIN		DRAGONSKIN				DRAGONSKIN						DRAGONSKIN						DRAGONSKIN			
	Schneidstoff **hart** (v_c↑) → **zäh** (v_c↓)																					
	v_c (m/min.)																					
P.1.1					190	120	240	130													197	110
P.1.2					180	100	200	120													166	97
P.1.3					150	80	170	100													138	85
P.1.4					180	100	160	100													128	81
P.1.5					170	90	140	90													114	75
P.2.1					180	100	210	120													171	98
P.2.2					140	80	150	100													126	80
P.2.3					180	100	140	90													114	75
P.2.4					130	80	100	70													78	61
P.3.1					210	120	120	90													97	78
P.3.2					160	90	100	80													86	66
P.3.3					130	80	90	70													77	55
P.4.1					210	120	120	90											260	220	97	78
P.4.2					190	100	110	90											220	180	91	72
M.1.1							120	100											260	200	97	78
M.2.1							110	90											220	180	86	66
M.3.1							120	100											180	160	94	74
K.1.1	360	210	320	190	270	200	320	190	130	130	130	130					280	250			128	88
K.1.2	220	130	170	100	270	200	170	100	110	110	110	110					190	160			120	88
K.2.1	230	140	210	130	250	180	210	130	130	130	130	130					180	150			120	88
K.2.2	160	100	140	90	180	120	140	90	120	120	120	120					180	150			120	88
K.3.1	250	150	200	120	220	170	200	120	130	130	130	130					250	220				
K.3.2	210	130	170	100	220	170	170	100	110	120	110	110					190	160				
N.1.1								1500		1500		1500										
N.1.2								1000		1000		1000										
N.2.1								1100		1100		1100										
N.2.2								1000		1000		1000										
N.2.3								280		280		280										
N.3.1								350		350		350										
N.3.2								350		350		350										
N.3.3								320		320		320										
N.4.1								320		320		320										
S.1.1								60						80		64				100		
S.1.2								50						70		56				90		
S.2.1								30						35		28				55		
S.2.2								20						25		20				50		
S.2.3								20						30		24				60		
S.3.1								60						80		64				80		
S.3.2								40						50		40				60		
S.3.3								30						40		32				50		
H.1.1																	50					
H.1.2																	40					
H.1.3																						
H.1.4																						
H.2.1																						
H.3.1																						
O.1.1							160	160	160	160	160	160										
O.1.2																						
O.2.1							240	240	240	240	240	240										
O.2.2																						
O.3.1																						

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie z.B. Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen um ca. **±20%** angepasst werden können!

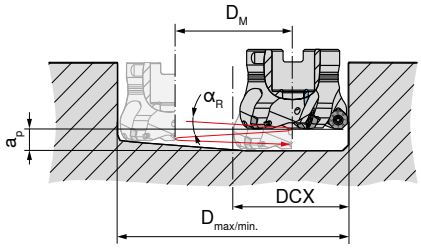
System 274-04/-09

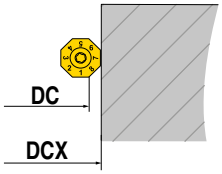
Bearbeitungsstrategie

Helikales Eintauchen



$D_{max.}$ in mm = größter Durchmesser für ebene Bodenfläche
$D_{min.}$ in mm = kleinster Bohrungsdurchmesser für ebene Bodenfläche
D_M = D_{max} – DCX bzw. D_{min} – DCX





OF..04

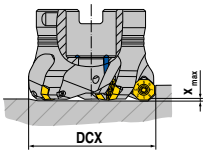
DC mm	DCX mm	D_{max} mm	D_{min} mm	$\alpha_{R\,max}$ °
20	**25,5**	45	39	2,3
25	**30,6**	55	49	1,9
32	**37,6**	69	63	1,4
40	**45,7**	85	79	1,2
50	**55,7**	105	99	0,9
63	**68,7**	131	125	0,7
80	**85,7**	165	159	0,6
100	**105,7**	205	199	0,5
125	**130,7**	255	249	0,4

SF..09

DC mm	DCX mm	D_{max} mm	D_{min} mm	$\alpha_{R\,max}$ °
18,8	**27,4**	45,00	42,0	1,9
23,8	**32,5**	55,00	52,0	1,5
30,7	**39,5**	69,00	66,0	1,1
38,7	**47,6**	85,00	82,0	0,9
48,6	**57,6**	105,00	102,0	0,7
61,7	**70,6**	131,00	128,0	0,5
78,7	**87,5**	165,00	162,0	0,4
98,7	**107,5**	205,00	202,0	0,3
123,7	**132,5**	255,00	252,0	0,3

Axiales Eintauchen





OF..04

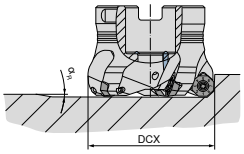
DC mm	DCX mm	x_{max} mm
20	**25,6**	2,5
25	**30,7**	2,5
32	**37,7**	2,5
40	**45,7**	2,5
50	**55,7**	2,5
63	**68,7**	2,5
80	**85,7**	2,5
100	**105,7**	2,5
125	**130,7**	2,5

SF..09

DC mm	DCX mm	x_{max} mm
18,8	**27,4**	3,7
23,8	**32,5**	3,5
30,7	**39,5**	3,2
38,7	**47,6**	3,1
48,6	**57,6**	3,1
61,7	**70,6**	3,0
78,7	**87,5**	2,9
98,7	**107,5**	2,7
123,7	**132,5**	2,7

Schräges Eintauchen





OF..04

DC mm	DCX mm	$\alpha_{R\,max}$ °
20	**25,6**	14,2
25	**30,7**	9,5
32	**37,7**	6,5
40	**45,7**	4,7
50	**55,7**	3,5
63	**68,7**	2,7
80	**85,7**	2,0
100	**105,7**	1,6
125	**130,7**	1,2

SF..09

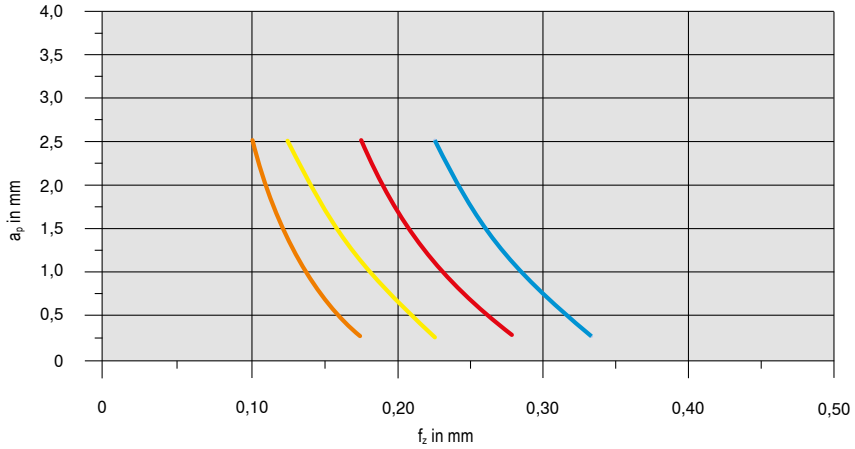
DC mm	DCX mm	$\alpha_{R\,max}$ °
18,8	**27,4**	20,4
23,8	**32,5**	13,0
30,7	**39,5**	8,0
38,7	**47,6**	5,8
48,6	**57,6**	4,3
61,7	**70,6**	3,2
78,7	**87,5**	2,3
98,7	**107,5**	1,7
123,7	**132,5**	1,3

System 274-04

Startparameter



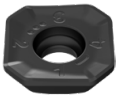
OF.. 04



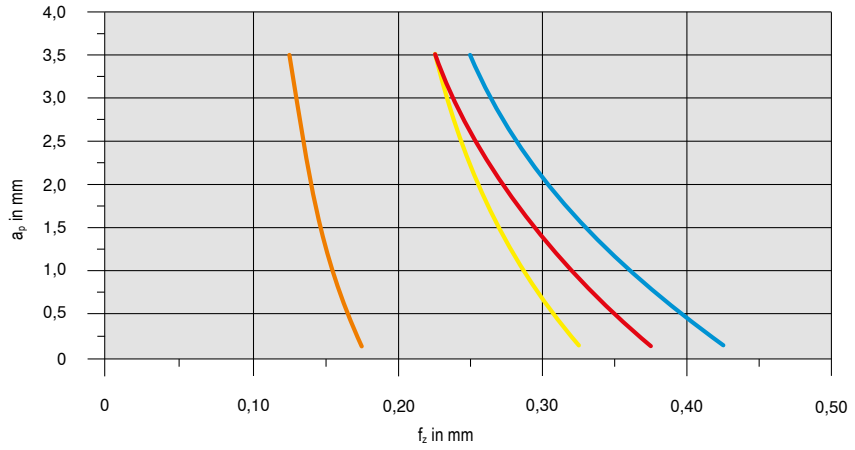
Werkstoff			Wendeplatte		v_c in m/min	Kühlung
Stahl	**P.2.2**	40CrMnMoS 8-6	**OFHT040305SN-M50**	**CTPP235**	200	Trocken
Rostfrei	**M.1.1**	X6CrNiMoTi 1712 2	**OFHT040305SN-F50**	**CTPM240**	180	Trocken
Eisenguss	**K.1.1**	EN-GJL-250 (GG25)	**OFHT040305SN-M50**	**CTCK215**	250	Trocken
Hochwarmfest	**S.2.2**	Inconel 718	**OFHT040305SN-F50**	**CTC5240**	35	Emulsion

System 274-09

Startparameter



SF.. 09



Werkstoff			Wendeplatte		v_c in m/min	Kühlung
Stahl	**P.2.2**	40CrMnMoS 8-6	**SFKT0903AFSR-M50**	**CTPP235**	200	Trocken
Rostfrei	**M.1.1**	X6CrNiMoTi 1712 2	**SFHT0903AFSR-F50**	**CTPM240**	180	Trocken
Eisenguss	**K.1.1**	EN-GJL-250 (GG25)	**SFKT0903AFSR-R50**	**CTCK215**	250	Trocken
Hochwarmfest	**S.2.2**	Inconel 718	**SFHT0903AFSR-F50**	**CTC5240**	35	Emulsion

→ **Hier finden Sie detaillierte Schnittgeschwindigkeitsangaben zu den einzelnen Schneidstoffen.**
Ab einer v_c > 400 m/min muss das Werkzeug gewuchtet werden!

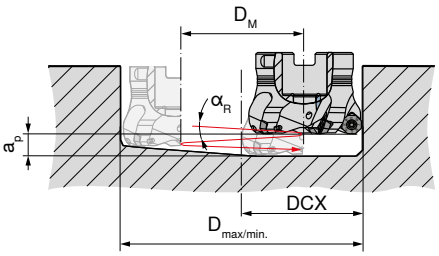
System 274-05/-12

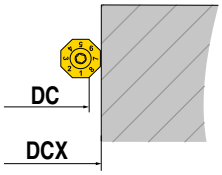
Bearbeitungsstrategie

Helikales Eintauchen



$D_{max.}$ in mm = größter Durchmesser für ebene Bodenfläche
$D_{min.}$ in mm = kleinster Bohrungsdurchmesser für ebene Bodenfläche
D_M = D_{max} – DCX bzw. D_{min} – DCX





OF..05

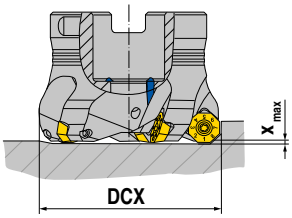
DC mm	DCX mm	D_{max} mm	D_{min} mm	$\alpha_{R\,max}$ °
40	**48**	87	85	1,6
50	**58**	107	99	1,1
63	**71**	133	125	0,9
80	**88**	167	159	0,7
100	**107,9**	207	199	0,5
125	**132,9**	257	249	0,4
160	**167,9**	327	325	0,35

SF..12

DC mm	DCX mm	D_{max} mm	D_{min} mm	$\alpha_{R\,max}$ °
47,0	**61,0**	107	105	0,5
59,9	**74,0**	133	131	0,4
76,9	**90,9**	167	165	0,3
96,9	**110,9**	207	205	0,25
121,9	**135,9**	257	255	0,2

Axiales Eintauchen





OF..05

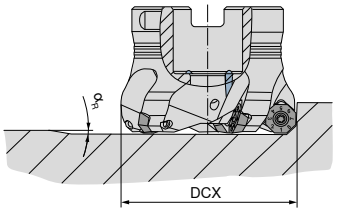
DC mm	DCX mm	X_{max} mm
40	**48**	2,5
50	**58**	2,2
63	**71**	1,9
80	**88**	1,8
100	**107,9**	1,1
125	**132,9**	1,4
160	**167,9**	1,1

SF..12

DC mm	DCX mm	X_{max} mm
47,0	**61,0**	3,4
59,9	**74,0**	3,2
76,9	**90,9**	3,0
96,9	**110,9**	2,5
121,9	**135,9**	2,6

Schräges Eintauchen





OF..05

DC mm	DCX mm	$\alpha_{R\,max}$ °
40	**48**	6,5
50	**58**	3,2
63	**71**	2,0
80	**88**	1,5
100	**107,9**	0,7
125	**132,9**	0,7
160	**167,9**	0,4

SF..12

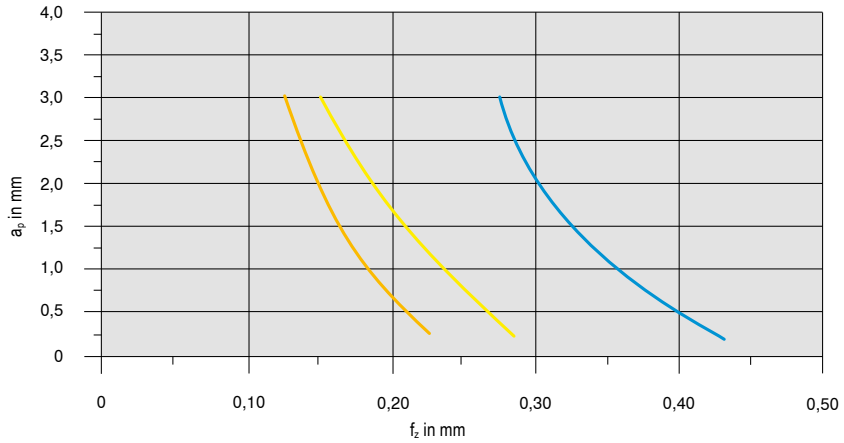
DC mm	DCX mm	$\alpha_{R\,max}$ °
47,0	**61,0**	4,9
59,9	**74,0**	3,4
76,9	**90,9**	2,4
96,9	**110,9**	1,6
121,9	**135,9**	1,3

System 274-05

Startparameter



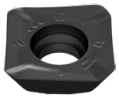
OF.. 05



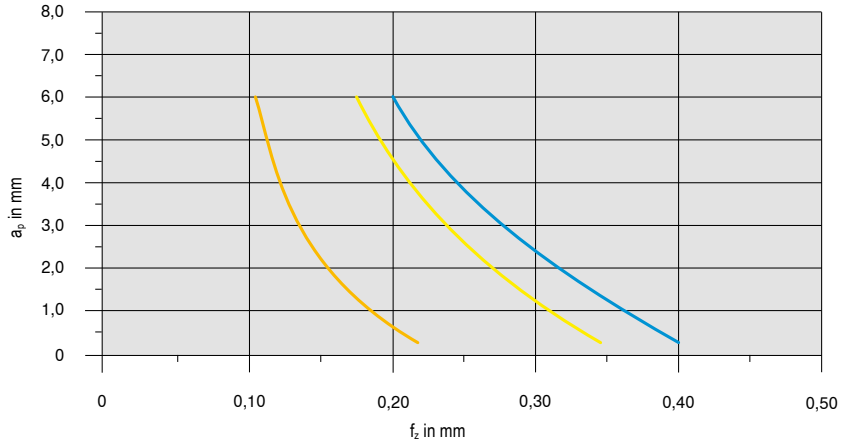
Werkstoff			Wendeplatte		v_c in m/min	Kühlung
Stahl	P.2.2	40CrMnMoS 8-6	OFHT050410SN-M50	CTCP230	200	Trocken
Rostfrei	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	OFHT050410SN-F50	CTPM240	180	Trocken
Hochwarmfest	S.2.2	Inconel 718	OFHT050410SN-F50	CTC5240	35	Emulsion

System 274-12

Startparameter



SF.. 12

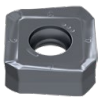


Werkstoff			Wendeplatte		v_c in m/min	Kühlung
Stahl	P.2.2	40CrMnMoS 8-6	SFKT1204AFSR-M50	CTPP235	200	Trocken
Rostfrei	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	SFKT1204AFSR-M50	CTPM240	180	Trocken
Hochwarmfest	S.2.2	Inconel 718	SFHT1204AFER-F40	CTC5240	35	Emulsion

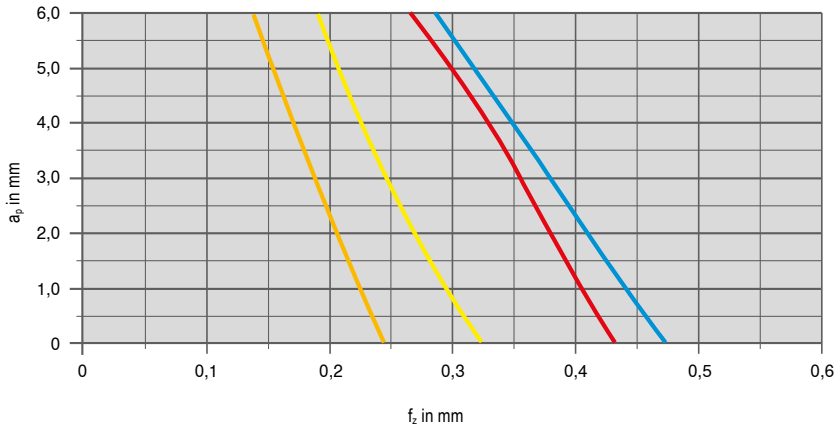
→ **Hier finden Sie detaillierte Schnittgeschwindigkeitsangaben zu den einzelnen Schneidstoffen.**
Ab einer v_c > 400 m/min muss das Werkzeug gewuchtet werden!

System 271-12

Startparameter



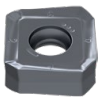
SOHU 12



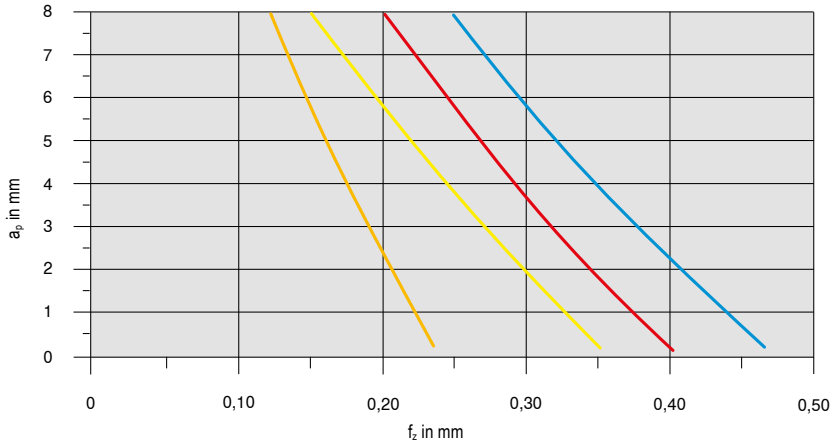
Werkstoff			Wendeplatte		v_c in m/min	Kühlung
Stahl	**P.2.2**	40CrMnMoS 8-6	**SOHU 1204ABSR-M50**	**CTPP230**	200	Trocken
Rostfrei	**M.1.1**	X6CrNiMoTi 1712 2	**SOHU 1204ABSR-M50**	**CTPM240**	180	Trocken
Eisenguss	**K.1.1**	EN-GJL-250 (GG25)	**SOHU 1204ABSR-R50**	**CTCK215**	300	Trocken
Hochwarmfest	**S.2.2**	Inconel 718	**SOHU 1204ABSR-F50**	**CTC5240**	30	Emulsion

System 271-17

Startparameter



SAKU 17



Werkstoff			Wendeplatte		v_c in m/min	Kühlung
Stahl	**P.2.2**	40CrMnMoS 8-6	**SAKU 1706ABSR-M50**	**CTPP235**	200	Trocken
Rostfrei	**M.1.1**	X6CrNiMoTi 1712 2	**SAKU 1706ABSR-F50**	**CTPM240**	180	Trocken
Eisenguss	**K.1.1**	EN-GJL-250 (GG25)	**SAKU 1706ABSR-R50**	**CTCK215**	250	Trocken
Hochwarmfest	**S.2.2**	Inconel 718	**SAKU 1706ABSR-F50**	**CTC5240**	35	Emulsion

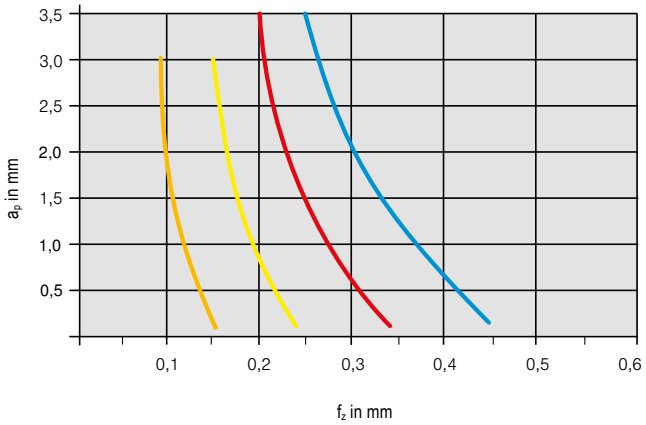
→ **Hier finden Sie detaillierte Schnittgeschwindigkeitsangaben zu den einzelnen Schneidstoffen.**
Ab einer v_c > 400 m/min muss das Werkzeug gewuchtet werden!

System 273

Startparameter



OAKU



Werkstoff			Wendeplatte		v_c in m/min	Kühlung
Stahl	**P.4.1**	40CrMnMoS 8-6	**OAKU 060508SR-M50**	**CTPP235**	200	Trocken
Rostfrei	**M.1.1**	X6CrNiMoTi 1712 2	**OAKU 060508SR-F50**	**CTPM240**	180	Trocken
Eisenguss	**K.1.1**	EN-GJL-250 (GG25)	**OAKU 060508SR-R50**	**CTCK215**	250	Trocken
Hochwarmfest	**S.2.2**	Inconel 718	**OAKU 060508ER-F40**	**CTC5240**	35	Emulsion

→ Hier finden Sie detaillierte Schnittgeschwindigkeitsangaben zu den einzelnen Schneidstoffen.

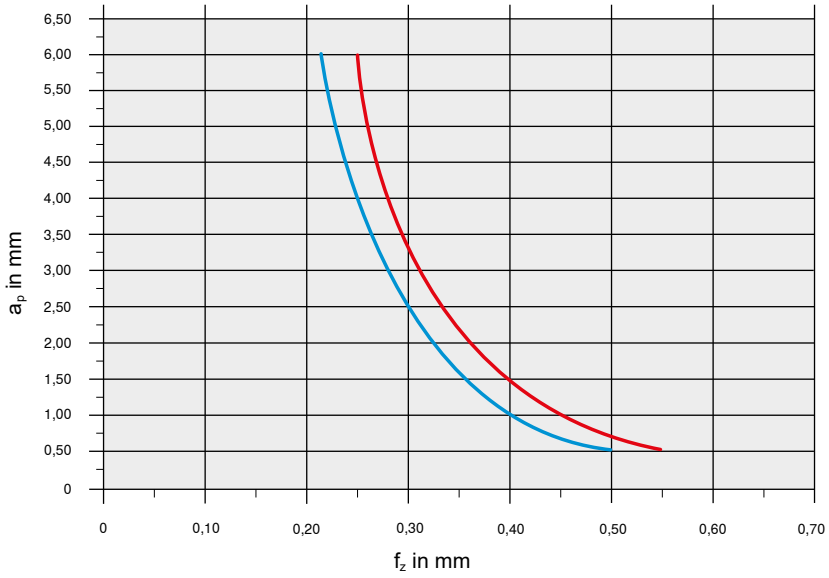
Ab einer v_c > 400 m/min muss das Werkzeug gewuchtet werden!

System 273-08

Startparameter



ONKU



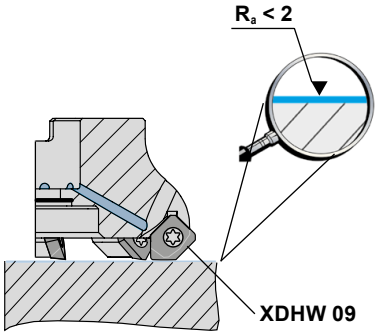
Werkstoff			Wendeplatte		v_c in m/min	Kühlung
Stahl	**P.2.2**	40CrMnMoS 8-6	**ONKU 080608SR-M50**	**CTPP235**	180	Trocken
Eisenguss	**K.1.1**	EN-GJL-250 (GG25)	**ONKU 080608SR-R50**	**CTCK215**	250	Trocken

→ Hier finden Sie detaillierte Schnittgeschwindigkeitsangaben zu den einzelnen Schneidstoffen.

Ab einer v_c > 400 m/min muss das Werkzeug gewuchtet werden!

System 270

Bearbeitungsstrategie



Schlichtfräsen mit Breitschlichtplatten

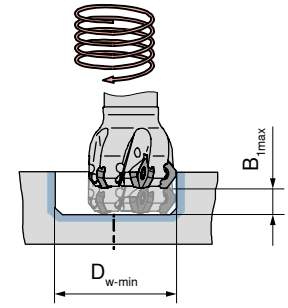
Pro Messerkopf wird eine Breitschlichtplatte montiert, ab Ø 125 mm zwei.




Stahl	SDNT 0903AESN-29 CTPP235	+	XDHW 0903AESN CTPP235
	SDNT 0903AESN-29 CTCP230	+	XDHW 0903AESN CTCP230
	SDHT 0903AESN-33 CTCP230	+	XDHW 0903AESN CTCP230
	SDHW 0903AESN TCM10	+	XDHW 0903AESN TCM10
Eisenguss	SDNT 0903AESN-31 CTCK215	+	XDHW 0903AEEN CTCK215
NE-Metalle	SDHT 0903AEFN-ALP -27P H216T	+	XDHW 0903AEFN -27P H216T

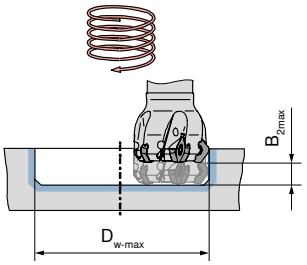
Helikales Eintauchen (ohne Startbohrung)





C 270-09

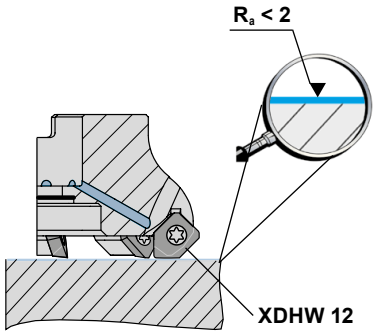
DC mm	$D_{w\text{-}min}$ mm	$B_{1\,max}$ mm	$D_{w\text{-}max}$ mm	$B_{2\,max}$ mm
6	14,4	1,5	19,0	1,5
12	28,5	1,5	31,0	1,5
16	36,5	1,5	39,0	1,5
20	44,5	1,5	47,0	1,5
25	54,5	1,5	57,0	1,5
32	68,5	1,5	71,0	1,5



A 270-09

DC mm	$D_{w\text{-}min}$ mm	$B_{1\,max}$ mm	$D_{w\text{-}max}$ mm	$B_{2\,max}$ mm
32	68,5	1,5	71,0	1,5
40	84,5	1,5	87,0	1,5
50	104,5	1,5	107,0	1,5
63	130,5	1,5	133,0	1,5
80	164,5	1,5	167,0	1,5
100	204,5	1,5	207,0	1,5
125	254,5	1,5	257,0	1,5
160	324,5	1,5	327,0	1,5

System 270-12



Schlichtfräsen mit Breitschlichtplatten

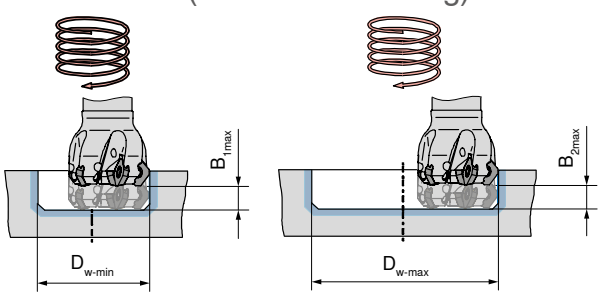
Pro Messerkopf wird eine Breitschlichtplatte montiert, ab Ø 125 mm zwei.




Stahl	SDMT 1204AESN-29R CTPP235	+	XDHW 1204AESN CTPP235
	SDMT 1204AESN-29R CTCP230	+	XDHW 1204AESN CTCP230
	SDHW 1204AESN-R TCM10	+	XDHW 1204AESN TCM10
Eisenguss	SDMT 1204AEEN-31 CTCK215	+	XDHW 1204AEEN CTCK215
	SDHW 1204AESN-R CTCK215	+	XDHW 1204AEEN CTCK215
NE-Metalle	SDHT 1204AEFN-ALP -27P H216T	+	XDHW 1204AEFN -27P H216T

Helikales Eintauchen (ohne Startbohrung)



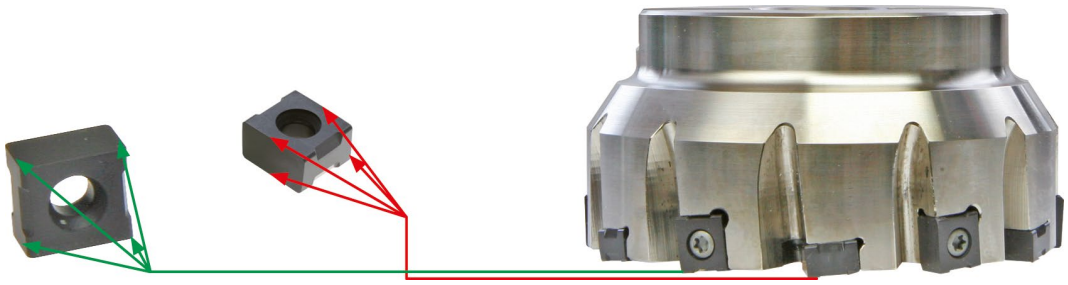


DC mm	$D_{w\text{-}min}$ mm	$B_{1\,max}$ mm	$D_{w\text{-}max}$ mm	$B_{2\,max}$ mm
32	74,5	1,5	78,0	1,5
40	90,5	1,5	94,0	1,5
50	110,5	1,5	114,0	1,5
63	136,5	1,5	140,0	1,5
80	170,5	1,5	174,0	1,5
100	210,5	1,5	214,0	1,5
125	260,5	1,5	264,0	1,5
160	330,5	1,5	334,0	1,5

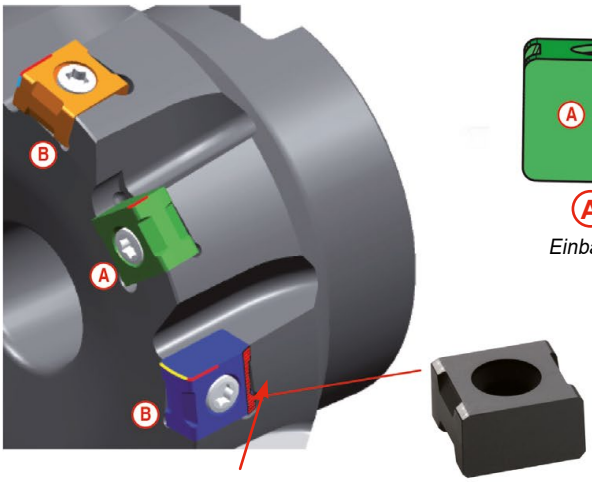
Ab einer v_c > 400 m/min muss das Werkzeug gewuchtet werden!

System HEC 11

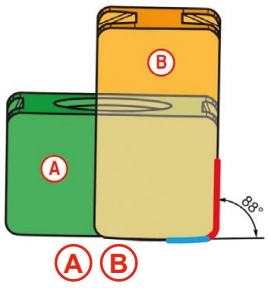
Vier Schneidkanten pro Einbaulage



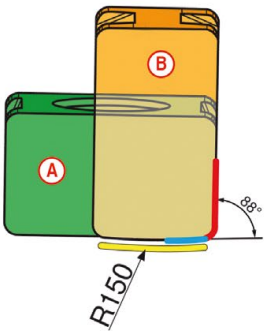
Korrekte Montage der Standard- und Schleppschneide-Wendeplatte



Markierung für die richtige Montage



Einbauposition



Planschneide-Standard-Platte B
Hauptschneide-Platte A B
Breitschlicht-Platte B

Einstellen der Werkzeuge mit Axialeinstellung

- Den Einstellkeil wie abgebildet in den Fräser montieren und die Schraube nur so fest anziehen, dass der Keil nicht aufgeweitet wird.
- Wendeschneidplatten wie abgebildet montieren und mit 1,0 Nm anziehen.
- Unter Verwendung eines Einstellgerätes die höchste Schneidkante markieren.
- Durch kleine, schrittweise Drehungen der Einstellschraube die Schneidkanten auf einen Stirnlauf von mindestens 0,005 mm oder besser einstellen.
- Wendeschneidplatte mit 3,2 Nm festziehen.



Die Mittenspandicke [h_m] – die Vorgehensweise

Planfräsen

1 Passende Mittenspandicke [h_m] für den entsprechenden Stahl aus der Tabelle auswählen.

Material	Zugfestigkeit N/mm²	h_m mm
für Stahl	...–800	0,2
für Stahl	800–1000	0,18
für Stahl	1000–1200	0,16
für Stahl	1200–...	0,14
für VA	... –750	0,21
für VA	750–900	0,19
für VA	900–1150	0,17
für VA	1150– ...	0,15

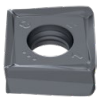
2 Mittenspandicke [h_m] übernehmen und mit passender Eingriffsbreite [a_e] den korrigierten Vorschubwert aus der Tabelle entnehmen.

h_m mm	Korrigierter Vorschubwert f_z für h_m			
0,20	0,40 **	0,40 **	0,33	0,28
0,18	0,40 **	0,40 **	0,29	0,25
0,16	0,40 **	0,36	0,26	0,23
0,14	0,36	0,31	0,23	0,20
0,21	0,40 **	0,40 **	0,34	0,30
0,19	0,40 **	0,40 **	0,31	0,27
0,17	0,40 **	0,38	0,28	0,24
0,15	0,39	0,34	0,24	0,21
a_e =	**0,3 x DC**	**0,4 x DC**	**0,75 x DC**	**1 x DC**

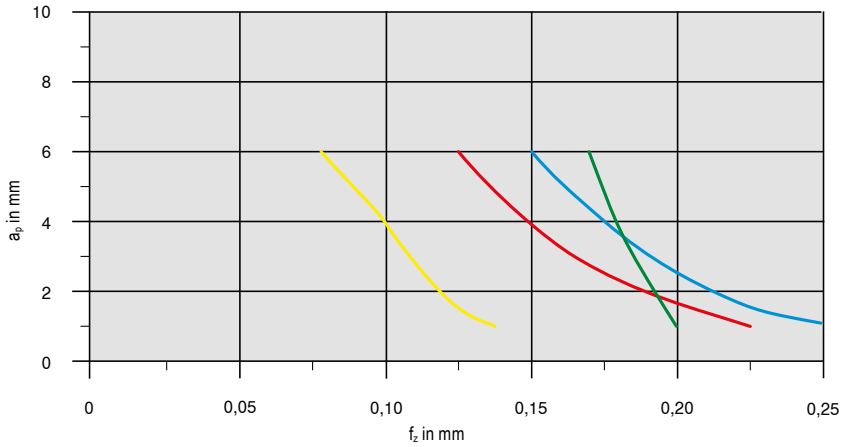
** f_z > 0,4 mm: Gefahr eines Freiflächenkontaktes

System 491-09

Startparameter



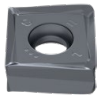
SNHU 09



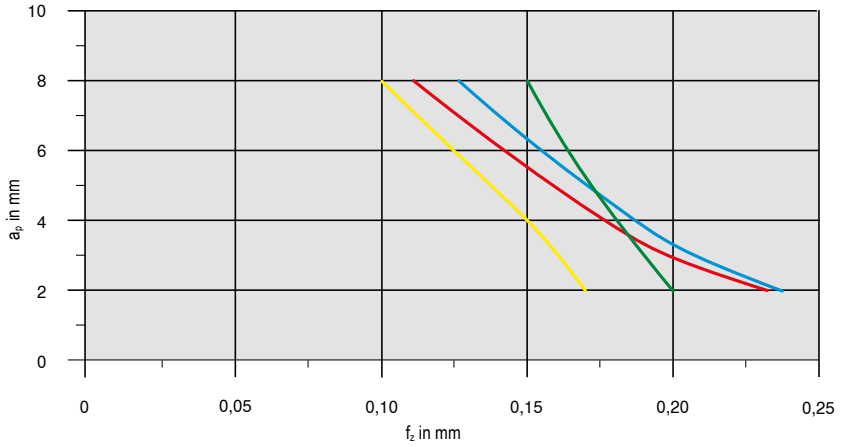
Werkstoff			Wendeplatte		v_c in m/min	Kühlung
Stahl	P.2.2	40CrMnMoS 8-6	SNHU09T308SR-M50	CTPP235	200	Trocken
Rostfrei	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	SNHU09T308SR-F50	CTPM240	180	Emulsion
Eisenguss	K.1.1	EN-GJL-250 (GG25)	SNHU09T308SR-R50	CTCK215	250	Trocken
NE-Metalle	N.1.2	AlMgSi1	SNHU09T308FR-F10	CTWN215	500	Emulsion

System 491-12

Startparameter



SNHU 12



Werkstoff			Wendeplatte		v_c in m/min	Kühlung
Stahl	P.2.2	40CrMnMoS 8-6	SNHU120408SR-M50	CTPP235	200	Trocken
Rostfrei	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	SNHU120408SR-F50	CTPM240	180	Emulsion
Eisenguss	K.1.1	EN-GJL-250 (GG25)	SNHU120408SR-R50	CTCK215	250	Trocken
NE-Metalle	N.1.2	AlMgSi1	SNHU120408FR-F10	CTC5240	500	Emulsion

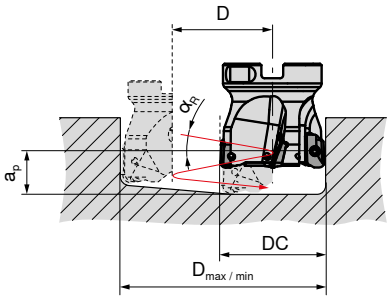
→ **Hier finden Sie detaillierte Schnittgeschwindigkeitsangaben zu den einzelnen Schneidstoffen.**
Ab einer v_c > 400 m/min muss das Werkzeug gewuchtet werden!

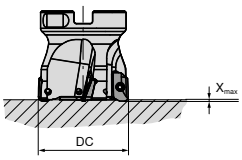
System 211-07

Bearbeitungsstrategie

Helikales Eintauchen







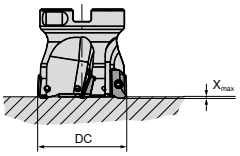
a_p in mm = D * π * tan α_R

DC mm	D_{max} / RE 0,4 mm	D_{min} mm	$\alpha_{R\,max}$ °
10	19	13	5,5
12	23	17	6,0
16	31	25	3,0
20	39	33	2,0
25	49	43	1,5
32	63	57	1,2
40	79	73	0,8
50	99	93	0,7

DC mm	D mm	$\alpha_{R\,max\,360°}$ °
10	13	5,5
12	17	6,0
16	25	3,0
20	33	2,0
25	43	1,5
32	57	1,2
40	73	0,8
50	93	0,7

Axiales Eintauchen

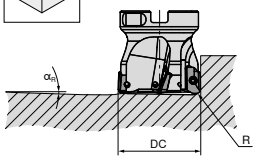




DC mm	X_{max} mm
10	0,8
12	0,8
16	0,8
20	0,8
25	0,8
32	0,8
40	0,8
50	0,8

Schräges Eintauchen



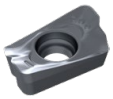


DC mm	α °
10	11,0
12	7,9
16	4,3
20	3,0
25	2,5
32	1,6
40	1,2
50	1,0

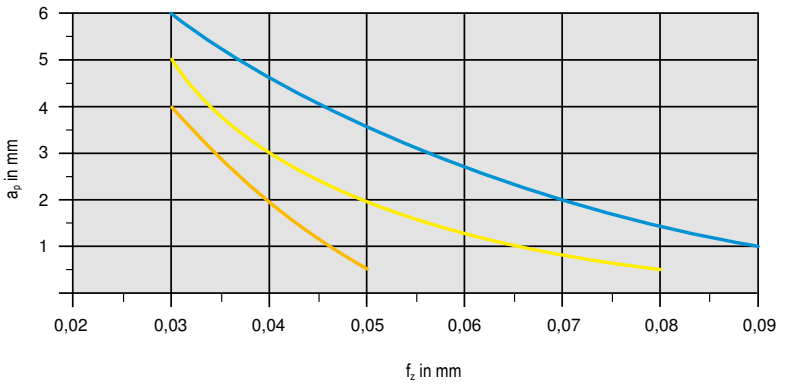
$D_{max.}$ in mm = größter Durchmesser für ebene Bodenfläche
$D_{min.}$ in mm = kleinster Bohrungsdurchmesser für ebene Bodenfläche

D = D_{max} - DC / D_{min} - DC

Startparameter



XDKT 07

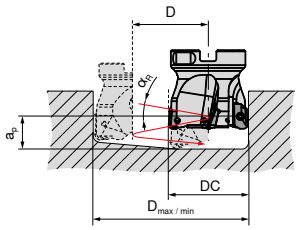


Werkstoff			Wendeplatte		v_c in m/min	Kühlung
Stahl	P.2.2	40CrMnMoS 8-6	XDKT070308SR-M50	CTCP230	200	Trocken
Rostfrei	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	XDKT070308SR-F50	CTPM240	180	Trocken
Hochwarmfest	S.2.2	Inconel 718	XDKT070308ER-F50	CTC5240	35	Emulsion

→ **Hier finden Sie detaillierte Schnittgeschwindigkeitsangaben zu den einzelnen Schneidstoffen.**
Ab einer v_c > 400 m/min muss das Werkzeug gewuchtet werden!

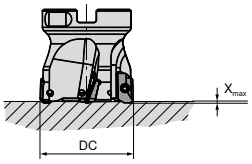
System 211-11

Bearbeitungsstrategie



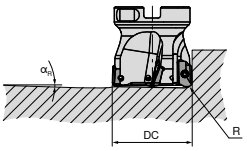
1 Helikales Eintauchen





2 Axiales Eintauchen





3 Schräges Eintauchen



DC mm	1 Helikales Eintauchen RE = 0,8 mm			2 Axiales Eintauchen X_{max}	3 Schräges Eintauchen α_R
12	α_R	16 °		1,3 mm	18 °
	$D_{max.}$	21 mm			
	$D_{min.}$	14 mm			
16	α_R	9,5 °		1,5 mm	10,8 °
	$D_{max.}$	29 mm			
	$D_{min.}$	21 mm			
20	α_R	7 °		2,0 mm	9,8 °
	$D_{max.}$	37 mm			
	$D_{min.}$	30 mm			
25	α_R	4,5 °		2,0 mm	7,5 °
	$D_{max.}$	47 mm			
	$D_{min.}$	40 mm			
32	α_R	3,2 °		1,0 mm	4,8 °
	$D_{max.}$	61 mm			
	$D_{min.}$	53 mm			
40	α_R	2,2 °		1,6 mm	2,9 °
	$D_{max.}$	77 mm			
	$D_{min.}$	72 mm			
50	α_R	1,7 °		1,6 mm	2,2 °
	$D_{max.}$	98 mm			
	$D_{min.}$	93 mm			
63	α_R	1,5 °		1,6 mm	1,8 °
	$D_{max.}$	123 mm			
	$D_{min.}$	116 mm			
80	α_R	1,0 °		1,6 mm	1,4 °
	$D_{max.}$	157 mm			
	$D_{min.}$	153 mm			
100	α_R	0,8 °		1,6 mm	1,1 °
	$D_{max.}$	197 mm			
	$D_{min.}$	193 mm			
125	α_R	0,6 °		1,6 mm	0,8 °
	$D_{max.}$	247 mm			
	$D_{min.}$	243 mm			

DC mm	Maximaldrehzahl bezogen auf Auskraglänge n_{max} in min^{-1}				
	l_a = 1–2 x Ø mm	l_a = 2,5 x Ø mm	l_a = 3 x Ø mm	l_a = 4 x Ø mm	l_a = 5 x Ø mm
12	55000	51500	47000	42000	37000
16	42000	38500	34100	28900	24200
20	36900	33000	28500	23900	19500
25	33200	29000	24400	19900	15400
32	30200	26000	20900	16600	11900
40	27700	23000	18000	13500	9000
50	25400	20400	15400	10800	6100
63	23300	18300	12900	8300	3700
80	21300	16100	10600	5800	
100	19600	14100	8400		
125	17900	12800	7600		

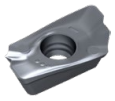
$D_{max.}$ in mm = größter Durchmesser für ebene Bodenfläche

$D_{min.}$ in mm = kleinster Durchmesser für ebene Bodenfläche

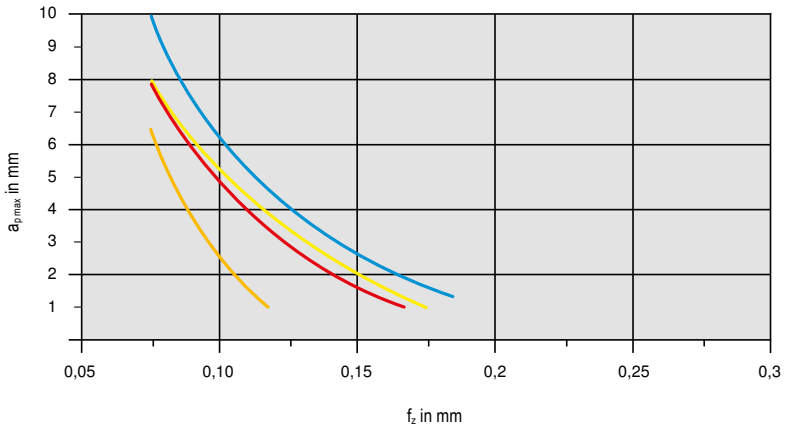
a_p in mm = D x π x tan (α_R) = Steigung

l_a in mm = Auskraglänge

Startparameter



XDKT 11

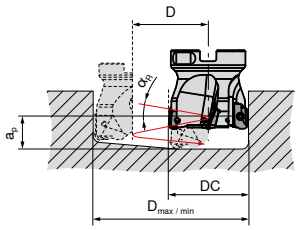


Werkstoff			Wendeplatte		v_c in m/min	Kühlung
Stahl	P.2.2	40CrMnMoS 8-6	XDKT11T308SR-M50	CTCP230	200	Trocken
Rostfrei	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	XDKT11T308SR-F50	CTPM240	180	Trocken
Eisenguss	K.1.1	EN-GJL-250 (GG25)	XDKT11T308SR-R50	CTCK215	250	Trocken
Hochwarmfest	S.2.2	Inconel 718	XDKT11T308ER-F50	CTC5240	35	Emulsion

→ **Hier finden Sie detaillierte Schnittgeschwindigkeitsangaben zu den einzelnen Schneidstoffen.**
Ab einer v_c > 400 m/min muss das Werkzeug gewuchtet werden!

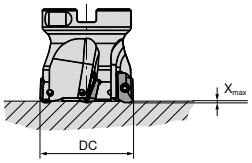
System 211-15

Bearbeitungsstrategie



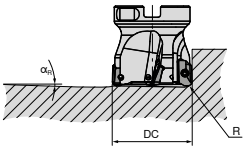
1 Helikales Eintauchen





2 Axiales Eintauchen





3 Schräges Eintauchen



DC mm	Helikales Eintauchen	RE = 0,8 mm	Axiales Eintauchen	Schräges Eintauchen
			①	②	③
			X_{max}	α_R
25	α_R	7,5 °		
	$D_{max.}$	48 mm	2,7 mm	9,5 °
	$D_{min.}$	37 mm		
32	α_R	5 °		
	$D_{max.}$	62 mm	2,5 mm	6,8 °
	$D_{min.}$	47 mm		
40	α_R	3,2 °		
	$D_{max.}$	78 mm	2,5 mm	5,1 °
	$D_{min.}$	63 mm		
50	α_R	2,5 °		
	$D_{max.}$	98 mm	2,5 mm	2,5 °
	$D_{min.}$	86 mm		
63	α_R	1,5 °		
	$D_{max.}$	124 mm	2,5 mm	2,5 °
	$D_{min.}$	111 mm		
80	α_R	1,3 °		
	$D_{max.}$	158 mm	2,5 mm	2,0 °
	$D_{min.}$	147 mm		
100	α_R	1,1 °		
	$D_{max.}$	198 mm	2,5 mm	1,5 °
	$D_{min.}$	190 mm		
125	α_R	0,9 °		
	$D_{max.}$	248 mm	2,5 mm	0,9 °
	$D_{min.}$	240 mm		
160	α_R	0,6 °		
	$D_{max.}$	318 mm	2,5 mm	0,7 °
	$D_{min.}$	310 mm		

DC mm	Maximaldrehzahl bezogen auf Auskraglänge n_{max} in min^{-1}		
	l_a = 2 x Ø mm	l_a = 3 x Ø mm	l_a = 5 x Ø mm
25	26560	19520	13320
32	24160	16720	9520
40	22160	14400	7200
50	20320	12320	4880
63	18640	10320	2960
80	17040	8480	
100	15680	6720	
125	14320		
160	13200		

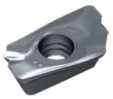
$D_{max.}$ in mm = größter Durchmesser für ebene Bodenfläche

$D_{min.}$ in mm = kleinster Durchmesser für ebene Bodenfläche

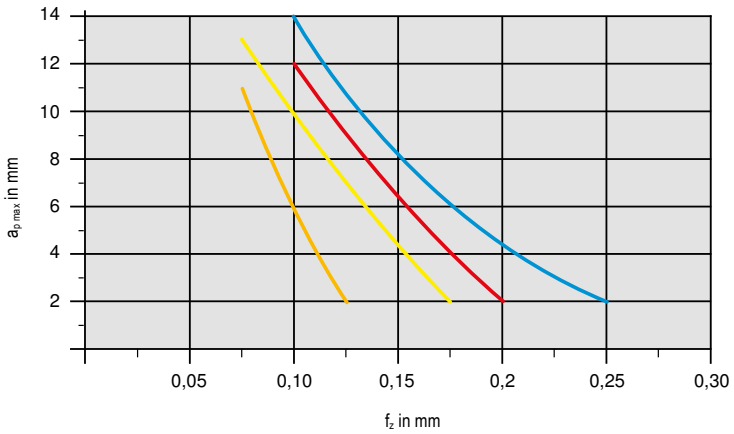
a_p in mm = D x π x tan (α_R) = Steigung

l_a in mm = Auskraglänge

Startparameter



XDKT 15



Werkstoff			Wendeplatte		v_c in m/min	Kühlung
Stahl	**P.2.2**	40CrMnMoS 8-6	**XDKT150508SR-M50**	**CTCP230**	200	Trocken
Rostfrei	**M.1.1**	X6CrNiMoTi 1712 2	**XDKT150508SR-F50**	**CTPM240**	180	Trocken
Eisenguss	**K.1.1**	EN-GJL-250 (GG25)	**XDKT150508SR-R50**	**CTCK215**	250	Trocken
Hochwarmfest	**S.2.2**	Inconel 718	**XDKT150508ER-F40**	**CTC5240**	35	Emulsion

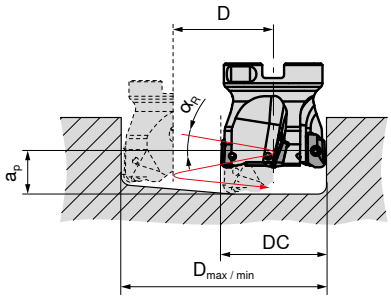
→ **Hier finden Sie detaillierte Schnittgeschwindigkeitsangaben zu den einzelnen Schneidstoffen.**
Ab einer v_c > 400 m/min muss das Werkzeug gewuchtet werden!

System 211-20

Bearbeitungsstrategie

Helikales Eintauchen



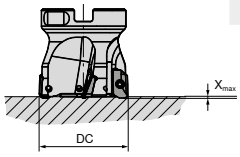


DC mm	D_{max} / RE 0,4 mm	D_{min} mm	$\alpha_{R\,max}$ °
63	124	107	2,2
80	158	143	1,7
100	198	183	1,3

a_p in mm = D * π * tan α_R

Axiales Eintauchen

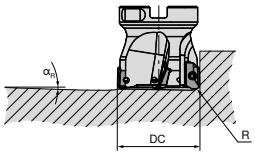




DC mm	X_{max} mm
63	2,0
80	2,0
100	2,0

Schräges Eintauchen



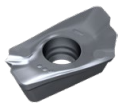


DC mm	α °
63	2,2
80	1,7
100	1,3

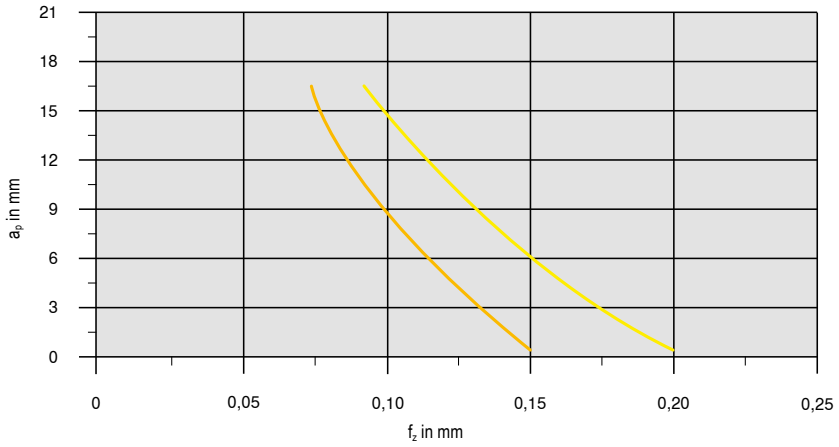
D = D_{max} - DC / D_{min} - DC

$D_{max.}$ in mm = größter Durchmesser für ebene Bodenfläche
$D_{min.}$ in mm = kleinster Bohrungsdurchmesser für ebene Bodenfläche

Startparameter



XDKT 20



Werkstoff			Wendeplatte		v_c in m/min	Kühlung
Rostfrei	**M.1.1**	X6CrNiMoTi 1712 2	**XDKT200708ER-F40**	**CTPM240**	180	Trocken
Hochwarmfest	**S.2.2**	Inconel 718	**XDKT200708ER-F40**	**CTC5240**	35	Emulsion

→ **Hier finden Sie detaillierte Schnittgeschwindigkeitsangaben zu den einzelnen Schneidstoffen.**
Ab einer v_c > 400 m/min muss das Werkzeug gewuchtet werden!

System 490-09

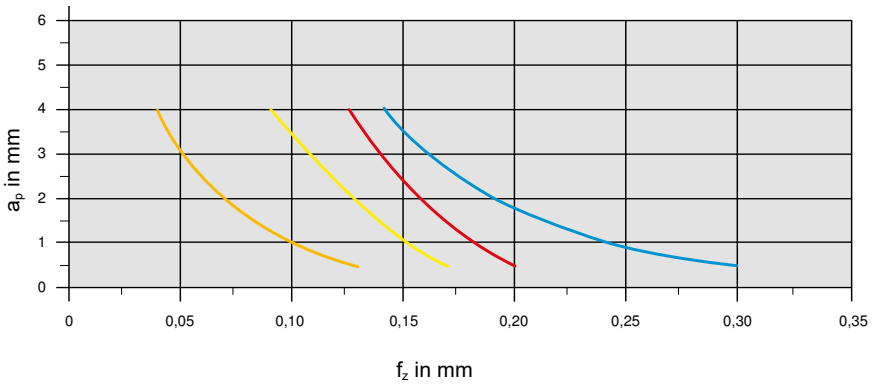
Bearbeitungsstrategie

Das System 490-09 ist nicht zum Tauchfräsen geeignet!

Startparameter



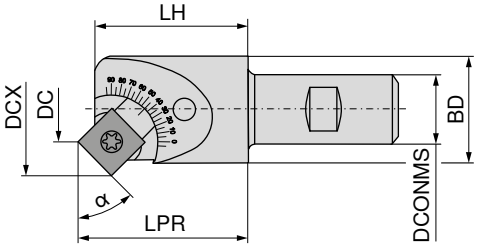
SDNT 09



Werkstoff			Wendeplatte		v_c in m/min	Kühlung
Stahl	**P.2.2**	40CrMnMoS 8-6	**SDNT09T308SR-29**	**CTCP230**	200	Trocken
Rostfrei	**M.1.1**	X6CrNiMoTi 1712 2	**SDNT09T308SR-33**	**CTPM240**	180	Trocken
Eisenguss	**K.1.1**	EN-GJL-250 (GG25)	**SDNT09T308SR-31**	**CTCK215**	250	Trocken
Hochwarmfest	**S.2.2**	Inconel 718	**SDNT09T308ER-M31**	**CTC5240**	35	Emulsion

→ **Hier finden Sie detaillierte Schnittgeschwindigkeitsangaben zu den einzelnen Schneidstoffen.**

490-09 Einstellbarer Winkelfräser – Abmaße



Konstante Abmaße			Winkelabhängige Abmaße*			
BD	DCONMS	LH	α	DC*	DCX	LPR*
18,6	16	32	**0°**	**9,35/1,60****	**20,14**	**33,07**
			5°	3,81	20,82	33,40
			10°	4,59	21,44	33,69
			15°	**5,42**	**21,98**	**33,95**
			20°	6,30	22,45	34,17
			25°	7,23	22,85	34,35
			30°	**8,18**	**23,16**	**34,49**
			35°	9,15	23,39	34,58
			40°	10,14	23,53	34,64
			45°	**11,13**	**23,59**	**34,65**
			50°	12,12	23,56	34,61
			55°	13,09	23,44	34,54
			60°	**14,04**	**23,24**	**34,42**
			65°	14,96	22,96	34,26
			70°	15,84	22,60	34,06
			75°	**16,68**	**22,16**	**33,83**
			80°	17,46	21,65	33,56
			85°	18,19	21,07	33,25
			90°	**10,07/1,90****	**20,44**	**32,93**

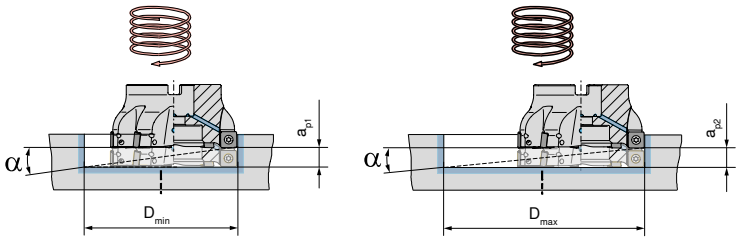
* tangentialer Schnittpunkt auf tiefsten Eingriffspunkt
** kleinster Durchmesser im Zentrum

System 490-12

Bearbeitungsstrategie

Helikales Eintauchen (ohne Startbohrung)





$$B = (D_W – DC) \times \pi \times \tan \alpha$$

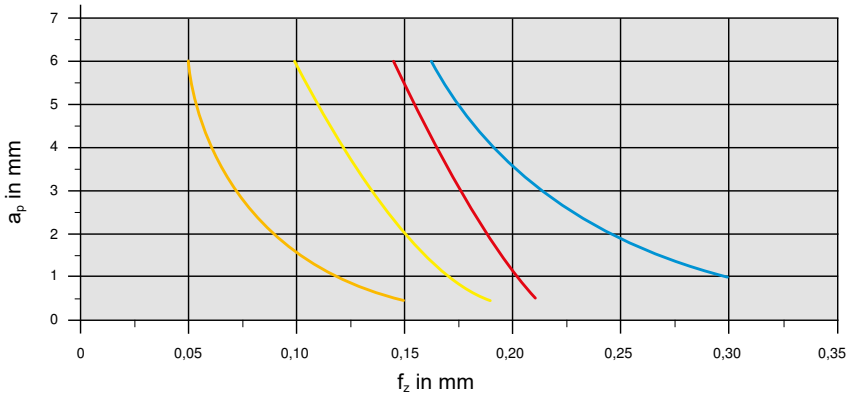
D_w = Durchmesser der zu fertigenden Bohrung
DC = Nenndurchmesser des Fräswerkzeuges
B = axiale Zustellung auf 360° Zirkularbewegung

DC mm	D_{min} mm	a_{p1} mm	D_{max} mm	a_{p2} mm	α °
50	77	2,5	98	4,8	2,0
63	103	1,8	124	3,0	1,0
80	137	2,1	158	3,0	0,8
100	177	2,1	198	2,9	0,6
125	227	1,8	248	2,4	0,4

Startparameter



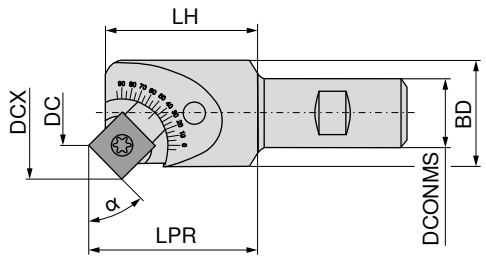
SDMT 12



Werkstoff			Wendeplatte		v_c in m/min	Kühlung
Stahl	P.2.2	40CrMnMoS 8-6	SDMT1205ZZSN-29	CTCP230	200	Trocken
Rostfrei	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	SDMT120512SR-33	CTPM240	180	Trocken
Eisenguss	K.1.1	EN-GJL-250 (GG25)	SDMT1205ZZSN-31	CTCK215	250	Trocken
Hochwarmfest	S.2.2	Inconel 718	SDMT120508ER-M31	CTC5240	35	Emulsion

→ **Hier finden Sie detaillierte Schnittgeschwindigkeitsangaben zu den einzelnen Schneidstoffen.**

490-12 Einstellbarer Winkelfräser – Abmaße



Konstante Abmaße			Winkelabhängige Abmaße*			
BD	DCONMS	LH	α	DC*	DCX	LPR*
25	20	37	**0°**	**25,07/1,12****	**26,64**	**38,36**
			5°	3,72	27,61	38,79
			10°	4,84	28,48	39,21
			15°	**6,03**	**29,25**	**39,58**
			20°	7,27	29,92	39,90
			25°	8,57	30,48	40,16
			30°	**9,91**	**30,92**	**40,37**
			35°	11,28	31,25	40,51
			40°	12,67	31,45	40,60
			45°	**14,08**	**31,54**	**40,62**
			50°	15,48	31,50	40,58
			55°	16,86	31,34	40,48
			60°	**18,23**	**31,06**	**40,33**
			65°	19,56	30,66	40,11
			70°	20,85	30,15	39,83
			75°	**22,08**	**29,52**	**39,51**
			80°	23,26	28,79	39,12
			85°	24,35	27,95	38,69
			90°	**25,37/1,42****	**26,94**	**38,21**

* tangentialer Schnittpunkt auf tiefsten Eingriffspunkt
** kleinster Durchmesser im Zentrum

HSC-Bearbeitung

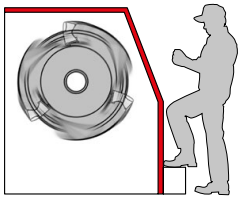
Sicherheitshinweise

Eignung des Werkzeuges für die HSC-Bearbeitung

HSC-Werkzeuge von CERATIZIT sind speziell für diese Bearbeitungsstrategie entwickelt und garantieren maximale Betriebssicherheit.

Beachtung der Sicherheitsvorschriften des Maschinenherstellers

Stellen Sie sicher, dass sämtliche Sicherheitsvorschriften des Maschinenherstellers beachtet werden (z.B.: gekapselte Bearbeitungseinheiten).

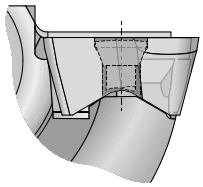


Eignung der Werkzeugaufnahmen für die HSC-Bearbeitung

Wählen Sie abgestimmt auf Ihre Frässituation die optimale Werkzeug-Spannzeug-Kombination. Für schnelldrehende Fräsanwendungen ist es notwendig, dass Werkzeug und Werkzeugaufnahme gemeinsam dynamisch gewuchtet sind (entsprechende Richtlinien ISO 1940).

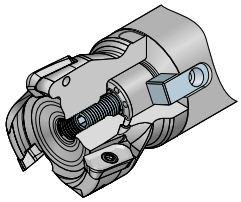
Befestigung der Wendeschneidplatte mit Fliehkraftsicherung

Wendeplattenklemmung: EURO-Patent EP 1083017A1
Beachten Sie, dass der Plattensitz gereinigt und die Gewindebohrung für die Spannschraube in einwandfreiem Zustand ist.
Überprüfen Sie die axiale und radiale Anlage der Wendeplatte im Plattensitz.
Die Spannschrauben für die formschlüssige Wendeplattenbefestigung müssen mit einem Anzugsmoment M angezogen werden
(XDHT11 = 1,8 Nm; XDH.19 = 6,0 Nm).



Optimale Befestigung von HSC-Fräsern (DC = Ø 40–63) auf Fräsdornen mittels Powerschraube

Die Powerschraube garantiert eine stabile Verbindung von Werkzeug und Fräsdorn und ist sehr einfach zu handhaben.



Powerschraube

Maximal zulässige Einsatzdrehzahl

Beachten Sie die auf dem Werkzeug angegebene maximal zulässige Einsatzdrehzahl. Diese gilt ausschließlich für das vorliegende Werkzeug und muss entsprechend der ausgewählten Werkzeugaufnahme, Gesamtauskraglänge und der jeweiligen Bearbeitungssituation angepasst werden.



Optimaler Einsatzbereich des Werkzeuges (a_e, a_p, f_z, n)

Damit produktives Fräsen gewährleistet ist, halten Sie bitte die Empfehlungen hinsichtlich der Schnittparameter ein.

Eine Nichteinhaltung dieser Sicherheitsvorschriften bewirkt automatisch den Haftungsausschluss der CERATIZIT Deutschland GmbH.

System HSC-11

Schnittdatenrichtwerte

Werkstückwerkstoff		Behandlungsart / Legierung		VDI 3323 Gruppe	Härte HB	H216T (CTWN215) v_c in m/min	H216T (CTWN215) v_c in m/min
N	Aluminium-Knetlegierungen	nicht aushärtbar		21	60		660–9840
		aushärtbar		22	100		660–6560
	Aluminium-Gusslegierung	nicht aushärtbar	< 12% Si	23	80		660–6560
		aushärtbar	< 12% Si	24	90		660–5900
		nicht aushärtbar	> 12% Si	25	130		660–3280
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze, Messing)		Automatenlegierung (1% Pb)	26			660–1970
			Messing, Rotguss	27	90	820–3280	820–3280
			Bronze	28	100		490–1310
			bleifreies Kupfer u. Elektrolytkupfer	29	100		980–2620
O	nichtmetallische Werkstoffe		Duroplaste	29		260–3280	260–3280
			faserverstärkte Kunststoffe	29		230–1640	230–1640
			Hartgummi	30		260–100	260–100

 = Vollstrahlkühlung

 = Minimalmengenschmierung

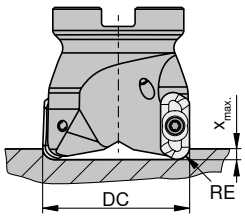
 = Trockenzerspanung

System HSC-11

Bearbeitungsstrategie

Axiales Eintauchen

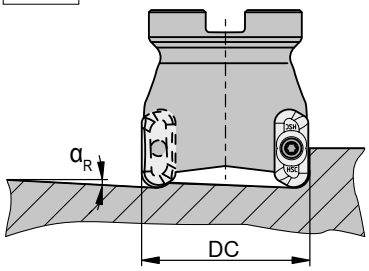




DC mm	11 RE 0,2–4,0 $x_{max.}$ mm
16	1,70
18	2,11
19	2,24
20	2,39
22	2,70
25	2,55
32	2,40
40	2,28
50	2,26
63	2,10
80	1,75
100	1,79

Schräges Eintauchen





DC mm	α_R °
16	18,8
18	16,3
19	15,3
20	14,8
22	13,8
25	10,3
32	6,8
40	4,8
50	3,5
63	2,5
80	1,8
100	1,3

Schrupp-Schlicht/Frässtrategie

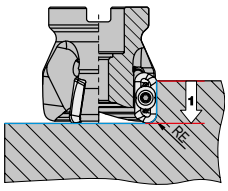
Mit maximalem Zeitspanvolumen

Wendeschneidplatte	RE mm	a_p mm	$a_{p\,max.}$ mm
XDHT 11T302FR-ALP	0,2	10	9,8
XDHT 11T304FR-ALP	0,4	10	9,6
XDHT 11T308FR-ALP	0,8	10	9,2
XDHT 11T312FR-ALP	1,2	10	8,8
XDHT 11T316FR-ALP	1,6	10	8,4
XDHT 11T320FR-ALP	2,0	10	8,0
XDHT 11T325FR-ALP	2,5	10	7,5
XDHT 11T332FR-ALP	3,2	10	6,8
XDHT 11T340FR-ALP	4,0	10	6,0
XDHT 11T350FR-ALP	5,0	10	5,0

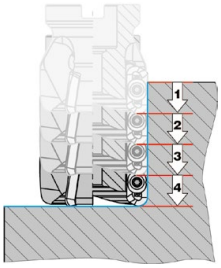
Mit maximaler Seitenwandqualität

Wendeschneidplatte	RE mm	$a_{p\,max.}$ mm
XDHT 11T302FR-ALP	0,2	7,8
XDHT 11T304FR-ALP	0,4	7,6
XDHT 11T308FR-ALP	0,8	7,2
XDHT 11T312FR-ALP	1,2	6,5
XDHT 11T316FR-ALP	1,6	6,8
XDHT 11T320FR-ALP	2,0	6,4
XDHT 11T325FR-ALP	2,5	5,5
XDHT 11T332FR-ALP	3,2	4,8
XDHT 11T340FR-ALP	4,0	4,0
XDHT 11T350FR-ALP	5,0	3,0

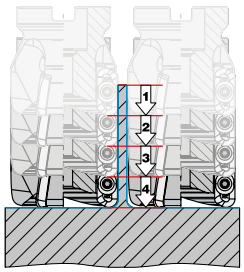
Eckfräsen



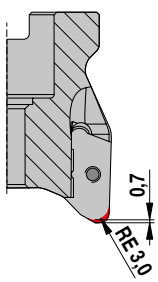
Taschenfräsen

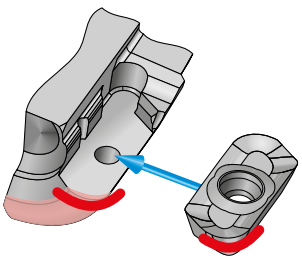


Taschenfräsen mit dünnwandigen Stegen



Stirnkontur nachdrehen



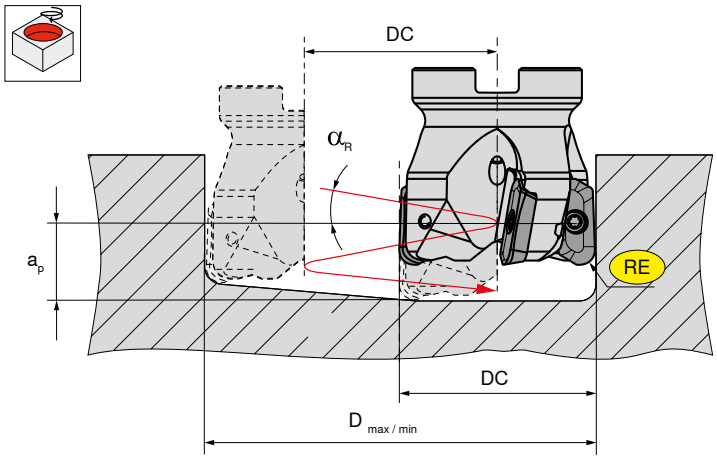


Für Wendeplatten mit einem Eckenradius größer als 3,2 mm, muss der Werkzeuggrundkörper lt. obiger Skizze modifiziert werden.

System HSC-11

Bearbeitungsstrategie

Helikales Eintauchen



RE = Wendeplattenradius
α_R in mm = maximaler Eintauchwinkel (bezogen auf Werkzeugmitte)
a_p in mm = Steigung → D x π x tan (α_R)
D in mm = → D_{max} – DC bzw. D_{min} – DC

Für ebenen Bohrungsgrund

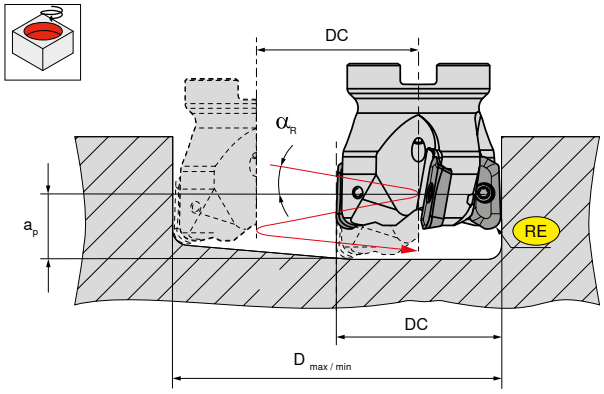
$D_{max.}$ in mm = größter Bohrungsdurchmesser
$D_{min.}$ in mm = kleinster Bohrungsdurchmesser
$DN_{max.}$ in mm = größter Bohrungsdurchmesser für nicht ebenen Bohrungsgrund

DC mm		XDHT-11 (HSC-11)								
(DN_{max})		RE = 0,2	RE = 0,4	RE = 0,8	RE = 1,2	RE = 1,6	RE = 2,0	RE = 2,5	RE = 3,2	RE = 4,0
16	α_R	9,7°	10,0°	9,9°	9,4°	8,9°	8,4°	7,9°	7,0°	6,1°
	$D_{max.}$	30	30	29	28	27	27	26	24	23
(31)	$D_{min.}$	18	18	18	18	18	18	18	18	18
18	α_R	9,4°	9,1°	8,7°	8,3°	7,9°	7,5°	6,9°	6,2°	5,3°
	$D_{max.}$	34	34	33	32	31	31	30	28	27
(35)	$D_{min.}$	22	22	22	22	22	22	22	22	22
19	α_R	8,8°	8,6°	8,3°	7,9°	7,5°	7,5°	6,5°	5,9°	5,1°
	$D_{max.}$	36	36	35	34	33	33	32	30	29
(37)	$D_{min.}$	24	24	24	24	24	24	24	24	24
20	α_R	8,4°	8,2°	7,8°	7,4°	7,7°	6,7°	6,2°	5,5°	4,8°
	$D_{max.}$	38	38	37	36	35	35	34	32	31
(39)	$D_{min.}$	26	26	26	26	26	26	26	26	26
22	α_R	7,6°	7,4°	7,8°	6,7°	6,4°	6,5°	5,6°	5,2°	4,3°
	$D_{max.}$	42	42	41	40	39	39	38	36	35
(43)	$D_{min.}$	30	30	30	30	30	30	30	30	30
25	α_R	6,7°	6,5°	6,2°	5,9°	5,6°	5,3°	4,9°	4,4°	3,8°
	$D_{max.}$	48	48	47	46	45	45	44	42	41
(49)	$D_{min.}$	36	36	36	36	36	36	36	36	36
32	α_R	4,7°	4,7°	4,8°	4,6°	4,3°	4,1°	3,8°	3,4°	2,9°
	$D_{max.}$	62	62	61	60	59	59	58	56	55
(63)	$D_{min.}$	50	50	50	50	50	50	50	50	50
40	α_R	3,3°	3,3°	3,4°	3,4°	3,5°	3,3°	3,0°	2,7°	2,3°
	$D_{max.}$	78	78	77	76	75	75	74	72	71
(79)	$D_{min.}$	66	66	66	66	66	66	66	66	66
50	α_R	2,4°	2,5°	2,5°	2,5°	2,6°	2,6°	2,4°	2,2°	1,9°
	$D_{max.}$	98	98	97	96	95	95	94	92	91
(99)	$D_{min.}$	86	86	86	86	86	86	86	86	86
63	α_R	1,7°	1,7°	1,7°	1,8°	1,8°	1,8°	1,8°	1,7°	1,5°
	$D_{max.}$	124	124	123	122	121	121	120	118	117
(125)	$D_{min.}$	112	112	112	112	112	112	112	112	112
80	α_R	1,1°	1,1°	1,1°	1,1°	1,1°	1,1°	1,1°	1,2°	1,2°
	$D_{max.}$	158	158	157	156	155	155	154	152	151
(159)	$D_{min.}$	146	146	146	146	146	146	146	146	146
100	α_R	0,8°	0,8°	0,9°	0,9°	0,9°	0,9°	0,9°	0,9°	0,9°
	D_{max}	198	198	197	196	195	195	194	192	191
(199)	$D_{min.}$	186	186	186	186	186	186	186	186	186

System HSC-19

Bearbeitungsstrategie

Helikales Eintauchen



RE = Wendeplattenradius
α_R in mm = maximaler Eintauchwinkel (bezogen auf Werkzeugmitte)
a_p in mm = Steigung → D x π x tan (α_R)
D in mm = → D_{max} – DC bzw. D_{min} – DC

Für ebenen Bohrungsgrund

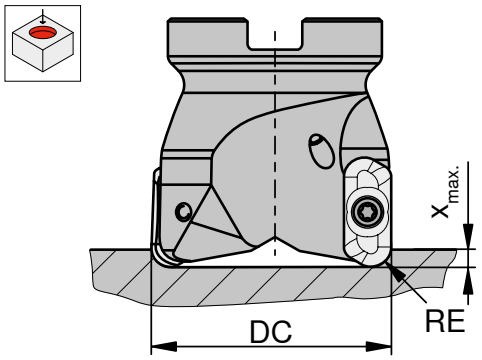
$D_{max.}$ in mm = größter Bohrungsdurchmesser
$D_{min.}$ in mm = kleinster Bohrungsdurchmesser
$DN_{max.}$ in mm = größter Bohrungsdurchmesser für nicht ebenen Bohrungsgrund

	DC mm	DN_{max} mm	α_R °	D_{max} mm	D_{min} mm
RE = 0,2 mm	**25**	49	7°02‘	48	32
	32	63	4°34‘	62	46
	40	79	3°47‘	78	62
	50	99	3°01‘	97	81
	63	125	2°17‘	124	107
	80	159		158	141
	100	199		198	181
RE = 0,4 mm	**25**	49	7°08‘	48	32
	32	63	4°37‘	62	46
	40	79	3°49‘	78	62
	50	99	3°02‘	98	81
	63	125	2°18‘	124	107
	80	159		158	141
	100	199		198	181
RE = 0,8 mm	**25**	49	7°21‘	47	32
	32	63	4°44‘	61	46
	40	79	3°53‘	77	62
	50	99	3°05‘	97	81
	63	125	2°20‘	123	107
	80	159		157	141
	100	199		197	181
RE = 2,0 mm	**25**	49	8°40‘	45	32
	32	63	5°04‘	59	46
	40	79	4°06‘	75	62
	50	99	3°13‘	95	81
	63	125	2°25‘	121	107
	80	159		155	141
	100	199		195	181
RE = 2,5 mm	**25**	49	8°24‘	44	32
	32	63	5°13‘	58	46
	40	79	4°12‘	74	62
	50	99	3°17‘	94	81
	63	125	2°27‘	120	107
	80	159		154	141
	100	199		194	181
RE = 3,2 mm	**25**	49	8°54‘	42	32
	32	63	5°26‘	56	46
	40	79	4°20‘	72	62
	50	99	3°21‘	92	81
	63	125	2°30‘	118	107
	80	159		152	141
	100	199		192	181
RE = 4,0 mm	**25**	49	9°32‘	41	32
	32	63	5°42‘	55	46
	40	79	4°30‘	71	62
	50	99	3°28‘	91	81
	63	125	2°33‘	117	107
	80	159		151	141
	100	199		191	181
RE = 5,0 mm	**25**	49	6°49‘	39	32
	32	63	3°59‘	53	46
	40	79	3°20‘	69	62
	50	99	2°13‘	89	81
	63	125	1°52‘	115	107
	80	159		149	141
	100	199		189	181

System HSC-19

Bearbeitungsstrategie

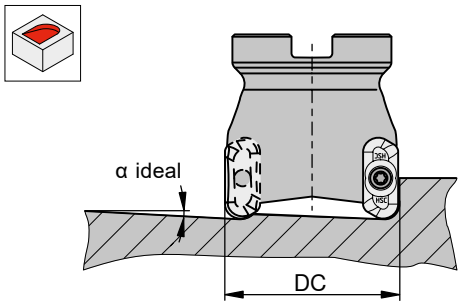
Axiales Eintauchen



HSC 19	DC mm	19 RE 0,2–4,0 $x_{max.}$ mm	19 RE 5,0 $x_{max.}$ mm
CHSC 19 / GHSC 19 / MHSC 19	25	5,0	4,0
CHSC 19 / GHSC 19 / MHSC 19	32–40	4,0	3,0
AHSC 19	40–100	4,0	3,0

HPC 19	DC mm	19 RE 0,2–4,0 $x_{max.}$ mm	19 RE 5,0 $x_{max.}$ mm
CHPC 19 / MHPC 19	22–25	5,0	4,0
CHPC 19 / MHPC 19	32–50	6,0	5,0
AHPC 19	40–63	6,0	5,0

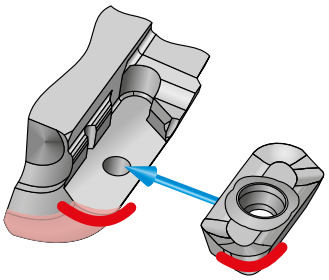
Schräges Eintauchen

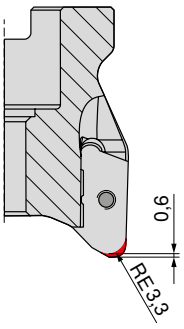


DC mm	α ideal HSC 19	α ideal HPC 19
25	11°	11°
32	7°	7°
40	5°	5°
50	4°	4°
63	3°	3°
80	2°	
100	2°	

Nacharbeit Werkzeuggrundkörper

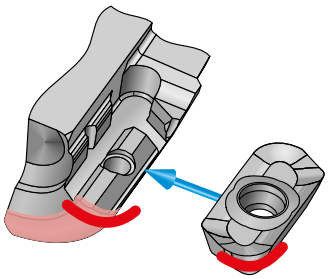
HSC 19





Stirnkontur nachdrehen

HPC 19

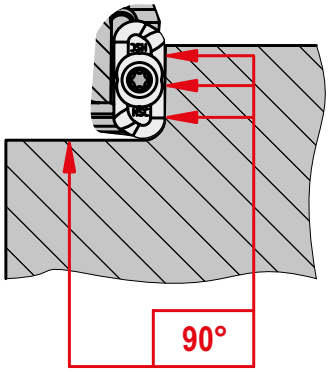


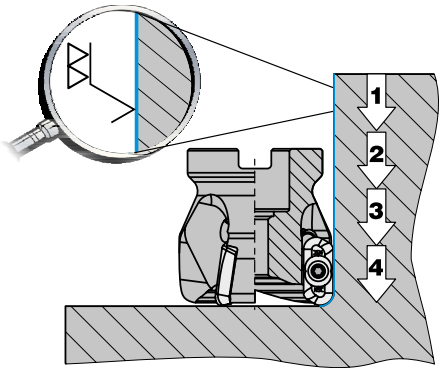
Für Wendeplatten mit einem Eckenradius größer als 4,0 mm muss der Werkzeuggrundkörper lt. obiger Skizze modifiziert werden.

System HSC-19

Bearbeitungsstrategie

▽ + ▽▽ Hervorragende Seitenwandqualität nach dem Schruppvorgang.
Zusätzliche Schlichtoperationen können entfallen.





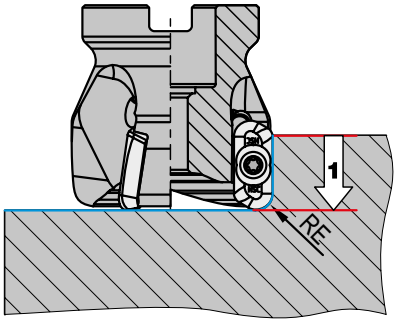
Mit maximalem Zeitspanvolumen

Wendeschneidplatte	RE mm	a_p mm	$a_{p\,max.}$ mm
XDH. 190402FR-ALP	0,2	18,0	17,8
XDH. 190404FR-ALP	0,4	18,0	17,6
XDH. 190408FR-ALP	0,8	18,0	17,2
XDH. 190420FR-ALP	2,0	18,0	16,0
XDH. 190425FR-ALP	2,5	18,0	15,0
XDH. 190432FR-ALP	3,2	18,0	14,8
XDH. 190440FR-ALP	4,0	18,0	14,0
XDH. 190450FR-ALP	5,0	17,0	13,0

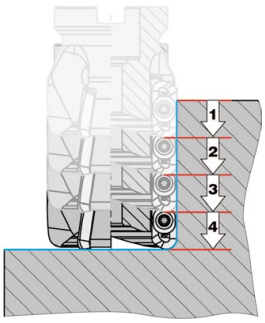
Mit maximaler Seitenwandqualität

Wendeschneidplatte	RE mm	$a_{p\,max.}$ mm
XDH. 190402FR-ALP	0,2	11,8
XDH. 190404FR-ALP	0,4	11,6
XDH. 190408FR-ALP	0,8	11,2
XDH. 190420FR-ALP	2,0	10,0
XDH. 190425FR-ALP	2,5	9,5
XDH. 190432FR-ALP	3,2	8,8
XDH. 190440FR-ALP	4,0	8,0
XDH. 190450FR-ALP	5,0	7,0

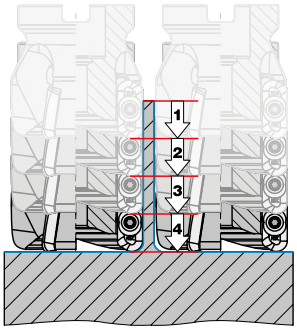
Eckfräsen



Taschenfräsen



Taschenfräsen mit dünnwandigen Stegen



Diese Angaben gelten für Wendeplatten in der Ausführung XDHT 19 und XDHX 19.

System Tangent-09

Bearbeitungsstrategie

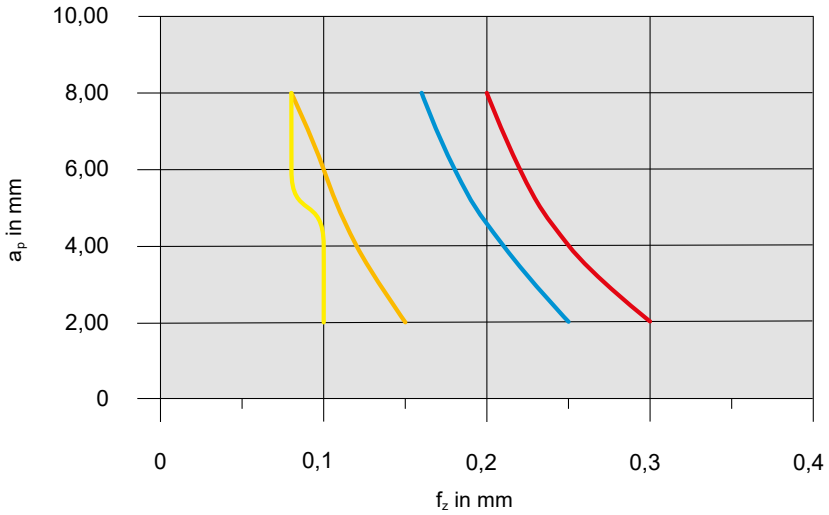
LNHU 09 – DC/a_e Verhältnis (Trockenbearbeitung bei $a_{p\ max.}$)

DC	ZNF	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	35 %	40 %	45 %	50 %	55 %	60 %	65 %	70 %	75 %	80 %	85 %	90 %	95 %	100 %
25	3	P																			
		M																			
		K																			
	4	P																			
		M																			
		K																			
32	4	P																			
		M																			
		K																			
	5	P																			
		M																			
		K																			
40	4	P																			
		M																			
		K																			
	6	P																			
		M																			
		K																			
50	5	P																			
		M																			
		K																			
	7	P																			
		M																			
		K																			
63	7	P																			
		M																			
		K																			
	10	P																			
		M																			
		K																			
80	8	P																			
		M																			
		K																			
	11	P																			
		M																			
		K																			

Startparameter



LNHU 09



Werkstoff			Wendeplatte		v_c in m/min	Kühlung
Stahl	**P.2.2**	40CrMnMoS 8-6	**LNHU 090404-M50**	**CTPP235**	200	Trocken
Rostfrei	**M.1.1**	X6CrNiMoTi 1712 2	**LNHU 090404-M50**	**CTPM240**	120	Emulsion
Eisenguss	**K.1.1**	EN-GJL-250 (GG25)	**LNHU 090404-M50**	**CTCK215**	250	Trocken
Hochwarmfest	**S.2.2**	Inconel 718	**LNHU 090404-F40**	**CTC5240**	35	Emulsion

→ **Hier finden Sie detaillierte Schnittgeschwindigkeitsangaben zu den einzelnen Schneidstoffen.**
Ab einer v_c > 400 m/min muss das Werkzeug gewuchtet werden!

System Tangent-13

Bearbeitungsstrategie

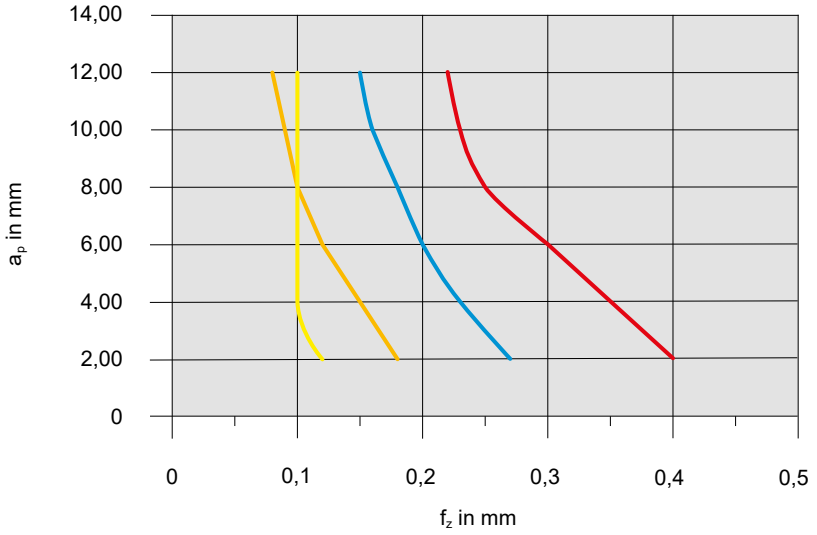
LNHU 13 – DC/a_e Verhältnis (Trockenbearbeitung bei $a_{p\ max.}$)

DC	ZNF	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	35 %	40 %	45 %	50 %	55 %	60 %	65 %	70 %	75 %	80 %	85 %	90 %	95 %	100 %
32	3	P																			
		M																			
		K																			
40	4	P																			
		M																			
		K																			
	5	P																			
		M																			
		K																			
50	5	P																			
		M																			
		K																			
	6	P																			
		M																			
		K																			
63	6	P																			
		M																			
		K																			
	8	P																			
		M																			
		K																			
80	7	P																			
		M																			
		K																			
	10	P																			
		M																			
		K																			
100	9	P																			
		M																			
		K																			
	13	P																			
		M																			
		K																			
125	11	P																			
		M																			
		K																			
	16	P																			
		M																			
		K																			

Startparameter



LNHU 13



Werkstoff			Wendeplatte		v_c in m/min	Kühlung
Stahl	**P.2.2**	40CrMnMoS 8-6	**LNHU 130608-M50**	**CTPP235**	200	Trocken
Rostfrei	**M.1.1**	X6CrNiMoTi 1712 2	**LNHU 130608-F50**	**CTPM240**	120	Emulsion
Eisenguss	**K.1.1**	EN-GJL-250 (GG25)	**LNHU 130608-M50**	**CTCK215**	250	Trocken
Hochwarmfest	**S.2.2**	Inconel 718	**LNHU 130608-F50**	**CTC5240**	35	Emulsion

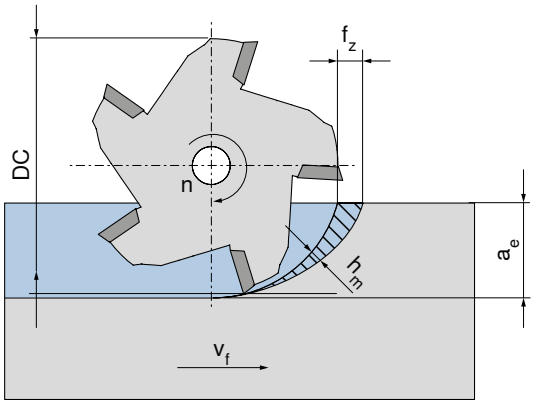
→ **Hier finden Sie detaillierte Schnittgeschwindigkeitsangaben zu den einzelnen Schneidstoffen.**
Ab einer v_c > 400 m/min muss das Werkzeug gewuchtet werden!

Die Mittenspandicke [h_m] – die Vorgehensweise

Eckfräsen

1 Passende Mittenspandicke [h_m] für den entsprechenden Stahl aus der Tabelle auswählen.

Material	Zugfestigkeit N/mm²	h_m mm
für Stahl	...–800	0,16
für Stahl	800–1000	0,14
für Stahl	1000–1200	0,12
für Stahl	1200–...	0,10
für VA	...–750	0,15
für VA	750–900	0,13
für VA	900–1150	0,11
für VA	1150–...	0,09 *

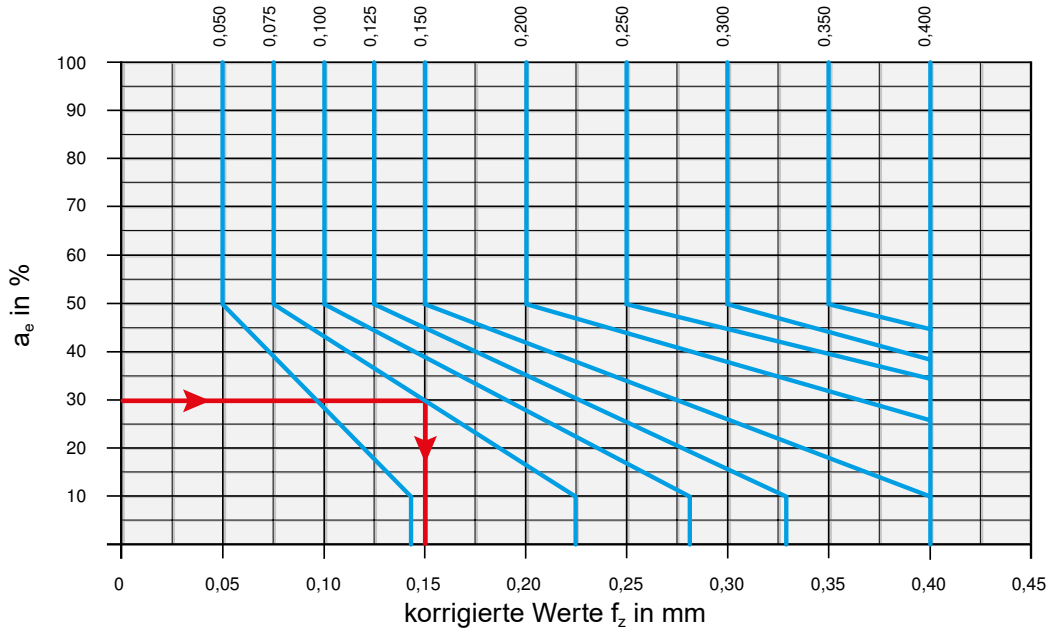


2 Mittenspandicke [h_m] übernehmen und mit passender Eingriffsbreite [a_e] den korrigierten Vorschubwert aus der Tabelle entnehmen.

h_m mm	Korrigierter Vorschubwert f_z für h_m				
0,16	0,36	0,29	0,25	0,18	0,16
0,14	0,31	0,26	0,22	0,16	0,14
0,12	0,27	0,22	0,19	0,14	0,12
0,10	0,22	0,18	0,16	0,12	0,10
0,15	0,34	0,27	0,24	0,17	0,15
0,13	0,29	0,24	0,21	0,15	0,13
0,11	0,25	0,20	0,17	0,13	0,11
0,09 *	0,20	0,16	0,14	0,10	0,09 *
a_e =	**0,2 x DC**	**0,3 x DC**	**0,4 x DC**	**0,75 x DC**	**1 x DC**

* f_z < 0,08 mm: Gefahr, weil Werkzeug nicht mehr schneidend wirkt

Startwerte f_z in mm aus Startparameterdiagramm

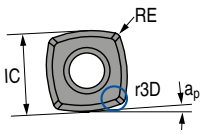


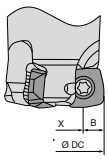
Beispiel:
Startwert (f_z) = 0,075 mm
a_e = 30 %
korrigierter Wert (f_z) = 0,15 mm

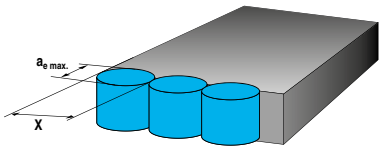
System HFC-06

Bearbeitungsstrategie

Programmierter Radius R = 1,2 mm







Schnitttiefe und Restwerkstoff			Schnittbreite für ebene Flächen			Eingriff beim Tauchfräsen				
IC in mm	RE in mm	$a_{p\ max.}$ in mm	DCX in mm	X in mm	B in mm	$a_{e\ max.}$ in mm	f_z in mm			X
							initial	min.	max.	
6,35	0,5	0,8	16–32	DCX–(2 x B)	4,3	5,3	0,10	0,08	0,15	<0,7 x DCX

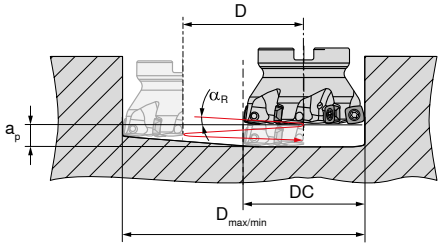


DCX	zirkular Bohrfräsen (zirkulares Eintauchen ins Volle)		
	$D_{min.}$	$D_{max.}$	$\alpha_{R\ max.}$
mm	mm	mm	°
16	22	31	4,5°
20	30	39	2,3°
25	40	49	1,3°
32	54	63	0,9°
42	74	83	0,6°





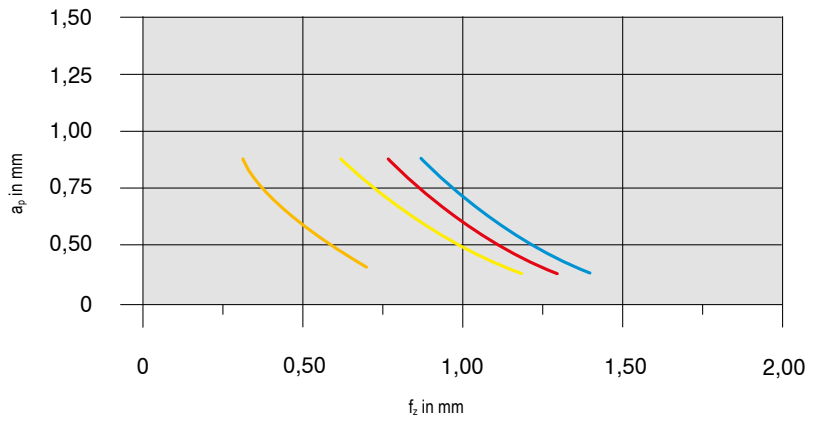
DCX	axial Eintauchen	schräg
	$X_{max.}$	$\alpha_{R\ max.}$
mm	mm	°
16		5,9°
20		3,2°
25	0,5	2°
32		1,3°
42		0,7°



Startparameter



XPLX 06



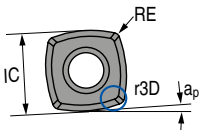
Werkstoff			Wendeplatte		v_c in m/min	Kühlung
Stahl	**P.2.2**	40CrMnMoS 8-6	**XPLX 060305SR-M50**	**CTPP235**	200	Trocken
Rostfrei	**M.1.1**	X6CrNiMoTi 1712 2	**XPLX 060305ER-M50**	**CTPM240**	180	Trocken
Eisenguss	**K.1.1**	EN-GJL-250 (GG25)	**XPLX 060305ER-M50**	**CTCK215**	250	Trocken
Hochwarmfest	**S.2.2**	Inconel 718	**XPLX 060305SR-F40**	**CTC5240**	35	Emulsion

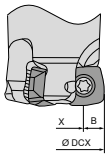
→ **Hier finden Sie detaillierte Schnittgeschwindigkeitsangaben zu den einzelnen Schneidstoffen.**
Ab einer v_c > 400 m/min muss das Werkzeug gewuchtet werden!

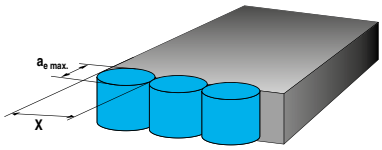
System HFC-09

Bearbeitungsstrategie

Programmierter Radius R = 2 mm







Schnitttiefe und Restwerkstoff			Schnittbreite für ebene Flächen			Eingriff beim Tauchfräsen				
IC in mm	RE in mm	$a_{p\ max.}$ in mm	DCX in mm	X in mm	B in mm	$a_{e\ max.}$ in mm	f_z in mm			X
							initial	min.	max.	
9	0,8	1	25–66	DCX–(2 x B)	5,9	7,5	0,10	0,08	0,15	<0,7 x DCX

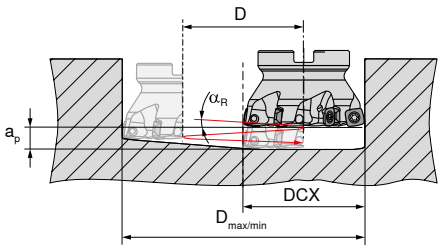






DCX	zirkular: Bohrfräsen (zirkulares Eintauchen ins Volle)		
	$D_{min.}$	$D_{max.}$	$\alpha_{R\ max.}$
mm	mm	mm	°
25	35	48	3,1°
32	49	62	1,7°
35	55	68	1,4°
40	65	78	1,0°
42	69	82	0,9°
50	85	98	0,8°
52	89	102	0,7°
63	111	124	0,7°
66	117	130	0,6°

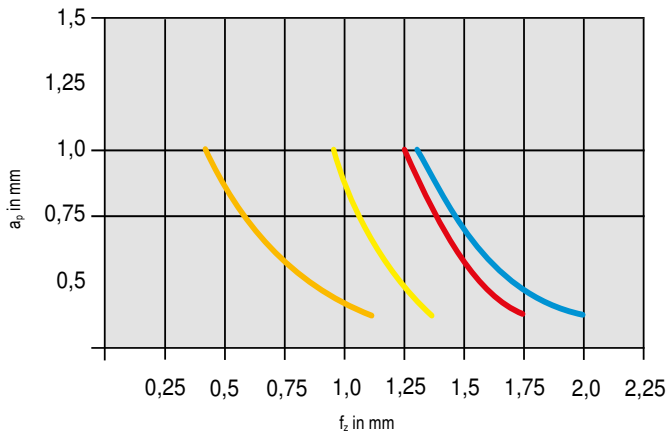
DCX	axial: Eintauchen	schräg: Eintauchen
	$X_{max.}$	$\alpha_{R\ max.}$
mm	mm	°
25		3,6°
32		2,0°
35		1,6°
40		1,2°
42	0,75	1,1°
50		0,9°
52		0,8°
63		0,8°
66		0,7°



Startparameter



XDLX 09



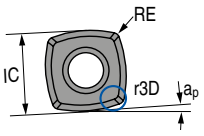
Werkstoff			Wendeplatte		v_c in m/min	Kühlung
Stahl	**P.2.2**	40CrMnMoS 8-6	**XDLX09T308SR-M50**	**CTPP235**	200	Trocken
Rostfrei	**M.1.1**	X6CrNiMoTi 1712 2	**XDLX09T308SR-M50**	**CTPM240**	180	Trocken
Eisenguss	**K.1.1**	EN-GJL-250 (GG25)	**XDLX09T308SR-M50**	**CTCK215**	250	Trocken
Hochwarmfest	**S.2.2**	Inconel 718	**XDLX09T308ER-F40**	**CTC5240**	35	Emulsion

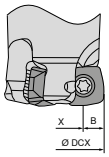
→ **Hier finden Sie detaillierte Schnittgeschwindigkeitsangaben zu den einzelnen Schneidstoffen.**
Ab einer v_c > 400 m/min muss das Werkzeug gewuchtet werden!

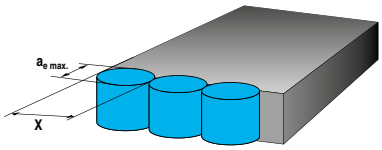
System HFC-12

Bearbeitungsstrategie

Programmierter Radius R = 3 mm







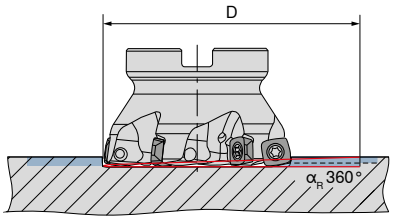
Schnitttiefe und Restwerkstoff			Schnittbreite für ebene Flächen			Eingriff beim Tauchfräsen				
IC in mm	RE in mm	$a_{p\ max.}$ in mm	DCX in mm	X in mm	B in mm	$a_{e\ max.}$ in mm	f_z in mm			X
							initial	min.	max.	
12	1,0	2	32–100	DCX–(2 x B)	8,3	10	0,15	0,10	0,20	<0,7 x DCX







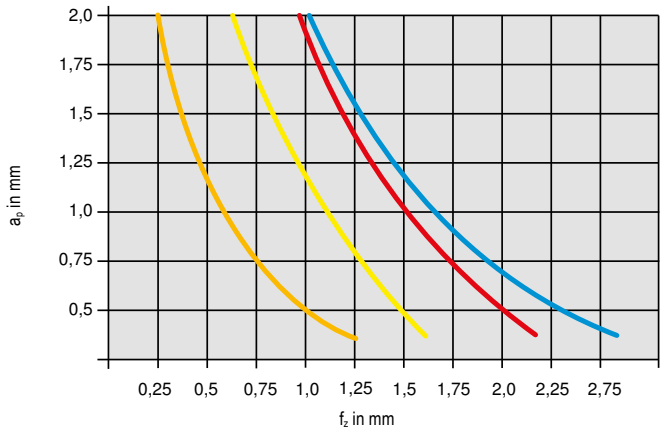
	zirkular			axial	schräg
	Bohrfräsen (zirkulares Eintauchen ins Volle)			Eintauchen	
DCX mm	$D_{min.}$ mm	$D_{max.}$ mm	$\alpha_{R\ max.}$ °	DCX mm	$X_{max.}$ mm	$\alpha_{R\ max.}$ °
32	44	62	6,1°	32	1,15	7,2°
35	50	68	3,7°	35		4,4°
40	60	78	2,5°	40		2,9°
42	64	82	2,3°	42		2,7°
50	80	98	1,3°	50 + 52		1,5°
52	84	102	1,3°	63 + 66		1,1°
63	106	124	0,9°	80		1,3°
66	112	130	0,9°	100		0,7°
80	140	158	1,1°			
100	180	198	0,6°			



Startparameter



XOLX 12



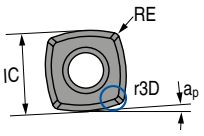
Werkstoff			Wendeplatte		v_c in m/min	Kühlung
Stahl	P.2.2	40CrMnMoS 8-6	XOLX120410SR-M50	CTPP235	200	Trocken
Rostfrei	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	XOLX120410ER-M50	CTPM240	180	Trocken
Eisenguss	K.1.1	EN-GJL-250 (GG25)	XOLX120410ER-M50	CTCK215	250	Trocken
Hochwarmfest	S.2.2	Inconel 718	XOLX120410ER-F40	CTC5240	35	Emulsion

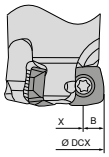
→ **Hier finden Sie detaillierte Schnittgeschwindigkeitsangaben zu den einzelnen Schneidstoffen.**
Ab einer v_c > 400 m/min muss das Werkzeug gewuchtet werden!

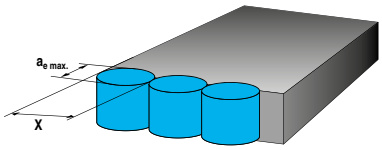
System HFC-19

Bearbeitungsstrategie

Programmierter Radius R = 5 mm







Schnitttiefe und Restwerkstoff			Schnittbreite für ebene Flächen			Eingriff beim Tauchfräsen				
IC in mm	RE in mm	$a_{p\ max.}$ in mm	DCX in mm	X in mm	B in mm	$a_{e\ max.}$ in mm	f_z in mm			X
							initial	min.	max.	
19,14	1,5	3,3	63–160	DCX–(2 x B)	13,1	12	0,2	0,10	0,25	<0,65 x DCX

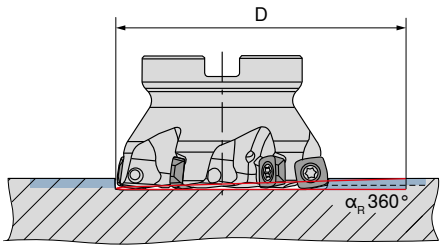


	zirkular		
	Bohrfräsen (zirkulares Eintauchen ins Volle)		
DCX mm	$D_{min.}$ mm	$D_{max.}$ mm	$\alpha_{R\ max.}$ °
63	97	123	2,5°
80	131	157	1,4°
100	171	197	1,0°
125	221	247	0,7°
160	291	317	0,5°





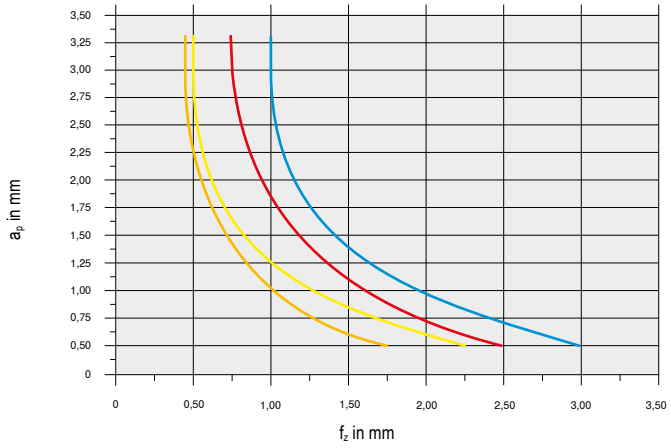
	axial	schräg	
		Eintauchen	
DCX mm	$X_{max.}$ mm	$\alpha_{R\ max.}$ °	$a_{p\ max}$ mm
63		2,9°	
80		1,8°	
100	1,7	1,3°	3,3
125		1,0°	
160		0,7°	



Startparameter



XOLX 19



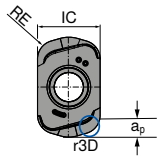
Werkstoff			Wendeplatte		v_c in m/min	Kühlung
Stahl	**P.2.2**	40CrMnMoS 8-6	**XOLX190615SR-M50**	**CTPP235**	200	Trocken
Rostfrei	**M.1.1**	X6CrNiMoTi 1712 2	**XOLX190615SR-M50**	**CTPM240**	180	Trocken
Eisenguss	**K.1.1**	EN-GJL-250 (GG25)	**XOLX190615SR-M50**	**CTCK215**	250	Trocken
Hochwarmfest	**S.2.2**	Inconel 718	**XOLX190615ER-F40**	**CTC5240**	35	Emulsion

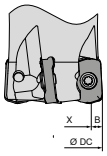
→ **Hier finden Sie detaillierte Schnittgeschwindigkeitsangaben zu den einzelnen Schneidstoffen.**
Ab einer v_c > 400 m/min muss das Werkzeug gewuchtet werden!

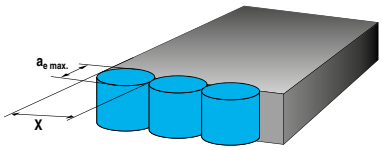
System HFCD-06

Bearbeitungsstrategie

Programmierter Radius r3D = 2,0 mm







Schnitttiefe und Restwerkstoff			Schnittbreite für ebene Flächen			Eingriff beim Tauchfräsen				
IC in mm	RE in mm	$a_{p\ max.}$ in mm	DCX in mm	X in mm	B in mm	$a_{e\ max.}$ in mm	f_z in mm			X
							initial	min.	max.	
6,05	1,8	0,8	16–66	DCX–(2 x B)	4,3	5,3	0,10	0,08	0,15	<0,7 x DCX



	zirkular		
	Bohrfräsen (zirkulares Eintauchen ins Volle)		
DCX	$D_{min.}$	$D_{max.}$	$\alpha_{R\ max.}$
mm	mm	mm	°
16	29	31	1,2°
20	36	39	1°
25	45	49	0,9°
32	59	63	0,65°
35	64	69	0,6°
40	74	79	0,5°
42	78	83	0,45°
50	94	99	0,35°
52	98	103	0,35°
63	120	125	0,3°
66	126	131	0,25°



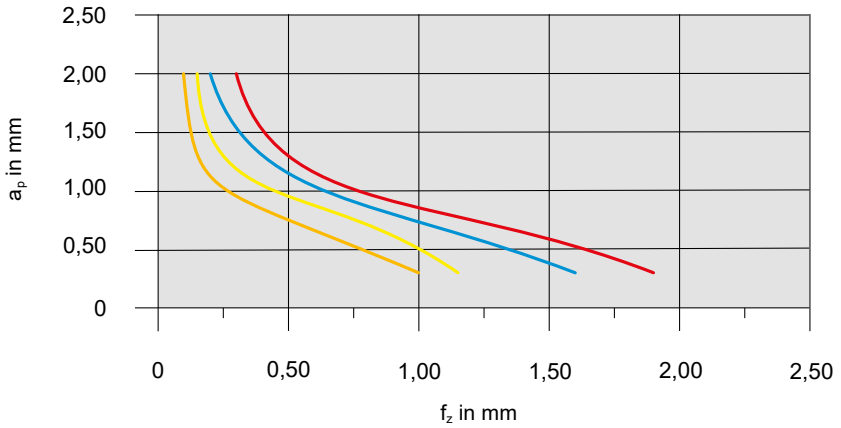


	axial	schräg
	Eintauchen	
DCX	$X_{max.}$	$\alpha_{R\ max.}$
mm	mm	°
16	0,2	1,5°
20		1,4°
25		1,1°
32		0,9°
35		0,7°
40		0,65°
42	0,25	0,6°
50		0,5°
52		0,45°
63		0,4°
66		0,35°

Startparameter



XNEU 06



Werkstoff			Wendeplatte		v_c in m/min	Kühlung
Stahl	**P.2.2**	40CrMnMoS 8-6	**XNEU 06T318SR-M50**	**CTPP235**	200	Trocken
Rostfrei	**M.1.1**	X6CrNiMoTi 1712 2	**XNEU 06T318SR-F50**	**CTPM240**	180	Trocken
Eisenguss	**K.1.1**	EN-GJL-250 (GG25)	**XNEU 06T318SR-R50**	**CTCK215**	250	Trocken
Hochwarmfest	**S.2.2**	Inconel 718	**XNEU 06T318ER-F40**	**CTC5240**	35	Emulsion

→ **Hier finden Sie detaillierte Schnittgeschwindigkeitsangaben zu den einzelnen Schneidstoffen.**
Ab einer v_c > 400 m/min muss das Werkzeug gewuchtet werden!

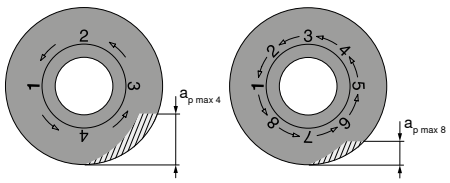
System 251 / 251 RS

Technologiedaten

empfohlene Schnitttiefe

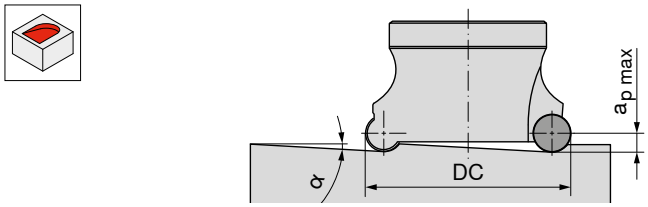
Ø mm	4-fach $a_{p\,max.}$ mm	4-fach $a_{p\,max}$ theoretisch mm	8-fach $a_{p\,max.}$ mm
5	1,0	2,0	0,7
8	1,5	3,5	1,1
10	2,5	4,5	1,4
12	3,0	5,5	1,7
16	4,0	7,5	2,3
20	4,0	9,5	2,9

Schnitttiefe für die 4-/8-fach-Nutzung der Wendeschneidplatte



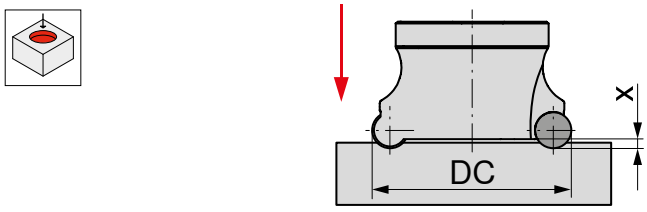
→ **Hier finden Sie detaillierte Schnittgeschwindigkeitsangaben zu den einzelnen Schneidstoffen.**

Schräges Eintauchen



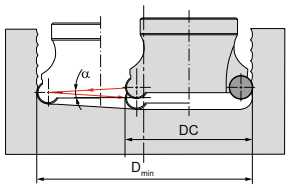
Ø DC mm	05 α °	08 α °	10 α °	12 α °	16 α °	20 α °
10	3,4					
12	16,0					
16	8,0	5,0				
20	5,5	20,0	1,3			
25	4,0	13,0	2,0	6,0		
32	3,0	8,0	3,0	4,0		
40			3,3	2,8		
42			3,1			
50			2,4	2,6	4,0	
52			2,2	2,3		
63				1,9	2,8	
66				1,6		
80				1,3	2,0	3,2
100				1,0	1,5	2,3
125						1,7

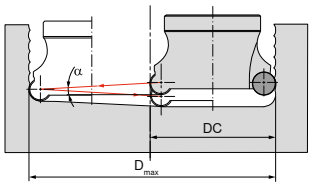
Axiales Eintauchen



Ø DC mm	05 $X_{max.}$ mm	08 $X_{max.}$ mm	10 $X_{max.}$ mm	12 $X_{max.}$ mm	16 $X_{max.}$ mm	20 $X_{max.}$ mm
10	0,5					
12	1,3					
16	1,3	0,5				
20	1,3	2,7	0,2			
25	1,3	2,7	0,4	1,0		
32	1,3	2,7	0,8	1,1		
40			1,5	1,2		
42			1,5	1,5		
50			1,5	1,5	2,0	
52			1,5	1,5	2,0	
63				1,5	2,0	
66				1,5	2,0	
80				1,5	2,0	3,0
100				1,5	2,0	3,0
125						3,0

Helikales Eintauchen





$D_{min.}$ = kleinster Bohrungsdurchmesser in Abhängigkeit vom Werkzeugdurchmesser

$D_{max.}$ = größter Bohrungsdurchmesser in Abhängigkeit vom Werkzeugdurchmesser

maximal möglicher Bohrungsdurchmesser = 2 x DC – 1 mm

Ø DC mm	05 D_{min} mm	05 D_{max} mm	05 α_R °	08 D_{min} mm	08 D_{max} mm	08 α_R °	10 D_{min} mm	10 D_{max} mm	10 α_R °	12 D_{min} mm	12 D_{max} mm	12 α_R °	16 D_{min} mm	16 D_{max} mm	16 α_R °	20 D_{min} mm	20 D_{max} mm	20 α_R °
10	12	15	2,5															
12	16	19	2,1															
16	24	27	1,5	21	24	2,4												
20	32	35	1,2	27	32	1,9	26	30	1,3									
25	42	45	1,0	37	42	1,5	37	40	1,8	31	38	2,2						
32	56	59	0,7	51	56	1,2	50	54	1,5	46	52	1,7						
40							64	70	1,1	62	68	1,4						
42							68	74	1,1									
50							84	90	0,9	81	88	1,1	75	84	1,5			
52							88	94	0,9	86	92	1,0						
63										107	114	0,9	101	110	1,1			
66										113	120	0,8						
80										142	148	0,7	135	144	0,9	128	140	1,1
100										181	188	0,5	175	184	0,7	168	180	0,9
125																218	230	0,7

System 252

Bearbeitungsstrategie

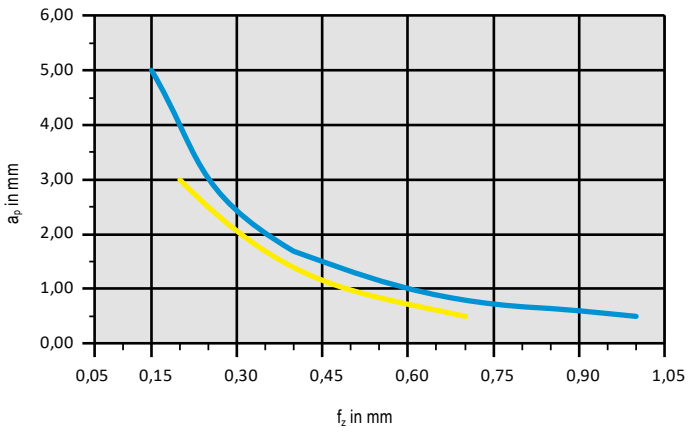
empfohlene Schnitttiefe

	4-fach	
Ø mm	$a_{p\,max}$ mm	mm
10	2,5	4,5
12	3,0	5,5

Startparameter



RNHU 10

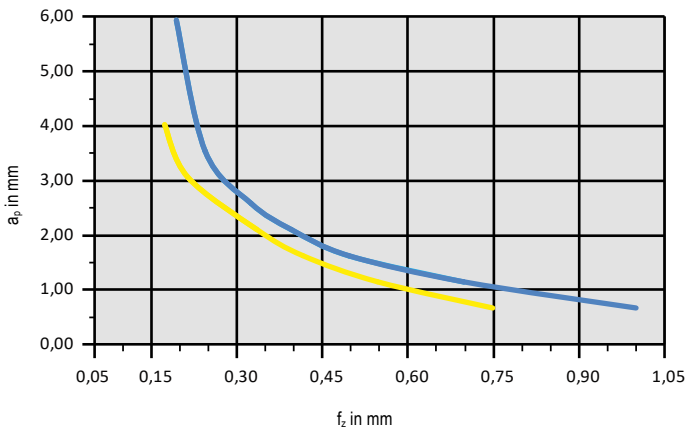


Werkstoff			Wendeplatte		v_c in m/min	Kühlung
Stahl	P.2.2	40CrMnMoS 8-6	XOLX120410SR-M50	CTPP235	180	Trocken
Rostfrei	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	XOLX120410ER-M50	CTPM240	180	Trocken

Startparameter



RNHU 12



Werkstoff			Wendeplatte		v_c in m/min	Kühlung
Stahl	P.2.2	40CrMnMoS 8-6	XOLX120410SR-M50	CTPP235	180	Trocken
Rostfrei	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	XOLX120410ER-M50	CTPM240	180	Trocken

→ **Hier finden Sie detaillierte Schnittgeschwindigkeitsangaben zu den einzelnen Schneidstoffen.**
Ab einer v_c > 400 m/min muss das Werkzeug gewuchtet werden!

Schnittdatenrichtwerte für Kopierfräser K200.

Index	CTPK226		CTPP211		CTPK231		CTCN211		CTPP216		● 1. Wahl ○ geeignet		
	R	F	R	F	R	F	R	F	R	F	Emulsion	Druckluft	MMS
	v_c (m/min.)												
P.1.1		**280–300**	**180–220**	**220–280**	**160–200**				**220–300**	**280–300**	○	●	●
P.1.2		**220–240**	**180–220**	**220–280**	**160–200**				**220–300**	**280–300**	○	●	●
P.1.3		**220–240**	**180–220**	**220–280**	**160–200**				**220–300**	**280–300**	○	●	
P.1.4		**220–240**	**180–220**	**220–280**	**160–200**				**220–300**	**280–300**	○	●	
P.1.5		**220–240**	**180–220**	**220–280**	**160–200**				**220–300**	**280–300**	○	●	
P.2.1		**280–300**	**180–220**	**220–280**	**160–200**				**220–300**	**280–300**	○	●	●
P.2.2		**280–300**	**180–220**	**220–300**	**160–200**				**220–300**	**280–300**	○	●	●
P.2.3		**280–300**	**180–220**	**240–320**	**160–200**				**250–360**	**240–320**	○	●	
P.2.4		**280–300**	**180–220**	**240–320**	**160–200**				**250–360**	**240–320**	○	●	
P.3.1		**280–300**	**180–220**	**220–280**	**160–200**				**220–300**	**280–300**	○	●	
P.3.2		**280–320**	**180 – 220**	**240–320**	**160–200**				**250–360**	**240–320**	○	●	●
P.3.3		**280–320**	**180 – 220**	**240–320**	**160–200**				**250–360**	**240–320**	○	●	●
P.4.1		**220–220**	**140–180**	**200–240**	**120–180**				**140–180**	**200–240**	○	●	
P.4.2		**220–220**	**140–180**	**200–240**	**120–180**				**140–180**	**200–240**	○	●	
M.1.1		**180–200**	140–160	180–200	**120–160**				220–250	220–240	●	○	
M.2.1		**180–200**	140–160	180–240	**120–160**				220–250	220–240	●		
M.3.1		**220–220**	140–180	200–240	**120–180**				140–180	200–240	●		
K.1.1		**280–300**	160–200	200–300	**120–200**				**240–350**	**240–260**		●	○
K.1.2		**280–300**	160–200	200–300	**120–200**				**240–350**	**240–260**		●	○
K.2.1		**280–300**	160–200	200–300	**120–200**				**240–350**	**240–260**		●	○
K.2.2		**300–350**	180–220	240–350	**180–200**				**340–400**	**240–360**		●	○
K.3.1		**300–350**	180–220	240–350	**180–200**				**340–400**	**240–360**		●	○
K.3.2		**240–260**	160–200	220–260	**160–200**				**280–340**	**220–300**		●	○
N.1.1			240–280	300–600	300–600					400–450	●		
N.1.2			240–280	300–600	300–600					400–450	●		
N.2.1			240–280	300–600	300–600					400–450	●		
N.2.2			240–280	300–600	300–600					400–450	●		
N.2.3										300–400	●		
N.3.1			240–280	280–320	240–280					300–400	●		
N.3.2			240–280	280–320	240–280					300–400	●		
N.3.3			240–280	280–320	240–280					300–400	●		
N.4.1			300–400	300–400				300–400			●		
S.1.1				80–120	80–120					60–80	●		
S.1.2				80–120	80–120					60–80	●		
S.2.1				80–120	80–120					60–80	●		
S.2.2				80–120	80–120					60–80	●		
S.2.3				80–120	80–120					60–80	●		
S.3.1				60–80	80–120					60–80	●		
S.3.2				60–80	60–80					60–80	●	○	
S.3.3				60–80	60–80					60–80	●	○	
H.1.1		240–260		280–300	140–160				**240–260**	**240–260**		●	
H.1.2		240–260		280–300	80–100				**220–240**	**160–240**		●	○
H.1.3		200–220		240–260					**120–140**	**100–140**		●	○
H.1.4		120–140		160–200								●	○
H.2.1		240–260		280–300	80–100				**220–240**	**160–240**		●	○
H.3.1		240–260		280–300	80–100				**220–240**	**160–240**		●	
O.1.1			300–400	300–400						300–350		●	
O.1.2			500–600	500–600						600–800		●	
O.2.1			300–400	300–400								●	
O.2.2			300–400	300–400								●	
O.3.1							**400–600**	**600–800**				●	

Schnittdatenrichtwerte für Kopierfräser K200.

Index	Schruppen (R)		Schlichten (F)		nur für -MR3 Schruppen (R)		● 1. Wahl ○ geeignet		
	Ø 6-16	Ø 20-32	Ø 6-16	Ø 20-32	Ø 6-16	Ø 20-32	Emulsion	Druckluft	MMS
	f_z (mm/Zahn)								
P.1.1	0,08–0,4	**0,25–0,5**	**0,08–0,3**	**0,2–0,8**	**0,3–0,8**	**1,2–1,5**	○	●	●
P.1.2	0,08–0,4	**0,25–0,5**	**0,08–0,3**	**0,2–0,8**	**0,3–0,8**	**1,2–1,5**	○	●	●
P.1.3	0,08–0,4	**0,25–0,5**	**0,08–0,3**	**0,2–0,8**	**0,3–0,8**	**1,2–1,5**	○		●
P.1.4	0,08–0,4	**0,25–0,5**	**0,08–0,3**	**0,2–0,8**	**0,3–0,6**	**0,8–1,25**	○		●
P.1.5	0,08–0,4	**0,25–0,5**	**0,08–0,3**	**0,2–0,8**	**0,3–0,6**	**0,8–1,25**	○		●
P.2.1	0,08–0,4	**0,25–0,5**	**0,08–0,3**	**0,2–0,8**	**0,3–0,8**	**1,2–1,5**	○	●	●
P.2.2	0,08–0,4	**0,25–0,5**	**0,08–0,3**	**0,2–0,8**	**0,3–0,6**	**0,8–1,25**	○	●	●
P.2.3	0,08–0,4	**0,25–0,5**	**0,08–0,3**	**0,2–0,8**	**0,3–0,6**	**0,8–1,25**	○		●
P.2.4	0,08–0,4	**0,25–0,5**	**0,08–0,3**	**0,2–0,8**	**0,3–0,6**	**0,8–1,25**	○		●
P.3.1	0,08–0,4	**0,25–0,5**	**0,08–0,3**	**0,2–0,8**	**0,3–0,8**	**1,2–1,5**	○		●
P.3.2	0,08–0,4	**0,25–0,5**	**0,08–0,3**	**0,2–0,8**	**0,3–0,6**	**0,8–1,25**	○	●	●
P.3.3	0,08–0,4	**0,25–0,5**	**0,08–0,3**	**0,2–0,8**	**0,3–0,6**	**0,8–1,25**	○	●	●
P.4.1	0,08–0,4	**0,25–0,5**	**0,08–0,3**	**0,2–0,8**	**0,3–0,8**	**1,2–1,5**	○		●
P.4.2	0,08–0,4	**0,25–0,5**	**0,08–0,3**	**0,2–0,8**	**0,3–0,8**	**1,2–1,5**	○		●
M.1.1	0,08–0,4	**0,25–0,5**	0,08–0,3	0,2–0,5	**0,3–0,6**	0,8–1,5	●	○	
M.2.1	0,08–0,4	**0,25–0,5**	0,08–0,4	0,2–0,6	**0,3–0,6**	0,8–1,25	●		
M.3.1	0,08–0,4	**0,25–0,5**	0,08–0,5	0,2–0,7	**0,3–0,6**	0,8–1,25	●		
K.1.1	0,08–0,4	**0,25–0,5**	0,08–0,3	0,2–0,5	**0,3–0,8**	1,0–1,5		●	○
K.1.2	0,08–0,5	**0,25–0,6**	0,08–0,4	0,2–0,6	**0,3–0,8**	1,0–1,5		●	○
K.2.1	0,08–0,6	**0,25–0,7**	0,08–0,5	0,2–0,7	**0,3–0,8**	1,0–1,5		●	○
K.2.2	0,08–0,7	**0,25–0,8**	0,08–0,6	0,2–0,8	**0,3–0,6**	0,8–1,25		●	○
K.3.1	0,08–0,8	**0,25–0,9**	0,08–0,7	0,2–0,9	**0,3–0,6**	0,8–1,25		●	○
K.3.2	0,08–0,9	**0,25–0,10**	0,08–0,8	0,2–0,10	**0,3–0,6**	0,8–1,25		●	○
N.1.1	0,08–0,35	0,25–0,45	0,06–0,25	0,025–0,45			●		
N.1.2	0,08–0,36	0,25–0,46	0,06–0,26	0,025–0,46			●		
N.2.1	0,08–0,37	0,25–0,47	0,06–0,27	0,025–0,47			●		
N.2.2	0,08–0,38	0,25–0,48	0,06–0,28	0,025–0,48			●		
N.2.3	0,08–0,39	0,25–0,49	0,06–0,29	0,025–0,49			●		
N.3.1	0,08–0,40	0,25–0,50	0,06–0,30	0,025–0,50			●		
N.3.2	0,08–0,41	0,25–0,51	0,06–0,31	0,025–0,51			●		
N.3.3	0,08–0,42	0,25–0,52	0,06–0,32	0,025–0,52			●		
N.4.1	0,08–0,43	0,25–0,53	0,06–0,33	0,025–0,53			●		
S.1.1	0,08–0,3	0,15–0,4	0,05–0,2	0,15–0,25	0,25–0,5	0,6–1,0	●		
S.1.2	0,08–0,3	0,15–0,4	0,05–0,2	0,15–0,25	0,25–0,5	0,6–1,0	●		
S.2.1	0,08–0,3	0,15–0,4	0,05–0,2	0,15–0,25	0,25–0,5	0,6–1,0	●		
S.2.2	0,08–0,3	0,15–0,4	0,05–0,2	0,15–0,25	0,25–0,5	0,6–1,0	●		
S.2.3	0,08–0,3	0,15–0,4	0,05–0,2	0,15–0,25	0,25–0,5	0,6–1,0	●		
S.3.1	0,08–0,3	0,15–0,4	0,05–0,2	0,15–0,25	0,25–0,5	0,6–1,0	●		
S.3.2	0,08–0,35	0,4–0,5	0,08–0,3	0,25–0,5	0,25–0,5	0,6–1,0	●	○	
S.3.3	0,08–0,35	0,4–0,5	0,08–0,3	0,25–0,5	0,25–0,5	0,6–1,0	●	○	
H.1.1								●	
H.1.2								●	○
H.1.3								●	○
H.1.4								●	○
H.2.1								●	○
H.3.1								●	
O.1.1								●	
O.1.2								●	
O.2.1								●	
O.2.2								●	
O.3.1								●	

Maximale axiale Zustelltiefen a_p für Kopierfräser K200.



Kugelplatten									
Wendeplatten Ø in mm		6	8	10	12	16	20	25	32
		$a_{p\ max.}$	$a_{p\ max.}$	$a_{p\ max.}$	$a_{p\ max.}$	$a_{p\ max.}$	$a_{p\ max.}$	$a_{p\ max.}$	$a_{p\ max.}$
ROHX-FM3	**R**	0,8	1,0	1,5	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0
	F	0,4	0,8	1,0	1,2	1,5	1,5	2,0	2,0
ROHX-FM4	**R**	0,8	1,0	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0
	F	0,4	0,8	1,0	1,2	1,5	1,5	2,0	2,0
ROHX-FM6	**R**	0,8	1,0	1,5	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0
	F	0,4	0,8	1,0	1,2	1,5	1,5	2,0	2,0
ROGX-MR4	**R***				4,0	6,0	8,0	12,0	16,0
	F				2,0	3,0	4,0	5,0	6,0
ROHX-MR5	**R**		1,5	2,0					
	F		0,8	1,0					

*a_p bei Volleingriff beträgt maximal 25 % von Ø DC!



Torusplatten									
Wendeplatten Ø in mm		6	8	10	12	16	20	25	32
		$a_{p\ max.}$	$a_{p\ max.}$	$a_{p\ max.}$	$a_{p\ max.}$	$a_{p\ max.}$	$a_{p\ max.}$	$a_{p\ max.}$	$a_{p\ max.}$
XOHX-FM5	**R**		2,0	3,0	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0
	F		0,6	2,0	2,4	3,2	4,0	5,0	6,4
XOHX-MR6	**R**		2,0	3,0	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0
	F		0,6	2,0	2,4	3,2	4,0	5,0	6,4
XOHX-FM1	**R**			1,5	2,0	3,0	4,0		
	F			0,8	0,8	1,0	1,0		
XOHX-FM2	**R**		1,0	1,5	2,0	3,0	4,0	5,0	
	F		0,5	0,7	0,8	1,0	1,0	1,5	
XOHX-MR2	**R**	0,8	1,0	1,5	2,0	3,0	4,0	5,0	
	F	0,5	0,5	0,7	0,8	1,0	1,0	1,5	
XOGX-MF4	**R**			1,5	2,0	3,0	4,0		
	F			0,7	0,8	1,0	1,0		
XOHX-MR3	**R**			0,5	0,6	0,8	1,0		
	F								

Anwendungsbereiche der Geometrien

Wendeplatte	F	M	R	Hauptanwendung
XOHX-FM1	●	●		Stahl, Stahlguss, hochwarmfeste Stähle, gehärtete Stähle bis 63 HRC
XOHX-FM2	●	●		Stahl, Stahlguss, hochwarmfeste Stähle, gehärtete Stähle bis 60 HRC
ROHX-FM3	●	●		Stahl, Stahlguss, hochwarmfeste Stähle
ROHX-FM4	●	●		Stahl, Stahlguss, hochwarmfeste Stähle, gehärtete Stähle bis 60 HRC
XOHX-FM5	●	●		Stahl, Stahlguss, hochwarmfeste Stähle, gehärtete Stähle bis 60 HRC
ROHX-FM6	●	●	●	NE-Metalle, Kunststoffe, Graphit
XOHX-MR2		●	●	langspanende Eisenwerkstoffe
XOHX-MR3		●	●	Stahl, Stahlguss, hochwarmfeste Stähle
ROGX-MR4		●	●	Stahl, Stahlguss, hochwarmfeste Stähle
XOGX-MF4	●	●		Stahl, Stahlguss, hochwarmfeste Stähle
ROHX-MR5		●	●	langspanende Eisenwerkstoffe
XOHX-MR6		●	●	langspanende Eisenwerkstoffe

Schnittdatenrichtwerte für Slot-SX Trennfräser

Index	CTCP335	CTP1340	H216T
	v_c in m/min.		
P.1.1	**240**	**190**	
P.1.2	**210**	**160**	
P.1.3	**180**	**140**	
P.1.4	**160**	**130**	
P.1.5	**140**	**120**	
P.2.1	**220**	**170**	
P.2.2	**160**	**130**	
P.2.3	**140**	**120**	
P.2.4	**100**	**80**	
P.3.1	**130**	**120**	
P.3.2	**110**	**100**	
P.3.3	**90**	**80**	
P.4.1	**140**	**120**	
P.4.2	**120**	**110**	
M.1.1	110	**130**	
M.2.1	100	**120**	
M.3.1	80	**100**	
K.1.1	**300**	200	140
K.1.2	**240**	180	115
K.2.1	**200**	120	150
K.2.2	**160**	100	110
K.3.1	**190**	120	170
K.3.2	**160**	100	140
N.1.1		300	**500**
N.1.2		200	**330**
N.2.1		250	**370**
N.2.2		220	**330**
N.2.3		200	**280**
N.3.1		300	**350**
N.3.2		300	**350**
N.3.3		200	**320**
N.4.1		200	**320**
S.1.1		**70**	
S.1.2		**60**	
S.2.1		**35**	
S.2.2		**25**	
S.2.3		**30**	
S.3.1		**60**	
S.3.2		**50**	
S.3.3		**40**	
H.1.1			
H.1.2			
H.1.3			
H.1.4			
H.2.1			
H.3.1			
O.1.1			160
O.1.2			
O.2.1			240
O.2.2			
O.3.1			

mittlere Spandicke

h_m in mm

$$h_m = f_z \sqrt{\frac{a_e}{DC}}$$

Vorschub pro Zahn

f_z in mm

$$f_z = h_m \sqrt{\frac{DC}{a_e}}$$

Vorschubgeschwindigkeit

v_f in mm/min

$$v_f = f_z \times ZNF \times n$$

DC = Ø des Scheibenfräsers

ZNF = Zähnezahl des Fräsers

	Referenzwerkzeug 50 386 12504 – ASLOT.125.R.8.32.DC-SX4											
	SX4 -F2				SX4 -M1				SX4 -M7			
	a_e	10	20	30	a_e	10	20	30	a_e	10	20	30
	hm	f_z in mm			hm	f_z in mm			hm	f_z in mm		
P	**0,08**	0,28	0,20	0,16	**0,1**	0,30	0,25	0,20	**0,09**	0,30	0,23	0,18
M	**0,05**	0,18	0,13	0,10					**0,06**	0,21	0,15	0,12
K					**0,12**	0,30	0,30	0,24	**0,09**	0,30	0,23	0,18
N	**0,08**	0,28	0,20	0,16								
S	**0,04**	0,14	0,10	0,08								
H												
O												

	Referenzwerkzeug 50 386 12504 – ASLOT.125.R.8.32. DC-SX4							
	SX4 -M8				SX4 -27P			
	a_e	10	20	30	a_e	10	20	30
	hm	f_z in mm			hm	f_z in mm		
P	**0,08**	0,28	0,20	0,16				
M	**0,05**	0,18	0,13	0,10				
K					**0,06**	0,21	0,15	0,12
N	**0,08**	0,28	0,20	0,16	**0,09**	0,30	0,23	0,18
S	**0,04**	0,14	0,10	0,08				
H								
O					**0,05**	0,18	0,13	0,10

Achtung: Bei schmäleren und breiteren Wendeschneidplatten den Vorschub pro Zahn entsprechend reduzieren oder erhöhen!

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie z.B. Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen um ca. **±20%** angepasst werden können!

Schnittdatenrichtwerte für Slot-SNHX

Index	CTPP235		CTPM240		CTPK220	
	DRAGONSKIN					
	Schneidstoff **hart** (v_c↑) → **zäh** (v_c↓)					
	v_c (m/min.)					
P.1.1	**246**	**137**	226	141		
P.1.2	**208**	**121**	188	126		
P.1.3	**172**	**106**	152	112		
P.1.4	**160**	**101**	140	107		
P.1.5	**143**	**94**	123	100		
P.2.1	**214**	**123**	194	128		
P.2.2	**157**	**100**	137	106		
P.2.3	**143**	**94**	123	100		
P.2.4	**98**	**76**	78	83		
P.3.1	**121**	**97**	126	105		
P.3.2	**108**	**83**	112	95		
P.3.3	**96**	**69**	98	85		
P.4.1	**121**	**97**	126	105		
P.4.2	**114**	**90**	119	100		
M.1.1	121	97	**126**	**105**		
M.2.1	108	83	**112**	**95**		
M.3.1	117	93	**121**	**102**		
K.1.1	160	110			**320**	**190**
K.1.2	150	110			**170**	**100**
K.2.1	150	110			**210**	**130**
K.2.2	150	110			**140**	**90**
K.3.1					**200**	**120**
K.3.2					**170**	**100**
N.1.1						
N.1.2						
N.2.1						
N.2.2						
N.2.3						
N.3.1						
N.3.2						
N.3.3						
N.4.1						
S.1.1						
S.1.2						
S.2.1						
S.2.2						
S.2.3						
S.3.1						
S.3.2						
S.3.3						
H.1.1						
H.1.2						
H.1.3						
H.1.4						
H.2.1						
H.3.1						
O.1.1						
O.1.2						
O.2.1						
O.2.2						
O.3.1						

mittlere Spandicke

h_m in mm

$$h_m = \frac{f_z}{2} \sqrt{\frac{a_e}{DC}}$$

Vorschub pro Zahn

f_z in mm

$$f_z = h_m \sqrt{\frac{DC}{a_e}}$$

Vorschubgeschwindigkeit

v_f in mm/min

$$v_f = f_z \times ZNF \times n$$

DC = Ø des Scheibenfräsers

ZNF = Zähnezahl des Fräsers

Referenzwerkzeug 50 374 12506 – ASLOT.125.R.12-SN13-06-DC-A32

	a_e	10	20	30
	h_m	f_z in mm		
P	**0,11**	0,39	0,28	0,22
M	**0,08**	0,28	0,20	0,16
K	**0,13**	0,46	0,33	0,27
N				
S				
H				
O				

ASLOT.125.R.12-SN13-06-DC-A32

Zahnzahl Werkzeug (Z)	**12**
effektive Zahnzahl (Z/2)	**6**

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie z.B. Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen um ca. **±20%** angepasst werden können!

Schnittdatenrichtwerte für Trennfräser TX

Index	CWX500		CWK10
	v_c (m/min.)	hm (mm)	v_c (m/min.)
P.1.1	**160**	0,10	
P.1.2	**140**	0,10	
P.1.3	**110**	0,08	
P.1.4	**110**	0,10	
P.1.5	**90**	0,08	
P.2.1	**110**	0,10	
P.2.2	**90**	0,08	
P.2.3	**90**	0,10	
P.2.4	**80**	0,08	
P.3.1	**80**	0,05	
P.3.2	**60**	0,10	
P.3.3	**50**	0,08	
P.4.1	**100**	0,05	
P.4.2	**90**	0,08	
M.1.1	**110**	0,08	
M.2.1	**90**	0,08	
M.3.1	70	0,08	
K.1.1	140	0,10	
K.1.2	100	0,10	
K.2.1	90	0,08	
K.2.2	80	0,05	
K.3.1	140	0,10	
K.3.2	**120**	0,10	
N.1.1	**600**	0,12	250
N.1.2	**400**	0,12	230
N.2.1	**220**	0,10	210
N.2.2	**180**	0,10	190
N.2.3	**140**	0,10	120
N.3.1	**240**	0,12	200
N.3.2	**200**	0,12	180
N.3.3	**180**	0,12	160
N.4.1	**180**	0,12	160
S.1.1	60	0,05	
S.1.2	50	0,05	
S.2.1	60	0,05	
S.2.2	50	0,05	
S.2.3	40	0,05	
S.3.1	60	0,06	
S.3.2	40	0,06	
S.3.3	30	0,06	
H.1.1			
H.1.2			
H.1.3			
H.1.4			
H.2.1			
H.3.1			
O.1.1	180	0,10	160
O.1.2	180	0,10	160
O.2.1	150	0,10	120
O.2.2	110	0,10	100
O.3.1	170	0,10	160

mittlere Spandicke

h_m in mm

$$h_m = f_z \sqrt{\frac{a_e}{DC}}$$

Vorschub pro Zahn

f_z in mm

$$f_z = h_m \sqrt{\frac{DC}{a_e}}$$

Vorschubgeschwindigkeit

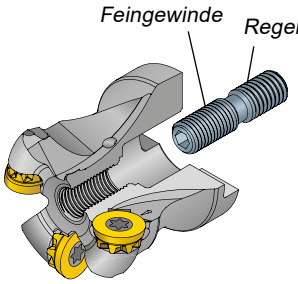
v_f in mm/min

$$v_f = f_z \times ZNF \times n$$

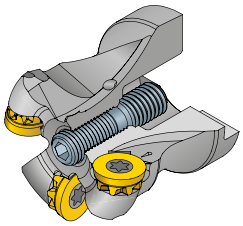
DC = Ø des Scheibenfräsers

ZNF = Zähnezahl des Fräsers

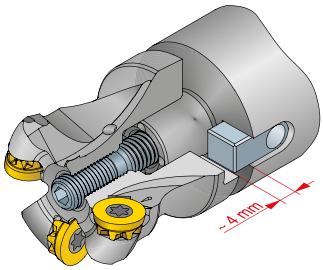
Leicht und sicher gespannt – mit der CERATIZIT Powerschraube



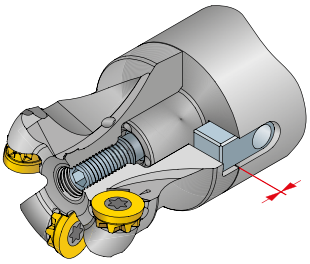
Der Feingewindeteil der Spannschraube wird in den Fräser eingeschraubt.



Die Spannschraube wird mit sanftem Druck gegen Anschlag geschraubt (Lieferzustand).

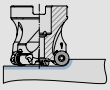
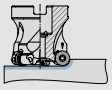
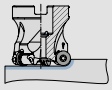


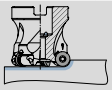
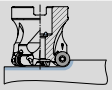
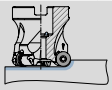
Um eine optimale Verschraubung zu gewährleisten, muss vor dem Spannen ein Spalt von ca. 4 mm vorhanden sein. In Kombination mit genormten Standard-aufnahmen ist dies automatisch sichergestellt.
Bei Bedarf kann mittels Spannschraube um 0,5 mm/Umdrehung nachjustiert werden.



Spannschraube eindrehen und anziehen.

Anzugsmomente für Spannschrauben zum Befestigen der Fräser auf dem Aufsteckdorn

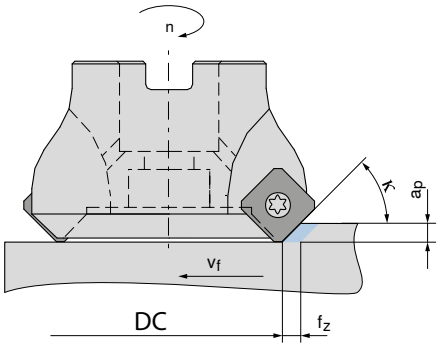
	 **10** 				 **12** 				 **16** 			
Fräser Ø mm	ISK-Schraube DIN 912	M_d Nm	Anzugs-schraube Artikel-Nr.	M_d Nm	ISK-Schraube **DIN 912**	M_d Nm	Anzugs-schraube Artikel-Nr.	M_d Nm	ISK-Schraube DIN 912	M_d Nm	Anzugs-schraube Artikel-Nr.	M_d Nm
40			70 950 151	15			70 950 151	15				
42			70 950 151	15			70 950 151	15				
50	M10x25	80			M10x25	80					70 950 154	20
52					M10x25	80					70 950 154	20
63					M10x25	80			M10x25	80		
66					M10x25	80			M10x25	80		

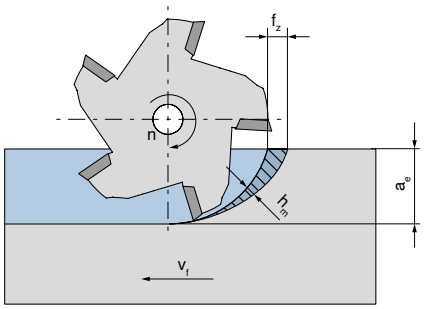
	 **12** 				 **16** 				 **20** 			
Fräser Ø mm	ISK-Schraube DIN 912	M_d Nm	Anzugs-schraube Artikel-Nr.	M_d Nm	ISK-Schraube DIN 912	M_d Nm	Anzugs-schraube Artikel-Nr.	M_d Nm	ISK-Schraube DIN 912	M_d Nm	Anzugs-schraube Artikel-Nr.	M_d Nm
80	M12x30	140			M12x30	140			M12x30	140		
100	M16x35	180			M16x35	180			M16x35	180		
125					M16x35	180			M16x35	180		

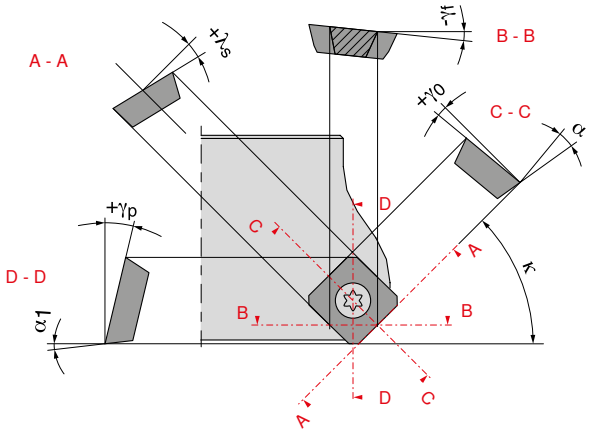
Kurzzeichen & Dimensionen

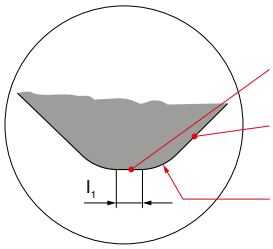
a_e	Eingriffsbreite	mm
a_p	Schnitttiefe	mm
DC	Fräserdurchmesser	mm
D_w	Werkstückdurchmesser	mm
f_z	Vorschub pro Zahn	mm
h_m	Mittlere Spandicke	mm
k	Anzahl der Zahnreihen	
k_c	Spezifische Schnittkraft	N/mm²
$k_{c1.1}$	Spezifische Schnittkraft für 1 mm² Spanquerschnitt	N/mm²
BS	Länge der Planfase	mm
m_c	Anstiegswert spezifische Schnittkraft	
n	Spindeldrehzahl	1/min
Q	Zeitspanvolumen	cm³/min
v_c	Schnittgeschwindigkeit	m/min
v_f	Vorschubgeschwindigkeit	mm/min
ZNF	Effektive Zähnezahl	

γ_0	Orthogonaler Spanwinkel (effektiver Spanwinkel)	Grad
γ_f	Seitenspanwinkel (Radialspanwinkel)	Grad
γ_p	Rückspanwinkel (Axialspanwinkel)	Grad
κ	Einstellwinkel (Anstellwinkel)	Grad
λ_s	Neigungswinkel	Grad
α	Freiwinkel	Grad
α_1	Freiwinkel der Planfase	Grad









Planfase

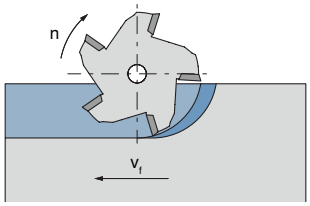
Hauptschneide

Eckenradius oder Eckenfase

Eingriffssituationen

Günstig

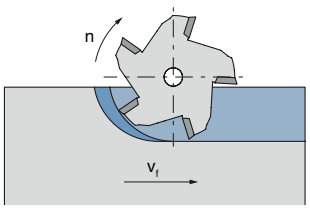
Gleichlauffräsen



Die Vorschubrichtung des Werkstückes stimmt mit der
Drehrichtung des Fräsers in der Schnittzone überein. Die Spandicke ist bei Schneideneintritt am größten und nimmt am Schnittende bis auf Null ab.

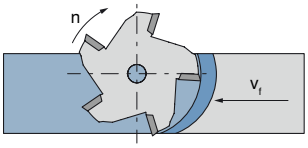
Ungünstig

Gegenlauffräsen

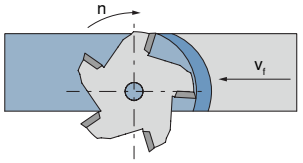


Die Vorschubrichtung des Werkstückes ist entgegengesetzt zur Drehrichtung des Fräsers in der Schnittzone. Die Spandicke beginnt bei Null bei Schneideneintritt und verstärkt sich bis zum Maximum am Schnittende.

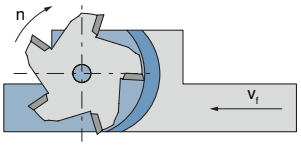
Fräseranstellung



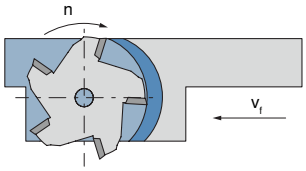
Das Fräswerkzeug sollte möglichst tangential aus dem Werkstück austreten.



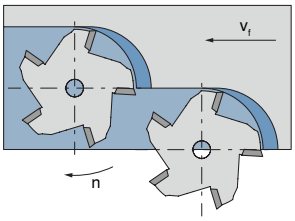
Werkstücklage



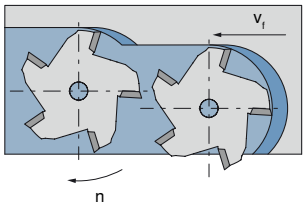
Nach Möglichkeit sollte das Werkstück so eingespannt werden, dass das Fräswerkzeug über die ganze
Bearbeitungslänge tangential austreten kann.



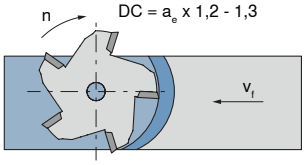
Überdeckung



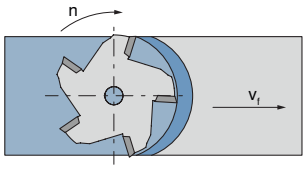
Entweder Gleichlauffräsen oder wie im linken Beispiel gezeigt auf tangentialen Austritt des Fräswerkzeuges achten.



Fräsergröße



Beim Planfräsen sollte der Durchmesser des Fräswerkzeuges 20–30 % größer sein als das Werkstück.



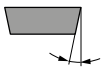
ISO-Bezeichnungssystem für Wendeschneidplatten zum Fräsen

X	D	K	T	11	T3	08	S	R	-	F50				
1	2	3	4	5	6	7	8	9		10				
Z	N	H	W	12	05	PO	S	R	-	15	06	-	R	
1	2	3	4	5	6	7	8	9		11	12		13	

1 Plattenform

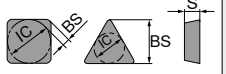
A	85°	
B	82°	
K	55°	
H	120°	
L	90°	
O	135°	
P	108°	
C	80°	
D	55°	
E	75°	
M	86°	
V	35°	
R		
S	90°	
T	60°	
W	80°	
X Z	Sonderausführung	

2 Freiwinkel

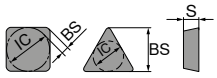


	α
A	3°
B	5°
C	7°
D	15°
E	20°
F	25°
G	30°
N	0°
P	11°
O	Sonderausführung

3 Toleranzen

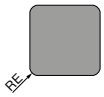


	IC ±mm	BS ±mm	S ±mm	IC = 6,35 / 9,52	IC = 12,7	IC = 15,8 / 19,05
A	0,025	0,005	0,025	●	●	●
C	0,025	0,013	0,025	●	●	●
E	0,025	0,025	0,025	●	●	●
F	0,013	0,005	0,025	●	●	●
G	0,025	0,025	0,13	●	●	●
H	0,013	0,013	0,025	●	●	●
J	0,05	0,005	0,025	●		
	0,08	0,005	0,025		●	
	0,10	0,005	0,025			●
K	0,05	0,013	0,025	●		
	0,08	0,013	0,02		●	
	0,10	0,013	0,02			●



	IC ±mm	BS ±mm	S ±mm	IC = 6,35 / 9,52	IC = 12,7	IC = 15,8 / 19,05
M	0,05	0,08	0,13	●		
	0,08	0,13	0,13		●	
	0,10	0,15	0,13			●
N	0,05	0,08	0,025	●		
	0,08	0,13	0,025		●	
	0,10	0,15	0,025			●
U	0,08	0,13	0,13	●		
	0,13	0,20	0,13		●	
	0,18	0,27	0,13			●

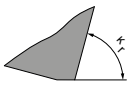
7 Planfase / Eckenradius



Radius

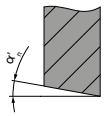
	RE in mm
M0*	
02	0,2
04	0,4
08	0,8
12	1,2

* nur bei Plattenform „R“



1. Zeichen

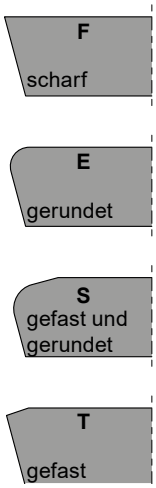
	K_r
A	45°
D	60°
E	75°
F	85°
P	90°
Z	Sonstige



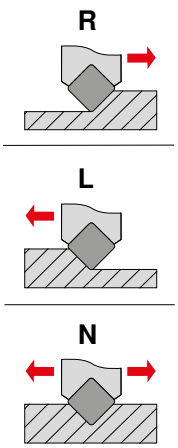
2. Zeichen

	α'_n
A	3°
B	5°
C	7°
D	15°
E	20°
F	25°
G	30°
N	0°
P	11°
Z O	Sonstige

8 Schneidkante



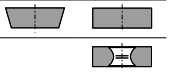
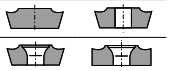
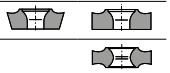
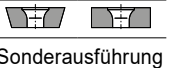
9 Schneidrichtung



ISO-Bezeichnungssystem für Wendeschneidplatten zum Fräsen

4

Merkmal

A	
F	
G	
M	
N	
Q	
R	
T	
U	
W	
X	Sonderausführung

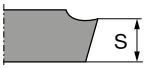
5

Schneidenlänge

IC mm	A	T	C/S	H	L	R	V	W	O	X	Z
4,90										07	
5,00						05					
5,56			05		08			03			
6,00											
6,35		11	06		10			04		06	
6,65	10										
6,80										11	
7,00											04
7,94			07								
8,00						08					
9,00					12						
9,30										15	
9,52	16	16	09		15			06	04		
9,57	15										
9,60										09	
10,00			10		11	10					12
12,00						12					
12,50										20	
12,70		12/22	12		20		22	08		12	
15,81			15		22			10			
16,00						16					
16,20				09							
16,74			16								
17,00			17								
17,18									06		
18,18									07		
19,05			19					13			
20,00						20					

6

Plattenstärke



	S mm
01	1,59
T1	1,98
02	2,38
03	3,18
T3	3,97
04	4,76
05	5,56
06	6,35
07	7,94
09	9,52

10

Spanleitstufe

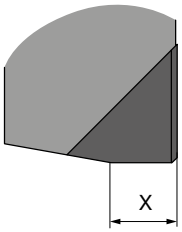
Stufenbezeichnung
F.. = Fein
M.. = Mittel
R.. Schruppen

zusätzliche Merkmale:
R = Übergangsradius Haupt- / Nebenschneide
Q = Schleppschneide

11

Herstellerangabe

Länge der Schlichtschneide

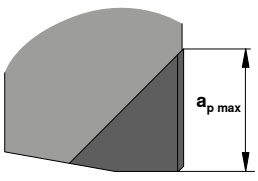


00 = 0,0 mm
10 = 1,0 mm
12 = 1,2 mm
15 = 1,5 mm
30 = 3,0 mm
50 = 5,0 mm

12

Herstellerangabe

$a_{p\,max}$



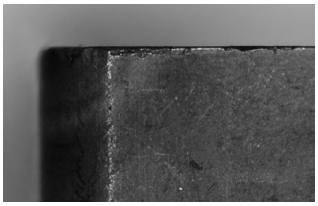
02 = 2,0 mm
03 = 3,0 mm
04 = 4,0 mm
06 = 6,0 mm
07 = 7,0 mm
11 = 11,0 mm

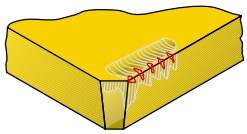
13

Herstellerangabe

F = Fein
M = Mittel
R = Schruppen

Schneidenbeanspruchungen beim Fräsen

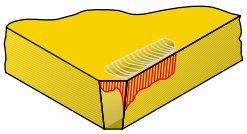




Schneidkantenausbröckelungen

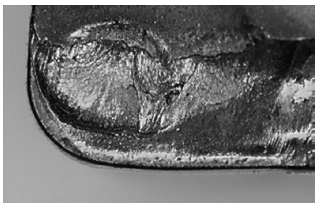
Schnittgeschwindigkeit ↕
Vorschub pro Zahn ↓
Schneidstoffzähigkeit ↑
Schneidkantenfase ↑

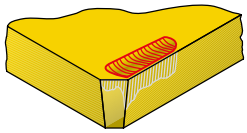




Freiflächenverschleiß

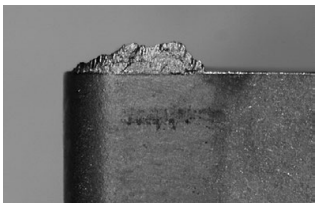
Schnittgeschwindigkeit ↓
Vorschub pro Zahn ↑
Verschleißfestigkeit Schneidstoff ↑

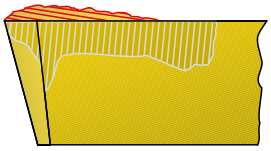




Kolkverschleiß

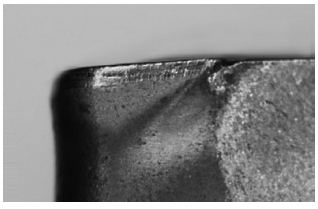
Schnittgeschwindigkeit ↓
Vorschub pro Zahn ↓
Verschleißfestigkeit Schneidstoff ↑

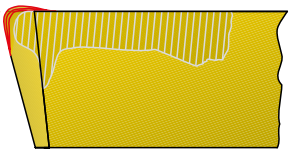




Aufbauschneidenbildung

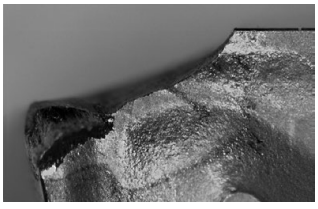
Schnittgeschwindigkeit ↑
Vorschub pro Zahn ↑
Verschleißfestigkeit ↑

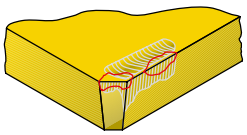




Schneidkantendeformation

Schnittgeschwindigkeit ↓
Vorschub pro Zahn ↓
Verschleißfestigkeit Schneidstoff ↑





Schneidkantenausbrüche

Schnittgeschwindigkeit ↓
Schneidstoffzähigkeit ↑

Spanleitstufenübersicht



zunehmender Keilwinkel			scharf		mittel		stabil	
			●		● ●		● ● ●	
			10	20	30	40	50	60
fein	F	▮	**-F10 -27 -27P**	**-F20**		**-F40**	**-F50**	**-ER -FN -33P -33**
mittel	M	▮▮			**-M31 -M30 -M32**		**-M50 -31**	**-EN -29**
grob	R	▮▮▮			**-R30**		**-R50**	**-SN -R60 -SR**

Spanleitstufencode

Zerspanungsgrad			Schneidkante scharf 10–20	mittel 30–40	stabil 50–60
leicht	F	▮	●	● ●	● ● ●
universell	M	▮▮	●	● ●	● ● ●
schwierig	R	▮▮▮	●	● ●	● ● ●

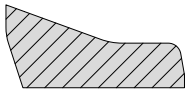
Beispiel: Spanleitstufe -M50



Spanleitstufenbeschreibung

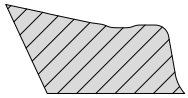
-27P

- Hochpositive Geometrie
- Geschliffene scharfe Schneidkante
- Geringe Aufklebeneigung
- Empfehlung für Nichteisenmetalle



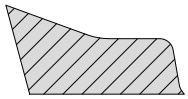
-F10

- Hochpositive Geometrie
- Geschliffene scharfe Schneidkante
- Geringe Aufklebeneigung
- Empfehlung für Nichteisenmetalle



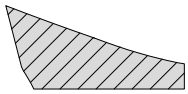
-27

- Hochpositive Geometrie
- Scharfe Schneidkante
- Erste Wahl für Nichteisenmetalle



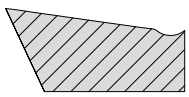
-F20

- Hochpositive Geometrie
- Leicht verrundete Schneidkante
- Empfehlung für Nichteisenmetalle



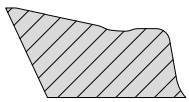
-F40

- Positive Geometrie
- Verrundete Schneidkante
- Schlicht- und Schruppbearbeitung
- Für labile Aufspannungen
- Empfehlung für hochwarmfeste Werkstoffe, Titan- und Superlegierungen



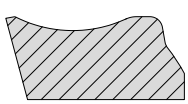
-F50

- Schnittige Geometrie mit Schutzfase
- Verrundete Schneidkante
- Leichte Schruppbearbeitung
- Für labile Aufspannungen
- Empfehlung für rostfreie Stahlwerkstoffe



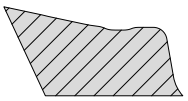
-33P

- Positive Geometrie mit kleiner neutraler Schutzfase
- Geringe Aufklebeneigung
- Verrundete Schneidkante
- Geringe Schnittkraft und gute Stabilität
- Für labile Aufspannungen
- Leichte Schruppbearbeitung
- Erste Wahl für rostfrei Stahlwerkstoffe



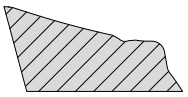
-M30

- Positive Geometrie
- Verrundete Schneidkante
- Mittlere Schruppbearbeitung
- Für labile Aufspannungen
- Empfehlung für martensitisch rostfreie Stähle (Schaufelbearbeitung nur mit MaxiMill 251)



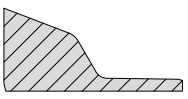
-M31

- Positive Geometrie
- Verrundete Schneidkante
- Schlicht- und Schruppbearbeitung
- Für labile Aufspannungen
- Für hochwarmfeste Werkstoffe, Titan- und Superlegierungen



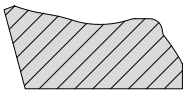
-M32

- Positive Geometrie
- Verrundete Schneidkante
- Geringe Schnittkraft und gute Stabilität
- Mittlere Schruppbearbeitung
- Erste Wahl für martensitisch rostfrei Stähle



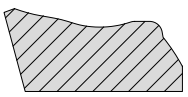
-M50

- Universelle Geometrie mit Schutzfase
- Verrundete Schneidkante
- Leichte bis mittlere Schruppbearbeitung
- Empfehlung für allgemeine Stahlwerkstoffe



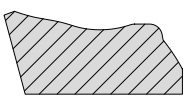
-31

- Positive Geometrie mit neutraler Schutzfase
- Verrundete Schneidkante
- Starke Schruppbearbeitung
- Stark unterbrochene Schnitte
- Erste Wahl für Eisengusswerkstoffe



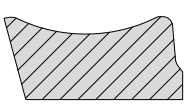
-29

- Positive Geometrie mit leicht negativer Schutzfase
- Verrundete Schneidkante
- Geringe Schnittkraft und gute Stabilität
- Leichte bis mittlere Schruppbearbeitung
- Erste Wahl für allgemeine Stahlwerkstoffe



-33

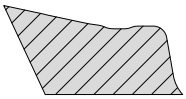
- Positive Geometrie mit kleiner neutraler Schutzfase
- Verrundete Schneidkante
- Geringe Schnittkraft und gute Stabilität
- Für labile Aufspannungen
- Leichte Schruppbearbeitung
- Erste Wahl für rostfreie Stahlwerkstoffe



Spanleitstufenbeschreibung

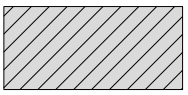
-29R

- Positive Geometrie mit leicht negativer Schutzfase
- Stärker verrundete Schneidkante
- Geringe Schnittkraft und gute Stabilität
- Leichte bis mittlere Schruppbearbeitung
- Erste Wahl für allgemeine Stahlwerkstoffe



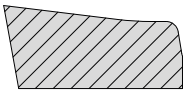
-ER

- Neutrale Geometrie
- Verrundete Schneidkante
- Universell einsetzbar
- Hohe Oberflächenqualität durch Planfase
- Erste Wahl für die Bearbeitung von Eisenguss und Nichteisenmetallen



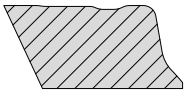
-R30

- Leicht positive Geometrie
- Verrundete Schneidkante
- Mittlere Schruppbearbeitung
- Stark unterbrochene Schnitte
- Erste Wahl für Eisengusswerkstoffe



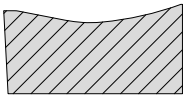
-EN

- Neutrale Geometrie
- Verrundete Schneidkante
- Hohe Oberflächenqualität durch Planfase (radiale Schutzfase an WSP)
- Erste Wahl für die Bearbeitung von Eisenguss und Nichteisenmetallen



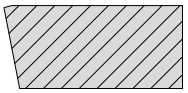
-R50

- Robuste Geometrie mit Schutzfase
- Verrundete Schneidkante
- Schruppbearbeitung
- unterbrochene Schnitte
- Empfehlung für Eisengusswerkstoffe



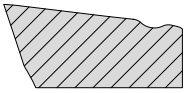
-SN

- Neutrale Geometrie
- Verrundete Schneidkante
- Hohe Oberflächenqualität durch Planfase (radiale Schutzfase an WSP)
- Geringe Schnittkräfte
- Erste Wahl für gute Ebenheiten



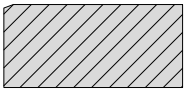
-R60

- Robuste Geometrie mit Schutzfase
- Verrundete Schneidkante
- Schruppbearbeitung
- Für stabile Aufspannungen
- Empfehlung für hochfeste Stahlwerkstoffe



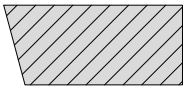
-SR

- Neutrale Geometrie mit negativer Schutzfase
- Verrundete Schneidkante
- Robuste Wendeschneidplatte
- Für schlechte Bearbeitungssituationen
- Erste Wahl für die Bearbeitung von Eisenguss und Stahlwerkstoffen



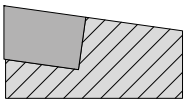
-FN

- Neutrale und hochstabile Geometrie
- Stärker verrundete Schneidkante
- Für stabile Bearbeitungssituationen
- Erste Wahl zur Hartbearbeitung bis ca. 50 HRC



-FR

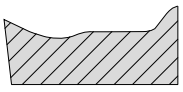
- Neutrale Geometrie
- Leicht verrundete und stabile Schneidkante
- Abgestimmt auf Keramik und CBN als Schneidstoff
- Für stabile Bearbeitungssituationen
- Erste Wahl für die Bearbeitung von Eisenguss



Spanleitstufenbeschreibung für System Slot-SX

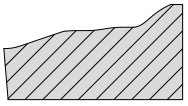
-27P

- Positive Geometrie
- Scharfe, geschliffene Schneidkante
- Polierte Spanleitstufe
- Geringe Schnittkräfte
- Feine bis mittlere Bearbeitung
- Erste Wahl für Nichteisenmetalle



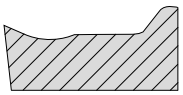
-M8

- Sehr positive Geometrie
- Geschliffene Schneidkante
- Geringe Schnittkräfte
- Feine bis mittlere Bearbeitung
- Erste Wahl für schwer zerspanbare und rostfreie Werkstoffe
- Alternativ auch für Nichteisenmetalle einsetzbar



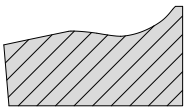
-F2

- Positive Geometrie
- Geschliffene Schneidkante
- Geringe Schnittkräfte
- Feine bis mittlere Bearbeitung
- Für rostfreie und Stahlwerkstoffe



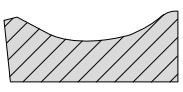
-M7

- Positive Geometrie
- Mittlere Bearbeitung
- Universell einsetzbar

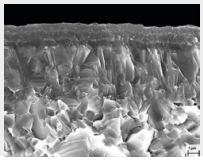
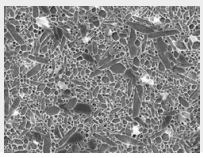
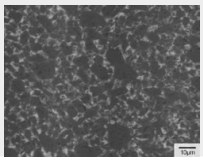
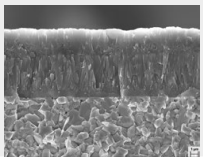
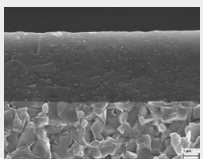
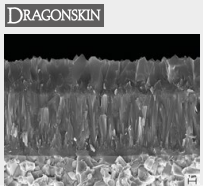
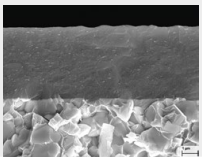


-M1

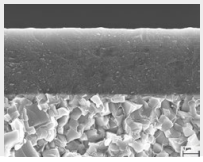
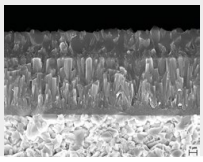
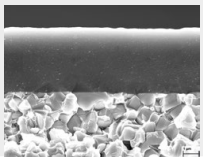
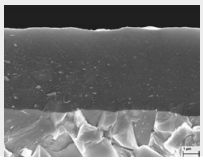
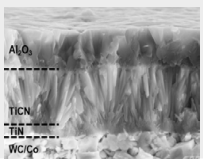
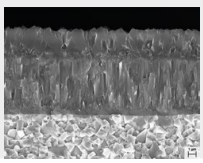
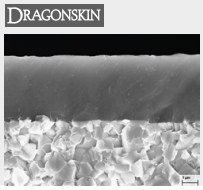
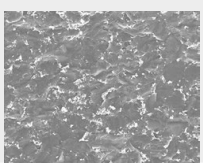
- Stabile Schneidkante
- Mittlere bis grobe Bearbeitung
- Beste Eignung für Stahlwerkstoffe



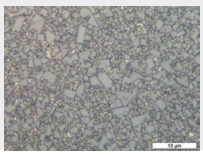
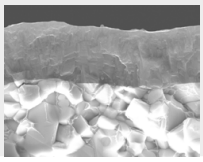
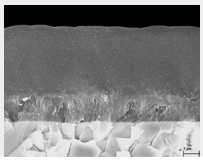
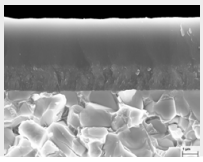
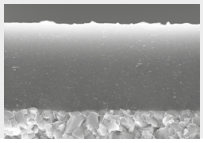
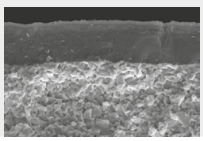
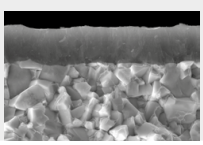
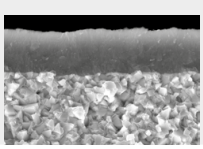
Sortenbeschreibung

Sorten		ISO-Anwendungsbereich	Sortenbeschreibung und Übersicht Spezifikation / Einsatzempfehlung
Hauptanwendung ● Nebenanwendung ○		V_C+ verschleißfester / V_C− zäher 01 05 10 15 20 25 30 35 40 45 50	
CTEP210 DRAGONSKIN 	P ● M K ● N S H O		**Spezifikation:** Zusammensetzung: Cermet Co/Ni 12,2%; Mischkarbide 71,4%; Andere; WC Rest | Feine Korngröße | Härte: HV_{30} 1620 | Schichtsystem: CVD TiCN-Al_3O_3 **Anwendung:** Beschichtete Cermet Sorte mit Zähigkeitsreserven für die Schlichtbearbeitung bei hohen Schnittgeschwindigkeiten
TCM10 	P ● M K ○ N S H O		**Spezifikation:** Zusammensetzung: Co/Ni 12,2%; WC 15; TaNbC 10,0%; TiCn Rest | Härte: HV_{30} 1620 | Schichtsystem: unbeschichtet **Anwendung:** Unbeschichtete Cermet Sorte zum Schlichten von gehärtetem Stahl
CTN3105 	P M K ● N S H O		**Spezifikation:** Zusammensetzung: ß – Si_3N_4 | Feine Korngröße | Härte: HV_{30} 1620 | Schichtsystem: unbeschichtet **Anwendung:** Universelles Siliziumnitrid für die Bearbeitung von Gusswerkstoffen
CTL3215 	P M K ● N S H ○ O		**Spezifikation:** Zusammensetzung: Kubisches Bornitrid (CBN) | 85 Vol. + Bindephase metallisch | Schichtsystem: PVD **Anwendung:** Beschichtetes kubische Bornitrid mit sehr guter Schneidenzähigkeit und guter Verschleißfestigkeit für die Bearbeitung von Gusswerkstoffen
CTCP220 DRAGONSKIN 	P ● M K N S H O		**Spezifikation:** Zusammensetzung: Co 8,0%; Mischkarbide 2,0%; WC Rest | Mittlere Korngröße 1-2 µm | Härte: HV_{30} 1500 | Schichtsystem: CVD TiCN-Al_3O_2 **Anwendung:** Trockenbearbeitung, hohe Schnittgeschwindigkeit + verschleißfestere Sorte zur CTCP230 **Werkstoffbeispiel:** Niedrige Werkstofffestigkeit bis ca. 250 HB / 840 N/mm²
CTPP225 DRAGONSKIN 	P ● M K N S H O		**Spezifikation:** Zusammensetzung: Co 8,0%; Mischkarbide 2,0%; WC Rest | Mittlere Korngröße 1-2 µm | Härte: HV_{30} 1500 | Schichtsystem: PVD TiAlTaN **Anwendung:** Trocken- oder Nassbearbeitung, Planfräsen von Stahlwerkstoffen, höhere Schnittgeschwindigkeiten + verschleißfestere Sorte zur CTPP235 **Werkstoffbeispiel:** Mittlere Werkstofffestigkeit bis ca. 300 HB / 1000 N/mm²
CTCP230 DRAGONSKIN 	P ● M K ○ N S H O		**Spezifikation:** Zusammensetzung: Co 10,5%; Mischkarbide 2,0%; WC Rest | Mittlere Korngröße 1-2 µm | Härte: HV_{30} 1400 | Schichtsystem: CVD TiCN-Al_2O_3 **Anwendung:** Trockenbearbeitung, Universalsorte für höhere Schnittgeschwindigkeiten
CTPP235 DRAGONSKIN 	P ● M ○ K ○ N S H O		**Spezifikation:** Zusammensetzung: Co 10,5 %; Mischkarbide 2,0%; WC Rest | Mittlere Korngröße 1-2 µm | Härte: HV_{30} 1400 | Schichtsystem: PVD TiAlTaN **Anwendung:** Nassbearbeitung, Universalsorte für mittlere Schnittgeschwindigkeiten
		01 05 10 15 20 25 30 35 40 45 50	

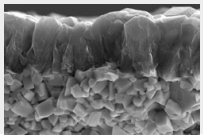
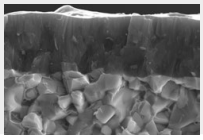
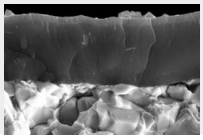
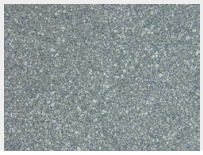
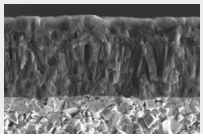
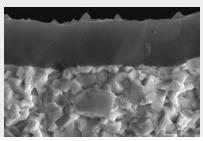
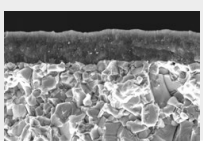
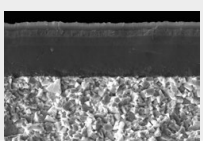
Sortenbeschreibung

Sorten		ISO-Anwendungsbereich	Sortenbeschreibung und Übersicht Spezifikation / Einsatzempfehlung
Hauptanwendung ● Nebenanwendung ○		v_c+ verschleißfester … v_c− zäher; 01 05 10 15 20 25 30 35 40 45 50	
CTPM225 DRAGONSKIN 	P ● M ● K N S H O		**Spezifikation:** Zusammensetzung: Co 9,0%; Mischkarbide 0,75%; WC Rest | Feine Korngröße 0,7-1 µm | Härte: HV_{30} 1590 | Schichtsystem: PVD TiAlTaN **Anwendung:** Trocken- oder Nassbearbeitung für mittlere Schnittgeschwindigkeiten **Werkstoffbeispiel:** Austenitische rostfreie Stähle
CTCM235 DRAGONSKIN 	P ● M ● K N S H O		**Spezifikation:** Zusammensetzung: Co 12,5%; Mischkarbide 2,0%; WC Rest | Feine Korngröße 1 µm | Härte: HV_{30} 1380 | Schichtsystem: CVD TiCN-Al_2O_3 **Anwendung:** Trockenbearbeitung für mittlere Schnittgeschwindigkeiten **Werkstoffbeispiel:** Martensitische rostfreie Stähle
CTPM240 DRAGONSKIN 	P ○ M ● K N S H O		**Spezifikation:** Zusammensetzung: Co 12,0%; Mischkarbide 2,0%; WC Rest | Feine Korngröße 1 µm | Härte: HV_{30} 1380 | Schichtsystem: PVD TiAlTaN **Anwendung:** Nassbearbeitung, Universalsorte für höhere Schnittgeschwindigkeiten **Werkstoffbeispiel:** Austenitische rostfreie Stähle
CTPM245 DRAGONSKIN 	P ● M ● K N S H O		**Spezifikation:** Zusammensetzung: Co 10,0%; Andere 1,5%; WC Rest | Mittlere Korngröße 1-2 µm | Härte: HV_{30} 1330 | Schichtsystem: PVD TiAlTaN **Anwendung:** Trocken- oder Nassbearbeitung **Werkstoffbeispiel:** Hochlegierte martensitische und austenitische nichtrostende Stähle
CTCM245 DRAGONSKIN 	P ● M ● K N S ○ H O		**Spezifikation:** Zusammensetzung: Co 10,0%; Andere 1,5%; WC Rest | Mittlere Korngröße 1-2 µm | Härte: HV_{30} 1330 | Schichtsystem: CVD TiCN-Al_2O_3 **Anwendung:** Trockenbearbeitung **Werkstoffbeispiel:** Hochlegierte martensitische und austenitische nichtrostende Stähle
CTCK215 DRAGONSKIN 	P M K ● N S H O		**Spezifikation:** Zusammensetzung: Co 6,0%; Mischkarbide 2,0%; WC Rest | Feine Korngröße 1 µm | Härte: HV_{30} 1630 | Schichtsystem: CVD TiCN-Al_2O_3 **Anwendung:** Spezialsorte für die Trockenbearbeitung von Gusswerkstoffen mit hohen Schnittgeschwindigkeiten **Werkstoffbeispiel:** Gusswerkstoffe wie GG25 und GGG40
CTPK220 DRAGONSKIN 	P M K ● N S H O		**Spezifikation:** Zusammensetzung: Co 6,0%; Mischkarbide 2,0%; WC Rest | Feine Korngröße 1 µm | Härte: HV_{30} 1630 | Schichtsystem: PVD TiAlTaN **Anwendung:** Spezialsorte für die Nassbearbeitung von Gusswerkstoffen im zäheren Anwendungsbereich **Werkstoffbeispiel:** Hochfeste Gusswerkstoffe GGG50 und GGG70
CTD4205 	P M K N ● S H O ○		**Spezifikation:** Zusammensetzung: Polykristalliner Diamant (PKD) | Korngröße 2-5 µm | Schichtsystem: unbeschichtet **Anwendung:** für die Bearbeitung von Aluminium und Nichteisenwerkstoffen **Werkstoffbeispiel:** Nichteisenwerkstoffe wie AlMgSi1
		01 05 10 15 20 25 30 35 40 45 50	

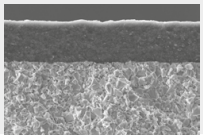
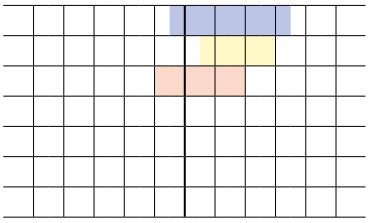
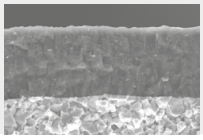
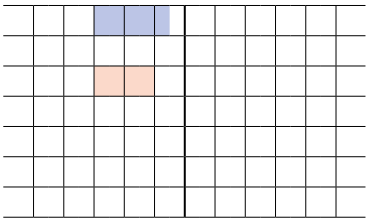
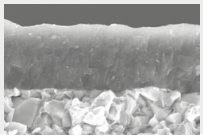
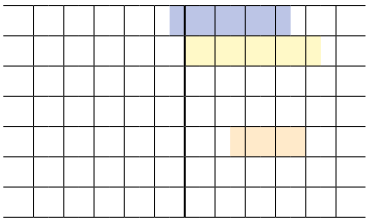
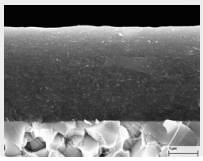
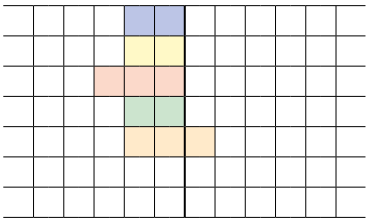
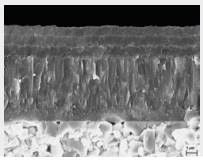
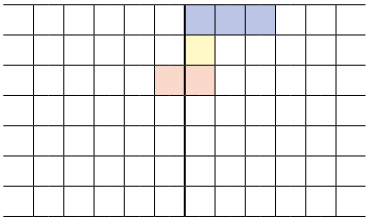
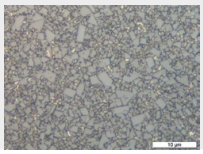
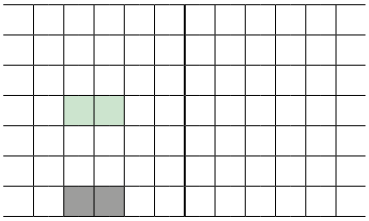
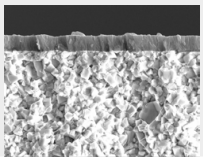
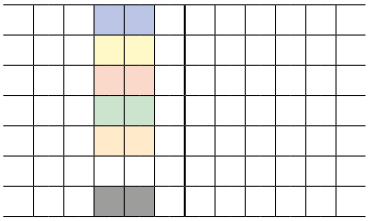
Sortenbeschreibung

Sorten			ISO-Anwendungsbereich	Sortenbeschreibung und Übersicht Spezifikation / Einsatzempfehlung
Hauptanwendung ● Nebenanwendung ○			v_c+ verschleißfester … zäher v_c−	
CTWN215 (H216T)	P		01 05 10 15 20 25 30 35 40 45 50	**Spezifikation:** Zusammensetzung: Co 6,0%; WC Rest | Feine Korngröße 1 µm | Härte: HV_{30} 1650 | Schichtsystem: unbeschichtet **Anwendung:** Unbeschichtetes Hartmetall für die Bearbeitung von Aluminium und Nichteisenwerkstoffen **Werkstoffbeispiel:** Nichteisenwerkstoffe wie AlMgSi1
	M			
	K	○		
	N	●		
	S			
	H			
	O	○		
CTPX715 DRAGONSKIN	P	○		**Spezifikation:** Zusammensetzung: Co 6,0%; WC Rest | Feine Korngröße 1 µm | Härte: HV_{30} 1650 | Schichtsystem: PVD AlTiN **Anwendung:** für die Bearbeitung von Aluminium und Nichteisenwerkstoffen **Werkstoffbeispiel:** Nichteisenwerkstoffe wie AlMgSi1 oder Guss GGG30
	M	○		
	K	●		
	N	●		
	S	○		
	H			
	O	○		
CTC5240 DRAGONSKIN	P			**Spezifikation:** Zusammensetzung: Co 10,0%; WC Rest | Mittlere Korngröße 2 µm | Härte: HV_{30} 1330 | Schichtsystem: CVD TiN-TiB_2 **Anwendung:** Nassbearbeitung Spezialsorte für die Bearbeitung von Titanwerkstoffen **Werkstoffbeispiel:** Titan Ti6Al4V
	M			
	K			
	N			
	S	●		
	H			
	O			
CTCS245 DRAGONSKIN	P			**Spezifikation:** Zusammensetzung: Co 12,0%; Mischkarbide 1,8%; WC Rest | Mittlere Korngröße 1-2 µm | Härte: HV_{30} 1260 | Schichtsystem: CVD TiN-TiB_2 **Anwendung:** Nassbearbeitung Spezialsorte für die Bearbeitung von Nickelbasislegierungen oder Trockenbearbeitung von austenitischen nichtrostenden Stählen **Werkstoffbeispiel:** Hochwarmfeste Werkstoffe wie Inconel, Rene, Nimonic, ...
	M			
	K			
	N			
	S	●		
	H			
	O			
CTP6215	P			**Spezifikation:** Zusammensetzung: Co 12,0%, WC Rest | Ultrafeine Korngröße 0,4 µm | Härte: HV_{30} 1630 | Schichtsystem: PVD TiAlN **Anwendung:** Für die Bearbeitung von hochfesten martensitischen Werkzeugstählen 400 HB / 1300 N/mm² **Werkstoffbeispiel:** Werkzeugstahl 1.2379, 1.2312
	M			
	K	●		
	N			
	S			
	H	●		
	O			
CTPK231	P	●		**Spezifikation:** Zusammensetzung: Co 9,8%; WC Rest | Feine Korngröße 1 µm | Härte: HV_{30} 1612 | Schichtsystem: PVD TiN / TiAlN / ZS / TiAlN / Al_2O_3 / TiN **Anwendung:** Trockenbearbeitung, zähe Hartmetallsorte für die Mittel- und Grobzerspanung von Stahl und Gusswerkstoffen
	M	●		
	K	●		
	N	○		
	S	○		
	H	○		
	O			
CTPP216	P	●		**Spezifikation:** Zusammensetzung: Co 9,6%; WC Rest | Feine Korngröße 0,7-1 µm | Härte: HV_{30} 1824 | Schichtsystem: PVD TiN / TiAlN / DS **Anwendung:** Hochverschleißfeste Hartmetallsorte mit einer hohen Schneidkantenstabilität für die Bearbeitung von hochfesten Werkstoffen, unlegierten Werkzeugstählen, Gusseisen und gehärtetem Stahl bis 54 HRC
	M	○		
	K	●		
	N	○		
	S	○		
	H	●		
	O	○		
CTPK226	P	●		**Spezifikation:** Zusammensetzung: Co 11,6%; WC Rest | Feine Korngröße 0,7-1 µm | Härte: HV_{30} 1711 | Schichtsystem: PVD TiN / AlTiN / DS **Anwendung:** Hochverschleißfeste Ultrafeinstkorn-Hartmetallsorte für die Bearbeitung von Gusswerkstoffen und gehärtetem Stahl bis 62 HRC
	M	●		
	K	●		
	N			
	S			
	H	○		
	O			
			01 05 10 15 20 25 30 35 40 45 50	

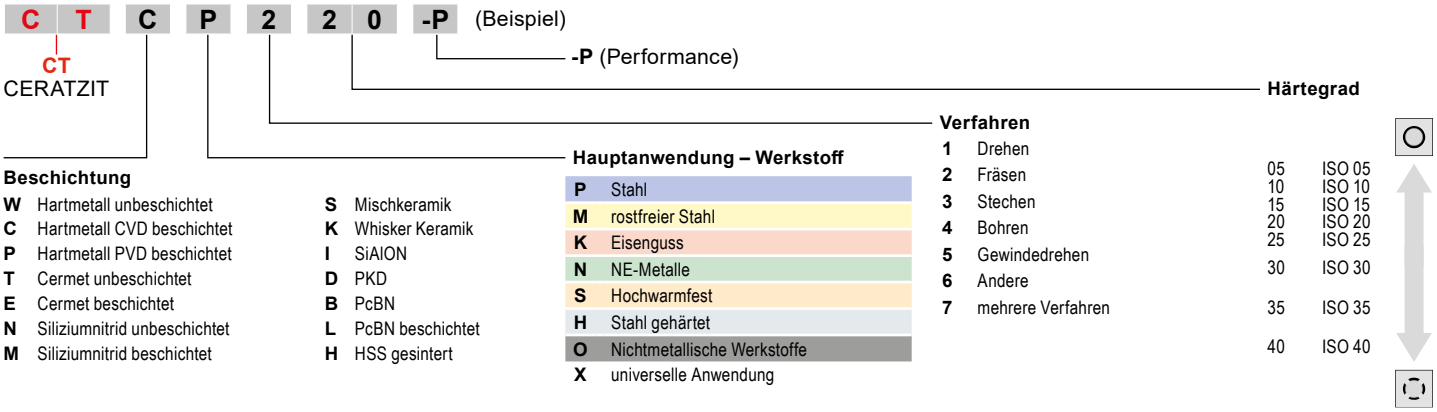
Sortenbeschreibung

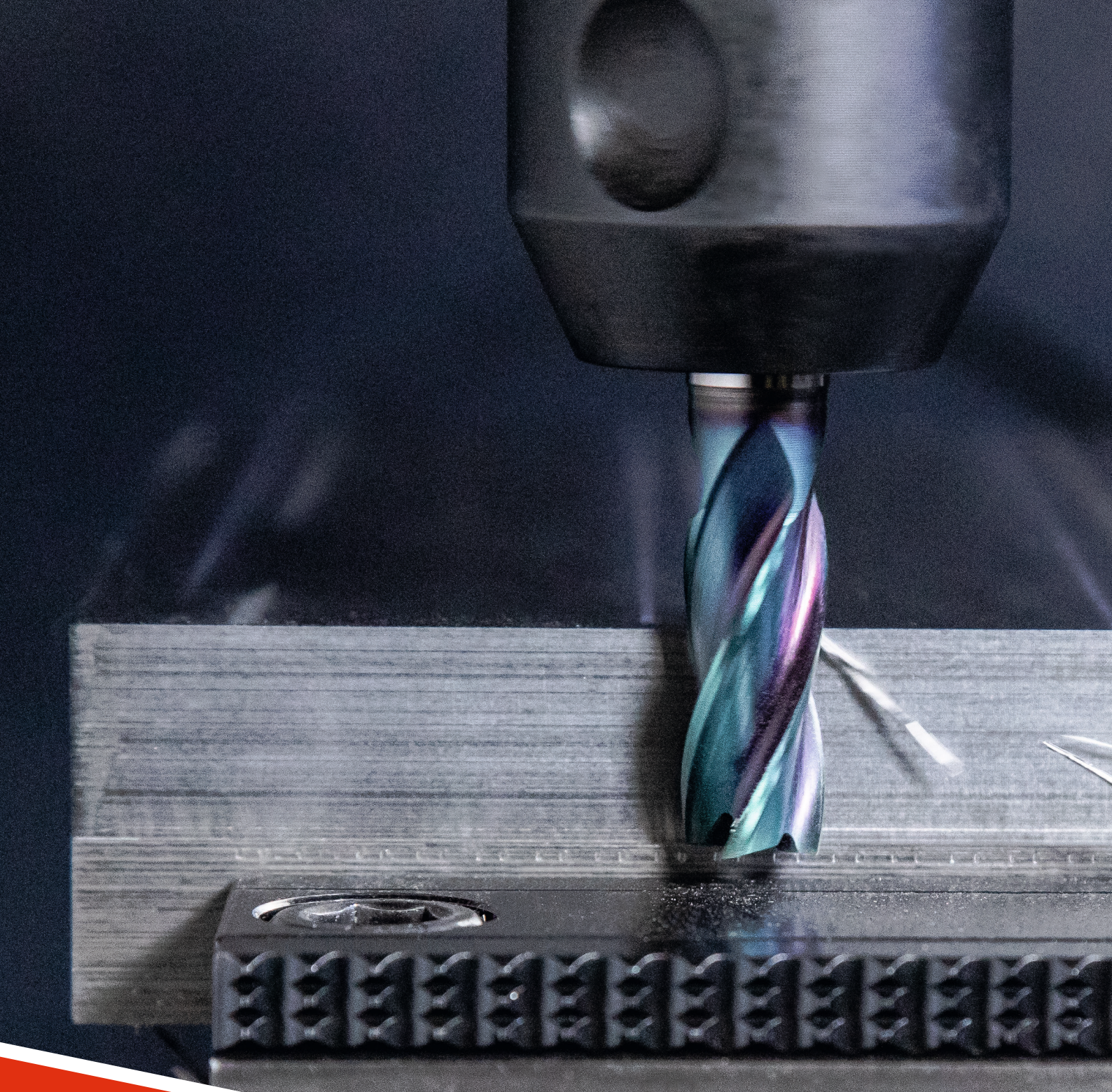
Sorten		ISO-Anwendungsbereich	Sortenbeschreibung und Übersicht Spezifikation / Einsatzempfehlung
Hauptanwendung ● Nebenanwendung ○		v_c+ verschleißfester … v_c− zäher; 01 05 10 15 20 25 30 35 40 45 50	
CTCN211 	P M K N ○ S H O ●		**Spezifikation:** Zusammensetzung: Co 6,5%; WC Rest | Feine Korngröße 0,7-1 µm | Härte: HV_{30} 1827 | Schichtsystem: PVD Diamant **Anwendung:** Diamantbeschichtete Hartmetallsorte für die Bearbeitung von Graphit und NE-Metallen
WAN1240 	P ● M ○ K ○ N S H O		**Spezifikation:** Zusammensetzung: Co 9%; Mischkarbide 3,8%; WC Rest | Mittlere Korngröße 1-2 µm | Härte: HV_{30} 1449 | Schichtsystem: PVD TiAlN / TiN **Anwendung:** Zähe Spezialsorte zur Bearbeitung von Stahl bei mittleren bis hohen Schnittgeschwindigkeiten, in Nebenanwendungen auch zur Bearbeitung von Guss geeignet
WAN2225 	P M ● K N S ● H O		**Spezifikation:** Zusammensetzung: Co 11,3%; WC Rest | Mittlere Korngröße 2 µm | Härte: HV_{30} 1307 | Schichtsystem: PVD TiAlN / TiN **Anwendung:** Nass- und Trockenbearbeitung, Feinkornsorte mit hoher Zähigkeit und Temperaturbeständigkeit. Für Schrupp- und Schlichtbearbeitung von rost- und säurebeständigen Stählen
WUN4210 	P M K ○ N ● S H O		**Spezifikation:** Zusammensetzung: Co 8,1%; WC Rest | Feine Korngröße 0,7-1 µm | Härte: HV_{30} 1715 | Schichtsystem: unbeschichtet **Anwendung:** Unbeschichtetes Hartmetall für die Bearbeitung von Aluminium und Nichteisenwerkstoffen **Werkstoffbeispiel:** Nichteisenwerkstoffe wie AlMgSi1
WAX1240 	P ● M ○ K ○ N S H O		**Spezifikation:** Zusammensetzung: Co 10,5%; Mischkarbide 2,1%; WC Rest | Mittlere Korngröße 1-2 µm | Härte: HV_{30} 1345 | Schichtsystem: CVD TiN / TiCN / TiN / Al_2O_3 **Anwendung:** Hochzähe Spezialsorte für die Mittel- und Grobzerspanung bei mittlerer Schnittgeschwindigkeit und extremen Zahnvorschüben
WTN1205 	P ● M ○ K ● N S H ● O		**Spezifikation:** Zusammensetzung: Co 7,3%; WC Rest | Feine Korngröße 0,7-1 µm | Härte: HV_{30} 1801 | Schichtsystem: PVD TiN / TiAlN **Anwendung:** Spezialsorte für die Bearbeitung von Stahl, gehärtetem Stahl, Guss sowie NE-Metalle und Graphit
CTPP231 	P ● M ○ K ○ N S H O		**Spezifikation:** Zusammensetzung: Co 9,5%; Mischkarbide 2%; WC Rest | Mittlere Korngröße 2-3 µm | Härte: HV_{30} 1400 | Schichtsystem: PVD TiAlN **Anwendung:** Sehr zähe Spezialsorte für die Mittel- und Grobzerspanung von Stahl im mittleren Schnittgeschwindigkeitsbereich bei extrem hohen Vorschüben
CTPP211 	P ● M ○ K ○ N ○ S ○ H ○ O ○		**Spezifikation:** Zusammensetzung: Co 6,3 %; WC Rest | Feine Korngröße 0,7-1 µm | Härte: HV_{30} 1843 | Schichtsystem: PVD TiN / TiAlN / ZS / TiAN / Al_2O_3 / ZS / TiN **Anwendung:** Universalsorte für mittlere Schnittgeschwindigkeiten
		01 05 10 15 20 25 30 35 40 45 50	

Sortenbeschreibung

Sorten		ISO-Anwendungsbereich	Sortenbeschreibung und Übersicht Spezifikation / Einsatzempfehlung
Hauptanwendung ● Nebenanwendung ○		V_c + verschleißfester … V_c − zäher 01 05 10 15 20 25 30 35 40 45 50	
CTPP236 	P ● M ○ K ○ N S H O		**Spezifikation:** Zusammensetzung: Co 9,5 %; Mischkarbide 2 %; WC Rest | Mittlere Korngröße 2-3 µm | Härte: HV_{30} 1370 | Schichtsystem: PVD TiAlN **Anwendung:** Die zähe Spezialsorte für die Mittel- und Grobzerspanung von Stahl im hohen Schnittgeschwindigkeitsbereich, in Nebenanwendungen auch zur Bearbeitung von Guss und rostfreien Stählen geeignet
CTPK221 	P ○ M K ● N S H O		**Spezifikation:** Zusammensetzung: Co 6%; WC Rest | Mittlere Korngröße 1 µm | Härte: HV_{30} 1600 | Schichtsystem: PVD TiAlN **Anwendung:** Standardsorte für die Feinzerspanung von Guss und NE-Metallen bei mittlerer Schnittgeschwindigkeit
CTPM241 	P ● M ● K N S ○ H O		**Spezifikation:** Zusammensetzung: Co 12%; WC Rest | Mittlere Korngröße 1-2 µm | Härte: HV_{30} 1450 | Schichtsystem: PVD TiAlN **Anwendung:** Die zähe Spezialsorte für die Bearbeitung von nichtrostenden und hochwarmfesten Stählen
CTP1340 DRAGONSKIN 	P ● M ● K ○ N ○ S ● H O		**Spezifikation:** Zusammensetzung: Co 9,0%; Mischkarbide 0,75%; WC Rest | Korngröße: 0,7-1 µm | Härte: HV_{30} 1590 | Schichtsystem: PVD TiAlTaN **Einsatzempfehlung:** Die universell einsetzbare Hochleistungssorte für Stahlwerkstoffe, austenitischen Stahl, Gusswerkstoffe und hochwarmfeste Legierungen.
CTCP335 DRAGONSKIN 	P ● M ○ K ● N S H O		**Spezifikation:** Zusammensetzung: Co 10,5%; Mischkarbide 1,9%; WC Rest | Korngröße: 1 µm | Härte: HV_{30} 1370 | Schichtsystem: CVD TiCN-Al_2O_3 Multilayer **Einsatzempfehlung:** Die zuverlässige Wahl für die Bearbeitung von Stahl- und Gusswerkstoffen.
CWK10 	P M K N ● S H O ○		**Spezifikation:** Zusammensetzung: Co 6,0%; WC Rest | Feine Korngröße 1 µm | Härte: HV_{30} 1650 | Schichtsystem: unbeschichtet **Anwendung:** Unbeschichtetes Hartmetall für die Bearbeitung von Aluminium und Nichteisenwerkstoffen **Werkstoffbeispiel:** Nichteisenwerkstoffe wie AlMgSi1
CWX500 	P ● M ● K ○ N ● S ○ H O ○		**Spezifikation:** Zusammensetzung: Co 10,0%; Andere 0,7 %, WC Rest | Korngröße: 1 µm | Härte: HV_{30} 1660 **Einsatzempfehlung:** Die universale Hartmetallsorte für nahezu alle Materialien
		01 05 10 15 20 25 30 35 40 45 50	

Bezeichnungsschlüssel





CERATIZIT GROUP

HSS-Fräser



Inhaltsverzeichnis

→ Symbolerklärung
→ Toolfinder
→ Inhaltsübersicht
→ Produktprogramm
Technische Informationen
→ Schnittdaten
→ Formeln zur Schnittdatenberechnung
→ Typenbeschreibung
→ Unterschiede zwischen den Fräsertypen
→ Beschichtung

Symbolerklärung

Schaft



Schaftausführung



Baulänge: extra kurz / kurz / mittel / lang / extra lang

Kantenbruch



Scharf



Eckenfase (CHW = Fasenbreite in mm)



Vollradius



Schneidkantenausführung



Anwendung



Bearbeitungsbeispiel



Die roten Pfeile beschreiben die möglichen Vorschubrichtungen



Schneidengeometrie
λ_s = Drallwinkel
γ_s = Spanwinkel

ZEFP = Zähnezahl

● = **Hauptanwendung**

○ = Nebenanwendung

Hinweissymbole



Warnhinweis



Seitenverweis

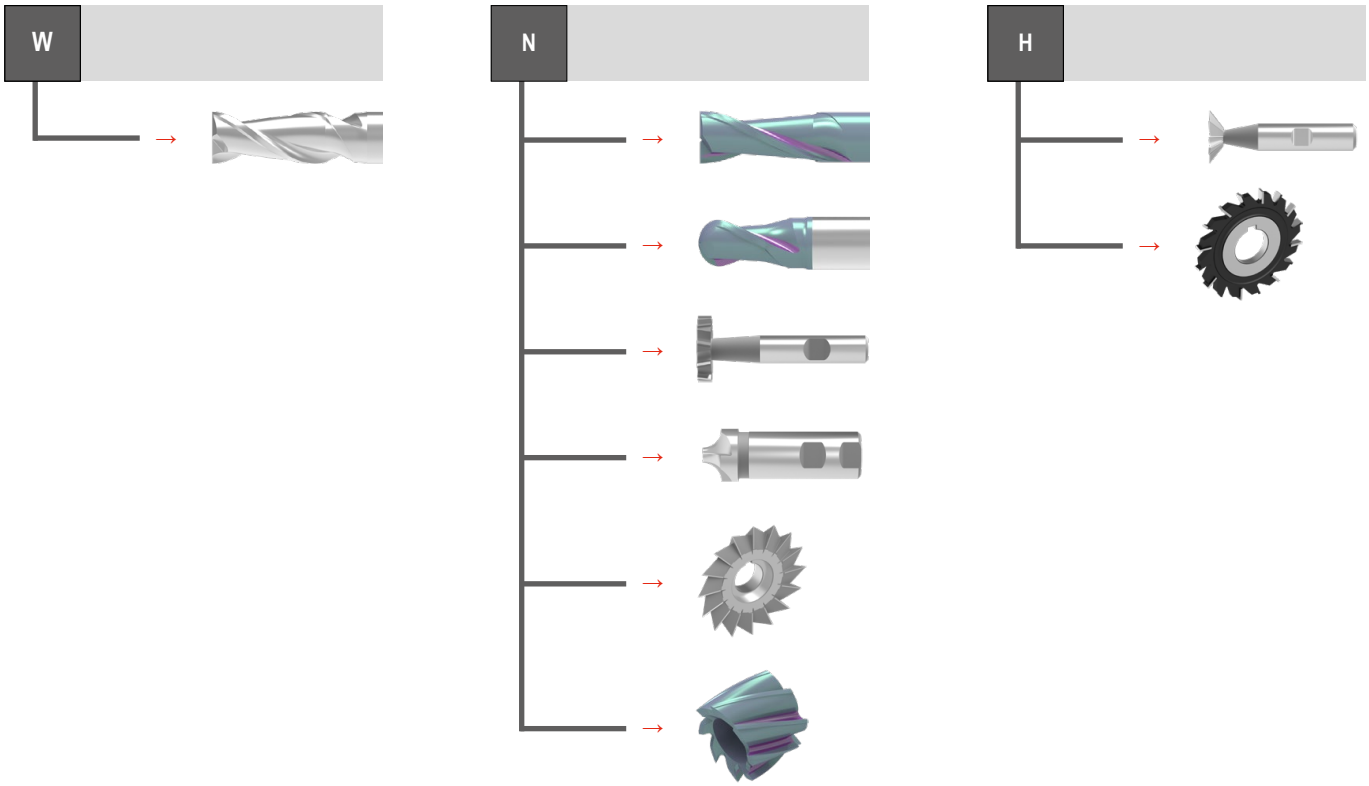


Information

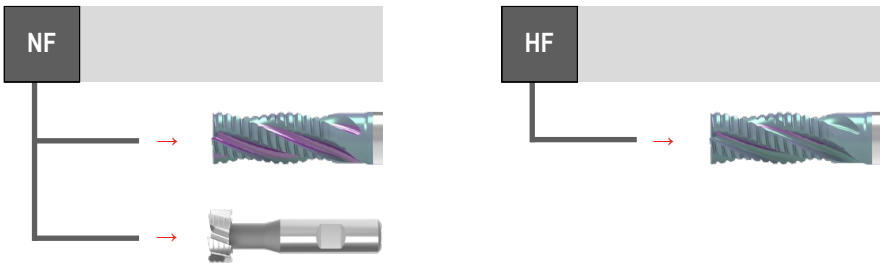
Toolfinder

weicher — zu bearbeitender Werkstoff — härter

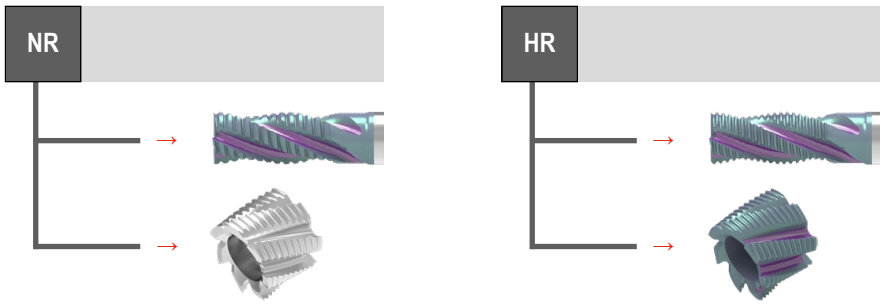
Schlichtbearbeitung



Schrupp-Schlichtbearbeitung



Schruppbearbeitung

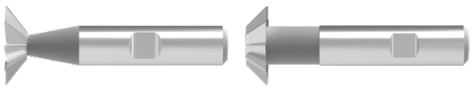
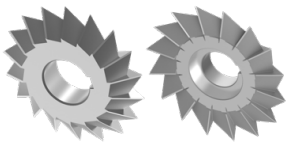
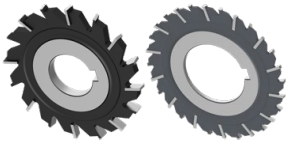
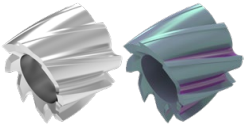
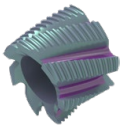


Übersicht HSS-Fräser

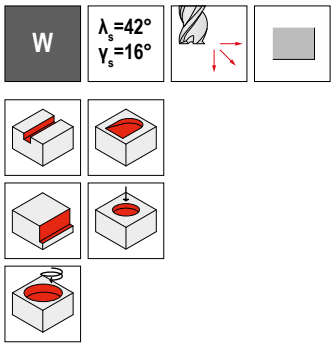
		Werkzeugtyp	Zähnezahl ZEFP	Durchmesser in mm Ø DC	Stahl P	Rostfrei M	Eisenguss K	NE-Metalle N	Hochwarmfest S	Stahl gehärtet H	Nichtmetallische Werkstoffe O	Scharf	Eckenfase	Eckenradius	Vollradius	Baulänge	Material, z.B. PM = Pulverstahl	beschichtet	unbeschichtet
Schlichtfräser																			
→		W	2	2–20				●			●						HSS-E		
→		W	3–4	2–32				●			●						HSS-E		
→		N	2	1–26	●	●	●	○	○		○						HSS-E		
→		N	3	1–10	●	●	●	○	○		○						HSS-E		
→		N	3	1,8–22,0	●	●	●	○	○		○						HSS-E		
→		N	4	4–20	○	●	○	●	●		●						HSS-E		
→		N	4–8	2–50	●	●	●	○	○		○						HSS-E		
Schrupp-Schlichtfräser																			
→		NF	4	6–25	●	○	●	○	○		○						HSS-E		
→		HF	4	6–20	●	○	●	○	○		○						PM		
Schruppfräser																			
→		NR	3	6–25	●	○	●	○	○		○						HSS-E		
→		HR	4–6	6–32	●	●	●	○	○		○						PM		
→		HR	3–6	4–32	●	●	●	○	○		○						HSS-E		
Radiusfräser																			
→		N	2	2–30	●	○	●	○	○		○						HSS-E		

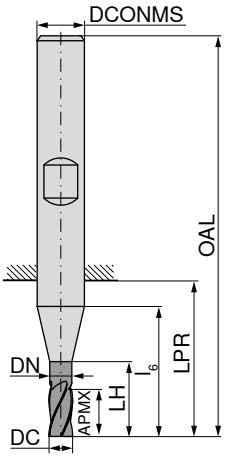
Übersicht HSS-Fräser

Form- / Entgrat- und Gesenkfräser

		Werkzeugtyp	Zähnezahl ZEFP	Durchmesser in mm Ø DC	Stahl P	Rostfrei M	Eisenguss K	NE-Metalle N	Hochwarmfest S	Stahl gehärtet H	Nichtmetallische Werkstoffe O	Scharf	Eckenfase	Eckenradius	Vollradius	Baulänge	Material, z.B. PM = Pulverstahl	beschichtet	unbeschichtet
→		N	6–10	11–60	●	○	●	○	○		○						HSS-E		☐
→		N	6–12	10,5–45,5	●	○	●	○	○		○						HSS-E		☐
→		NF	6–8	21–45	●	○	●	○	○		○						HSS-E		☐
→		N	4–6	6–16	●	○	●	○	○		○						HSS-E		☐
→		H	10	16–25	●	○	●	○	○		○						HSS-E		☐
→		N	14–28	40–125	●	○	●	○	○		○						HSS-E		☐
→		H	16–48	50–160	●	○	●	●	●		●						HSS-E		☐
→		N	7–10	40–80	●	●	●	●	○		●						HSS-E	☐	☐
→		NR	7–10	40–80	●	●	●	●	○		●						HSS-E		☐
→		HR	7–10	40–80	●	●	●	●	○		●						HSS-E	☐	

CoreLine – Langlochfräser HSS-E Co 8 – W





unbeschichtet





DIN 844



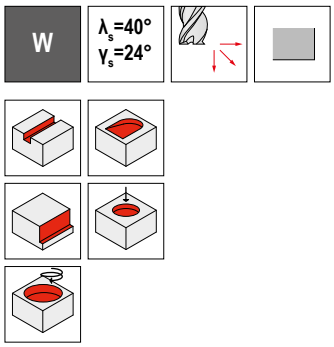
HD

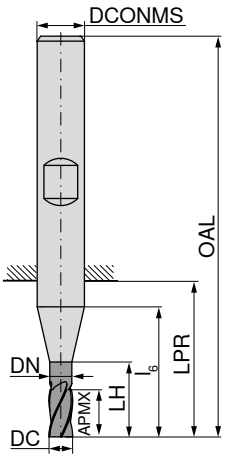
DC e8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l6 mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	50 144 ...
2,0	7		7	13	15	51	6	2	**020**
2,5	8		8	14	16	52	6	2	**025**
3,0	8		8	14	16	52	6	2	**030**
4,0	11		11	17	19	55	6	2	**040**
5,0	13		13	19	21	57	6	2	**050**
6,0	13		13	19	21	57	6	2	**060**
6,5	16	6,0	22	24	26	66	10	2	**065**
8,0	19	7,5	25	27	29	69	10	2	**080**
10,0	22	9,5	30	30	32	72	10	2	**100**
12,0	26	11,5	36	36	38	83	12	2	**120**
14,0	26	11,5	36	36	38	83	12	2	**140**
16,0	32	15,0	42	42	44	92	16	2	**160**
18,0	32	15,0	42	42	44	92	16	2	**180**
20,0	38	19,0	52	52	54	104	20	2	**200**

P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	●

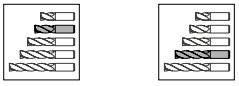
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

CoreLine – Schaftfräser HSS-E Co 8 – W







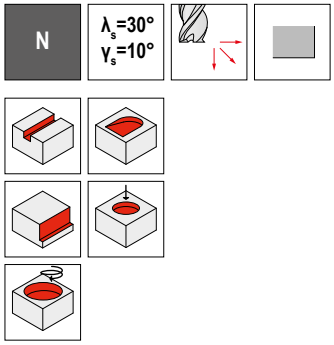


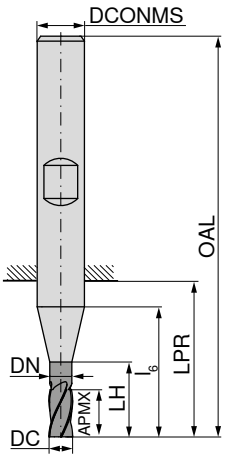
DC k10	APMX	DN	LH	l6	LPR	OAL	DCONMS h6	ZEFP	DIN 69844 HD	DIN 844 HD
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		50 120 ...	50 121 ...
2	7		7	13	15	51	6	3	020	
3	8		8	14	16	52	6	3	030	
3	12		12	18	20	56	6	3		030
4	11		11	17	19	55	6	3	040	
4	19		19	25	27	63	6	3		040
5	13		13	19	21	57	6	3	050	
5	24		24	30	32	68	6	3		050
6	13	5,5	19	19	21	57	6	3	060	
6	24	5,5	30	30	32	68	6	3		060
7	16	6,5	22	24	26	66	10	3	070	
7	30	6,5	36	38	40	80	10	3		070
8	19	7,5	25	27	29	69	10	3	080	
8	38	7,5	44	46	48	88	10	3		080
9	19	8,5	26	27	29	69	10	3	090	
9	38	8,5	45	46	48	88	10	3		090
10	22	9,5	30	30	32	72	10	3	100	
10	45	9,5	53	53	55	95	10	3		100
12	26	11,5	36	36	38	83	12	3	120	
12	53	11,5	63	63	65	110	12	3		120
14	26	11,5	36	36	38	83	12	3	140	
14	53	11,5	63	63	65	110	12	3		140
16	32	15,0	42	42	44	92	16	3	160	
16	63	15,0	73	73	75	123	16	3		160
18	32	15,0	42	42	44	92	16	3	180	
18	63	15,0	73	73	75	123	16	3		180
20	38	19,0	52	52	54	104	20	3	200	
20	75	19,0	89	89	91	141	20	3		200
22	38	19,0	52	52	54	104	20	3	220	
22	75	19,0	89	89	91	141	20	3		220
24	90	23,0	106	108	110	166	25	3		240
25	90	24,0	108	108	110	166	25	4		250
25	45	24,0	63	45	65	121	25	4	250	
28	90	24,0	108	108	110	166	25	4		280
30	90	24,0	108	108	110	166	25	4		300
32	106	31,0	123	123	126	186	32	4		320

P		
M		
K		
N	●	●
S		
H		
O	●	●

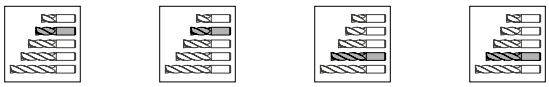
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

CoreLine – Langlochfräser HSS-E Co 8 – N









	DIN 327	DIN 327	Werksnorm	Werksnorm
	HD	HD	HD	HD

DC mm	DC Tol.	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	50 100 ...	54 025 ...	50 122 ...	54 020 ...
1,0	h10	2,5		2,5	9	11	47	6	2	**010** [1]	**010** [1]		
1,5	h10	3,0		3,0	9	11	47	6	2	**015** [1]	**015** [1]		
1,8	h10	4,0		4,0	10	12	48	6	2	**018**	**018**		
2,0	e8	4,0		4,0	10	12	48	6	2	**020**	**020**		
2,5	e8	5,0		5,0	11	13	49	6	2	**025**	**025**		
3,0	e8	5,0		5,0	11	13	49	6	2	**030**	**030**		
3,0	e8	8,0		8,0	18	20	56	6	2			**030**	**030**
3,5	h10	6,0		6,0	12	14	50	6	2	**035**	**035**		
4,0	e8	7,0		7,0	13	15	51	6	2	**040**	**040**		
4,0	e8	11,0		11,0	25	27	63	6	2			**040**	**040**
4,5	h10	7,0		7,0	13	15	51	6	2	**045**	**045**		
5,0	e8	8,0		8,0	14	16	52	6	2	**050**	**050**		
5,0	e8	13,0		13,0	30	32	68	6	2			**050**	**050**
5,5	h10	8,0		8,0	14	16	52	6	2	**055**	**055**		
6,0	e8	8,0	5,50	14,0	14	16	52	6	2	**060**	**060**		
6,0	e8	13,0	5,50	30,0	30	32	68	6	2			**060**	**060**
6,5	h10	10,0	6,00	16,0	18	20	60	10	2	**065**	**065**		
7,0	e8	10,0	6,50	16,0	18	20	60	10	2	**070**	**070**		
7,0	e8	16,0	6,35	36,0	38	40	80	10	2			**070**	**070**
7,5	h10	10,0	7,00	16,0	18	20	60	10	2	**075**	**075**		
8,0	e8	11,0	7,50	17,0	19	21	61	10	2	**080**	**080**		
8,0	e8	19,0	7,35	44,0	46	48	88	10	2			**080**	**080**
8,5	h10	11,0	8,00	18,0	19	21	61	10	2	**085**	**085**		
9,0	h10	11,0	8,50	18,0	19	21	61	10	2	**090**	**090**		
9,0	h10	19,0	8,35	45,0	46	48	88	10	2			**090**	**090**
9,5	h10	11,0	9,00	18,0	19	21	61	10	2	**095**	**095**		
10,0	e8	13,0	9,50	21,0	21	23	63	10	2	**100**	**100**		
10,0	e8	22,0	9,35	53,0	53	55	95	10	2			**100**	**100**
10,5	h10	13,0	10,00	21,0	23	25	70	12	2	**105**	**105**		
11,0	h10	13,0	10,50	21,0	23	25	70	12	2	**110**	**110**		
11,0	h10	22,0	10,50	53,0	55	57	102	12	2			**110**	**110**
11,5	h10	13,0	11,00	21,0	23	25	70	12	2	**115**	**115**		
12,0	e8	16,0	11,50	26,0	26	28	73	12	2	**120**	**120**		

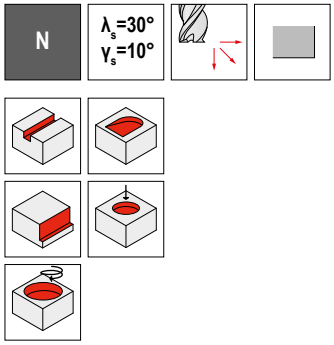
P	●	●	●	●
M	○	●	○	●
K	●	●	●	●
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H				
O	○	○	○	○

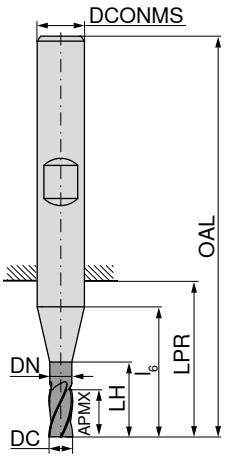
1) Werksnorm

→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

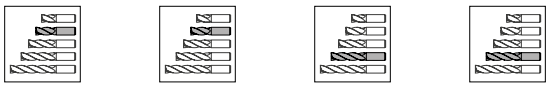
Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Langlochfräser HSS-E Co 8 – N









	DIN 327	DIN 327	Werksnorm	Werksnorm
	HD	HD	HD	HD
DC mm	50 100 ...	54 025 ...	50 122 ...	54 020 ...
12,0			120	120
13,0	130	130		
14,0	140	140		
14,0			140	140
15,0	150	150		
15,0			150	150
16,0	160	160		
16,0			160	160
17,0	170	170		
18,0	180	180		
18,0			180	180
19,0	190	190		
20,0	200	200		
20,0			200	200
22,0	220	220		
24,0	240	240		
25,0	250	250		
26,0	260	260		

DC mm	DC Tol.	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS $_{h6}$ mm	ZEFP
12,0	e8	26,0	11,50	63,0	63	65	110	12	2
13,0	h10	16,0	11,50	26,0	26	28	73	12	2
14,0	e8	16,0	11,50	26,0	26	28	73	12	2
14,0	e8	26,0	11,50	63,0	63	65	110	12	2
15,0	h10	16,0	11,50	26,0	26	28	73	12	2
15,0	h10	26,0	11,50	63,0	63	65	110	12	2
16,0	e8	19,0	15,00	29,0	29	31	79	16	2
16,0	e8	32,0	15,00	73,0	73	75	123	16	2
17,0	h10	19,0	15,00	29,0	29	31	79	16	2
18,0	e8	19,0	15,00	29,0	29	31	79	16	2
18,0	e8	32,0	15,00	73,0	73	75	123	16	2
19,0	h10	19,0	15,00	29,0	29	31	79	16	2
20,0	e8	22,0	19,00	36,0	36	38	88	20	2
20,0	e8	38,0	19,00	89,0	89	91	141	20	2
22,0	e8	22,0	19,00	36,0	36	38	88	20	2
24,0	e8	26,0	23,00	42,0	44	46	102	25	2
25,0	e8	26,0	24,00	44,0	44	46	102	25	2
26,0	h10	26,0	24,00	44,0	44	46	102	25	2

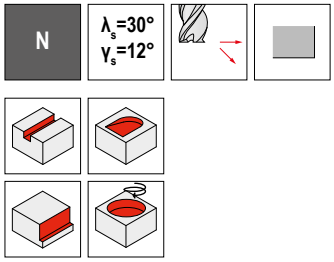
P	●	●	●	●
M	○	●	○	●
K	●	●	●	●
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H				
O	○	○	○	○

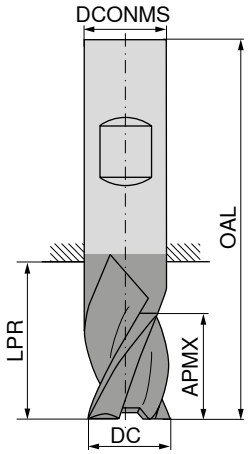
1) Werksnorm

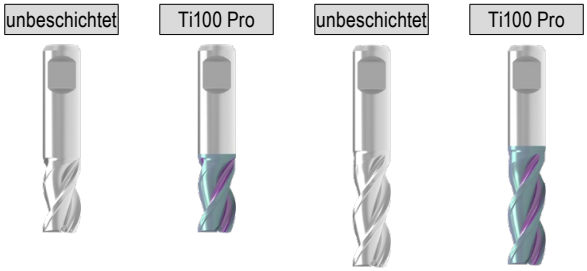
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

CoreLine – Einwegfräser HSS-E Co 8 – N

▲ Schaft ähnlich DIN 1835 B









DC e8 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	Werksnorm HD 50 092 ...	Werksnorm HD 54 014 ...	Werksnorm HD 50 093 ...	Werksnorm HD 54 042 ...
1,00	2	8	34	6	3	010	010		
1,50	3	8	34	6	3	015	015		
1,50	4	10	35	6	3			015 1)	015 1)
1,80	3	8	34	6	3	018	018		
2,00	4	9	35	6	3	020	020		
2,00	7	12	38	6	3			020 1)	020
2,30	4	9	35	6	3	023	023		
2,50	5	10	36	6	3	025	025		
2,50	8	13	39	6	3			025 1)	025
2,80	5	10	36	6	3	028	028		
3,00	5	10	36	6	3	030	030		
3,00	8	13	39	6	3			030 1)	030
3,30	6	11	37	6	3	033	033		
3,50	6	11	37	6	3	035	035		
3,50	10	15	41	6	3			035 1)	035
3,80	7	12	38	6	3	038	038		
4,00	7	12	38	6	3	040	040		
4,00	11	16	42	6	3			040 1)	040
4,30	7	12	38	6	3	043	043		
4,50	7	12	38	6	3	045	045		
4,50	11	16	42	6	3			045 1)	045
4,80	8	13	39	6	3	048	048		
5,00	8	13	39	6	3	050	050		
5,00	13	18	44	6	3			050 1)	050
5,30	8	13	39	6	3	053	053		
5,50	8	13	39	6	3	055	055		
5,50	13	18	44	6	3			055 1)	055
5,75	8	13	39	6	3	057	057		
6,00	8	13	39	6	3	060	060		
6,00	13	18	44	6	3			060 1)	060
6,50	10	14	42	8	3	065	065		
6,50	16	20	48	8	3			065 1)	065

P	●	●	●	●
M	○	●	○	●
K	●	●	●	●
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H				
O	○	○	○	○

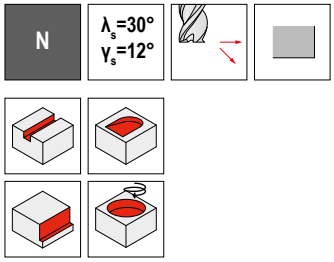
1) Schafttoleranz -0,025 / -0,0323

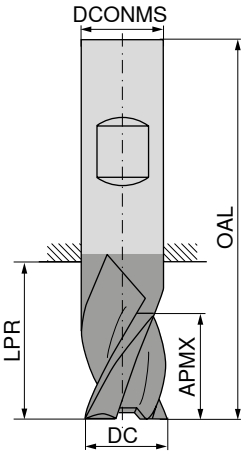
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

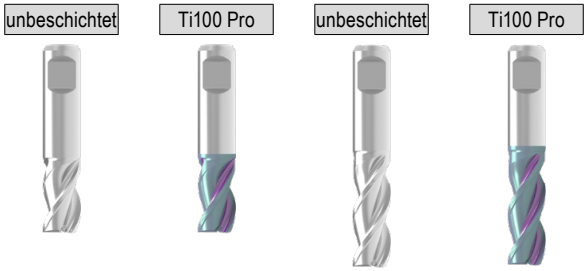
Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Einwegfräser HSS-E Co 8 – N

▲ Schaft ähnlich DIN 1835 B









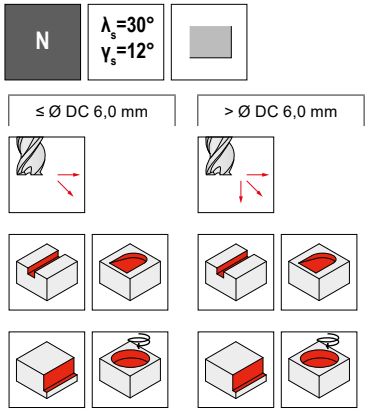
DC e8 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	Werksnorm HD 50 092 ...	Werksnorm HD 54 014 ...	Werksnorm HD 50 093 ...	Werksnorm HD 54 042 ...
7,00	10	14	42	8	3	**070**	**070**		
7,00	16	20	48	8	3			**070** [1]	**070**
7,50	10	14	42	8	3	**075**	**075**		
7,50	16	20	48	8	3			**075** [1]	**075**
8,00	11	15	43	8	3	**080**	**080**		
8,00	19	23	51	8	3			**080** [1]	**080**
8,50	11	16	48	10	3	**085**	**085**		
8,50	19	24	56	10	3			**085** [1]	**085**
9,00	11	16	48	10	3	**090**	**090**		
9,00	19	24	56	10	3			**090** [1]	**090**
9,50	11	16	48	10	3	**095**	**095**		
9,50	19	24	56	10	3			**095** [1]	**095**
10,00	13	18	50	10	3	**100**	**100**		
10,00	22	27	59	10	3			**100** [1]	**100**
P						●	●	●	●
M						○	●	○	●
K						●	●	●	●
N						○	○	○	○
S						○	○	○	○
H									
O						○	○	○	○

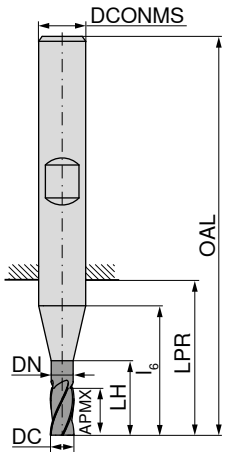
1) Schafttoleranz -0,025 / -0,0323

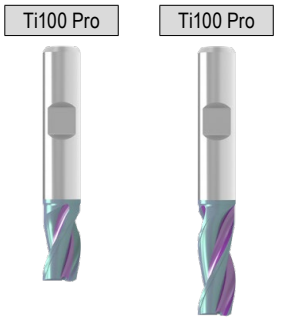
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

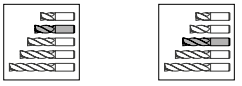
CoreLine – Schaftfräser HSS-E Co 8 – N

▲ ≤ Ø DC 6 mm, 3 Schneiden zum Zentrum









DIN 327 | DIN 844 K



HD | HD

DC mm	DC Tol.	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS $_{h6}$ mm	ZEFP	54 021 ...	54 016 ...
1,8	h10	4		4	10	12	48	6	3	018	
2,0	e8	4		4	10	12	48	6	3	020	
2,5	e8	5		5	11	13	49	6	3	025	
3,0	e8	5		5	11	13	49	6	3	030	
3,0	e8	8		8	14	16	52	6	3		030
3,5	h10	6		6	12	14	50	6	3	035	
3,5	h10	10		10	16	18	54	6	3		035
4,0	e8	7		7	13	15	51	6	3	040	
4,0	e8	11		11	17	19	55	6	3		040
4,5	h10	7		7	13	15	51	6	3	045	
4,5	h10	11		11	17	19	55	6	3		045
5,0	e8	8		8	14	16	52	6	3	050	
5,0	e8	13		13	19	21	57	6	3		050
5,5	h10	8		8	14	16	52	6	3	055	
5,5	h10	13		13	19	21	57	6	3		055
6,0	e8	8	5,5	14	14	16	52	6	3	060	
6,0	e8	13	5,5	19	19	21	57	6	3		060
6,5	h10	10	6,0	16	18	20	60	10	3	065	
6,5	h10	16	6,0	22	24	26	66	10	3		065
7,0	e8	10	6,5	16	18	20	60	10	3	070	
7,0	e8	16	6,5	22	24	26	66	10	3		070
7,5	h10	10	7,0	16	18	20	60	10	3	075	
7,5	h10	16	7,0	22	24	26	66	10	3		075
8,0	e8	11	7,5	17	19	21	61	10	3	080	
8,0	e8	19	7,5	25	27	29	69	10	3		080
8,5	h10	11	8,0	18	19	21	61	10	3	085	
8,5	h10	19	8,0	26	27	29	69	10	3		085
9,0	h10	11	8,5	18	19	21	61	10	3	090	
9,0	h10	19	8,5	26	27	29	69	10	3		090
9,5	h10	11	9,0	18	19	21	61	10	3	095	
9,5	h10	19	9,0	26	27	29	69	10	3		095
10,0	e8	13	9,5	21	21	23	63	10	3	100	
10,0	e8	22	9,5	30	30	32	72	10	3		100

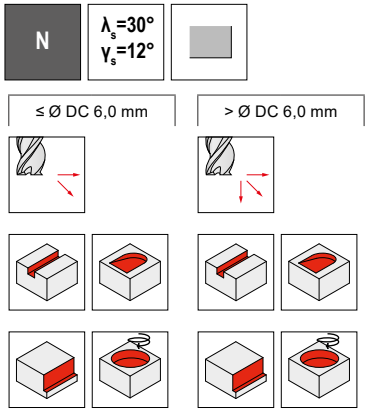
P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	○	○
S	○	○
H		
O	○	○

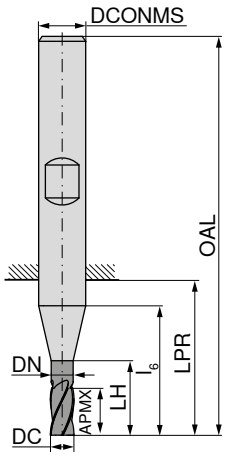
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

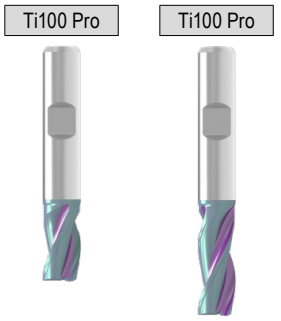
Fortsetzung nächste Seite

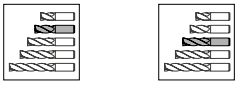
CoreLine – Schaftfräser HSS-E Co 8 – N

▲ ≤ Ø DC 6 mm, 3 Schneiden zum Zentrum







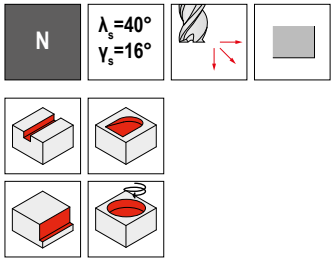


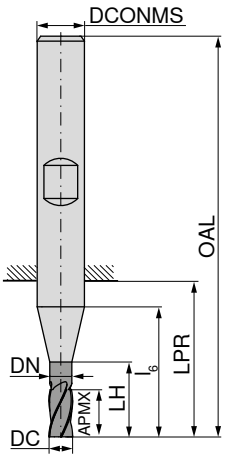
DC mm	DC Tol.	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS $_{h6}$ mm	ZEFP	DIN 327 HD 54 021 ...	DIN 844 K HD 54 016 ...
10,5	h10	13	10,0	21	23	25	70	12	3	**105**	
11,0	h10	13	10,5	21	23	25	70	12	3	**110**	
11,0	h10	22	10,5	30	32	34	79	12	3		**110**
11,5	h10	13	11,0	21	23	25	70	12	3	**115**	
11,5	h10	22	11,0	30	32	34	79	12	3		**115**
12,0	e8	16	11,5	26	26	28	73	12	3	**120**	
12,0	e8	26	11,5	36	36	38	83	12	3		**120**
13,0	h10	16	11,5	26	26	28	73	12	3	**130**	
13,0	h10	26	11,5	36	36	38	83	12	3		**130**
14,0	e8	16	11,5	26	26	28	73	12	3	**140**	
14,0	e8	26	11,5	36	36	38	83	12	3		**140**
15,0	h10	16	11,5	26	26	28	73	12	3	**150**	
15,0	h10	26	11,5	36	36	38	83	12	3		**150**
15,5	h10	32	15,0	42	42	44	92	16	3		**155**
16,0	e8	19	15,0	29	29	31	79	16	3	**160**	
16,0	e8	32	15,0	42	42	44	92	16	3		**160**
17,0	h10	19	15,0	29	29	31	79	16	3	**170**	
17,0	h10	32	15,0	42	42	44	92	16	3		**170**
18,0	e8	19	15,0	29	29	31	79	16	3	**180**	
18,0	e8	32	15,0	42	42	44	92	16	3		**180**
19,0	h10	19	15,0	29	29	31	79	16	3	**190**	
19,0	h10	32	15,0	42	42	44	92	16	3		**190**
19,5	h10	38	19,0	52	52	54	104	20	3		**195**
20,0	e8	22	19,0	36	36	38	88	20	3	**200**	
20,0	e8	38	19,0	52	52	54	104	20	3		**200**
22,0	e8	38	19,0	52	52	54	104	20	3		**220**

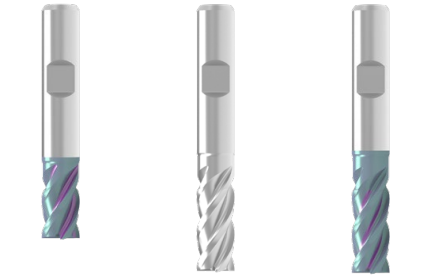
P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	○	○
S	○	○
H		
O	○	○

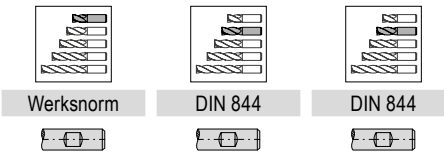
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

CoreLine – Schaftfräser HSS-E Co 8 – N







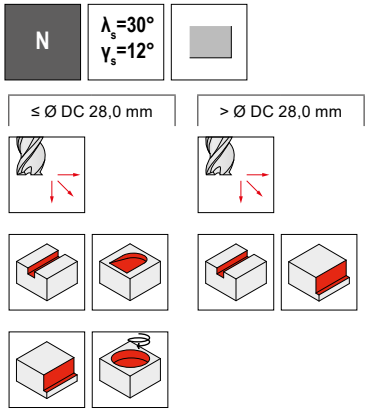


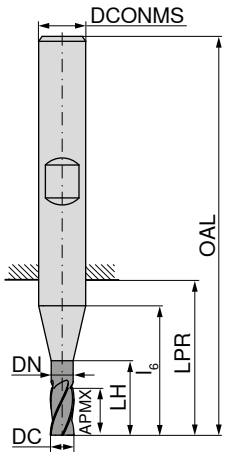
DC mm	DC Tol.	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS $_{h6}$ mm	ZEFP	HD 54 017 ...	HD 50 124 ...	HD 54 011 ...
4	k10	11		11	17	19	55	6	4		**040**	**040**
5	k10	13		13	19	21	57	6	4		**050**	**050**
6	e8	8	5,5	14	14	16	52	6	4	**060**		
6	k10	13	5,5	19	19	21	57	6	4		**060**	**060**
8	e8	11	7,5	17	19	21	61	10	4	**080**		
8	k10	19	7,5	25	27	29	69	10	4		**080**	**080**
10	e8	13	9,5	21	21	23	63	10	4	**100**		
10	k10	22	9,5	30	30	32	72	10	4		**100**	**100**
12	e8	16	11,5	26	26	28	73	12	4	**120**		
12	k10	26	11,5	36	36	38	83	12	4		**120**	**120**
14	e8	16	11,5	26	26	28	73	12	4	**140**		
14	k10	26	11,5	36	36	38	83	12	4		**140**	**140**
15	k10	26	11,5	36	36	38	83	12	4		**150**	
16	e8	19	15,0	29	29	31	79	16	4	**160**		
16	k10	32	15,0	42	42	44	92	16	4		**160**	**160**
20	e8	22	19,0	36	36	38	88	20	4	**200**		
20	k10	38	19,0	52	52	54	104	20	4		**200**	**200**
P										○	○	○
M										●	●	●
K										○	○	○
N										●	●	●
S										●	●	●
H												
O										●	●	●

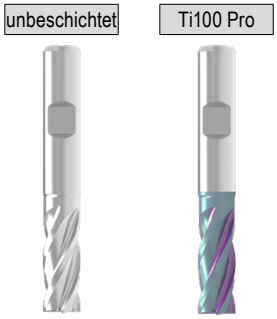
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

CoreLine – Schaftfräser HSS-E Co 8 – N

▲ > Ø DC 28,0 mm im Zentrum frei







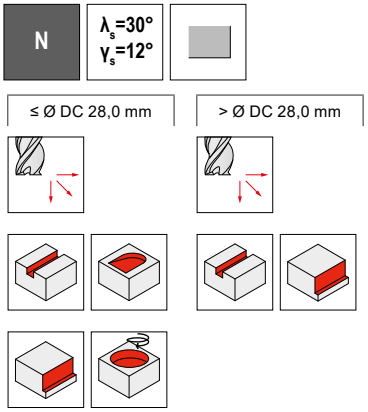
DC k10 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DIN 69844 HD 50 110 ...	DIN 69844 HD 54 018 ...
2,0	7		7	13	15	51	6	4	**020**	**020**
2,5	8		8	14	16	52	6	4	**025**	**025**
3,0	8		8	14	16	52	6	4	**030**	**030**
4,0	11		11	17	19	55	6	4	**040**	**040**
5,0	13		13	19	21	57	6	4	**050**	**050**
6,0	13	5,5	19	19	21	57	6	4	**060**	**060**
7,0	16	6,5	22	24	26	66	10	4	**070**	**070**
8,0	19	7,5	25	27	29	69	10	4	**080**	**080**
9,0	19	8,5	26	27	29	69	10	4	**090**	**090**
10,0	22	9,5	30	30	32	72	10	4	**100**	**100**
11,0	22	10,5	30	32	34	79	12	4	**110**	**110**
12,0	26	11,5	36	36	38	83	12	4	**120**	**120**
13,0	26	11,5	36	36	38	83	12	4	**130**	**130**
14,0	26	11,5	36	36	38	83	12	4	**140**	**140**
15,0	26	11,5	36	36	38	83	12	4	**150**	**150**
16,0	32	15,0	42	42	44	92	16	4	**160**	**160**
18,0	32	15,0	42	42	44	92	16	4	**180**	**180**
20,0	38	19,0	52	52	54	104	20	4	**200**	**200**
22,0	38	19,0	52	52	54	104	20	5	**220**	**220**
25,0	45	24,0	63	63	65	121	25	5	**250**	**250**
28,0	45	24,0	63	63	65	121	25	5	**280**	**280**
30,0	45	24,0	63	63	65	121	25	5	**300**	**300**
32,0	53	31,0	70	70	73	133	32	6	**320**	**320**
40,0	63	38,0	80	80	85	155	40	6	**400**	**400**

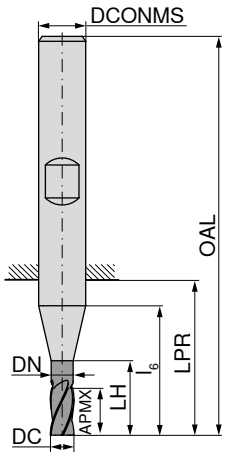
P	●	●
M	○	●
K	●	●
N	○	○
S	○	○
H		
O	○	○

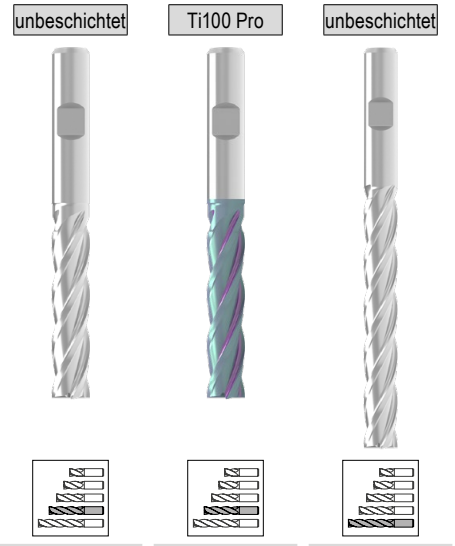
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

CoreLine – Schaftfräser HSS-E Co 8 – N

▲ > Ø DC 28,0 mm im Zentrum frei





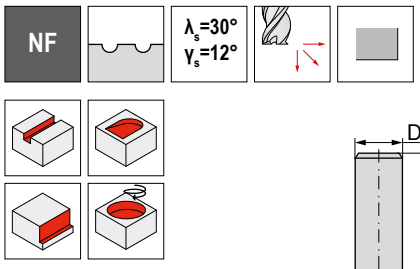


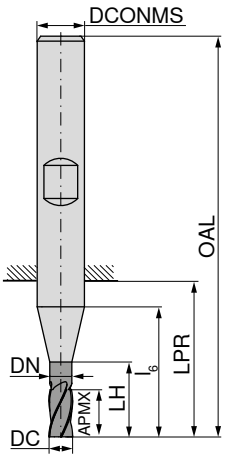
DC k10 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DIN 844 HD 50 111 ...	DIN 844 HD 54 019 ...	Werksnorm HD 50 104 ...
3	12		12	18	20	56	6	4	**030**	**030**	
4	19		19	25	27	63	6	4	**040**	**040**	
5	24		24	30	32	68	6	4	**050**	**050**	
6	24	5,5	30	30	32	68	6	4	**060**	**060**	
6	56	5,5	62	62	64	100	6	4			**060**
8	38	7,5	44	46	48	88	10	4	**080**	**080**	
8	70	7,5	73	73	75	115	10	4			**080**
10	45	9,5	53	53	55	95	10	4	**100**	**100**	
10	75	9,5	79	79	81	121	10	4			**100**
12	53	11,5	63	63	65	110	12	4	**120**	**120**	
12	85		85	85	85	130	12	4			**120**
14	53	11,5	63	63	65	110	12	4	**140**	**140**	
14	85		85	85	85	130	12	4			**140**
15	53	11,5	63	63	65	110	12	4	**150**	**150**	
16	63	15,0	73	73	75	123	16	4	**160**	**160**	
16	90	15,0	95	95	97	145	16	4			**160**
18	63	15,0	73	73	75	123	16	4	**180**	**180**	
18	100	15,0	110	110	112	160	16	5			**180**
20	75	19,0	89	89	91	141	20	4	**200**	**200**	
20	110	19,0	128	128	130	180	20	5			**200**
22	75	19,0	89	89	91	141	20	5	**220**	**220**	
22	110	19,0	128	128	130	180	20	5			**220**
25	90	24,0	108	108	110	166	25	5	**250**	**250**	
25	125	24,0	142	142	144	200	25	6			**250**
28	90	24,0	108	108	110	166	25	5	**280**	**280**	
28	140	24,0	147	147	149	205	25	6			**280**
30	90	24,0	108	108	110	166	25	5	**300**	**300**	
32	106	31,0	123	123	126	186	32	6	**320**	**320**	
32	160	31,0	167	167	170	230	32	6			**320**
40	125	38,0	142	142	147	217	40	6	**400**	**400**	
40	180	31,0	197	197	200	260	32	8			**400**
50	150	48,0	172	172	172	252	50	8	**500**	**500**	

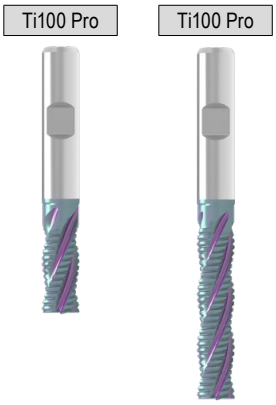
P	●	●	●
M	○	●	○
K	●	●	●
N	○	○	○
S	○	○	○
H			
O	○	○	○

→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

CoreLine – Schrupp-Schlichtfräser HSS-E Co 5 – NF










DIN 69844 | DIN 844




HD | HD

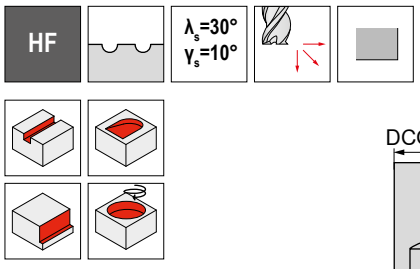
DC k12 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l6 mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	54 028 ...	54 029 ...
6	13	5,5	19	19	21	57	6	4	**060**	
6	24	5,5	30	30	32	68	6	4		**060**
7	16	6,5	22	24	26	66	10	4	**070**	
8	19	7,5	25	27	29	69	10	4	**080**	
8	38	7,5	44	46	48	88	10	4		**080**
9	19	8,5	26	27	29	69	10	4	**090**	
10	22	9,5	30	30	32	72	10	4	**100**	
10	45	9,5	53	53	55	95	10	4		**100**
11	22	10,5	30	32	32	79	12	4	**110**	
11	45	10,5	53	55	57	102	12	4		**110**
12	26	11,5	36	36	38	83	12	4	**120**	
12	53	11,5	63	63	65	110	12	4		**120**
13	26	11,5	36	36	38	83	12	4	**130**	
14	26	11,5	36	36	38	83	12	4	**140**	
16	32	15,0	42	42	44	92	16	4	**160**	
16	63	15,0	73	73	75	123	16	4		**160**
18	32	15,0	42	42	44	92	16	4	**180**	
20	38	19,0	52	52	54	104	20	4	**200**	
20	75	19,0	89	89	91	141	20	4		**200**
22	38	19,0	52	52	54	104	20	4	**220**	
22	75	19,0	89	89	91	141	20	4		**220**
25	45	24,0	63	63	65	121	25	4	**250**	
25	90	24,0	108	108	110	166	25	4		**250**

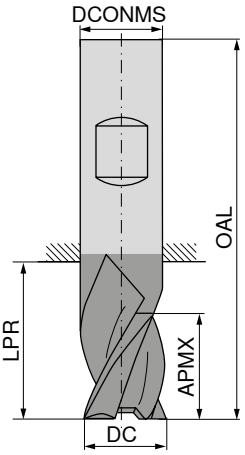
P	●	●
M	○	○
K	●	●
N	○	○
S	○	○
H		
O	○	○



→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

CoreLine – Pulverstahl-Schrupp-Schlichtfräser – HF





Ti100 Pro





DIN 844



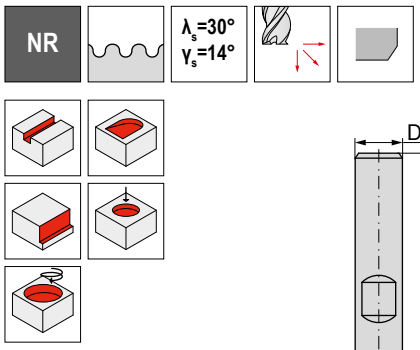
DC k12 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	HD 54 034 ...
6	13	21	57	6	4	**060**
8	19	29	69	10	4	**080**
10	22	32	72	10	4	**100**
12	26	38	83	12	4	**120**
16	32	44	92	16	4	**160**
20	38	54	104	20	4	**200**

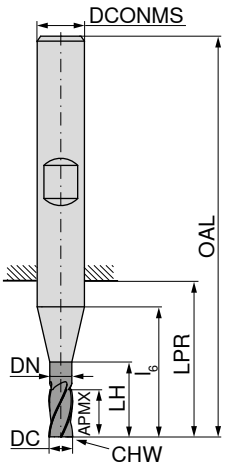
P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	
O	○

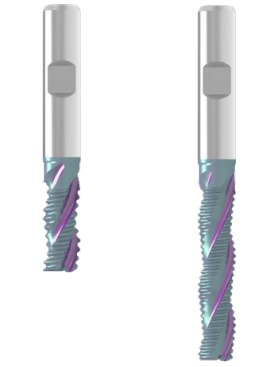


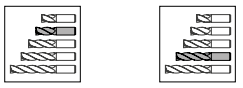
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

CoreLine – Schruppfräser HSS-E Co 8 – NR









DIN 69844 | DIN 844

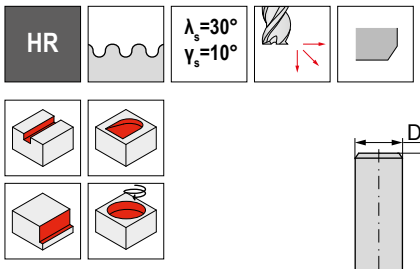
HD | HD

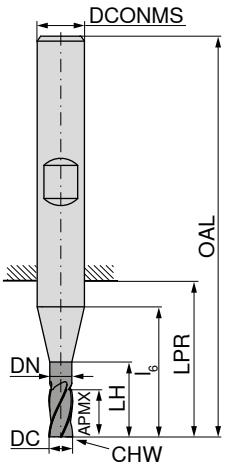
DC k12 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l6 mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	54 026 ...	54 027 ...
6	13	5,5	19	19	21	57	6	0,5	3	**060**	
6	24	5,5	30	30	32	68	6	0,5	3		**060**
8	19	7,5	25	27	29	69	10	0,7	3	**080**	
8	38	7,5	44	46	48	88	10	0,7	3		**080**
10	22	9,5	30	30	32	72	10	0,7	3	**100**	
10	45	9,5	53	53	55	95	10	0,7	3		**100**
12	26	11,5	36	36	38	83	12	0,7	3	**120**	
12	53	11,5	63	63	65	110	12	0,7	3		**120**
14	26	11,5	36	36	38	83	12	0,9	3	**140**	
14	53	11,5	63	63	65	110	12	0,9	3		**140**
16	32	15,0	42	42	44	92	16	0,9	3	**160**	
16	63	15,0	73	73	75	123	16	0,9	3		**160**
18	32	15,0	42	42	44	92	16	0,9	3	**180**	
18	63	15,0	73	73	75	123	16	0,9	3		**180**
20	38	19,0	52	52	54	104	20	0,9	3	**200**	
20	75	19,0	89	89	91	141	20	0,9	3		**200**
25	45	24,0	63	63	65	121	25	0,9	3	**250**	
25	90	24,0	108	108	110	166	25	0,9	3		**250**

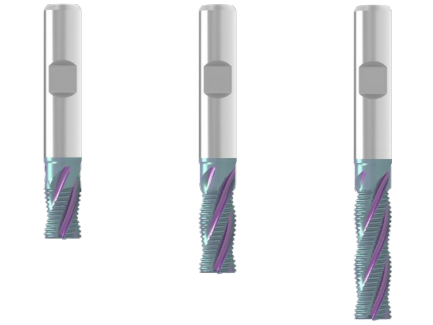
P	●	●
M	○	○
K	●	●
N	○	○
S	○	○
H		
O	○	○

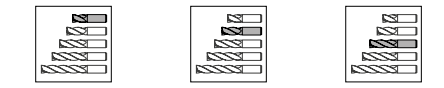
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

CoreLine – Pulverstahl-Feinschrupp-Fräser – HR







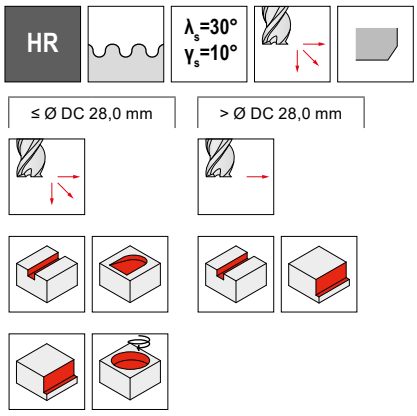


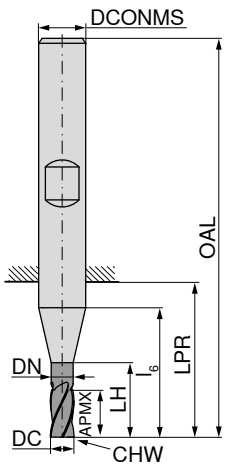
	Werksnorm	DIN 844	Werksnorm
	HD	HD	HD

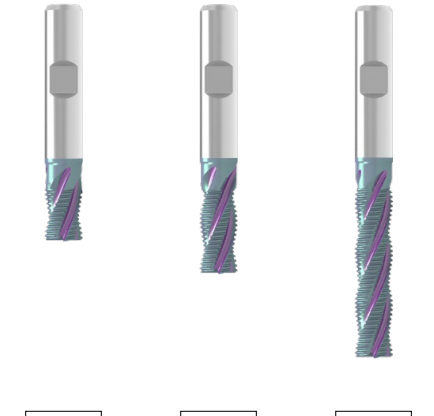
DC k12 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	54 031 ...	54 032 ...	54 033 ...
6	8	5,5	14	14	16	52	6	0,35	4	**060**		
6	13	5,5	19	19	21	57	6	0,35	4		**060**	
8	11	7,5	17	19	21	61	10	0,45	4	**080**		
8	19	7,5	25	27	29	69	10	0,45	4		**080**	
8	28	7,5	34	36	38	78	10	0,45	4			**080**
10	13	9,5	21	21	23	63	10	0,45	4	**100**		
10	22	9,5	30	30	32	72	10	0,45	4		**100**	
10	34	9,5	42	42	44	84	10	0,45	4			**100**
12	16	11,5	26	26	28	73	12	0,60	4	**120**		
12	26	11,5	36	36	38	83	12	0,60	4		**120**	
12	40	11,5	50	50	52	97	12	0,60	4			**120**
14	16	11,5	26	26	28	73	12	0,60	4	**140**		
14	26	11,5	36	36	38	83	12	0,60	4		**140**	
14	40	11,5	50	50	52	97	12	0,60	4			**140**
16	19	15,0	29	29	31	79	16	0,70	4	**160**		
16	32	15,0	42	42	44	92	16	0,70	4		**160**	
16	48	15,0	58	58	60	108	16	0,70	4			**160**
18	19	15,0	29	29	31	79	16	0,70	4	**180**		
18	32	15,0	42	42	44	92	16	0,70	4		**180**	
18	48	15,0	58	58	60	108	16	0,70	4			**180**
20	22	19,0	36	36	38	88	20	0,70	4	**200**		
20	38	19,0	52	52	54	104	20	0,70	4		**200**	
20	56	19,0	70	70	72	122	20	0,70	4			**200**
22	22	19,0	36	36	38	88	20	0,70	4	**220**		
22	38	19,0	52	52	54	104	20	0,70	4		**220**	
22	56	19,0	70	70	72	122	20	0,70	4			**220**
25	26	24,0	44	44	46	102	25	0,70	4	**250**		
25	45	24,0	63	63	65	121	25	0,70	4		**250**	
25	68	24,0	86	86	88	144	25	0,70	4			**250**
32	32	31,0	49	49	52	112	32	0,90	6	**320**		
32	53	31,0	70	70	73	133	32	0,90	6		**320**	
P										●	●	●
M										●	●	●
K										●	●	●
N										○	○	○
S										○	○	○
H												
O										○	○	○

→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

CoreLine – Feinschrupp-Fräser HSS-E Co 8 – HR





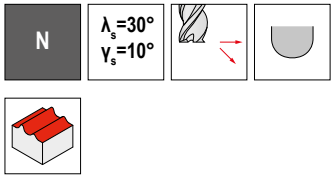


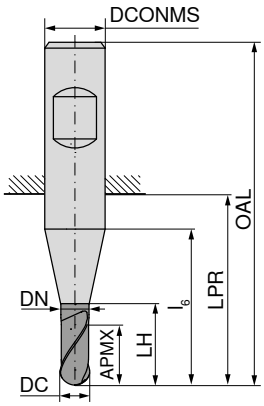
DC k12 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	Werksnorm HD 54 022 ...	DIN 69844 HD 54 023 ...	DIN 844 HD 54 024 ...
4	11		11	17	19	55	6	0,35	3		**040**	
5	13		13	19	21	57	6	0,35	3		**050**	
6	8	5,5	14	14	16	52	6	0,35	4	**060**		
6	13	5,5	19	19	21	57	6	0,35	4		**060**	
6	24	5,5	30	30	32	68	6	0,35	4			**060**
8	11	7,5	17	19	21	61	10	0,45	4	**080**		
8	19	7,5	25	27	29	69	10	0,45	4		**080**	
8	38	7,5	44	46	48	88	10	0,45	4			**080**
10	13	9,5	21	21	23	63	10	0,45	4	**100**		
10	22	9,5	30	30	32	72	10	0,45	4		**100**	
10	45	9,5	53	53	55	95	10	0,45	4			**100**
12	16	11,5	26	26	28	73	12	0,60	4	**120**		
12	26	11,5	36	36	38	83	12	0,60	4		**120**	
12	53	11,5	63	63	65	110	12	0,60	4			**120**
14	16	11,5	26	26	28	73	12	0,60	4	**140**		
14	26	11,5	36	36	38	83	12	0,60	4		**140**	
14	53	11,5	63	63	65	110	12	0,60	4			**140**
16	19	15,0	29	29	31	79	16	0,70	4	**160**		
16	32	15,0	42	42	44	92	16	0,70	4		**160**	
16	63	15,0	73	73	75	123	16	0,70	4			**160**
18	19	15,0	29	29	31	79	16	0,70	4	**180**		
18	32	15,0	42	42	44	92	16	0,70	4		**180**	
18	63	15,0	73	73	75	123	16	0,70	4			**180**
20	22	19,0	36	36	38	88	20	0,70	4	**200**		
20	38	19,0	52	52	54	104	20	0,70	4		**200**	
20	75	19,0	89	89	91	141	20	0,70	4			**200**
22	38	19,0	52	52	54	114	20	0,70	4		**220**	
22	75	19,0	89	89	91	141	20	0,70	4			**220**
25	45	24,0	63	63	65	121	25	0,70	4		**250**	
25	90	24,0	108	108	110	166	25	0,70	4			**250**
28	45	24,0	63	63	65	121	25	0,90	5		**280**	
28	90	24,0	108	108	110	166	25	0,90	5			**280**
30	45	24,0	63	63	65	121	25	0,90	5		**300**	
30	90	24,0	108	108	110	166	25	0,90	5			**300**
32	53	31,0	70	70	73	133	32	0,90	6		**320**	
32	106	31,0	123	123	126	186	32	0,90	6			**320**

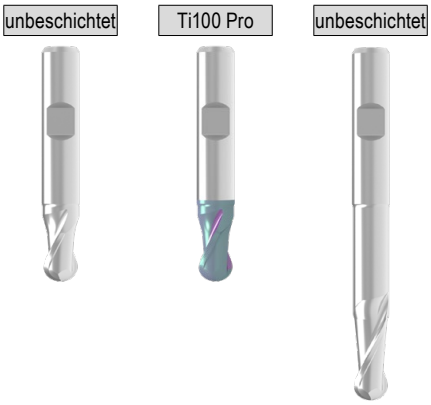
P	●	●	●
M	●	●	●
K	●	●	●
N	○	○	○
S	○	○	○
H			
O	○	○	○

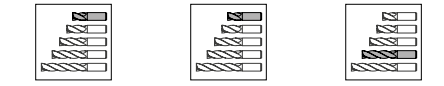
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

CoreLine – Radiusschaftfräser HSS-E Co 8 – N







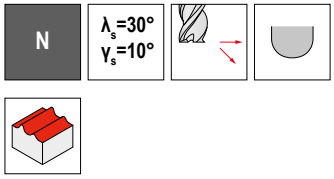


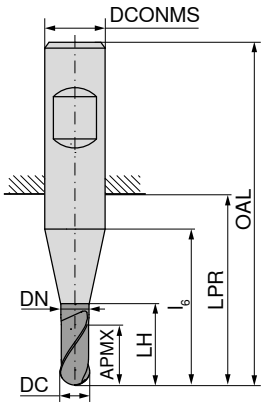
DC h10 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	Werksnorm HD 50 320 ...	Werksnorm HD 54 041 ...	Werksnorm HD 50 321 ...
2	4		4	10	12	48	6	2	020	020	
3	5		5	11	13	49	6	2	030	030	
3	8		8	18	20	56	6	2			030
4	7		7	13	15	51	6	2	040	040	
4	11		11	25	27	63	6	2			040
5	8		8	14	16	52	6	2	050	050	
5	13		13	30	32	68	6	2			050
6	8	5,50	14	14	16	52	6	2	060	060	
6	13	5,50	30	30	32	68	6	2			060
7	10	6,50	16	18	20	60	10	2	070	070	
7	16	6,35	36	38	40	80	10	2			070
8	11	7,50	17	19	21	61	10	2	080	080	
8	19	7,35	44	46	48	88	10	2			080
9	11	8,50	18	19	21	61	10	2	090	090	
9	19	8,35	45	46	48	88	10	2			090
10	13	9,50	21	21	23	63	10	2	100	100	
10	22	9,35	53	53	55	95	10	2			100
11	13	10,50	21	23	25	70	12	2	110		
11	22	10,50	53	55	57	102	12	2			110
12	16	11,50	26	26	28	73	12	2	120	120	
12	26	11,50	63	63	65	110	12	2			120
13	16	11,50	26	26	28	73	12	2	130	130	
14	16	11,50	26	26	28	73	12	2	140	140	
14	26	11,50	63	63	65	110	12	2			140
15	16	11,50	26	26	28	73	12	2	150	150	
15	26	11,50	63	63	65	110	12	2			150
16	19	15,50	29	29	31	79	16	2	160	160	
16	32	15,00	73	73	75	123	16	2			160
18	19	15,50	29	29	31	79	16	2	180	180	
18	32	15,00	73	73	75	123	16	2			180
20	22	19,00	36	36	38	88	20	2	201	201	
22	22	19,00	36	36	38	88	20	2	220		
24	26	23,00	42	44	46	102	25	2	240	240	
24	45	23,00	106	108	110	166	25	2			240
P									●	●	●
M									○	○	○
K									●	●	●
N									○	○	○
S									○	○	○
H											
O									○	○	○

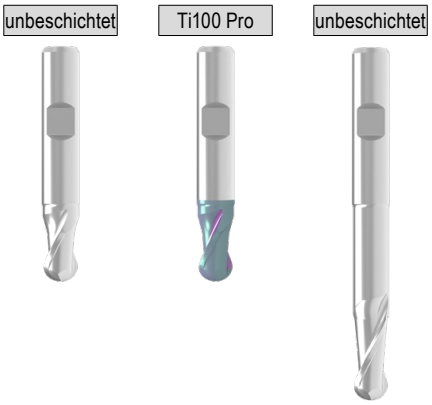
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

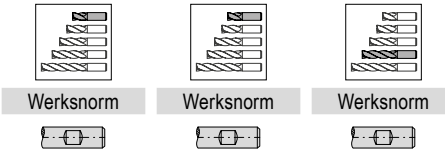
Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Radiusschaftfräser HSS-E Co 8 – N









DC h10 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l6 mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	Werksnorm HD 50 320 ...	Werksnorm HD 54 041 ...	Werksnorm HD 50 321 ...
25	26	24,00	44	44	46	102	25	2	**250**		
25	45	24,00	108	108	110	166	25	2			**250**
26	26	24,00	44	44	46	102	25	2	**260**		
28	26	24,00	44	44	46	102	25	2	**280**		
30	26	24,00	44	44	46	102	25	2	**300**		
30	45	24,00	108	108	110	166	25	2			**300**
P									●	●	●
M									○	○	○
K									●	●	●
N									○	○	○
S									○	○	○
H											
O									○	○	○

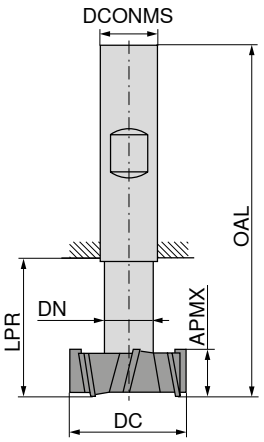
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

CoreLine – T-Nutenfräser HSS-E Co 5, kreuzverzahnt – N

▲ für Nuten nach DIN 650

N | λ_s=10° γ_s=11°





unbeschichtet



DIN 851 A



DC $_{d11}$ mm	APMX $_{d11}$ mm	DN $_{h12}$ mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS $_{h6}$ mm	ZEFP	HD 50 240 ...
11,0	4	4	13,5	53,5	10	6	**110**
12,5	6	5	17,0	57,0	10	6	**125**
16,0	8	7	22,0	62,0	10	6	**160**
18,0	8	8	25,0	70,0	12	6	**180**
19,0	9	8	26,0	71,0	12	6	**190** [1)]
21,0	9	10	29,0	74,0	12	6	**210**
22,0	10	10	30,0	75,0	12	6	**220** [1)]
25,0	11	12	34,0	82,0	16	8	**250**
28,0	12	13	37,0	85,0	16	8	**280** [1)]
32,0	14	15	42,0	90,0	16	8	**320**
36,0	16	17	47,0	103,0	25	8	**360** [1)]
40,0	18	19	52,0	108,0	25	10	**400**
45,0	20	21	57,0	113,0	25	10	**450** [1)]
50,0	22	25	64,0	124,0	32	10	**500**
60,0	28	30	79,0	139,0	32	10	**600**

P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	
O	○

1) Werksnorm



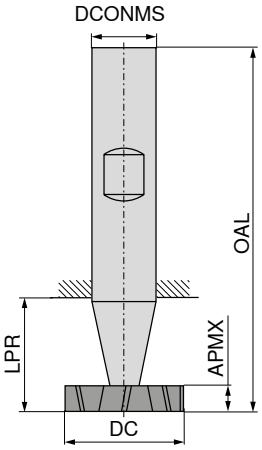
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Schlitzfräser HSS-E Co 5, kreuzverzahnt – N

▲ für Nuten nach DIN 6888
▲ CDX = maximale Einstechtiefe

N | λ_s=10° γ_s=10°





unbeschichtet



DIN 850



HD

DC h12 mm	APMX e8 mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CDX mm	ZEFP	50 234 ...
10,5	2,0	14	50	6	3,25	6	**100**
10,5	2,5	14	50	6	3,15	6	**101**
10,5	3,0	14	50	6	3,15	6	**102**
13,5	2,0	16	56	10	4,45	6	**130** [1]
13,5	3,0	16	56	10	4,45	6	**132**
13,5	4,0	16	56	10	4,45	6	**133**
16,5	3,0	16	56	10	5,95	6	**161**
16,5	4,0	16	56	10	5,95	6	**162**
16,5	5,0	16	56	10	5,75	6	**163**
19,5	3,0	23	63	10	6,95	8	**190** [1]
19,5	4,0	23	63	10	6,95	8	**191**
19,5	5,0	23	63	10	6,75	8	**192**
22,5	4,0	23	63	10	8,25	8	**220** [1]
22,5	5,0	23	63	10	8,25	8	**221**
22,5	6,0	23	63	10	8,00	8	**222**
25,5	5,0	23	63	10	9,00	10	**250** [1]
25,5	6,0	23	63	10	9,00	10	**251**
28,5	6,0	23	63	10	10,00	10	**281**
28,5	8,0	23	63	10	10,00	10	**283**
32,5	6,0	26	71	12	12,00	10	**321** [1]
32,5	8,0	26	71	12	12,00	10	**322**
38,5	8,0	26	71	12	13,35	10	**381** [1]
45,5	10,0	26	71	12	16,85	12	**450**

P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	
O	○

1) Werksnorm



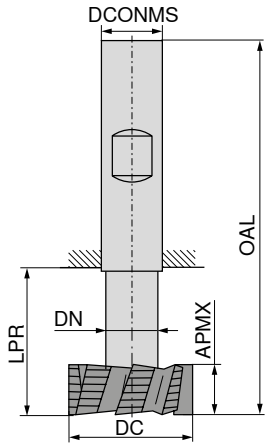
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – T-Nutenfräser HSS-E Co 5 – NF

▲ für Nuten nach DIN 650

NF

λ_s=20°
γ_s=11°



unbeschichtet



DIN 851 A



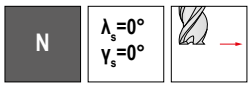
DC $_{d11}$ mm	APMX mm	DN $_{h12}$ mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS $_{h6}$ mm	ZEFP	HD 50 241 ...
21	9	10	29	74	12	6	**210**
22	10	10	30	75	12	6	**220** [1]
25	11	12	34	82	16	6	**250**
28	12	13	37	85	16	6	**280** [1]
32	14	15	42	90	16	6	**320**
36	16	17	47	103	25	6	**360** [1]
40	18	19	52	108	25	8	**400**
45	20	21	57	113	25	8	**450** [1]

P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	
O	○

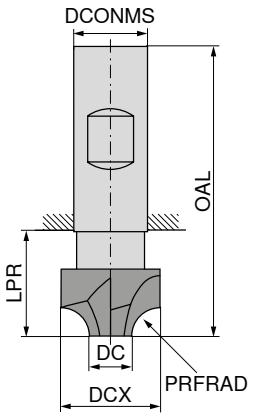
1) Werksnorm

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Viertelrund-Profilfräser HSS-E Co 5, konkav – N







unbeschichtet



DIN 6518



HD

PRFRAD $_{H11}$ mm	DCX mm	DC mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS $_{h6}$ mm	ZEFP	50 248 ...
1,0	8	6	20	60	10	4	**010**
1,5	9	6	20	60	10	4	**015**
2,0	10	6	20	60	10	4	**020**
2,5	11	6	20	60	10	4	**025**
3,0	12	6	15	60	12	4	**030**
4,0	14	6	15	60	12	4	**040**
5,0	16	6	15	60	12	4	**050**
6,0	20	8	19	67	16	4	**060**
8,0	24	8	23	71	16	4	**080**
9,0	26	8	29	85	25	4	**090**
10,0	28	8	29	85	25	4	**100**
12,0	34	10	34	90	25	4	**120**
15,0	46	16	44	100	25	6	**150**
16,0	48	16	44	100	25	6	**160**

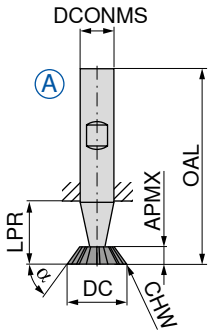
P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	
O	○

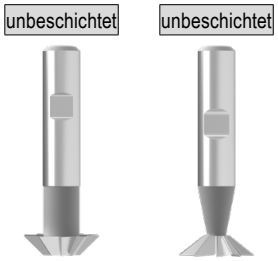


→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Winkelfräser HSS-E Co 5 – H

H | λ_s=0° γ_s=0°





α°	DC mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	Abb.	DIN 1833 HD 50 246 ...	DIN 1833 HD 50 245 ...
45	16	4,0	15	60	12	0,3	10	A		016
	16	4,0	15	60	12		10	B	016	
	20	5,0	18	63	12	0,3	10	A		020
	20	5,0	18	63	12		10	B	020	
	25	6,3	22	67	12	0,3	10	A		025
	25	6,3	22	67	12		10	B	025	
60	16	6,3	15	60	12	0,3	10	A		116
	16	6,3	15	60	12		10	B	116	
	20	8,0	18	63	12	0,3	10	A		120
	20	8,0	18	63	12		10	B	120	
	25	10,0	22	67	12	0,3	10	A		125
	25	10,0	22	67	12		10	B	125	
70	16	7,0	15	60	12	0,3	10	A		216 1)
	20	9,0	18	63	12	0,3	10	A		220 1)
	25	11,0	19	67	16	0,3	10	A		225 1)

P	●	●
M	○	○
K	●	●
N	○	○
S	○	○
H		
O	○	○

1) Werksnorm

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

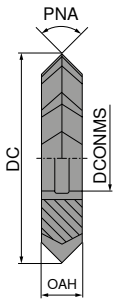
CoreLine – Prismenfräser HSS – N

▲ mit Mitnehmernut nach DIN 138

N

λ_s=0°
γ_s=0°

unbeschichtet





DIN 847

HD

PNA °	DC mm	OAH mm	DCONMS mm	ZEFP	50 360 ...
45	50	8	16	22	045
	63	10	22	24	145
	80	12	27	26	245
	100	18	32	28	345
60	50	10	16	18	060
	63	14	22	20	160
	80	18	27	22	260
	100	25	32	24	360
90	50	14	16	16	090
	63	20	22	18	190
	80	22	27	20	290
	100	32	32	24	390
120	50	14	16	16	120 [1)]
	63	20	22	16	121 [1)]

P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	
O	○

1) Werksnorm

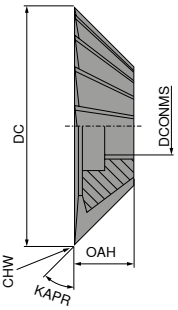
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

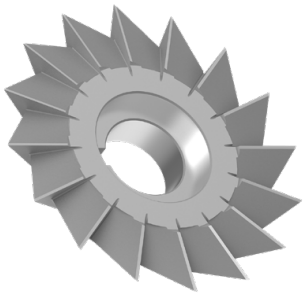
CoreLine – Aufsteck-Winkelstirnfräser HSS – N

▲ mit Mitnehmernut nach DIN 138

N | λ_s=0° γ_s=2°

unbeschichtet





DIN 842 A

KAPR °	DC mm	OAH mm	DCONMS mm	CHW mm	ZEFP	HD 50 362 ...
45	40	10	10	0,3	14	045
	50	13	13	0,3	16	145
	63	18	16	0,3	18	245
	80	22	22	0,3	20	345
	100	28	27	0,3	22	445
50	50	16	13	0,3	16	150
60	40	13	10	0,3	14	060
	50	16	13	0,3	16	160
	63	20	16	0,3	18	260
	80	25	22	0,3	20	360
	100	32	27	0,3	22	460
	125	40	32	0,3	28	560

P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	
O	○

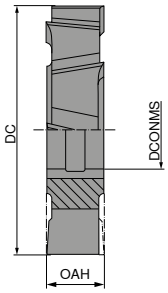
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Scheibenfräser HSS-E Co 5 – H

▲ fein-kreuzverzahnt
▲ mit Mitnehmernut nach DIN 138

H | λ_s = 8° 12° | γ_s = 4° 8°

unbeschichtet





DIN 885 A

DC js16 mm	OAH k11 mm	DCONMS H7 mm	ZEFP	HD 50 349 ...
50	4	16	16	100
50	5	16	16	102
50	6	16	16	104
50	8	16	16	106
50	10	16	16	108
63	4	22	18	200
63	5	22	18	202
63	6	22	18	204
63	8	22	18	206
63	10	22	18	208
63	12	22	18	210
63	14	22	18	212
80	5	27	20	300
80	6	27	20	302
80	8	27	20	304
80	10	27	18	306
80	12	27	18	308
80	14	27	18	310
80	16	27	18	312
80	18	27	18	314
80	20	27	18	316
100	6	32	22	400
100	8	32	22	402
100	10	32	20	404
100	12	32	20	406
100	14	32	20	408
100	16	32	20	410
100	18	32	20	412
100	20	32	20	414
100	25	32	20	418
125	8	32	24	500
125	10	32	22	502
125	12	32	22	504
125	14	32	22	506
125	16	32	22	508
125	18	32	22	510
125	20	32	22	512
125	25	32	22	516
160	10	40	26	600

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

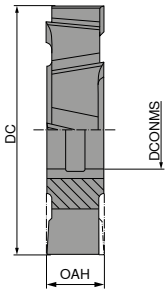
Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Scheibenfräser HSS-E Co 5 – H

▲ fein-kreuzverzahnt
▲ mit Mitnehmernut nach DIN 138

H | λ_s = 8° 12° | γ_s = 4° 8°

unbeschichtet





DIN 885 A

DC js16 mm	OAH k11 mm	DCONMS H7 mm	ZEFP	HD 50 349 ...
160	12	40	26	**602**
160	14	40	26	**604**
160	16	40	26	**606**
160	18	40	26	**608**
160	20	40	26	**610**
160	25	40	26	**614**
160	32	40	26	**618**

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

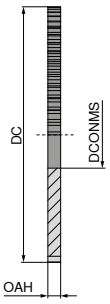
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Schmale Scheibenfräser HSS-E Co 5 – H

▲ fein-kreuzverzahnt
▲ mit Mitnehmernut nach DIN 138

H | λ_s=12° 15° | γ_s=13° 15°

unbeschichtet





DIN 1834 A

DC js16 mm	OAH k11 mm	DCONMS H7 mm	ZEFP	HD 50 340 ...
63	1,6	22	28	200
63	2,0	22	28	202
63	2,5	22	28	204
63	3,0	22	28	206
80	1,6	27	32	300
80	2,0	27	32	302
80	2,5	27	32	304
80	3,0	27	32	306
80	4,0	27	32	310
100	1,6	32	36	400
100	2,0	32	36	402
100	2,5	32	36	404
100	3,0	32	36	406
100	4,0	32	36	410
100	5,0	32	36	414
125	1,6	32	40	500
125	2,0	32	40	502
125	2,5	32	40	504
125	3,0	32	40	506
125	4,0	32	40	510
125	5,0	32	40	514
125	6,0	32	40	516
160	2,0	40	48	600
160	2,5	40	48	602
160	3,0	40	48	604
160	4,0	40	48	606
160	5,0	40	48	608
160	6,0	40	48	610
160	8,0	40	36	612

P	●
M	
K	●
N	●
S	●
H	
O	●

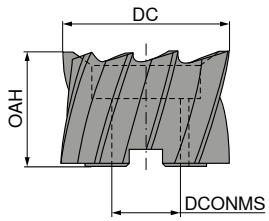
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

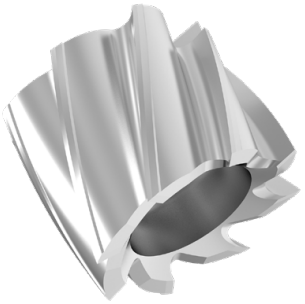
CoreLine – Walzenstirnfräser HSS-E Co 5 – N

▲ mit Mitnehmernut nach DIN 138

N | λ_s=25° γ_s=10°

unbeschichtet





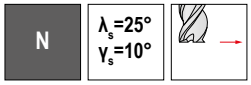
DC k10 mm	OAH mm	DCONMS mm	ZEFP	DIN 1880 HD 50 250 ...
40	32	16	8	**040**
50	36	22	8	**050**
63	40	27	8	**063**
80	45	27	10	**080**

P	●
M	●
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

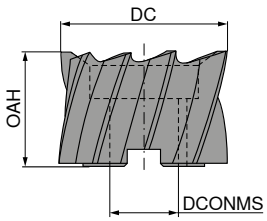
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

CoreLine – Walzenstirnfräser HSS-E Co 5 – N

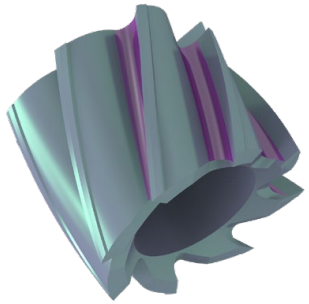
▲ mit Mitnehmernut nach DIN 138







Ti100 Pro



DIN 1880

DC k10 mm	OAH mm	DCONMS mm	ZEFP	HD 54 035 ...
40	32	16	8	**040**
50	36	22	8	**050**
63	40	27	8	**063**
80	45	27	10	**080**

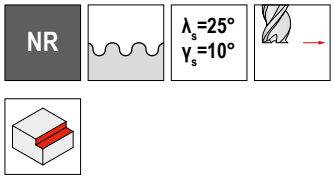
P	●
M	●
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

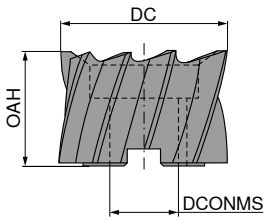


→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

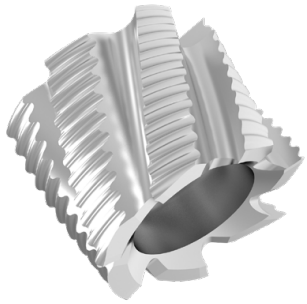
CoreLine – Walzenstirn-Schruppfräser HSS-E Co 5 – NR

▲ mit Mitnehmernut nach DIN 138
▲ Fertigungstoleranz liegt im Plus-Bereich der Toleranz js14





unbeschichtet



DC js14 mm	OAH mm	DCONMS mm	ZEFP	DIN 1880 HD 50 260 ...
40	32	16	7	**040**
50	36	22	8	**050**
63	40	27	8	**063**
80	45	27	10	**080**

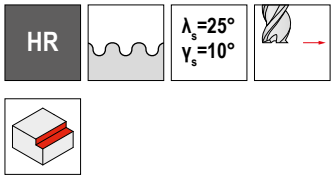
P	●
M	●
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

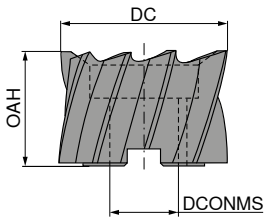


→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

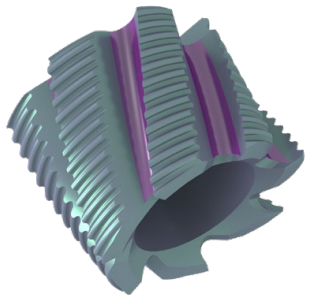
CoreLine – Walzenstirn-Feinschrupp-Fräser HSS-E Co 8 – HR

▲ mit Mitnehmernut nach DIN 138
▲ Fertigungstoleranz liegt im Plus-Bereich der Toleranz js14





Ti100 Pro



DC js14 mm	OAH mm	DCONMS mm	ZEFP	DIN 1880 HD 54 037 ...
40	32	16	7	**040**
50	36	22	8	**050**
63	40	27	8	**063**
80	45	27	10	**080**

P	●
M	●
K	●
N	●
S	○
H	
O	●



→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

Materialbeispiele zu den Schnittdatentabellen

	Werkstoffuntergruppe	Index	Zusammensetzung / Gefüge / Wärmebehandlung	Härte HB / HRC Zugfestigkeit N/mm²	Werkstoffnummer Werkstoffbezeichnung		Werkstoffnummer Werkstoffbezeichnung	
P	Unlegierter Stahl	P.1.1	< 0,15 % C, geglüht	420 N/mm² / 125 HB	1.0401	C15	1.1141	Ck15
		P.1.2	< 0,45 % C, geglüht	640 N/mm² / 190 HB	1.1191	C45E	1.0718	9SMnPb28
		P.1.3	< 0,45 % C, vergütet	840 N/mm² / 250 HB	1.1191	C45E	1.0535	C55
		P.1.4	< 0,75 % C, geglüht	910 N/mm² / 270 HB	1.1223	C60R	1.0535	C55
		P.1.5	< 0,75 % C, vergütet	1010 N/mm² / 300 HB	1.1223	C60R	1.0727	45S20
	Niedriglegierter Stahl	P.2.1	geglüht	610 N/mm² / 180 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.2	vergütet	930 N/mm² / 275 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.3	vergütet	1010 N/mm² / 300 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
		P.2.4	vergütet	1200 N/mm² / 375 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl	P.3.1	geglüht	680 N/mm² / 200 HB	1.4021	X20Cr13	1.4034	X46Cr13
		P.3.2	gehärtet und angelassen	1100 N/mm² / 300 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
		P.3.3	gehärtet und angelassen	1300 N/mm² / 400 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
	Nichtrostender Stahl	P.4.1	ferritisch / martensitisch, geglüht	680 N/mm² / 200 HB	1.4016	X6Cr17	1.2316	X36CrMo16
		P.4.2	martensitisch, vergütet	1010 N/mm² / 300 HB	1.4112	X90CrMoV18	1.2316	X36CrMo16
M	Nichtrostender Stahl	M.1.1	austenitisch / austenitisch-ferritisch, abgeschreckt	610 N/mm² / 180 HB	1.4301	X5CrNi18-10	1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2
		M.2.1	austenitisch, vergütet	300 HB	1.4841	X15CrNiSi25-21	1.4539	X1NiCrMoCu25-20-5
		M.3.1	austenitisch / ferritisch (Duplex)	780 N/mm² / 230 HB	1.4462	X2CrNiMoN22-5-3	1.4501	X2CrNiMoCuWN25-7-4
K	Grauguss	K.1.1	perlitisch / ferritisch	350 N/mm² / 180 HB	0.6010	GG-10	0.6025	GG-25
		K.1.2	perlitisch (martensitisch)	500 N/mm² / 260 HB	0.6030	GG-30	0.6045	GG-45
	Gusseisen mit Kugelgraphit	K.2.1	ferritisch	540 N/mm² / 160 HB	0.7040	GGG-40	0.7060	GGG-60
		K.2.2	perlitisch	845 N/mm² / 250 HB	0.7070	GGG-70	0.7080	GGG-80
	Temperguss	K.3.1	ferritisch	440 N/mm² / 130 HB	0.8035	GTW-35-04	0.8045	GTW-45
		K.3.2	perlitisch	780 N/mm² / 230 HB	0.8165	GTS-65-02	0.8170	GTS-70-02
N	Aluminium-Knetlegierung	N.1.1	nicht aushärtbar	60 HB	3.0255	Al99,5	3.3315	AlMg1
		N.1.2	aushärtbar, ausgehärtet	340 N/mm² / 100 HB	3.1355	AlCuMg2	3.2315	AlMgSi1
	Aluminium-Gusslegierung	N.2.1	≤ 12 % Si, nicht aushärtbar	250 N/mm² / 75 HB	3.2581	G-AlSi12	3.2163	G-AlSi9Cu3
		N.2.2	≤ 12 % Si, aushärtbar, ausgehärtet	300 N/mm² / 90 HB	3.2134	G-AlSi5Cu1Mg	3.2373	G-AlSi9Mg
		N.2.3	> 12 % Si, nicht aushärtbar	440 N/mm² / 130 HB		G-AlSi17Cu4Mg		G-AlSi18CuNiMg
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze / Messing)	N.3.1	Automatenlegierungen, Pb > 1 %	375 N/mm² / 110 HB	2.0380	CuZn39Pb2 (Ms58)	2.0410	CuZn44Pb2
		N.3.2	CuZn, CuSnZn	300 N/mm² / 90 HB	2.0331	CuZn15	2.4070	CuZn28Sn1As
		N.3.3	CuSn, bleifreies Kupfer und Elektrolytkupfer	340 N/mm² / 100 HB	2.0060	E-Cu57	2.0590	CuZn40Fe
	Magnesiumlegierungen	N.4.1	Magnesium und Magnesiumlegierungen	70 HB	3.5612	MgAl6Zn	3.5312	MgAl3Zn
S	Warmfeste Legierungen	S.1.1	Fe-Basis, geglüht	680 N/mm² / 200 HB	1.4864	X12NiCrSi 36-16	1.4865	G-X40NiCrSi38-18
		S.1.2	Fe-Basis, ausgehärtet	950 N/mm² / 280 HB	1.4980	X6NiCrTiMoVB25-15-2	1.4876	X10NiCrAlTi32-20
		S.2.1	Ni- oder Co-Basis, geglüht	840 N/mm² / 250 HB	2.4631	NiCr20TiAl (Nimonic80A)	3.4856	NiCr22Mo9Nb
		S.2.2	Ni- oder Co-Basis, ausgehärtet	1180 N/mm² / 350 HB	2.4668	NiCr19Nb5Mo3 (Inconel 718)	2.4955	NiFe25Cr20NbTi
		S.2.3	Ni- oder Co-Basis, gegossen	1080 N/mm² / 320 HB	2.4765	CoCr20W15Ni	1.3401	G-X120Mn12
	Titanlegierungen	S.3.1	Reintitan	400 N/mm²	3.7025	Ti99,8	3.7034	Ti99,7
		S.3.2	Alpha- + Beta-Legierungen, ausgehärtet	1050 N/mm² / 320 HB	3.7165	TiAl6V4	Ti-6246	Ti-6Al-2Sn-4Zr-6Mo
		S.3.3	Beta-Legierungen	1400 N/mm² / 410 HB	Ti555.3	Ti-5Al-5V-5Mo-3Cr	R56410	Ti-10V-2Fe-3Al
H	Gehärteter Stahl	H.1.1	gehärtet und angelassen	46–55 HRC				
		H.1.2	gehärtet und angelassen	56–60 HRC				
		H.1.3	gehärtet und angelassen	61–65 HRC				
		H.1.4	gehärtet und angelassen	66–70 HRC				
	Hartguss	H.2.1	gegossen	400 HB				
	Gehärtetes Gusseisen	H.3.1	gehärtet und angelassen	55 HRC				
O	Nichtmetallische Werkstoffe	O.1.1	Kunststoffe, duroplastisch	≤ 150 N/mm²	EP, MF, PF, UP			
		O.1.2	Kunststoffe, thermoplastisch	≤ 100 N/mm²	PA, PC, PE, PI, PMMA, POM, PP, PS, PTFE, PVC			
		O.2.1	aramidfaserverstärkt	≤ 1000 N/mm²	AFK			
		O.2.2	glas-/kohlefaserverstärkt	≤ 1000 N/mm²	CFK, GFK			
		O.3.1	Graphit					

Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte – Langloch-, Schaft- und Radiusschaftfräser

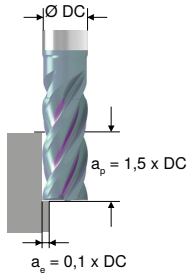
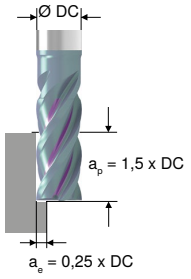
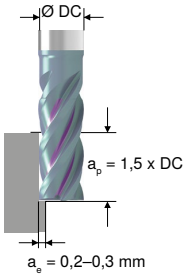
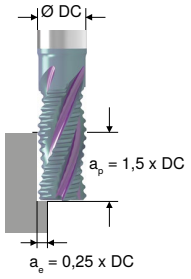
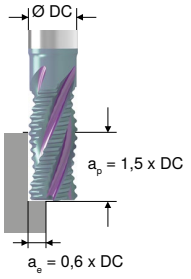
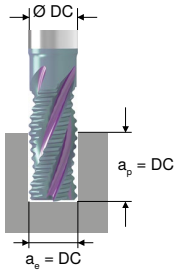
Index	Kf f_z	unbeschichtet	Ti100 Pro	Ti100 Pro	● 1. Wahl ○ geeignet		
				Pulverstahl	Emulsion	Druckluft	MMS
		v_c (m/min.)					
P.1.1	1,2	20	45	50	●		
P.1.2	1,2	20	45	50	●		
P.1.3	1,2	20	45	50	●		
P.1.4	1,0	15	30	35	●		
P.1.5	1,0	15	30	35	●		
P.2.1	1,2	20	40	45	●		
P.2.2	1,0	15	40	45	●		
P.2.3	0,8	15	30	35	●		
P.2.4	0,8	15	30	35	●		
P.3.1	1,0	15	30	35	●		
P.3.2	0,8	12	25	30	●		
P.3.3	0,8	10	20	25	●		
P.4.1	1,0	10	20	25	●		
P.4.2	1,0	10	20	25	●		
M.1.1	1,0	10	20	25	●		
M.2.1	0,9	7	15	20	●		
M.3.1	1,0	5	10	15	●		
K.1.1	1,0	18	35	40	●		
K.1.2	1,0	18	25	30	●		
K.2.1	1,0	15	30	35	●		
K.2.2	1,0	15	30	35	●		
K.3.1	1,0	15	35	40	●		
K.3.2	0,8	12	25	30	●		
N.1.1	1,9	150	240	260	●		
N.1.2	1,9	100	130	150	●		
N.2.1	1,8		100	140	●		
N.2.2	1,7		60	80	●		
N.2.3							
N.3.1	1,1		100	130	●		
N.3.2	1,2	30	60	80	●		
N.3.3	1,2	30	60	80	●		
N.4.1	1,8	90	140	160		●	
S.1.1							
S.1.2							
S.2.1							
S.2.2							
S.2.3							
S.3.1	1,0	10	15	25	●		
S.3.2	1,1	10	15	25	●		
S.3.3							
H.1.1							
H.1.2							
H.1.3							
H.1.4							
H.2.1							
H.3.1							
O.1.1	2,0	30	50	70	●		
O.1.2	2,0	20	25	40	●		
O.2.1							
O.2.2							
O.3.1	1,0		30	40	○		

Für das Vollnutfräsen ist die in dieser Tabelle angegebene Schnittgeschwindigkeit (v_c) um ca. 15–20 % zu reduzieren!

Kf f_z = Korrekturfaktor für den Vorschub pro Zahn

Vorschub pro Zahn für HSS-Schaftfräser

Richtwerte (in mm) für den Vorschub pro Zahn (f_z)

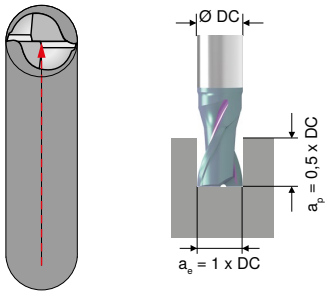
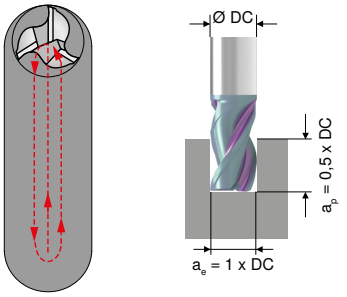
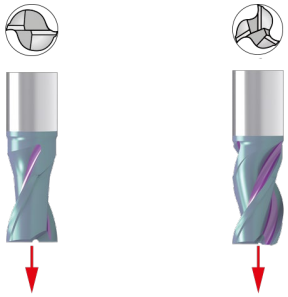
	Schlichtbearbeitung						Schruppbearbeitung					
	Besäumen										Vollnutfräsen	
												
	f_z in mm		f_z in mm		f_z in mm		f_z in mm		f_z in mm		f_z in mm	
Ø DC mm	unbeschichtet	beschichtet	unbeschichtet	beschichtet	unbeschichtet	beschichtet	unbeschichtet	beschichtet	unbeschichtet	beschichtet	unbeschichtet	beschichtet
2	0,008	0,009	0,008	0,009	0,008	0,009						
3	0,011	0,012	0,009	0,010	0,010	0,012						
4	0,017	0,018	0,013	0,014	0,014	0,015	0,015	0,016	0,013	0,014	0,011	0,012
5	0,024	0,026	0,014	0,015	0,018	0,020	0,019	0,021	0,016	0,018	0,014	0,016
6	0,032	0,035	0,015	0,017	0,022	0,024	0,024	0,027	0,020	0,022	0,018	0,019
8	0,047	0,051	0,020	0,022	0,029	0,032	0,032	0,036	0,027	0,030	0,024	0,026
10	0,065	0,072	0,026	0,028	0,037	0,041	0,042	0,047	0,035	0,039	0,031	0,034
12	0,084	0,091	0,031	0,034	0,044	0,049	0,051	0,057	0,043	0,047	0,037	0,041
14	0,100	0,106	0,037	0,041	0,054	0,059	0,063	0,069	0,053	0,058	0,045	0,050
16	0,111	0,121	0,042	0,046	0,061	0,067	0,072	0,079	0,060	0,066	0,052	0,057
18	0,126	0,136	0,048	0,053	0,070	0,077	0,084	0,093	0,071	0,078	0,061	0,067
20	0,141	0,151	0,052	0,057	0,076	0,083	0,092	0,101	0,077	0,084	0,066	0,073
22	0,160	0,166	0,059	0,065	0,085	0,094	0,104	0,114	0,087	0,096	0,075	0,082
25	0,170	0,188	0,065	0,072	0,095	0,104	0,117	0,129	0,098	0,108	0,084	0,093
28	0,196	0,210	0,075	0,083	0,109	0,120	0,136	0,150	0,114	0,125	0,098	0,108
32	0,212	0,240	0,086	0,094	0,124	0,137	0,157	0,173	0,131	0,145	0,113	0,125
36	0,224	0,240	0,099	0,109	0,144	0,159	0,170	0,194	0,142	0,162	0,126	0,140
40	0,240	0,240	0,108	0,119	0,157	0,173	0,184	0,202	0,154	0,169	0,132	0,146
45	0,240	0,240	0,108	0,119	0,157	0,173	0,200	0,220	0,170	0,180	0,140	0,160
50	0,240	0,240	0,108	0,119	0,157	0,173	0,200	0,220	0,170	0,180	0,140	0,160

→ **Vorschubkorrektur:**
Bitte multiplizieren Sie den Wert f_z aus obenstehender Tabelle mit dem entsprechenden **Korrekturfaktor Kf f_z**

Hinweis:
Bei unbeschichteten Fräsern ist im Regelfall das Gleichlauffräsen dem Gegenlauffräsen vorzuziehen.
Bei beschichteten Fräsern ist das Gleichlauffräsen erforderlich, um optimale Leistungen zu erreichen.

Vorschub pro Zahn beim Fräsen von Passfedernuten mit HSS-Langlochfräsen

Richtwerte (in mm) für den Vorschub pro Zahn (f_z)

	Vollmaßfräsen (in einem Schnitt)		Untermaßfräsen (im Rahmen fräsen)				Bohrfräsen			
										
			Schruppschnitt		Schlichtschnitt					
	f_z in mm		f_z in mm				f_z in mm			
Ø DC mm	unbeschichtet	beschichtet	unbeschichtet	beschichtet	unbeschichtet	beschichtet	unbeschichtet	beschichtet	unbeschichtet	beschichtet
2	0,005	0,006	0,005	0,006	0,008	0,009	0,003	0,003	0,002	0,002
3	0,009	0,010	0,009	0,010	0,015	0,016	0,004	0,005	0,003	0,003
4	0,012	0,013	0,012	0,013	0,022	0,024	0,006	0,007	0,004	0,004
5	0,016	0,017	0,016	0,017	0,030	0,033	0,008	0,009	0,005	0,006
6	0,020	0,022	0,020	0,022	0,039	0,043	0,010	0,011	0,007	0,007
8	0,026	0,029	0,026	0,029	0,055	0,061	0,013	0,014	0,009	0,010
10	0,034	0,037	0,034	0,037	0,075	0,082	0,017	0,019	0,011	0,012
12	0,040	0,044	0,040	0,044	0,093	0,101	0,020	0,022	0,013	0,015
14	0,049	0,054	0,049	0,054	0,117	0,118	0,024	0,027	0,016	0,018
16	0,056	0,062	0,056	0,062	0,135	0,135	0,028	0,031	0,019	0,021
18	0,065	0,072	0,065	0,072	0,151	0,151	0,033	0,036	0,022	0,024
20	0,071	0,078	0,071	0,078	0,167	0,167	0,035	0,039	0,024	0,026
22	0,080	0,088	0,080	0,088	0,184	0,184	0,040	0,044	0,027	0,029
25	0,089	0,098	0,089	0,098	0,208	0,208	0,044	0,049	0,030	0,033
28	0,103	0,113	0,103	0,113	0,233	0,233	0,051	0,056	0,034	0,037
32	0,118	0,130	0,118	0,130	0,260	0,260	0,060	0,065	0,040	0,043
36	0,130	0,143	0,130	0,143	0,260	0,260	0,060	0,065	0,040	0,043
40	0,130	0,143	0,130	0,143	0,260	0,260	0,060	0,065	0,040	0,043
45	0,130	0,143	0,130	0,143	0,260	0,260	0,060	0,065	0,040	0,043
50	0,130	0,143	0,130	0,143	0,260	0,260	0,060	0,065	0,040	0,043

→ **Vorschubkorrektur:**
Bitte multiplizieren Sie den Wert f_z aus obenstehender Tabelle mit dem entsprechenden **Korrekturfaktor Kf f_z**

Hinweis:
Bei unbeschichteten Fräsern ist im Regelfall das Gleichlauffräsen dem Gegenlauffräsen vorzuziehen.
Bei beschichteten Fräsern ist das Gleichlauffräsen erforderlich, um optimale Leistungen zu erreichen.

Schnittdatenrichtwerte – Formfräser

Index	v_c (m/min.)	50 241 ...			50 240 ...					v_c (m/min.)	50 234 ...				50 248 ...				● 1. Wahl ○ geeignet		
		Ø DC (mm) =			Ø DC (mm) =						Ø DC (mm) =				Ø DCX (mm) =						
		21–25	28–36	40–45	11–16	18–22	25–32	36–45	50–60		10–17	19–26	28–33	33–46	8–11	12–24	26–34	46–48	Emulsion	Druckluft	MMS
		f_z (mm)			f_z (mm)						f_z (mm)				f_z (mm)						
P.1.1	28	0,07	0,1	0,12	0,015	0,03	0,03	0,03	0,04	28	0,02	0,03	0,04	0,05	0,03	0,06	0,1	0,12	●		
P.1.2	28	0,07	0,1	0,12	0,015	0,03	0,03	0,03	0,04	28	0,02	0,03	0,04	0,05	0,03	0,06	0,1	0,12	●		
P.1.3	28	0,07	0,1	0,12	0,015	0,03	0,03	0,03	0,04	28	0,02	0,03	0,04	0,05	0,03	0,06	0,1	0,12	●		
P.1.4	22	0,06	0,08	0,1	0,015	0,03	0,03	0,03	0,04	22	0,02	0,03	0,035	0,045	0,025	0,055	0,08	0,1	●		
P.1.5	22	0,06	0,08	0,1	0,015	0,03	0,03	0,03	0,04	22	0,02	0,03	0,035	0,045	0,025	0,055	0,08	0,1	●		
P.2.1	22	0,06	0,08	0,1	0,015	0,03	0,03	0,03	0,04	22	0,02	0,03	0,035	0,045	0,025	0,055	0,08	0,1	●		
P.2.2	28	0,07	0,1	0,12	0,015	0,03	0,03	0,03	0,04	28	0,02	0,03	0,04	0,05	0,03	0,06	0,1	0,12	●		
P.2.3	20	0,06	0,08	0,1	0,015	0,03	0,03	0,03	0,04	20	0,02	0,03	0,035	0,045	0,025	0,055	0,08	0,1	●		
P.2.4	20	0,06	0,08	0,1	0,015	0,03	0,03	0,03	0,04	20	0,02	0,03	0,035	0,045	0,025	0,055	0,08	0,1	●		
P.3.1																					
P.3.2																					
P.3.3																					
P.4.1	10	0,06	0,08	0,1	0,01	0,025	0,025	0,025	0,03	10	0,02	0,025	0,03	0,04	0,02	0,045	0,08	0,09	●		
P.4.2	10	0,06	0,08	0,1	0,01	0,025	0,025	0,025	0,03	10	0,02	0,025	0,03	0,04	0,02	0,045	0,08	0,09	●		
M.1.1	10	0,06	0,08	0,1	0,01	0,025	0,025	0,025	0,03	10	0,02	0,025	0,03	0,04	0,02	0,045	0,08	0,09	●		
M.2.1																					
M.3.1																					
K.1.1	28	0,07	0,1	0,12	0,015	0,03	0,025	0,04	0,035	24	0,025	0,03	0,04	0,05	0,03	0,06	0,1	0,12	●		
K.1.2																					
K.2.1	22	0,07	0,1	0,12	0,015	0,03	0,025	0,04	0,035	22	0,025	0,03	0,04	0,05	0,03	0,06	0,1	0,12	●		
K.2.2	20	0,07	0,1	0,12	0,015	0,03	0,025	0,04	0,035	20	0,025	0,03	0,04	0,05	0,03	0,06	0,1	0,12	●		
K.3.1	15	0,07	0,1	0,12	0,015	0,03	0,025	0,04	0,035	15	0,025	0,03	0,04	0,05	0,03	0,06	0,1	0,12	●		
K.3.2	15	0,07	0,1	0,12	0,015	0,03	0,025	0,04	0,035	15	0,025	0,03	0,04	0,05	0,03	0,06	0,1	0,12	●		
N.1.1	100	0,1	0,12	0,15	0,02	0,045	0,045	0,045	0,055	90	0,03	0,04	0,06	0,07	0,035	0,07	0,14	0,15	●		
N.1.2	100	0,1	0,12	0,15	0,02	0,045	0,045	0,045	0,055	90	0,03	0,04	0,06	0,07	0,035	0,07	0,14	0,15	●		
N.2.1	80	0,09	0,11	0,13	0,015	0,04	0,035	0,04	0,045	80	0,03	0,035	0,045	0,055	0,03	0,06	0,12	0,12	●		
N.2.2	60	0,09	0,11	0,13	0,015	0,04	0,035	0,04	0,045	60	0,03	0,035	0,045	0,055	0,03	0,06	0,12	0,12	●		
N.2.3																					
N.3.1	25	0,08	0,1	0,12	0,015	0,04	0,035	0,03	0,035	25	0,02	0,035	0,045	0,055	0,03	0,06	0,12	0,12	●		
N.3.2	25	0,08	0,1	0,12	0,015	0,04	0,035	0,03		25	0,02	0,035	0,045	0,055	0,03	0,06	0,12	0,12	●		
N.3.3	25	0,08	0,1	0,12	0,015	0,04	0,035	0,03		25	0,02	0,035	0,045	0,055	0,03	0,06	0,12	0,12	●		
N.4.1	70	0,1	0,12	0,15	0,018	0,04	0,03	0,035	0,045	70	0,03	0,035	0,05	0,06	0,025	0,06	0,1	0,12	●		
S.1.1																					
S.1.2																					
S.2.1																					
S.2.2																					
S.2.3																					
S.3.1	20	0,06	0,08	0,1	0,012	0,025	0,025	0,025	0,035	20	0,015	0,025	0,035	0,045	0,02	0,05	0,07	0,09	●		
S.3.2																					
S.3.3																					
H.1.1																					
H.1.2																					
H.1.3																					
H.1.4																					
H.2.1																					
H.3.1																					
O.1.1	65	0,12	0,15	0,18		0,06	0,055	0,055	0,07	65	0,04	0,05	0,07	0,09	0,045	0,1	0,18	0,18	●		
O.1.2	80	0,12	0,15	0,18		0,06	0,055	0,055	0,07	80	0,04	0,05	0,07	0,09	0,045	0,1	0,18	0,18	●		
O.2.1																					
O.2.2																					
O.3.1																					

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie z.B. Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen nach oben oder unten korrigiert werden müssen!

Schnittdatenrichtwerte – Formfräser

Index	v_c (m/min.)	50 245 ... / 50 246 ... Ø DC (mm) = 16	20	25	v_c (m/min.)	50 360 ... Ø DC (mm) = 50	63	80	100	50 362 ... Ø DC (mm) = 40–50	63	80	100	● 1. Wahl ○ geeignet Emulsion	Druckluft	MMS
		a_e = 3,2	a_e = 4	a_e = 5		a_e = 5	a_e = 6,3	a_e = 8	a_e = 10							
		f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)						
P.1.1	**28**	**0,01**	**0,015**	**0,018**	**22**	**0,01**	**0,01**	**0,015**	**0,02**	**0,005**	**0,008**	**0,01**	**0,012**	●		
P.1.2	**28**	**0,01**	**0,015**	**0,018**	**22**	**0,01**	**0,01**	**0,015**	**0,02**	**0,005**	**0,008**	**0,01**	**0,012**	●		
P.1.3	**28**	**0,01**	**0,015**	**0,018**	**22**	**0,01**	**0,01**	**0,015**	**0,02**	**0,005**	**0,008**	**0,01**	**0,012**	●		
P.1.4	**22**	**0,01**	**0,015**	**0,018**	**20**	**0,008**	**0,01**	**0,012**	**0,018**	**0,005**	**0,008**	**0,01**	**0,012**	●		
P.1.5	**22**	**0,01**	**0,015**	**0,018**	**20**	**0,01**	**0,01**	**0,015**	**0,02**	**0,005**	**0,008**	**0,01**	**0,012**	●		
P.2.1	**22**	**0,01**	**0,015**	**0,018**	**20**	**0,01**	**0,01**	**0,015**	**0,02**	**0,005**	**0,008**	**0,01**	**0,012**	●		
P.2.2	**28**	**0,01**	**0,015**	**0,018**	**22**	**0,008**	**0,01**	**0,012**	**0,018**	**0,005**	**0,008**	**0,01**	**0,012**	●		
P.2.3	**20**	**0,01**	**0,015**	**0,018**	**20**	**0,01**	**0,01**	**0,015**	**0,02**	**0,005**	**0,008**	**0,01**	**0,012**	●		
P.2.4	**20**	**0,01**	**0,015**	**0,018**	**20**	**0,01**	**0,01**	**0,015**	**0,02**	**0,005**	**0,008**	**0,01**	**0,012**	●		
P.3.1																
P.3.2																
P.3.3																
P.4.1	**10**	**0,007**	**0,01**	**0,012**	**10**	**0,008**	**0,01**	**0,012**	**0,018**	**0,005**	**0,008**	**0,01**	**0,012**	●		
P.4.2	**10**	**0,007**	**0,01**	**0,012**	**10**	**0,008**	**0,01**	**0,012**	**0,018**	**0,005**	**0,008**	**0,01**	**0,012**	●		
M.1.1	10	0,007	0,01	0,012	10	0,008	0,01	0,012	0,018	0,005	0,008	0,01	0,012	●		
M.2.1																
M.3.1																
K.1.1	**24**	**0,01**	**0,012**	**0,015**	**19**	**0,008**	**0,01**	**0,012**	**0,018**	**0,005**	**0,008**	**0,01**	**0,012**	●		
K.1.2					**12**	**0,008**	**0,01**	**0,012**	**0,018**	**0,005**	**0,008**	**0,01**	**0,012**			
K.2.1	**22**	**0,01**	**0,012**	**0,015**	**15**	**0,008**	**0,01**	**0,012**	**0,018**	**0,005**	**0,008**	**0,01**	**0,012**	●		
K.2.2	**20**	**0,01**	**0,012**	**0,015**	**12**	**0,008**	**0,01**	**0,012**	**0,018**	**0,005**	**0,008**	**0,01**	**0,012**	●		
K.3.1	**15**	**0,01**	**0,012**	**0,015**	**16**	**0,008**	**0,01**	**0,012**	**0,018**	**0,005**	**0,008**	**0,01**	**0,012**	●		
K.3.2	**15**	**0,01**	**0,012**	**0,015**	**13**	**0,008**	**0,01**	**0,012**	**0,018**	**0,005**	**0,008**	**0,01**	**0,012**	●		
N.1.1	90	0,01	0,015	0,02										●		
N.1.2	90	0,01	0,015	0,02	70	0,012	0,015	0,02	0,024	0,008	0,012	0,014	0,018	●		
N.2.1	80	0,01	0,015	0,02	60	0,012	0,015	0,02	0,024	0,008	0,012	0,014	0,018	●		
N.2.2	60	0,01	0,015	0,02	60	0,012	0,015	0,02	0,024	0,008	0,012	0,014	0,018	●		
N.2.3																
N.3.1	25	0,01	0,015	0,02	20	0,01	0,012	0,015	0,018	0,005	0,008	0,01	0,012	●		
N.3.2	25	0,01	0,015	0,02	20	0,01	0,012	0,015	0,018	0,005	0,008	0,01	0,012	●		
N.3.3	25	0,01	0,015	0,02	20	0,01	0,012	0,015	0,018	0,005	0,008	0,01	0,012	●		
N.4.1	70	0,01	0,015	0,0175	45	0,01	0,012	0,015	0,018	0,005	0,008	0,01	0,01	●		
S.1.1																
S.1.2																
S.2.1																
S.2.2																
S.2.3																
S.3.1	20	0,008	0,01	0,015	20	0,008	0,01	0,012	0,016	0,005	0,007	0,009	0,012	●		
S.3.2																
S.3.3																
H.1.1																
H.1.2																
H.1.3																
H.1.4																
H.2.1																
H.3.1																
O.1.1	65	0,018	0,02	0,025	60	0,015	0,02	0,025	0,03	0,008	0,012	0,018	0,022	●		
O.1.2	80	0,018	0,02	0,025	65	0,015	0,02	0,025	0,03	0,008	0,012	0,018	0,022	●		
O.2.1																
O.2.2																
O.3.1																

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie z.B. Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen nach oben oder unten korrigiert werden müssen!

Schnittdatenrichtwerte – Scheibenfräser

Index	v_c (m/min.)	50 340 ... / 50 349 ...						● 1. Wahl ○ geeignet		
		Ø DC (mm) =								
		50	63	80	100	125	160	Emulsion	Druckluft	MMS
		f (mm)								
P.1.1	30	0,025–0,030	0,030–0,035	0,035–0,040	0,040–0,045	0,047–0,055	0,050–0,060	●		
P.1.2	20	0,025–0,030	0,030–0,035	0,035–0,040	0,040–0,045	0,047–0,055	0,050–0,060	●		
P.1.3	20	0,025–0,035	0,030–0,040	0,035–0,045	0,040–0,050	0,047–0,060	0,050–0,065	●		
P.1.4	15	0,020–0,025	0,025–0,030	0,030–0,035	0,035–0,040	0,040–0,045	0,045–0,050	●		
P.1.5	15	0,020–0,025	0,025–0,030	0,030–0,035	0,035–0,040	0,040–0,045	0,045–0,050	●		
P.2.1	20	0,020–0,025	0,025–0,030	0,030–0,035	0,035–0,040	0,040–0,045	0,045–0,050	●		
P.2.2	20	0,020–0,025	0,025–0,030	0,030–0,035	0,035–0,040	0,040–0,045	0,045–0,050	●		
P.2.3	10	0,015–0,020	0,020–0,025	0,025–0,030	0,030–0,035	0,035–0,040	0,040–0,045	●		
P.2.4	10	0,015–0,020	0,020–0,025	0,025–0,030	0,030–0,035	0,035–0,040	0,040–0,045	●		
P.3.1	15	0,020–0,025	0,025–0,030	0,030–0,035	0,035–0,040	0,040–0,045	0,045–0,050	●		
P.3.2	10	0,015–0,020	0,020–0,025	0,025–0,030	0,030–0,035	0,035–0,040	0,040–0,045	●		
P.3.3	10	0,015–0,020	0,020–0,025	0,025–0,030	0,030–0,035	0,035–0,040	0,040–0,045	●		
P.4.1	10	0,020–0,025	0,025–0,030	0,030–0,035	0,035–0,040	0,040–0,045	0,045–0,050	●		
P.4.2	10	0,020–0,030	0,025–0,035	0,030–0,040	0,035–0,045	0,040–0,050	0,045–0,100	●		
M.1.1	10	0,015–0,020	0,020–0,025	0,025–0,030	0,030–0,035	0,035–0,040	0,040–0,045	●		
M.2.1	10	0,015–0,020	0,020–0,025	0,025–0,030	0,030–0,035	0,035–0,040	0,040–0,045	●		
M.3.1	8	0,020–0,025	0,025–0,030	0,030–0,035	0,035–0,040	0,040–0,045	0,045–0,050	●		
K.1.1	20	0,020–0,025	0,025–0,030	0,030–0,035	0,035–0,040	0,040–0,045	0,045–0,050	●		
K.1.2	18	0,020–0,025	0,025–0,030	0,030–0,035	0,035–0,040	0,040–0,045	0,045–0,050	●		
K.2.1	18	0,020–0,025	0,025–0,030	0,030–0,035	0,035–0,040	0,040–0,045	0,045–0,050	●		
K.2.2	15	0,020–0,025	0,025–0,030	0,030–0,035	0,035–0,040	0,040–0,045	0,045–0,050	●		
K.3.1	18	0,020–0,025	0,025–0,030	0,030–0,035	0,035–0,040	0,040–0,045	0,045–0,050	●		
K.3.2	18	0,020–0,025	0,025–0,030	0,030–0,035	0,035–0,040	0,040–0,045	0,045–0,050	●		
N.1.1	150	0,030–0,037	0,037–0,045	0,045–0,050	0,050–0,060	0,060–0,067	0,067–0,075	●		
N.1.2	100	0,030–0,037	0,037–0,045	0,045–0,050	0,050–0,060	0,060–0,067	0,067–0,075	●		
N.2.1	80	0,025–0,030	0,030–0,035	0,035–0,040	0,040–0,045	0,047–0,055	0,050–0,060	●		
N.2.2	40	0,025–0,030	0,030–0,035	0,035–0,040	0,040–0,045	0,047–0,055	0,050–0,060	●		
N.2.3										
N.3.1	80	0,020–0,025	0,025–0,030	0,030–0,035	0,035–0,040	0,040–0,045	0,045–0,050	●		
N.3.2	30	0,025–0,030	0,030–0,035	0,035–0,040	0,040–0,045	0,047–0,055	0,050–0,060	●		
N.3.3	30	0,025–0,035	0,030–0,040	0,035–0,045	0,040–0,050	0,047–0,060	0,050–0,065	●		
N.4.1	90	0,025–0,030	0,030–0,035	0,035–0,040	0,040–0,045	0,047–0,055	0,050–0,060		●	
S.1.1										
S.1.2										
S.2.1										
S.2.2										
S.2.3										
S.3.1	10	0,020–0,025	0,025–0,030	0,030–0,035	0,035–0,040	0,040–0,045	0,045–0,050	●		
S.3.2	10	0,020–0,025	0,025–0,030	0,030–0,035	0,035–0,040	0,040–0,045	0,045–0,050	●		
S.3.3										
H.1.1										
H.1.2										
H.1.3										
H.1.4										
H.2.1										
H.3.1										
O.1.1	30	0,040–0,050	0,050–0,060	0,060–0,070	0,070–0,080	0,080–0,090	0,090–0,100	●		
O.1.2	20	0,040–0,050	0,050–0,060	0,060–0,070	0,070–0,080	0,080–0,090	0,090–0,100	●		
O.2.1										
O.2.2										
O.3.1										

Vorschubkorrekturfaktor (Kf f_z) für Scheibenfräser bezogen auf die Eingriffstiefe (a_e)

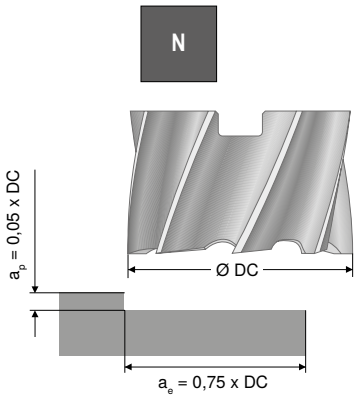
a_e	Kf f_z
0,05 x DC	1,4
0,1 x DC	1,0
0,15 x DC	0,8
0,2 x DC	0,7
0,25 x DC	0,6

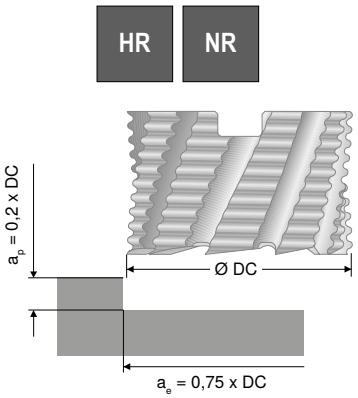
Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte – Walzenstirnfräser

Index	Kf f_z	50 250 ... / 50 260 ... unbeschichtet v_c (m/min.)	54 035 ... / 54 037 ... Ti100 Pro v_c (m/min.)	● 1. Wahl ○ geeignet Emulsion	Druckluft	MMS
P.1.1	1,2	25	45	●		
P.1.2	1,2	20	40	●		
P.1.3	1,2	20	40	●		
P.1.4	1,0	15	30	●		
P.1.5	1,0	15	30	●		
P.2.1	1,2	20	40	●		
P.2.2	1,0	20	40	●		
P.2.3	0,8	10	20	●		
P.2.4	0,8	10	20	●		
P.3.1	1,0	15	30	●		
P.3.2	0,8	10	20	●		
P.3.3	0,8	10	20	●		
P.4.1	1,0	10	15	●		
P.4.2	1,0	10	15	●		
M.1.1	1,0	10	15	●		
M.2.1	0,9	7	15	●		
M.3.1	1,0	5	10	●		
K.1.1	1,0	20	30	●		
K.1.2	1,0	18	30	●		
K.2.1	1,0	18	30	●		
K.2.2	1,0	15	25	●		
K.3.1	1,0	18	30	●		
K.3.2	1,0	18	30	●		
N.1.1	1,5	150				
N.1.2	1,5	100				
N.2.1	1,3	80				
N.2.2	1,3	40				
N.2.3						
N.3.1	1,1	80	110	●		
N.3.2	1,2	30	60	●		
N.3.3	1,2	30	60	●		
N.4.1	1,3	90	120		●	
S.1.1						
S.1.2						
S.2.1						
S.2.2						
S.2.3						
S.3.1	1,0	10	15	●		
S.3.2	1,1	10	15	●		
S.3.3	0,8		10	●		
H.1.1						
H.1.2						
H.1.3						
H.1.4						
H.2.1						
H.3.1						
O.1.1	2,0	30	50	●		
O.1.2	2,0	20	25	●		
O.2.1						
O.2.2						
O.3.1						

Vorschub pro Zahn für HSS-Walzenstirnfräser

Richtwerte (in mm) für den Vorschub pro Zahn (f_z)





	f_z in mm		f_z in mm	
Ø DC mm	unbeschichtet	**Ti100 Pro**	unbeschichtet	**Ti100 Pro**
40	0,049	0,054	0,064	0,070
50	0,055	0,060	0,071	0,078
63	0,061	0,067	0,079	0,087
80	0,065	0,071	0,084	0,092

→ **Vorschubkorrektur:**
Bitte multiplizieren Sie den Wert f_z aus obenstehender Tabelle mit dem entsprechenden **Korrekturfaktor Kf f_z**

Formeln zur Schnittdatenberechnung

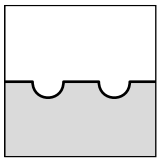
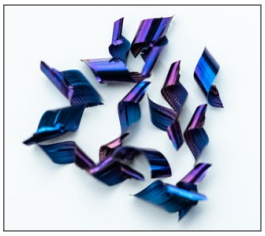
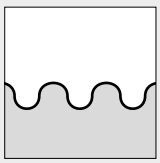
Bezeichnung	Kurzzeichen	Einheit	Formel
Drehzahl	n	min^{-1}	$n = \frac{v_C \times 1000}{DC \times \pi}$
Schnittgeschwindigkeit	v_c	m/min	$v_c = \frac{DC \times \pi \times n}{1000}$
Vorschub pro Zahn	f_z	mm	$f_z = \frac{v_f}{ZEFP \times n}$ $f_z = h_m \times \sqrt{\frac{DC}{a_e}}$
Vorschub pro Umdrehung	f	mm	$f = f_z \times ZEFP$
Vorschubgeschwindigkeit	v_f	mm/min	$v_f = f_z \times ZEFP \times n$
Mittenspandicke	h_m	mm	$h_m = f_z \times \sqrt{\frac{a_e}{DC}}$

ZEFP = Zähnezahl
a_e = Fräsereingriffsbreite (bei Scheibenfräsern Eingriffstiefe)
DC = Schneidendurchmesser

Typenbeschreibung

W	für weiche Werkstoffe und Nichteisenmetalle (Aluminium, Kupfer, Messing)
N	für die Zerspanung von Stahl und Guss-Werkstoffen sowie nichtrostenden Stählen
H	für hochfeste Stahlwerkstoffe und gehärtete Materialien
NF	für die Zerspanung von Stahl und Guss-Werkstoffen sowie nichtrostenden Stählen – mit Flachkordel-Profil
HF	für hochfeste Stahlwerkstoffe und gehärtete Materialien – mit Flachkordel-Profil
NR	für die Zerspanung von Stahl und Guss-Werkstoffen sowie nichtrostenden Stählen – mit Rundkordel-Profil
HR	für hochfeste Stahlwerkstoffe und gehärtete Materialien – mit Rundkordel-Profil

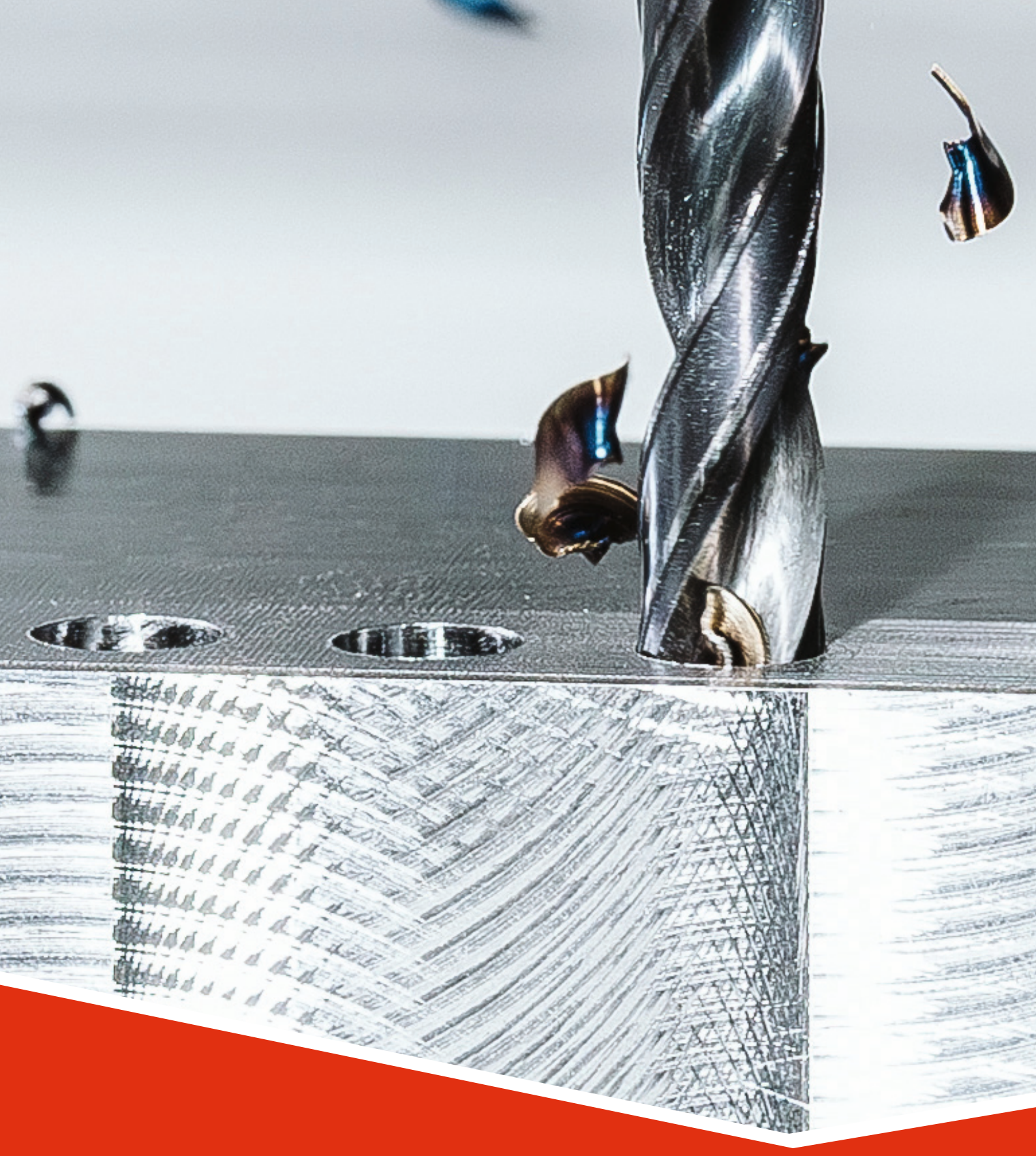
Unterschiede zwischen den Fräsertypen

Bezeichnung	Typ	Form des Spanteilers	Einsatzbeschreibung	Spanform
Schrupp-Schlichtfräser	**NF** **HF**		▲ Hohes Zeitspanvolumen, auch bei leistungsschwächeren Maschinen ▲ Oberflächengüte zumeist ausreichend ▲ Geringerer Schnittdruck gegenüber glattschneidigen Fräsern ▲ Schlichtbearbeitung kann entfallen	
Schruppfräser	**NR** **HR**		▲ Erzeugt sehr kleine und kurze Späne ▲ Problemlöser bei instabilen Bedingungen ▲ Hohes Zeitspanvolumen, auch bei leistungsschwächsten Maschinen ▲ Hervorragend geeignet zum Vollnutfräsen ▲ Zusätzliche Schlichtbearbeitung notwendig ▲ Hohe Vorschübe realisierbar	

Beschichtung

Ti100 Pro

- Ti-Multilayer-Beschichtung
- $HV_{0,05}$ = 3500
- Reibkoeffizient (gegen Stahl) = 0,7
- maximale Anwendungstemperatur: 900 °C



CERATIZIT GROUP

VHM-Bohrer



Inhaltsverzeichnis

→ Symbolerklärung
→ Anwendungsempfehlung
→ Toolfinder
→ Inhaltsübersicht
→ Produktprogamm
Technische Informationen
→ Schnittdaten
→ Einsatzhinweise
→ Tipps zum VHM-Bohren
→ Beschichtungen

Symbolerklärung

Schaft


glatter Zylinderschaft


Zylinderschaft mit seitlicher Mitnahmefläche „Weldon“


Zylinderschaft mit geneigter Spannfläche „Whistle Notch“


Zylinderschaft mit seitlicher Mitnahmefläche (ähnl. ISO 9766)

Werkzeugtypen

UNI

Mehr Informationen und Videos finden Sie in der Online Typenübersicht: **cutting.tools/de/typenuebersicht-wtx**



Ausführung


Innenkühlung


selbstzentrierend


▲ Pilotbohrung erforderlich
▲ min. 2xD



Anzahl Schneiden

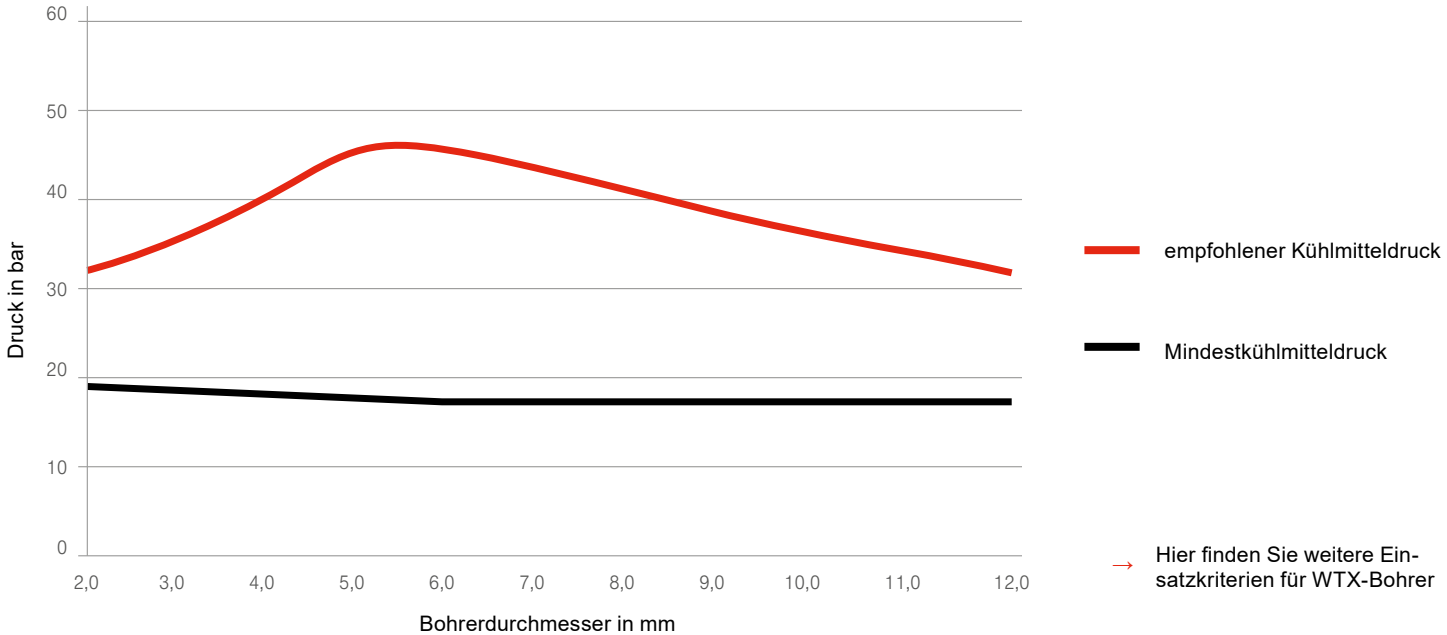
● = **Hauptanwendung**
○ = Nebenanwendung

Anwendungsempfehlung – WTX Hochleistungswerkzeuge

● = Hauptanwendung
○ = Nebenanwendung

	WTX – Typ	Vollbohren	Ebener Bohrungsgrund	Hochvorschubbearbeitung	Hochgeschwindigkeitsbearbeitung	Paketbohren	Durchbohren einer Querbohrung	Schräger Bohrungseintritt	Schräger Bohrungsaustritt	Bohren einer Passung	Tieflochbohrungen	Kleinstbohrungen
												
Monolithisch	WTX – UNI	●				●	●					
	WTX – Quattro	●							○			
	WTX – Speed UNI	●			●	●						
	WTX – Speed VA	●			●							
	WTX – HFDS	●		●		●	●					
	WTX – ISO-S	●					●					
	WTX – AL	●										
	WTX – H	●										
	WTX – Deep	●									●	
	WTX – Finish BR	●								●		
	WTX – Feed BR	●		●		○	○	○	○	●		
	WTX – Micropilot	●						●				●
	WTX – Micro	●									●	●
Modular	WTX – Change Feed UNI	●		●				●	●			
	WTX – Change Bohrköpfe	●										

Kühlmitteldiagramm



→ Hier finden Sie weitere Einsatzkriterien für WTX-Bohrer

Toolfinder

	Produktname	Werkzeugtyp	Beschreibung	Innenkühlung	Wechselschneiden	1xD	2,5xD	3xD	5xD	8xD	12xD
Stahl / Universal	**VHM-Bohrer**										
	WTX	UNI	▲ höchste Performance für alle Materialien bis 1200 N/mm² ▲ für Serienfertigungen geeignet	✗ ✓				→ →	→ →		
	WTX	Quattro	▲ mit zusätzlichen Führungsfasen für beste Fluchtungsgenauigkeit, Koaxialität und Positionsgenauigkeit	✓					→	→	→
		WPC UNI	▲ Qualitätswerkzeug für Standardanwendungen ▲ attraktives Preis-Leistungs-Verhältnis	✗ ✓				→ →	→ →	→ →	→ →
	WTX	Speed UNI	▲ Hochleistungsbohrer für hohe Schnittgeschwindigkeiten ▲ neuartige DPX14S Dragonskin-Beschichtung ▲ neue Schneidengeometrie	✓				→	→	→	
	WTX	HFDS	▲ Hochvorschubbohrer mit vier Schneiden ▲ neuartige Schneidengeometrie ermöglicht höchste Positioniergenauigkeit ▲ optimale Kühlung durch vierfach spiralisierte Kühlkanäle	✓					→		
		Feed UNI	▲ Hochvorschubbohrer mit drei Schneiden ▲ für schwierige Anbohrsituationen geeignet ▲ hohe Positionsgenauigkeit	✓					→	→	→
		180	▲ für geneigte Flächen bis 45° und ebenen Bohrungsgrund	✓				→	→		
		N	▲ unbeschichteter VHM-Bohrer ▲ universell einsetzbar	✗				→	→		
	Kleinstbohrer										
		MINI	▲ erhältlich ab Ø 0,1 mm ▲ Einheitsschaft Ø 3,0 mm für den Einsatz in Schrumpfaufnahmen	✗					→		
	WTX	MICRO PILOT	▲ spezialisierter Pilotbohrer für WTX – Micro Tieflochbohrer (8xD–30xD) ▲ direktes Anbohren schräger und gewölbter Flächen bis 50° Neigungswinkel möglich ▲ bei gerader Anbohroberfläche 90° Senkung am Bohrungseintritt realisierbar	✗			→				
	WTX	MICRO	▲ universeller Hochleistungs-Mikrobohrer ▲ spezialisierte Geometrie und Beschichtung ▲ WTX – Micro (5xD) Pilotbohrer für Tieflochbohrer	✓					→	→	→
	Bohrreibahlen										
	WTX	Finish BR/ BR100	▲ VHM-Hochleistungs-Bohrreibahle ▲ gute Oberflächengüte ▲ für Sack- und Durchgangsbohrungen geeignet	✓				→	→		
	WTX	Feed BR/ BR100	▲ VHM-Hochleistungs-Bohrreibahle ▲ gute Oberflächengüte ▲ für Sack- und Durchgangsbohrungen geeignet	✓				→	→		
	Stufenbohrer										
		WPC Step UNI	▲ VHM Kurzstufenbohrer für Kernloch plus Senkung zum Gewindeschneiden und Gewindeformen	✗ ✓				→ →			
	NC-Anbohrer										
		NC-A	▲ spiralgenutet ▲ 90°, 120°, 142°	✗		→					
	Zentrierbohrer										
		ZB	▲ spiralgenutet ▲ 120°	✗		→					

Mehr Informationen und Videos finden Sie in der Online Typenübersicht: **cutting.tools/de/typenuebersicht-wtx**

✗ =ohne Innenkühlung ✓ =mit Innenkühlung

Toolfinder

	Produktname	Werkzeugtyp	Beschreibung	Innenkühlung	Wechselschneiden	1xD	3xD	5xD	8xD	12xD
Stahl / Universal	**Bohrer mit Wechselschneiden**									
	WTX	Change Feed UNI	▲ 3-schneidiger Wechselkopfbohrer mit VHM-Bohrkopf Typ Feed UNI von Ø 14,0 mm bis 32,0 mm ▲ universeller Einsatz (Stahl, Guss)	✓	→		→	→	→	
	WTX	Change UNI	▲ Wechselkopfbohrer mit VHM-Bohrkopf Typ UNI von Ø 12,0 mm bis 41,0 mm ▲ für Stähle < 700 N/mm²	✓	→	→	→	→	→	→
	WTX	Change P	▲ Wechselkopfbohrer mit VHM-Bohrkopf Typ P von Ø 12,0 mm bis 41,0 mm ▲ für Stähle > 700 N/mm²	✓	→	→	→	→	→	→
		WPC Change UNI	▲ Wechselplattenbohrer mit VHM-Wechselplatte Typ UNI von Ø 14,0 bis 30,0 mm ▲ universeller Einsatz in Stahl und Eisengusswerkstoffen	✓	→		→	→		
	MultiChange NC-Anbohrer									
		MultiChange NC-A	▲ NC-Anbohrer – Wechselkopfsystem ▲ 90°, 120°, 142°	✗	→					
Rostfrei	**VHM-Bohrer**									
		VA	▲ höchste Performance für rost- und säurebeständige Stähle und Aluminium	✗			→	→		
			▲ für Serienfertigungen geeignet	✓			→	→	→	
		WPC VA	▲ Qualitätswerkzeug für rost- und säurebeständige Stähle und Aluminium	✗			→			
			▲ attraktives Preis-Leistungs-Verhältnis	✓			→	→		
	WTX	Speed VA	▲ für doppelte Schnittgeschwindigkeit in rost- und säurebeständigen Stählen und Aluminium	✓				→	→	→
	Bohrer mit Wechselschneiden									
	WTX	Change VA	▲ Wechselkopfbohrer mit VHM-Bohrkopf Typ VA von Ø 12,0 mm bis 32,0 mm	✓	→	→	→	→	→	→
Eisenguss	**VHM-Bohrer**									
	WTX	UNI	▲ höchste Performance für alle Materialien bis 1200 N/mm²	✗			→	→		
			▲ für Serienfertigungen geeignet	✓			→	→		
	WTX	Quattro	▲ mit zusätzlichen Führungsfasen für beste Fluchtungsgenauigkeit, Koaxialität und Positionsgenauigkeit	✓				→	→	→
	Bohrer mit Wechselschneiden									
	WTX	Change GG	▲ Wechselkopfbohrer mit VHM-Bohrkopf Typ GG von Ø 12,0 mm bis 32,0 mm	✓	→	→	→	→	→	→
NE-Metalle	**VHM-Bohrer**									
	WTX	AL	▲ VHM-Hochleistungsbohrer, speziell für die Bearbeitung von Aluminium, Kupfer und Messing ▲ für Serienfertigungen geeignet	✓				→	→	→
	Bohrer mit Wechselschneiden									
	WTX	Change AL	▲ Wechselkopfbohrer mit VHM-Bohrkopf Typ AL von Ø 12,0 mm bis 32,0 mm	✓	→	→	→	→	→	→
Hochwarmfest	**VHM-Bohrer**									
	WTX	ISO-S	▲ höchste Performance in Titan, Titanlegierungen, rost- und säurebeständigen Stählen sowie hochwarmfesten Legierungen	✓			→	→		
Stahl gehärtet	**VHM-Bohrer**									
	WTX	H	▲ höchste Performance in gehärteten Stählen von 46 bis 70 HRC	✗			→			

Mehr Informationen und Videos finden Sie in der Online Typenübersicht: **cutting.tools/de/typenuebersicht-wtx**

✗ =ohne Innenkühlung ✓ =mit Innenkühlung

Toolfinder

Tieflochbohrer

	Produktname	Werkzeugtyp	Beschreibung	Innenkühlung	16xD	20xD	25xD	30xD	40xD	50xD
Stahl / Universal	WTX	MICRO	▲ ab Ø 0,8 mm verfügbar ▲ universeller Hochleistungs-Mikro-Tieflochbohrer ▲ spezialisierte Geometrie und Beschichtung ▲ Bohrtiefen bis 30xD realisierbar	✓	→	→	→	→		
	WTX	Deep UNI	▲ universeller VHM-Tieflochbohrer, bis 50xD ohne zu entspanen ▲ 4-Fasen-Kopfgeometrie für eine ausgezeichnete Fluchtungsgenauigkeit	✓	→	→	→	→	→	→
NE-Metalle	WTX	Deep AL	▲ VHM-Tieflochbohrer, bis 30xD ohne zu entspanen ▲ 6-Fasen-Kopfgeometrie für eine ausgezeichnete Fluchtungsgenauigkeit	✓	→	→	→	→		

Mehr Informationen und Videos finden Sie in der Online Typenübersicht: **cutting.tools/de/typenuebersicht-wtx**

✗ =ohne Innenkühlung ✓ =mit Innenkühlung

Übersicht VHM-Bohren

	Produktname	Werkzeugtyp	Bohrtiefe	Durchmesser in mm Ø DC	DC-Toleranz	Anzahl Schneiden NOF	Kühlung	P Stahl	M Rostfrei	K Eisenguss	N NE-Metalle	S Hochwarmfest	H Stahl gehärtet	O nichtmetallische Werkstoffe	beschichtet ■	unbeschichtet □
3xD ohne Innenkühlung																
→ 	WTX	UNI	≤ 3xD	3,000 – 19,050	m7	NOF = 2		●		●			○		■	
→ 		VA	≤ 3xD	2 – 20	m7	NOF = 2		○	●	○	○	●			■	
→ 		WPC UNI	≤ 3xD	1 – 20	m7	NOF = 2		●		●					■	
→ 		WPC VA	≤ 3xD	1 – 20	m7	NOF = 2		○	●		○	○		○	■	
→ 	WTX	H	≤ 3xD	2,55 – 14,00	h7	NOF = 2		○		●			●		■	
→ 		N	≤ 3xD	0,5 – 20	h7	NOF = 2		○		●	●		○			□
3xD mit Innenkühlung																
→ 	WTX	UNI	≤ 3xD	3 – 20	m7	NOF = 2		●	●	●			○		■	
→ 		VA	≤ 3xD	3 – 20	m7	NOF = 2		○	●	○	○	●			■	
→ 	WTX	Speed UNI	≤ 3xD	3 – 20	h7	NOF = 2		●	●	●					■	
→ 		WPC UNI	≤ 3xD	1 – 20	m7	NOF = 2		●	●	●	○				■	
→ 		WPC VA	≤ 3xD	1 – 20	m7	NOF = 2		○	●	○		●		○	■	
→ 	WTX	ISO-S	≤ 3xD	3 – 20	m7	NOF = 2		○	●			●			■	
→ 		180	≤ 3xD	3 – 20	m7	NOF = 2		○	●			●			■	
5xD ohne Innenkühlung																
→ 	WTX	UNI	≤ 5xD	3 – 18	m7	NOF = 2		●		●			○		■	
→ 		VA	≤ 5xD	3 – 20	m7	NOF = 2		○	●	○	○	●			■	
→ 		WPC UNI	≤ 5xD	3 – 20	m7	NOF = 2		●		●					■	

Übersicht VHM-Bohren

		Produktname	Werkzeugtyp	Bohrtiefe	Durchmesser in mm Ø DC	DC-Toleranz	Anzahl Schneiden NOF	Kühlung	P Stahl	M Rostfrei	K Eisenguss	N NE-Metalle	S Hochwarmfest	H Stahl gehärtet	O nichtmetallische Werkstoffe	■ beschichtet	□ unbeschichtet
5xD ohne Innenkühlung																	
→			N	≤ 5xD	0,5–16,0	h7	 NOF = 2		○		●	●	○				□
5xD mit Innenkühlung																	
→		WTX	UNI	≤ 5xD	3–20	m7	 NOF = 2		●	●	●				○		■
→		WTX	Quattro	≤ 5xD	3–18	m7	 NOF = 2		●	●	●				○		■
→		WTX	Speed UNI	≤ 5xD	3–18	h7	 NOF = 2		●	●	●						■
→		WTX	Speed VA	≤ 5xD	3–20	h7	 NOF = 2		●	●	●	○	●				■
→			VA	≤ 5xD	3–20	m7	 NOF = 2		○	●	○	○	●				■
→		WTX	AL	≤ 5xD	2,5–20	h7/p6	 NOF = 2				●						■
→			WPC UNI	≤ 5xD	1–20	m7	 NOF = 2		●	●	●	○					■
→			WPC VA	≤ 5xD	1–20	m7	 NOF = 2		○	●		●	○		○		■
→		WTX	ISO-S	≤ 5xD	3–20	m7	 NOF = 2		○	●			●				■
→			180	≤ 5xD	3–20	m7	 NOF = 2		●	●	●						■
→			Feed UNI	≤ 5xD	4–20	m7	 NOF = 3		●	●	●	○					■
→		WTX	HFDS	≤ 5xD	6–16	m7	 NOF = 4		●	○	●	○			○		■
8xD mit Innenkühlung																	
→		WTX	Quattro	≤ 8xD	3–20	h7	 NOF = 2		●	○	●						■
→		WTX	Speed UNI	≤ 8xD	3–18	h7	NOF = 2		●	●	●						■
→		WTX	Speed VA	≤ 8xD	3–18	h7	NOF = 2		●	●	●	○	●				■

Übersicht VHM-Bohren

	Produktname	Werkzeugtyp	Bohrtiefe	Durchmesser in mm Ø DC	DC-Toleranz	Anzahl Schneiden NOF	Kühlung	P Stahl	M Rostfrei	K Eisenguss	N NE-Metalle	S Hochwarmfest	H Stahl gehärtet	O nichtmetallische Werkstoffe	beschichtet ■	unbeschichtet □
8xD mit Innenkühlung																
→		WPC UNI	≤ 8xD	3–20	h7	NOF = 2		●	●	●					■	
→		VA	≤ 8xD	3–20	m7	NOF = 2		○	●	○	○	●			■	
→	WTX	AL	≤ 8xD	3–20	h7	NOF = 2				●					■	
→		Feed UNI	≤ 8xD	4–20	m7	NOF = 3		●	●	●	○				■	
12xD mit Innenkühlung																
→	WTX	Quattro	≤ 12xD	3–18	h7	NOF = 2		●	○	●					■	
→	WTX	Speed VA	≤ 12xD	3,0 – 17,5	h7	NOF = 2		●	●	●	○	●			■	
→	WTX	AL	≤ 12xD	3–18	h7	NOF = 2				●					■	
→		WPC UNI	≤ 12xD	3–20	h7	NOF = 2		●	●	●					■	
→		Feed UNI	≤ 12xD	4–20	m7	NOF = 3		●	●	●	○				■	
Tieflochbohrer																
→	WTX	Deep UNI	≤ 16xD	3–14	h7	NOF = 2		●	●	●	○				■	
→	WTX	Deep AL	≤ 16xD	2–12	h7	NOF = 2				●					■	
→	WTX	Deep UNI	≤ 20xD	3–14	h7	NOF = 2		●	●	●	○				■	
→	WTX	Deep AL	≤ 20xD	3–14	h7	NOF = 2				●					■	
→	WTX	Deep UNI	≤ 25xD	3–14	h7	NOF = 2		●	●	●					■	
→	WTX	Deep AL	≤ 25xD	3–14	h7	NOF = 2				●					■	
→	WTX	Deep UNI	≤ 30xD	3–14	h7	NOF = 2		●	●	●					■	

Übersicht VHM-Bohren

	Produktname	Werkzeugtyp	Bohrtiefe	Durchmesser in mm Ø DC	DC-Toleranz	Anzahl Schneiden NOF	Kühlung	P Stahl	M Rostfrei	K Eisenguss	N NE-Metalle	S Hochwarmfest	H Stahl gehärtet	O nichtmetallische Werkstoffe	■ beschichtet	□ unbeschichtet
Tieflochbohrer																
→	WTX	Deep AL	≤ 30xD	3 – 14	h7	NOF = 2				●					■	
→	WTX	Deep UNI	≤ 40xD	3 – 8	e7	NOF = 2		●	○	●					■	
→	WTX	Deep UNI	≤ 50xD	3 – 8	e7	NOF = 2		●	○	●					■	
Kleinstbohrer																
→	WTX	MICRO PILOT	≤ 2,5xD	0,8 – 3,0	m6	NOF = 2		●	○	●		●			■	
→		MINI	≤ 5xD	0,1 – 2,9	+0,004	NOF = 2		○		●	●	○			■	
→	WTX	MICRO	≤ 5xD	0,8 – 3,0	m6	NOF = 2		●	●	●		○			■	
→	WTX	MICRO	≤ 8xD	0,8 – 3,0	h6	NOF = 2		●	●	●		○			■	
→	WTX	MICRO	≤ 12xD	0,8 – 3,0	h6	NOF = 2		●	●	●		○			■	
→	WTX	MICRO	≤ 16xD	0,8 – 3,0	h6	NOF = 2		●	●	●					■	
→	WTX	MICRO	≤ 20xD	0,8 – 3,0	h6	NOF = 2		●	●	●					■	
→	WTX	MICRO	≤ 25xD	0,8 – 3,0	h6	NOF = 2		●	●	●					■	
→	WTX	MICRO	≤ 30xD	0,8 – 3,0	h6	NOF = 2		●	●	●					■	
Bohrreibahlen																
→	WTX	Finish BR	≤ 3xD	4 – 16	H7	NOF = 2		●		●	○				■	
→	WTX	Finish BR100	≤ 3xD	3,97 – 12,02	+0,005	NOF = 2		●		●	○				■	
→	WTX	Finish BR	≤ 5xD	4 – 20	H7	NOF = 2		●		●	○				■	
→	WTX	Feed BR100	≤ 3xD	3,97 – 12,02	±0,003	NOF = 3		●		●					■	
→	WTX	Feed BR100	≤ 5xD	3,97 – 12,02	±0,003	NOF = 3		●		●					■	

Übersicht VHM-Bohren

	Produktname	Werkzeugtyp	Bohrtiefe	Durchmesser in mm Ø DC	DC-Toleranz	Anzahl Schneiden NOF	Merkmale	P Stahl	M Rostfrei	K Eisenguss	N NE-Metalle	S Hochwarmfest	H Stahl gehärtet	O nichtmetallische Werkstoffe	beschichtet ■	unbeschichtet □
Bohrreibahlen																
→ 	WTX	Feed BR	≤ 3xD	4–16	H7	NOF = 3		●		●					■	
→ 	WTX	Feed BR	≤ 5xD	4–20	H7	NOF = 3		●		●					■	
Stufenbohrer																
→ 		WPC Step UNI	≤ 3xD	2,5 –10,2	m7	NOF = 2		●		●					■	
→ 		WPC Step UNI	≤ 3xD	2,5 –10,2	m7	NOF = 2		●	○	●	○				■	
NC-Anbohrer																
→ 		NC-A	≤ 3xD	2–10	js8	NOF = 2	90° 120° 142°	○		○	●					□
→ 		NC-A	≤ 3xD	2–10	js8	NOF = 2	90° 120° 142°	●		●	●		○		■	
→ 		NC-A	≤ 3xD	3–16	js8	NOF = 2	90° 120° 142°	●		●	●		○		■	
Zentrierbohrer																
→ 		ZB	≤ 3xD	0,5–6,3	k13	NOF = 2	120°	●		●	●					□
Bohrer mit Wechselschneiden																
Wechselschneiden																
→ 	WTX	Change UNI		12–41	m7	NOF = 2		●		●					■	
→ 	WTX	Change P		12–41	m7	NOF = 2		●		●					■	
→ 	WTX	Change VA		12–41	h7	NOF = 2		○	●	●		●			■	
→ 	WTX	Change GG		12–41	m7	NOF = 2				●					■	
→ 	WTX	Change AL		12–41	m7	NOF = 2					●				■	
→ 	WTX	Change Feed UNI		14–32	m7	NOF = 3		●		●					■	
→ 		WPC Change UNI		14–30	m7	NOF = 2		●		●					■	

Übersicht VHM-Bohren

Bohrer mit Wechselschneiden

Halter

	Produktname	Werkzeugtyp	Bohrtiefe	Durchmesser in mm Ø DC	DC-Toleranz	Anzahl Schneiden NOF	Merkmale	P Stahl	M Rostfrei	K Eisenguss	N NE-Metalle	S Hochwarmfest	H Stahl gehärtet	O nichtmetallische Werkstoffe	beschichtet ■	unbeschichtet □
→ 		WTX	Change	≤ 1xD	12–41											
→ 		WTX	Change	≤ 3xD	12–41											
→ 		WTX	Change	≤ 5xD	12–41											
→ 		WTX	Change	≤ 8xD	12–41											
→ 		WTX	Change	≤ 12xD	12–41											
→ 		WTX	Change Feed	≤ 3xD	14,00–32,49											
→ 		WTX	Change Feed	≤ 5xD	14,00–32,49											
→ 		WTX	Change Feed	≤ 8xD	14,00–32,49											
→ 			WPC Change	≤ 3xD	14–30											
→ 			WPC Change	≤ 5xD	14–30											

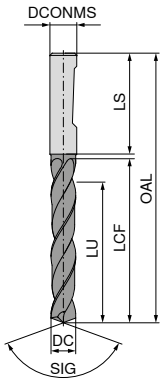
MultiChange NC-Anbohrer

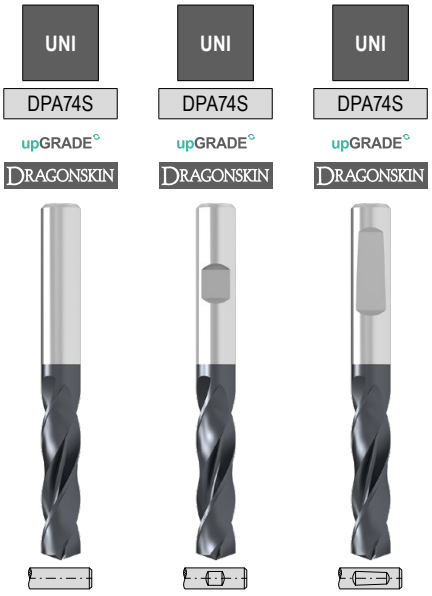
→ 			MultiChange NC-A		8–20	 NOF = 2	90° 120° 142°	●	●	●	●				■	

WTX – Hochleistungsbohrer, DIN 6537

- konvexe Hauptschneide für hohe Schneidenstabilität und Prozesssicherheit
- hohe Schnittwerte und Standzeiten realisierbar
- universell einsetzbar







SIG 140° VHM | SIG 140° VHM | SIG 140° VHM

SH | SH | SH

DC $_{m7}$ mm	DC inch	DCONMS $_{h6}$ mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	10 600 ...	10 601 ...	10 602 ...
3,000		6	62	20	14	36	03000	03000	03000
3,100		6	62	20	14	36	03100	03100	03100
3,150		6	62	20	14	36	03150	03150 [1)]	03150 [1)]
3,175	1/8	6	62	20	14	36	03175		
3,200		6	62	20	14	36	03200	03200 [1)]	03200 [1)]
3,250		6	62	20	14	36	03250	03250 [1)]	03250 [1)]
3,300		6	62	20	14	36	03300	03300 [1)]	03300
3,400		6	62	20	14	36	03400	03400	03400 [1)]
3,500		6	62	20	14	36	03500	03500 [1)]	03500
3,600		6	62	20	14	36	03600	03600	03600 [1)]
3,700		6	62	20	14	36	03700	03700 [1)]	03700 [1)]
3,800		6	66	24	17	36	03800	03800 [1)]	03800 [1)]
3,850		6	66	24	17	36	03850	03850 [1)]	03850 [1)]
3,900		6	66	24	17	36	03900	03900	03900 [1)]
3,970	5/32	6	66	24	17	36	03970		
4,000		6	66	24	17	36	04000	04000	04000
4,100		6	66	24	17	36	04100	04100 [1)]	04100 [1)]
4,200		6	66	24	17	36	04200	04200 [1)]	04200
4,250		6	66	24	17	36	04250	04250	04250 [1)]
4,300		6	66	24	17	36	04300	04300	04300
4,350		6	66	24	17	36	04350	04350 [1)]	04350 [1)]
4,400		6	66	24	17	36	04400	04400 [1)]	04400
4,450		6	66	24	17	36	04450	04450 [1)]	04450 [1)]
4,500		6	66	24	17	36	04500	04500 [1)]	04500
4,600		6	66	24	17	36	04600	04600 [1)]	04600
4,650		6	66	24	17	36	04650	04650 [1)]	04650 [1)]
4,700		6	66	24	17	36	04700	04700 [1)]	04700 [1)]
4,760	3/16	6	66	28	20	36	04760		

P	●	●	●
M			
K	●	●	●
N			
S			
H	○	○	○
O			

1) keine Lagerware

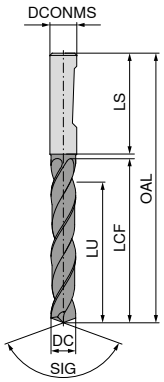
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

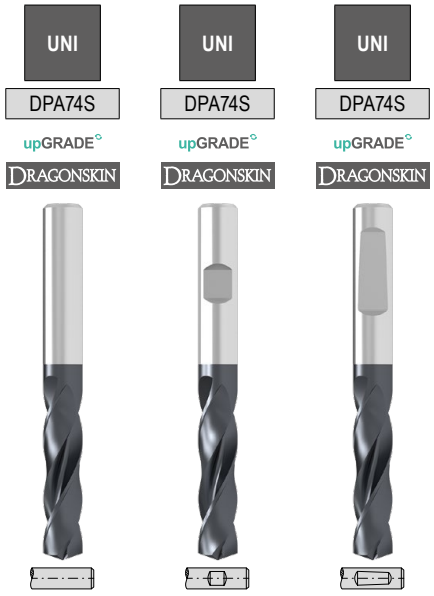
Fortsetzung nächste Seite

WTX – Hochleistungsbohrer, DIN 6537

- konvexe Hauptschneide für hohe Schneidenstabilität und Prozesssicherheit
- hohe Schnittwerte und Standzeiten realisierbar
- universell einsetzbar







SIG 140°
VHM

SH

DC m7 mm	DC inch	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	10 600 ...	10 601 ...	10 602 ...
4,800		6	66	28	20	36	04800	04800 1)	04800 1)
4,900		6	66	28	20	36	04900	04900 1)	04900 1)
4,950		6	66	28	20	36	04950	04950 1)	04950 1)
5,000		6	66	28	20	36	05000	05000	05000
5,050		6	66	28	20	36	05050	05050 1)	05050
5,100		6	66	28	20	36	05100	05100	05100 1)
5,200		6	66	28	20	36	05200	05200 1)	05200
5,300		6	66	28	20	36	05300	05300	05300
5,400		6	66	28	20	36	05400	05400 1)	05400 1)
5,500		6	66	28	20	36	05500	05500 1)	05500
5,550		6	66	28	20	36	05550	05550 1)	05550 1)
5,560	7/32	6	66	28	20	36	05560		
5,600		6	66	28	20	36	05600	05600	05600 1)
5,700		6	66	28	20	36	05700	05700 1)	05700 1)
5,750		6	66	28	20	36	05750	05750 1)	05750 1)
5,800		6	66	28	20	36	05800	05800 1)	05800
5,900		6	66	28	20	36	05900	05900 1)	05900 1)
5,950	15/64	6	66	28	20	36	05950	05950 1)	05950 1)
6,000		6	66	28	20	36	06000	06000	06000
6,100		8	79	34	24	36	06100	06100	06100
6,200		8	79	34	24	36	06200	06200 1)	06200
6,300		8	79	34	24	36	06300	06300 1)	06300 1)
6,350	1/4	8	79	34	24	36	06350		
6,400		8	79	34	24	36	06400	06400 1)	06400 1)
6,500		8	79	34	24	36	06500	06500	06500
6,600		8	79	34	24	36	06600	06600 1)	06600
6,700		8	79	34	24	36	06700	06700 1)	06700 1)
6,750	17/64	8	79	34	24	36	06750		

P	●	●	●
M			
K	●	●	●
N			
S			
H	○	○	○
O			

1) keine Lagerware

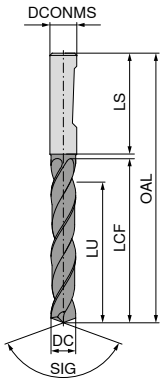
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

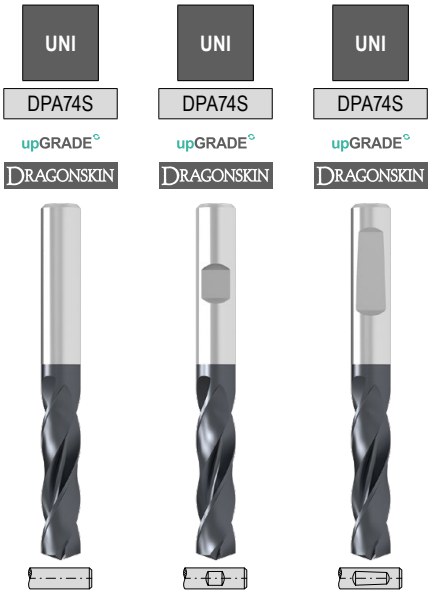
Fortsetzung nächste Seite

WTX – Hochleistungsbohrer, DIN 6537

- konvexe Hauptschneide für hohe Schneidenstabilität und Prozesssicherheit
- hohe Schnittwerte und Standzeiten realisierbar
- universell einsetzbar

≤ 3xD | NOF = 2





SIG 140° VHM | SIG 140° VHM | SIG 140° VHM

SH | SH | SH

DC $_{m7}$ mm	DC inch	DCONMS $_{h6}$ mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	10 600 ...	10 601 ...	10 602 ...
6,800		8	79	34	24	36	06800	06800	06800
6,900		8	79	34	24	36	06900	06900	06900 [1]
7,000		8	79	34	24	36	07000	07000 [1]	07000
7,100		8	79	41	29	36	07100	07100 [1]	07100 [1]
7,140	9/32	8	79	41	29	36	07140		
7,200		8	79	41	29	36	07200	07200 [1]	07200 [1]
7,300		8	79	41	29	36	07300	07300 [1]	07300 [1]
7,400		8	79	41	29	36	07400	07400 [1]	07400 [1]
7,450		8	79	41	29	36	07450	07450 [1]	07450 [1]
7,500		8	79	41	29	36	07500	07500	07500 [1]
7,700		8	79	41	29	36	07700	07700 [1]	07700 [1]
7,800		8	79	41	29	36	07800	07800 [1]	07800
7,900		8	79	41	29	36	07900	07900 [1]	07900 [1]
7,940	5/16	8	79	41	29	36	07940		
8,000		8	79	41	29	36	08000	08000	08000
8,100		10	89	47	35	40	08100	08100 [1]	08100 [1]
8,200		10	89	47	35	40	08200	08200 [1]	08200 [1]
8,300		10	89	47	35	40	08300	08300 [1]	08300 [1]
8,400		10	89	47	35	40	08400	08400 [1]	08400 [1]
8,500		10	89	47	35	40	08500	08500	08500
8,600		10	89	47	35	40	08600	08600	08600 [1]
8,700		10	89	47	35	40	08700	08700 [1]	08700 [1]
8,800		10	89	47	35	40	08800	08800 [1]	08800 [1]
9,000		10	89	47	35	40	09000	09000 [1]	09000 [1]
9,100		10	89	47	35	40	09100	09100 [1]	09100 [1]
9,200		10	89	47	35	40	09200	09200 [1]	09200 [1]
9,300		10	89	47	35	40	09300	09300 [1]	09300 [1]
9,350		10	89	47	35	40	09350	09350 [1]	09350 [1]
P							●	●	●
M									
K							●	●	●
N									
S									
H							○	○	○
O									

1) keine Lagerware

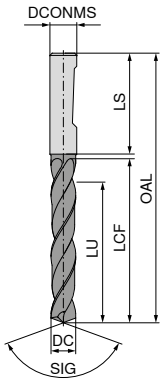
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

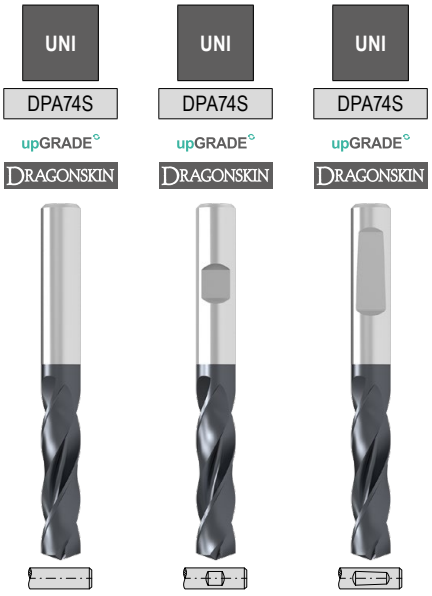
Fortsetzung nächste Seite

WTX – Hochleistungsbohrer, DIN 6537

- konvexe Hauptschneide für hohe Schneidenstabilität und Prozesssicherheit
- hohe Schnittwerte und Standzeiten realisierbar
- universell einsetzbar







SIG 140°
VHM

SH

DC m7 mm	DC inch	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	10 600 ...	10 601 ...	10 602 ...
9,400		10	89	47	35	40	09400	09400 [1]	09400 [1]
9,500		10	89	47	35	40	09500	09500 [1]	09500 [1]
9,525	3/8	10	89	47	35	40	09525		
9,600		10	89	47	35	40	09600	09600 [1]	09600 [1]
9,800		10	89	47	35	40	09800	09800 [1]	09800 [1]
9,900		10	89	47	35	40	09900	09900 [1]	09900 [1]
9,920	25/64	10	89	47	35	40	09920		
10,000		10	89	47	35	40	10000	10000	10000
10,100		12	102	55	40	45	10100	10100 [1]	10100 [1]
10,200		12	102	55	40	45	10200	10200	10200
10,300		12	102	55	40	45	10300	10300	10300 [1]
10,500		12	102	55	40	45	10500	10500	10500 [1]
10,550		12	102	55	40	45	10550	10550 [1]	10550 [1]
10,700		12	102	55	40	45	10700	10700 [1]	10700 [1]
10,800		12	102	55	40	45	10800	10800 [1]	10800 [1]
11,000		12	102	55	40	45	11000	11000 [1]	11000 [1]
11,100		12	102	55	40	45	11100	11100 [1]	11100 [1]
11,200		12	102	55	40	45	11200	11200 [1]	11200 [1]
11,300		12	102	55	40	45	11300	11300 [1]	11300 [1]
11,350		12	102	55	40	45	11350	11350 [1]	11350 [1]
11,450		12	102	55	40	45	11450	11450 [1]	11450 [1]
11,500		12	102	55	40	45	11500	11500 [1]	11500 [1]
11,800		12	102	55	40	45	11800	11800 [1]	11800 [1]
12,000		12	102	55	40	45	12000	12000	12000
12,150		14	107	60	43	45	12150	12150 [1]	12150 [1]
12,250		14	107	60	43	45	12250	12250 [1]	12250 [1]
12,500		14	107	60	43	45	12500	12500 [1]	12500 [1]
12,550		14	107	60	43	45	12550	12550 [1]	12550 [1]

P	●	●	●
M			
K	●	●	●
N			
S			
H	○	○	○
O			

1) keine Lagerware

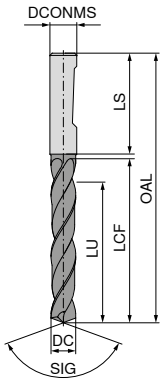
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

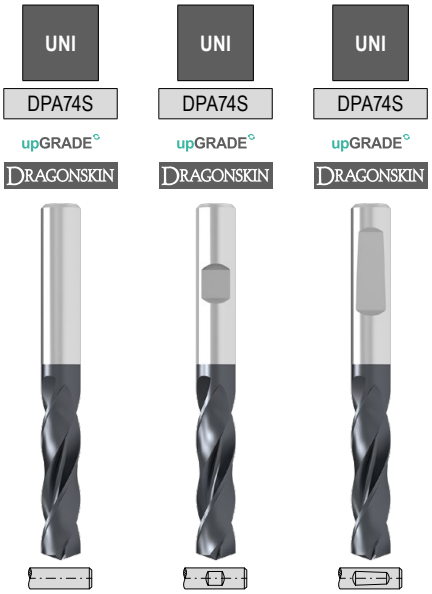
Fortsetzung nächste Seite

WTX – Hochleistungsbohrer, DIN 6537

- konvexe Hauptschneide für hohe Schneidenstabilität und Prozesssicherheit
- hohe Schnittwerte und Standzeiten realisierbar
- universell einsetzbar

≤ 3xD | NOF = 2





SIG 140° VHM | SIG 140° VHM | SIG 140° VHM

SH | SH | SH

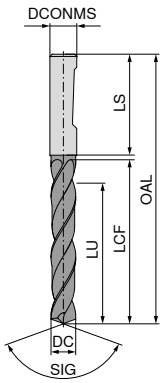
DC $_{m7}$ mm	DC inch	DCONMS $_{h6}$ mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	10 600 ...	10 601 ...	10 602 ...
12,700	1/2	14	107	60	43	45	12700	12700 [1]	12700 [1]
12,800		14	107	60	43	45	12800	12800 [1]	12800 [1]
13,000		14	107	60	43	45	13000	13000	13000 [1]
13,100		14	107	60	43	45	13100	13100 [1]	13100 [1]
13,300		14	107	60	43	45	13300	13300 [1]	13300 [1]
13,350		14	107	60	43	45	13350	13350 [1]	13350 [1]
13,500		14	107	60	43	45	13500	13500 [1]	13500 [1]
13,800		14	107	60	43	45	13800	13800 [1]	13800 [1]
14,000		14	107	60	43	45	14000	14000	14000
14,200		16	115	65	45	48	14200	14200	14200 [1]
14,500		16	115	65	45	48	14500	14500 [1]	14500 [1]
14,800		16	115	65	45	48	14800	14800 [1]	14800 [1]
15,000		16	115	65	45	48	15000	15000 [1]	15000
15,100		16	115	65	45	48	15100	15100 [1]	15100 [1]
15,250		16	115	65	45	48	15250	15250	15250 [1]
15,300		16	115	65	45	48	15300	15300 [1]	15300 [1]
15,500		16	115	65	45	48	15500	15500 [1]	15500 [1]
15,800		16	115	65	45	48	15800	15800 [1]	15800 [1]
15,875	5/8	16	115	65	45	48	15875		
16,000		16	115	65	45	48	16000	16000 [1]	16000 [1]
16,500		18	123	73	51	48	16500	16500 [1]	16500 [1]
17,000		18	123	73	51	48	17000	17000 [1]	17000 [1]
17,500		18	123	73	51	48	17500	17500 [1]	17500 [1]
18,000		18	123	73	51	48	18000	18000 [1]	18000 [1]
19,050	3/4	20	131	79	55	50	19050		
P							●	●	●
M									
K							●	●	●
N									
S									
H							○	○	○
O									

1) keine Lagerware

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Hochleistungsbohrer, DIN 6537







SIG 140° VHM

SIG 140° VHM

DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SD 10 731 ...	SD 10 732 ...
2,00	6	58	16	11	36	020	020
2,10	6	58	16	11	36	021	021
2,20	6	58	16	11	36	022	022
2,30	6	58	16	11	36	023	023
2,33	6	58	16	11	36	823	
2,40	6	58	16	11	36	024	024
2,43	6	58	16	11	36	824	
2,50	6	58	16	11	36	025	025
2,55	6	58	16	11	36	825	
2,60	6	58	16	11	36	026	026
2,62	6	58	16	11	36	826	
2,70	6	58	16	11	36	027	027
2,80	6	58	16	11	36	028	028
2,90	6	58	16	11	36	029	029
3,00	6	62	20	14	36	030	030
3,10	6	62	20	14	36	031	031
3,15	6	62	20	14	36	831	
3,20	6	62	20	14	36	032	032
3,22	6	62	20	14	36	832	
3,25	6	62	20	14	36	890	
3,30	6	62	20	14	36	033	033
3,40	6	62	20	14	36	034	034
3,50	6	62	20	14	36	035	035
3,60	6	62	20	14	36	036	036
3,70	6	62	20	14	36	037	037
3,80	6	66	24	17	36	038	038
3,85	6	66	24	17	36	838	
3,90	6	66	24	17	36	039	039
4,00	6	66	24	17	36	040	040
4,10	6	66	24	17	36	041	041
4,20	6	66	24	17	36	042	042
4,30	6	66	24	17	36	043	043
4,35	6	66	24	17	36	843	
4,40	6	66	24	17	36	044	044
4,45	6	66	24	17	36	844	

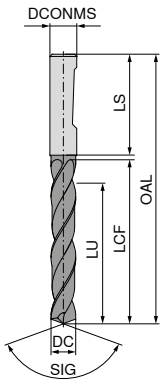
P	○	○
M	●	●
K	○	○
N	○	○
S	●	●
H		
O		

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Hochleistungsbohrer, DIN 6537







SIG 140° VHM | SIG 140° VHM

DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SD 10 731 ...	SD 10 732 ...
4,50	6	66	24	17	36	045	045
4,60	6	66	24	17	36	046	046
4,65	6	66	24	17	36	900	900
4,70	6	66	24	17	36	047	047
4,80	6	66	28	20	36	048	048
4,90	6	66	28	20	36	049	049
5,00	6	66	28	20	36	050	050
5,10	6	66	28	20	36	051	051
5,20	6	66	28	20	36	052	052
5,30	6	66	28	20	36	053	053
5,40	6	66	28	20	36	054	054
5,50	6	66	28	20	36	055	055
5,55	6	66	28	20	36	902	902
5,60	6	66	28	20	36	056	056
5,70	6	66	28	20	36	057	057
5,75	6	66	28	20	36	916	
5,80	6	66	28	20	36	058	058
5,90	6	66	28	20	36	059	059
5,95	6	66	28	20	36	959	
6,00	6	66	28	20	36	060	060
6,10	8	79	34	24	36	061	061
6,20	8	79	34	24	36	062	062
6,30	8	79	34	24	36	063	063
6,40	8	79	34	24	36	064	064
6,50	8	79	34	24	36	065	065
6,60	8	79	34	24	36	066	066
6,70	8	79	34	24	36	067	067
6,80	8	79	34	24	36	068	068
6,90	8	79	34	24	36	069	069
7,00	8	79	34	24	36	070	070
7,10	8	79	41	29	36	071	071
7,20	8	79	41	29	36	072	072
7,30	8	79	41	29	36	073	073
7,40	8	79	41	29	36	074	074
7,45	8	79	41	29	36	924	

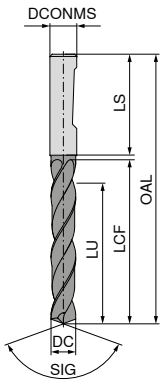
P	○	○
M	●	●
K	○	○
N	○	○
S	●	●
H		
O		

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Hochleistungsbohrer, DIN 6537







SIG 140° VHM

SIG 140° VHM

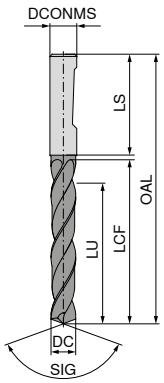
DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SD 10 731 ...	SD 10 732 ...
7,50	8	79	41	29	36	075	075
7,60	8	79	41	29	36	076	076
7,70	8	79	41	29	36	077	077
7,80	8	79	41	29	36	078	078
7,90	8	79	41	29	36	079	079
8,00	8	79	41	29	36	080	080
8,10	10	89	47	35	40	081	081
8,20	10	89	47	35	40	082	082
8,30	10	89	47	35	40	083	083
8,40	10	89	47	35	40	084	084
8,50	10	89	47	35	40	085	085
8,60	10	89	47	35	40	086	086
8,70	10	89	47	35	40	087	087
8,80	10	89	47	35	40	088	088
8,90	10	89	47	35	40	089	089
9,00	10	89	47	35	40	090	090
9,10	10	89	47	35	40	091	091
9,20	10	89	47	35	40	092	092
9,30	10	89	47	35	40	093	093
9,35	10	89	47	35	40	930	
9,40	10	89	47	35	40	094	094
9,45	10	89	47	35	40	994	
9,50	10	89	47	35	40	095	095
9,60	10	89	47	35	40	096	096
9,70	10	89	47	35	40	097	097
9,80	10	89	47	35	40	098	098
9,90	10	89	47	35	40	099	099
10,00	10	89	47	35	40	100	100
10,10	12	102	55	40	45	101	101
10,20	12	102	55	40	45	102	102
10,30	12	102	55	40	45	103	103
10,40	12	102	55	40	45	104	104
10,50	12	102	55	40	45	105	105
10,55	12	102	55	40	45	932	
10,60	12	102	55	40	45	106	106
P						○	○
M						●	●
K						○	○
N						○	○
S						●	●
H							
O							

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Hochleistungsbohrer, DIN 6537







SIG 140° VHM | SIG 140° VHM

DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SD 10 731 ...	SD 10 732 ...
10,70	12	102	55	40	45	107	107
10,80	12	102	55	40	45	108	108
10,90	12	102	55	40	45	109	109
11,00	12	102	55	40	45	110	110
11,10	12	102	55	40	45	111	111
11,20	12	102	55	40	45	112	112
11,25	12	102	55	40	45	912	
11,30	12	102	55	40	45	113	113
11,35	12	102	55	40	45	913	
11,40	12	102	55	40	45	114	114
11,45	12	102	55	40	45	914	
11,50	12	102	55	40	45	115	115
11,60	12	102	55	40	45	116	116
11,70	12	102	55	40	45	117	117
11,80	12	102	55	40	45	118	118
11,90	12	102	55	40	45	119	119
12,00	12	102	55	40	45	120	120
12,15	14	107	60	43	45	921	
12,50	14	107	60	43	45	125	125
12,55	14	107	60	43	45	925	
12,80	14	107	60	43	45	128	128
13,00	14	107	60	43	45	130	130
13,35	14	107	60	43	45	933	
13,50	14	107	60	43	45	135	135
13,80	14	107	60	43	45	138	138
14,00	14	107	60	43	45	140	140
14,50	16	115	65	45	48	145	145
14,80	16	115	65	45	48	148	148
15,00	16	115	65	45	48	150	150
15,35	16	115	65	45	48	953	
15,50	16	115	65	45	48	155	155
15,80	16	115	65	45	48	158	158
16,00	16	115	65	45	48	160	160
16,05	18	123	73	51	48	960	
16,50	18	123	73	51	48	165	165

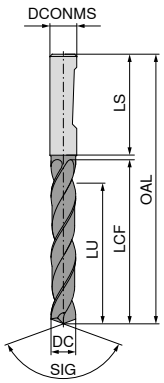
P	○	○
M	●	●
K	○	○
N	○	○
S	●	●
H		
O		

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Hochleistungsbohrer, DIN 6537







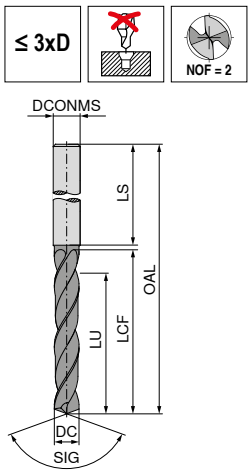
SIG 140°
VHM

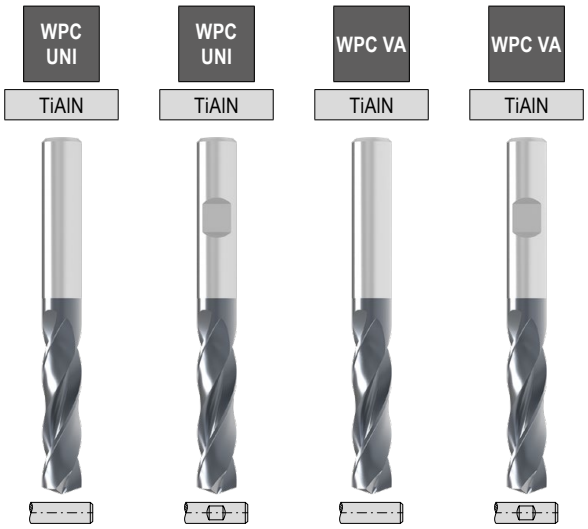
SIG 140°
VHM

DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SD 10 731 ...	SD 10 732 ...
16,80	18	123	73	51	48	**168**	**168**
17,00	18	123	73	51	48	**170**	**170**
17,50	18	123	73	51	48	**175**	**175**
17,80	18	123	73	51	48	**178**	**178**
18,00	18	123	73	51	48	**180**	**180**
18,50	20	131	79	55	50	**185**	**185**
18,80	20	131	79	55	50	**188**	**188**
19,00	20	131	79	55	50	**190**	**190**
19,35	20	131	79	55	50	**993**	
19,50	20	131	79	55	50	**195**	**195**
19,80	20	131	79	55	50	**198**	**198**
20,00	20	131	79	55	50	**200**	**200**
P						○	○
M						●	●
K						○	○
N						○	○
S						●	●
H							
O							

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Hochleistungsbohrer, DIN 6537





SIG 140° VHM | SIG 140° VHM | SIG 140° VHM | SIG 140° VHM

CX | CX | CX | CX

DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	11 706 ...	11 707 ...	11 711 ...	11 712 ...
1,00	4	45	7	5,5	28	01000		01000	
1,10	4	45	7	5,3	28	01100		01100	
1,20	4	45	7	5,2	28	01200		01200	
1,30	4	45	7	5,0	28	01300		01300	
1,40	4	45	7	4,9	28	01400		01400	
1,50	4	55	14	11,7	28	01500		01500	
1,60	4	55	14	11,6	28	01600		01600	
1,70	4	55	14	11,4	28	01700		01700	
1,80	4	55	14	11,3	28	01800		01800	
1,90	4	55	14	11,1	28	01900		01900	
2,00	4	55	20	17,0	28	02000		02000	
2,10	4	55	20	16,8	28	02100		02100	
2,20	4	55	20	16,7	28	02200		02200	
2,30	4	55	20	16,5	28	02300		02300	
2,40	4	55	20	16,4	28	02400		02400	
2,50	4	55	20	16,2	28	02500		02500	
2,60	4	55	20	16,1	28	02600		02600	
2,70	4	55	20	15,9	28	02700		02700	
2,80	4	55	20	15,8	28	02800		02800	
2,90	4	55	20	15,6	28	02900		02900	
3,00	6	62	20	14,0	36	03000	03000	03000	03000
3,10	6	62	20	14,0	36	03100	03100	03100	03100
3,20	6	62	20	14,0	36	03200	03200	03200	03200
3,25	6	62	20	14,0	36	03250	03250	03250	03250
3,30	6	62	20	14,0	36	03300	03300	03300	03300
3,40	6	62	20	14,0	36	03400	03400	03400	03400
3,50	6	62	20	14,0	36	03500	03500	03500	03500
3,60	6	62	20	14,0	36	03600	03600	03600	03600
3,70	6	62	20	14,0	36	03700	03700	03700	03700
3,80	6	66	24	17,0	36	03800	03800	03800	03800
3,90	6	66	24	17,0	36	03900	03900	03900	03900
4,00	6	66	24	17,0	36	04000	04000	04000	04000
4,10	6	66	24	17,0	36	04100	04100	04100	04100
4,20	6	66	24	17,0	36	04200	04200	04200	04200
4,30	6	66	24	17,0	36	04300	04300	04300	04300
4,40	6	66	24	17,0	36	04400	04400	04400	04400
4,50	6	66	24	17,0	36	04500	04500	04500	04500
4,60	6	66	24	17,0	36	04600	04600	04600	04600
4,65	6	66	24	17,0	36	04650	04650	04650	04650
4,70	6	66	24	17,0	36	04700	04700	04700	04700
4,80	6	66	28	20,0	36	04800	04800	04800	04800

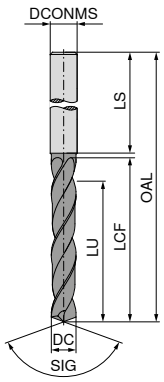
P	●	●	○	○
M			●	●
K	●	●		
N			○	○
S			○	○
H				
O			○	○

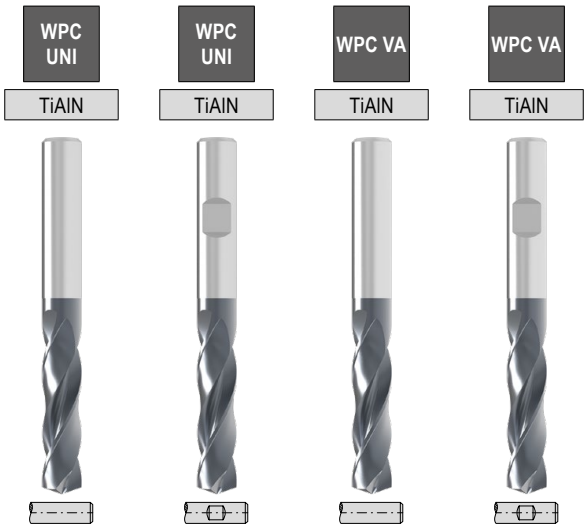
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Hochleistungsbohrer, DIN 6537

≤ 3xD | NOF = 2





SIG 140° VHM | SIG 140° VHM | SIG 140° VHM | SIG 140° VHM

CX | CX | CX | CX

DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	11 706 ...	11 707 ...	11 711 ...	11 712 ...
4,90	6	66	28	20,0	36	04900	04900	04900	04900
5,00	6	66	28	20,0	36	05000	05000	05000	05000
5,10	6	66	28	20,0	36	05100	05100	05100	05100
5,20	6	66	28	20,0	36	05200	05200	05200	05200
5,30	6	66	28	20,0	36	05300	05300	05300	05300
5,40	6	66	28	20,0	36	05400	05400	05400	05400
5,50	6	66	28	20,0	36	05500	05500	05500	05500
5,55	6	66	28	20,0	36	05550	05550	05550	05550
5,60	6	66	28	20,0	36	05600	05600	05600	05600
5,65	6	66	28	20,0	36	05650	05650		
5,70	6	66	28	20,0	36	05700	05700	05700	05700
5,80	6	66	28	20,0	36	05800	05800	05800	05800
5,90	6	66	28	20,0	36	05900	05900	05900	05900
6,00	6	66	28	20,0	36	06000	06000	06000	06000
6,10	8	79	34	24,0	36	06100	06100	06100	06100
6,20	8	79	34	24,0	36	06200	06200	06200	06200
6,30	8	79	34	24,0	36	06300	06300	06300	06300
6,40	8	79	34	24,0	36	06400	06400	06400	06400
6,50	8	79	34	24,0	36	06500	06500	06500	06500
6,60	8	79	34	24,0	36	06600	06600	06600	06600
6,70	8	79	34	24,0	36	06700	06700	06700	06700
6,80	8	79	34	24,0	36	06800	06800	06800	06800
6,90	8	79	34	24,0	36	06900	06900	06900	06900
7,00	8	79	34	24,0	36	07000	07000	07000	07000
7,10	8	79	41	29,0	36	07100	07100	07100	07100
7,20	8	79	41	29,0	36	07200	07200	07200	07200
7,30	8	79	41	29,0	36	07300	07300	07300	07300
7,40	8	79	41	29,0	36	07400	07400	07400	07400
7,50	8	79	41	29,0	36	07500	07500	07500	07500
7,55	8	79	41	29,0	36	07550	07550		
7,60	8	79	41	29,0	36	07600	07600	07600	07600
7,65	8	79	41	29,0	36	07650	07650		
7,70	8	79	41	29,0	36	07700	07700	07700	07700
7,80	8	79	41	29,0	36	07800	07800	07800	07800
7,90	8	79	41	29,0	36	07900	07900	07900	07900
8,00	8	79	41	29,0	36	08000	08000	08000	08000
8,10	10	89	47	35,0	40	08100	08100	08100	08100
8,20	10	89	47	35,0	40	08200	08200	08200	08200
8,30	10	89	47	35,0	40	08300	08300	08300	08300
8,40	10	89	47	35,0	40	08400	08400	08400	08400
8,50	10	89	47	35,0	40	08500	08500	08500	08500

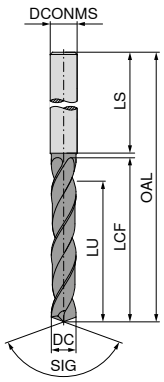
P	●	●	○	○
M			●	●
K	●	●		
N			○	○
S			○	○
H				
O			○	○

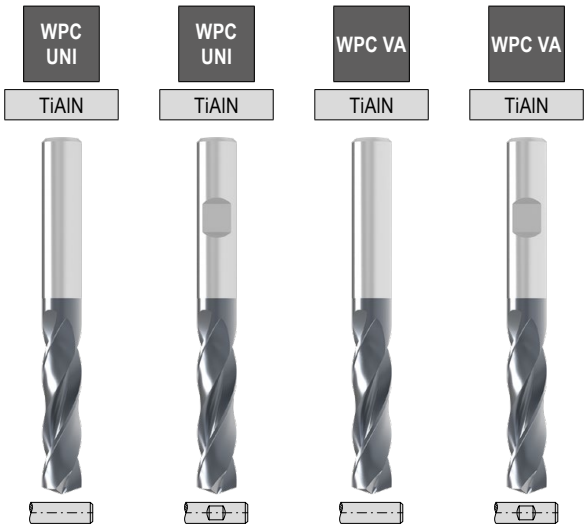
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Hochleistungsbohrer, DIN 6537

≤ 3xD | NOF = 2





SIG 140° VHM | SIG 140° VHM | SIG 140° VHM | SIG 140° VHM

CX | CX | CX | CX

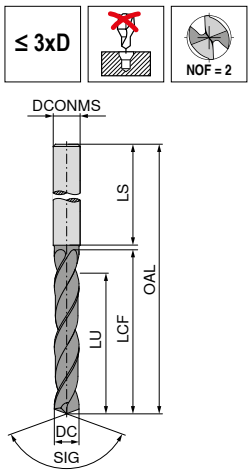
DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	11 706 ...	11 707 ...	11 711 ...	11 712 ...
8,60	10	89	47	35,0	40	08600	08600	08600	08600
8,70	10	89	47	35,0	40	08700	08700	08700	08700
8,80	10	89	47	35,0	40	08800	08800	08800	08800
8,90	10	89	47	35,0	40	08900	08900	08900	08900
9,00	10	89	47	35,0	40	09000	09000	09000	09000
9,10	10	89	47	35,0	40	09100	09100	09100	09100
9,20	10	89	47	35,0	40	09200	09200	09200	09200
9,30	10	89	47	35,0	40	09300	09300	09300	09300
9,40	10	89	47	35,0	40	09400	09400	09400	09400
9,50	10	89	47	35,0	40	09500	09500	09500	09500
9,60	10	89	47	35,0	40	09600	09600	09600	09600
9,70	10	89	47	35,0	40	09700	09700	09700	09700
9,80	10	89	47	35,0	40	09800	09800	09800	09800
9,90	10	89	47	35,0	40	09900	09900	09900	09900
10,00	10	89	47	35,0	40	10000	10000	10000	10000
10,10	12	102	55	40,0	45	10100	10100	10100	10100
10,20	12	102	55	40,0	45	10200	10200	10200	10200
10,30	12	102	55	40,0	45	10300	10300	10300	10300
10,40	12	102	55	40,0	45	10400	10400	10400	10400
10,50	12	102	55	40,0	45	10500	10500	10500	10500
10,60	12	102	55	40,0	45	10600	10600	10600	10600
10,70	12	102	55	40,0	45	10700	10700	10700	10700
10,80	12	102	55	40,0	45	10800	10800	10800	10800
10,90	12	102	55	40,0	45	10900	10900	10900	10900
11,00	12	102	55	40,0	45	11000	11000	11000	11000
11,10	12	102	55	40,0	45	11100	11100	11100	11100
11,20	12	102	55	40,0	45	11200	11200	11200	11200
11,30	12	102	55	40,0	45	11300	11300	11300	11300
11,40	12	102	55	40,0	45	11400	11400	11400	11400
11,50	12	102	55	40,0	45	11500	11500	11500	11500
11,60	12	102	55	40,0	45	11600	11600	11600	11600
11,70	12	102	55	40,0	45	11700	11700	11700	11700
11,80	12	102	55	40,0	45	11800	11800	11800	11800
11,90	12	102	55	40,0	45	11900	11900	11900	11900
12,00	12	102	55	40,0	45	12000	12000	12000	12000
12,20	14	107	60	43,0	45	12200	12200	12200	12200
12,50	14	107	60	43,0	45	12500	12500	12500	12500
12,70	14	107	60	43,0	45	12700	12700	12700	12700
12,80	14	107	60	43,0	45	12800	12800	12800	12800
13,00	14	107	60	43,0	45	13000	13000	13000	13000
13,10	14	107	60	43,0	45	13100	13100	13100	13100

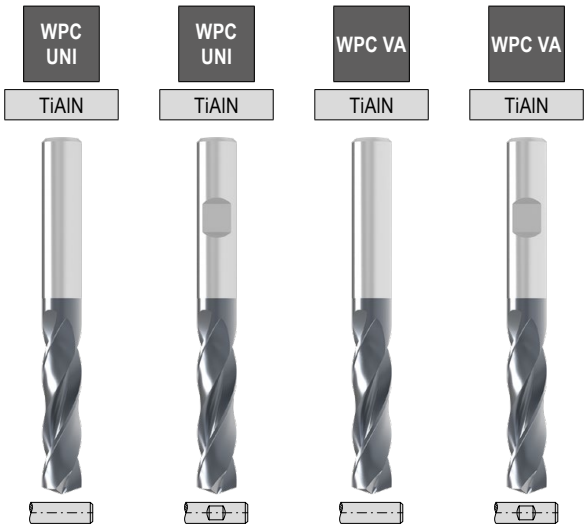
P	●	●	○	○
M			●	●
K	●	●		
N			○	○
S			○	○
H				
O			○	○

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Hochleistungsbohrer, DIN 6537





SIG 140° VHM | SIG 140° VHM | SIG 140° VHM | SIG 140° VHM

CX | CX | CX | CX

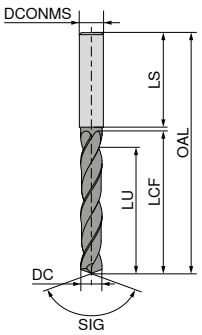
DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	11 706 ...	11 707 ...	11 711 ...	11 712 ...
13,50	14	107	60	43,0	45	13500	13500	13500	13500
13,70	14	107	60	43,0	45			13700	13700
13,80	14	107	60	43,0	45	13800	13800	13800	13800
14,00	14	107	60	43,0	45	14000	14000	14000	14000
14,20	16	115	65	45,0	48	14200	14200	14200	14200
14,40	16	115	65	45,0	48	14400	14400	14400	14400
14,50	16	115	65	45,0	48	14500	14500	14500	14500
14,70	16	115	65	45,0	48			14700	14700
14,80	16	115	65	45,0	48	14800	14800	14800	14800
15,00	16	115	65	45,0	48	15000	15000	15000	15000
15,10	16	115	65	45,0	48	15100	15100	15100	15100
15,20	16	115	65	45,0	48	15200	15200	15200	15200
15,50	16	115	65	45,0	48	15500	15500	15500	15500
15,70	16	115	65	45,0	48			15700	15700
15,80	16	115	65	45,0	48	15800	15800	15800	15800
16,00	16	115	65	45,0	48	16000	16000	16000	16000
16,50	18	123	73	51,0	48	16500	16500	16500	16500
17,00	18	123	73	51,0	48	17000	17000	17000	17000
17,50	18	123	73	51,0	48	17500	17500	17500	17500
18,00	18	123	73	51,0	48	18000	18000	18000	18000
18,50	20	131	79	55,0	50	18500	18500	18500	18500
18,90	20	131	79	55,0	50	18900	18900	18900	18900
19,00	20	131	79	55,0	50	19000	19000	19000	19000
19,50	20	131	79	55,0	50	19500	19500	19500	19500
20,00	20	131	79	55,0	50	20000	20000	20000	20000
P						●	●	○	○
M								●	●
K						●	●		
N								○	○
S								○	○
H									
O								○	○

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

WTX – Hochleistungsbohrer, Werksnorm

- abgestimmte Schneidengeometrie
- spezielle Spankammergeometrie
- optimierte Kerndicke
- 46 bis 70 HRC

≤ 3xD | NOF = 2



H

DPX64U

DRAGONSKIN



SIG 140°
VHM

DC h7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SH 10 777 ...
2,55	4	55	20	16,1	28	02550
2,60	4	55	20	16,1	28	02600
2,70	4	55	20	15,9	28	02700
2,80	4	55	20	15,8	28	02800
2,90	4	55	20	15,6	28	02900
3,00	6	62	20	15,5	36	03000
3,10	6	62	20	15,3	36	03100
3,20	6	62	20	15,2	36	03200
3,30	6	62	20	15,0	36	03300
3,40	6	62	20	14,9	36	03400
3,50	6	62	20	14,7	36	03500
3,60	6	62	20	14,6	36	03600
3,70	6	62	20	14,4	36	03700
3,80	6	66	24	18,3	36	03800
3,90	6	66	24	18,1	36	03900
4,00	6	66	24	18,0	36	04000
4,10	6	66	24	17,8	36	04100
4,20	6	66	24	17,7	36	04200
4,30	6	66	24	17,5	36	04300
4,40	6	66	24	17,4	36	04400
4,50	6	66	24	17,2	36	04500
4,60	6	66	24	17,1	36	04600
4,70	6	66	24	16,9	36	04700
4,80	6	66	28	20,8	36	04800
4,90	6	66	28	20,6	36	04900
5,00	6	66	28	20,5	36	05000
5,10	6	66	28	20,3	36	05100
5,20	6	66	28	20,2	36	05200
5,30	6	66	28	20,0	36	05300
5,40	6	66	28	19,9	36	05400

P	○
K	●
S	
H.1.1	●
H.1.2	●
H.1.3	●
H.1.4	●

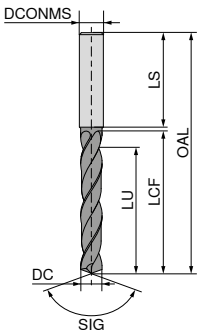
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

WTX – Hochleistungsbohrer, Werksnorm

- ▲ abgestimmte Schneidengeometrie
- ▲ spezielle Spankammergeometrie
- ▲ optimierte Kerndicke
- ▲ 46 bis 70 HRC







SIG 140°
VHM

DC h7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SH 10 777 ...
5,50	6	66	28	19,7	36	**05500**
5,60	6	66	28	19,6	36	**05600**
5,70	6	66	28	19,4	36	**05700**
5,80	6	66	28	19,3	36	**05800**
5,90	6	66	28	19,1	36	**05900**
6,00	6	66	28	19,0	36	**06000**
6,10	8	79	34	24,8	36	**06100**
6,20	8	79	34	24,7	36	**06200**
6,30	8	79	34	24,5	36	**06300**
6,40	8	79	34	24,4	36	**06400**
6,50	8	79	34	24,2	36	**06500**
6,60	8	79	34	24,1	36	**06600**
6,70	8	79	34	23,9	36	**06700**
6,80	8	79	34	23,8	36	**06800**
6,90	8	79	34	23,6	36	**06900**
7,00	8	79	34	23,5	36	**07000**
7,10	8	79	41	30,3	36	**07100**
7,20	8	79	41	30,2	36	**07200**
7,30	8	79	41	30,0	36	**07300**
7,40	8	79	41	29,9	36	**07400**
7,50	8	79	41	29,7	36	**07500**
7,60	8	79	41	29,6	36	**07600**
7,70	8	79	41	29,4	36	**07700**
7,80	8	79	41	29,3	36	**07800**
7,90	8	79	41	29,1	36	**07900**
8,00	8	79	41	29,0	36	**08000**
8,10	10	89	47	34,8	40	**08100**
8,20	10	89	47	34,7	40	**08200**
8,30	10	89	47	34,5	40	**08300**
8,40	10	89	47	34,4	40	**08400**

P	○
K	●
S	
H.1.1	●
H.1.2	●
H.1.3	●
H.1.4	●



→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

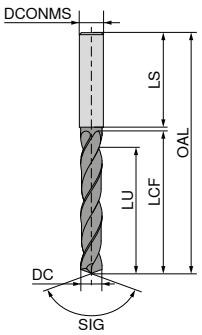
WTX – Hochleistungsbohrer, Werksnorm

- abgestimmte Schneidengeometrie
- spezielle Spankammergeometrie
- optimierte Kerndicke
- 46 bis 70 HRC

≤ 3xD



NOF = 2



H

DPX64U

DRAGONSKIN



SIG 140°
VHM

DC h7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SH 10 777 ...
8,50	10	89	47	34,2	40	**08500**
8,60	10	89	47	34,1	40	**08600**
8,70	10	89	47	33,9	40	**08700**
8,80	10	89	47	33,8	40	**08800**
8,90	10	89	47	33,6	40	**08900**
9,00	10	89	47	33,5	40	**09000**
9,10	10	89	47	33,3	40	**09100**
9,20	10	89	47	33,2	40	**09200**
9,30	10	89	47	33,0	40	**09300**
9,40	10	89	47	32,9	40	**09400**
9,50	10	89	47	32,7	40	**09500**
9,60	10	89	47	32,6	40	**09600**
9,70	10	89	47	32,4	40	**09700**
9,80	10	89	47	32,3	40	**09800**
9,90	10	89	47	32,1	40	**09900**
10,00	10	89	47	32,0	40	**10000**
10,10	12	102	55	39,8	45	**10100**
10,20	12	102	55	39,7	45	**10200**
10,30	12	102	55	39,5	45	**10300**
10,40	12	102	55	39,4	45	**10400**
10,50	12	102	55	39,2	45	**10500**
10,60	12	102	55	39,1	45	**10600**
10,70	12	102	55	38,9	45	**10700**
10,80	12	102	55	38,8	45	**10800**
10,90	12	102	55	38,6	45	**10900**
11,00	12	102	55	38,5	45	**11000**
11,10	12	102	55	38,3	45	**11100**
11,20	12	102	55	38,2	45	**11200**
11,30	12	102	55	38,0	45	**11300**
11,40	12	102	55	37,9	45	**11400**

P	○
K	●
S	
H.1.1	●
H.1.2	●
H.1.3	●
H.1.4	●

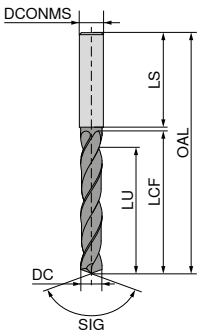
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

WTX – Hochleistungsbohrer, Werksnorm

- abgestimmte Schneidengeometrie
- spezielle Spankammergeometrie
- optimierte Kerndicke
- 46 bis 70 HRC





H

DPX64U

DRAGONSKIN



SIG 140°
VHM

DC h7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SH 10 777 ...
11,50	12	102	55	37,7	45	**11500**
11,60	12	102	55	37,6	45	**11600**
11,70	12	102	55	37,4	45	**11700**
11,80	12	102	55	37,3	45	**11800**
11,90	12	102	55	37,1	45	**11900**
12,00	12	102	55	37,0	45	**12000**
12,10	14	107	60	41,8	45	**12100**
12,20	14	107	60	41,7	45	**12200**
12,30	14	107	60	41,5	45	**12300**
12,40	14	107	60	41,4	45	**12400**
12,50	14	107	60	41,2	45	**12500**
12,60	14	107	60	41,1	45	**12600**
12,70	14	107	60	40,9	45	**12700**
12,80	14	107	60	40,8	45	**12800**
12,90	14	107	60	40,6	45	**12900**
13,00	14	107	60	40,5	45	**13000**
13,10	14	107	60	40,3	45	**13100**
13,20	14	107	60	40,2	45	**13200**
13,30	14	107	60	40,0	45	**13300**
13,40	14	107	60	39,9	45	**13400**
13,50	14	107	60	39,7	45	**13500**
13,60	14	107	60	39,6	45	**13600**
13,70	14	107	60	39,4	45	**13700**
13,80	14	107	60	39,3	45	**13800**
13,90	14	107	60	39,1	45	**13900**
14,00	14	107	60	39,0	45	**14000**

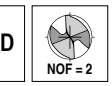
P	○
K	●
S	
H.1.1	●
H.1.2	●
H.1.3	●
H.1.4	●

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

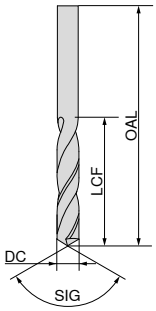
CoreLine – Spiralbohrer ähnlich DIN 1897

- Spiralwinkel 30°
- Schaft-Ø h7

≤ 3xD



N





SIG 118°
VHM

DC h7 mm	OAL mm	LCF mm	CX 10 700 ...
0,5	20	3,0	005
0,6	21	3,5	006
0,7	23	4,5	007
0,8	24	5,0	008
0,9	25	5,5	009
1,0	26	6,0	010
1,2	30	8,0	012
1,3	30	8,0	013
1,4	32	9,0	014
1,5	32	9,0	015
1,6	34	10,0	016
1,7	34	10,0	017
1,8	36	11,0	018
1,9	36	11,0	019
2,0	38	12,0	020
2,1	38	12,0	021
2,2	40	13,0	022
2,3	40	13,0	023
2,4	43	14,0	024
2,5	43	14,0	025
2,6	43	14,0	026
2,7	46	16,0	027
2,8	46	16,0	028
2,9	46	16,0	029
3,0	46	16,0	030
3,1	49	18,0	031
3,2	49	18,0	032
3,3	49	18,0	033
3,4	52	20,0	034
3,5	52	20,0	035
3,6	52	20,0	036
3,7	52	20,0	037
3,8	55	22,0	038
3,9	55	22,0	039

P	○
M	
K	●
N	●
S	○
H	
O	

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

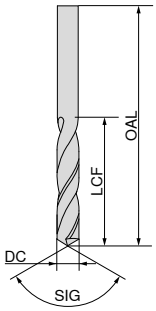
CoreLine – Spiralbohrer ähnlich DIN 1897

▲ Spiralwinkel 30°
▲ Schaft-Ø h7

≤ 3xD



N





SIG 118°
VHM

DC h7 mm	OAL mm	LCF mm	CX 10 700 ...
4,0	55	22,0	040
4,1	55	22,0	041
4,2	55	22,0	042
4,3	58	24,0	043
4,4	58	24,0	044
4,5	58	24,0	045
4,6	58	24,0	046
4,7	58	24,0	047
4,8	62	26,0	048
4,9	62	26,0	049
5,0	62	26,0	050
5,1	62	26,0	051
5,2	62	26,0	052
5,3	62	26,0	053
5,4	66	28,0	054
5,5	66	28,0	055
5,6	66	28,0	056
5,7	66	28,0	057
5,8	66	28,0	058
5,9	66	28,0	059
6,0	66	28,0	060
6,1	70	31,0	061
6,2	70	31,0	062
6,3	70	31,0	063
6,4	70	31,0	064
6,5	70	31,0	065
6,6	70	31,0	066
6,7	70	31,0	067
6,8	74	34,0	068
6,9	74	34,0	069
7,0	74	34,0	070
7,1	74	34,0	071
7,2	74	34,0	072
7,3	74	34,0	073

P	○
M	
K	●
N	●
S	○
H	
O	

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

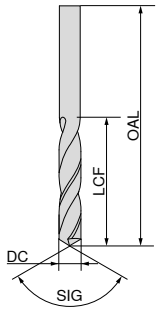
CoreLine – Spiralbohrer ähnlich DIN 1897

▲ Spiralwinkel 30°
▲ Schaft-Ø h7

≤ 3xD



N





SIG 118°
VHM

DC h7 mm	OAL mm	LCF mm	CX 10 700 ...
7,4	74	34,0	074
7,5	74	34,0	075
7,6	79	37,0	076
7,7	79	37,0	077
7,8	79	37,0	078
7,9	79	37,0	079
8,0	79	37,0	080
8,1	79	37,0	081
8,2	79	37,0	082
8,3	79	37,0	083
8,4	79	37,0	084
8,5	79	37,0	085
8,6	84	40,0	086
8,7	84	40,0	087
8,8	84	40,0	088
8,9	84	40,0	089
9,0	84	40,0	090
9,1	84	40,0	091
9,2	84	40,0	092
9,3	84	40,0	093
9,4	84	40,0	094
9,5	84	40,0	095
9,6	89	43,0	096
9,7	89	43,0	097
9,8	89	43,0	098
9,9	89	43,0	099
10,0	89	43,0	100
10,2	89	43,0	102
10,5	89	43,0	105
10,8	95	47,0	108
11,0	95	47,0	110
11,2	95	47,0	112
11,5	95	47,0	115
11,8	95	47,0	118

P	○
M	
K	●
N	●
S	○
H	
O	

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

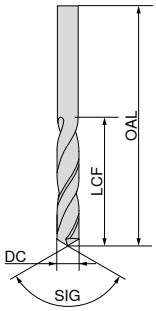
Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Spiralbohrer ähnlich DIN 1897

- Spiralwinkel 30°
- Schaft-Ø h7

≤ 3xD | NOF = 2

N





SIG 118°
VHM

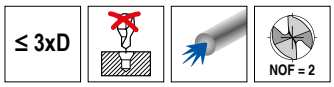
DC h7 mm	OAL mm	LCF mm	CX 10 700 ...
12,0	102	51,0	**120**
12,5	102	51,0	**125**
13,0	102	51,0	**130**
13,5	107	54,0	**135**
14,0	107	54,0	**140**
14,5	111	56,0	**145**
15,0	111	56,0	**150**
15,5	115	58,0	**155**
16,0	115	58,0	**160**
18,0	123	62,0	**180**
20,0	131	66,0	**200**

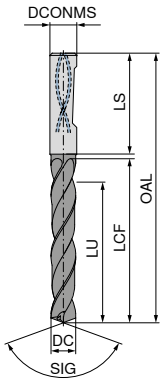
P	○
M	
K	●
N	●
S	○
H	
O	

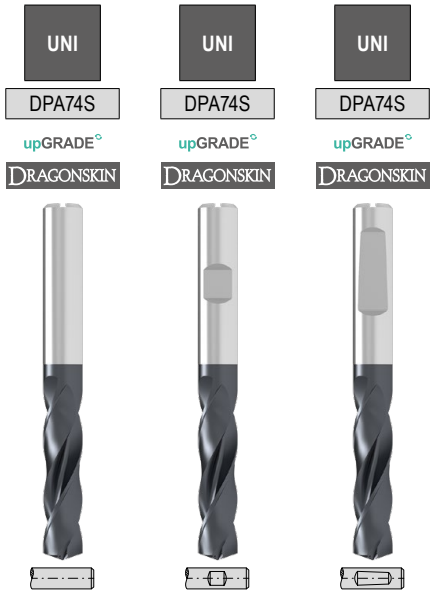
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

WTX – Hochleistungsbohrer, DIN 6537

- konvexe Hauptschneide für hohe Schneidenstabilität und Prozesssicherheit
- hohe Schnittwerte und Standzeiten realisierbar
- universell einsetzbar







SIG 140°
VHM

SH

DC m7 mm	DC inch	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	10 603 ...	10 604 ...	10 605 ...
3,000		6	62	20	14	36	03000	03000	03000
3,100		6	62	20	14	36	03100	03100 1)	03100 1)
3,150		6	62	20	14	36	03150	03150 1)	03150 1)
3,175	1/8	6	62	20	14	36	03175		
3,200		6	62	20	14	36	03200	03200	03200 1)
3,250		6	62	20	14	36	03250	03250 1)	03250 1)
3,300		6	62	20	14	36	03300	03300	03300
3,400		6	62	20	14	36	03400	03400 1)	03400
3,500		6	62	20	14	36	03500	03500 1)	03500 1)
3,600		6	62	20	14	36	03600	03600 1)	03600 1)
3,700		6	62	20	14	36	03700	03700 1)	03700
3,800		6	66	24	17	36	03800	03800 1)	03800 1)
3,850		6	66	24	17	36	03850	03850 1)	03850 1)
3,900		6	66	24	17	36	03900	03900 1)	03900 1)
3,970	5/32	6	66	24	17	36	03970		
4,000		6	66	24	17	36	04000	04000	04000
4,100		6	66	24	17	36	04100	04100 1)	04100 1)
4,200		6	66	24	17	36	04200	04200	04200
4,250		6	66	24	17	36	04250	04250 1)	04250 1)
4,300		6	66	24	17	36	04300	04300 1)	04300
4,350		6	66	24	17	36	04350	04350 1)	04350 1)
4,400		6	66	24	17	36	04400	04400 1)	04400 1)
4,450		6	66	24	17	36	04450	04450 1)	04450 1)
4,500		6	66	24	17	36	04500	04500 1)	04500 1)
4,600		6	66	24	17	36	04600	04600 1)	04600 1)
4,650		6	66	24	17	36	04650	04650 1)	04650 1)
4,700		6	66	24	17	36	04700	04700 1)	04700
4,760	3/16	6	66	28	20	36	04760		
P							●	●	●
M							●	●	●
K							●	●	●
N									
S									
H							○	○	○
O									

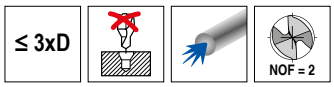
1) keine Lagerware

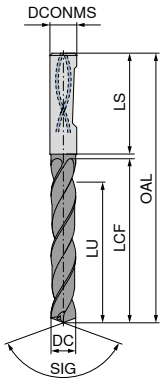
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

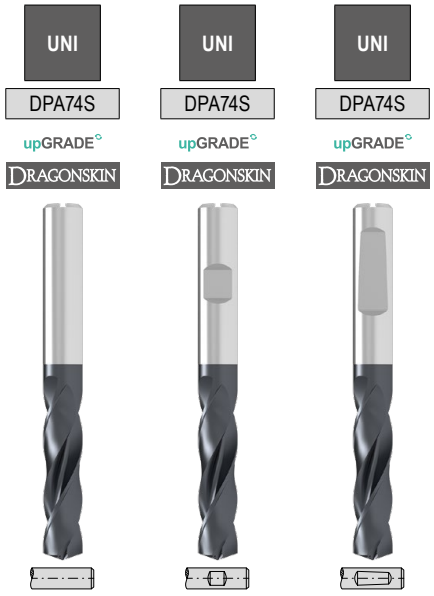
Fortsetzung nächste Seite

WTX – Hochleistungsbohrer, DIN 6537

- konvexe Hauptschneide für hohe Schneidenstabilität und Prozesssicherheit
- hohe Schnittwerte und Standzeiten realisierbar
- universell einsetzbar







SIG 140°
VHM

SH

DC m7 mm	DC inch	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	10 603 ...	10 604 ...	10 605 ...
4,800		6	66	28	20	36	04800	04800 1)	04800 1)
4,900		6	66	28	20	36	04900	04900	04900
4,950		6	66	28	20	36	04950	04950 1)	04950 1)
5,000		6	66	28	20	36	05000	05000	05000
5,050		6	66	28	20	36	05050	05050	05050 1)
5,100		6	66	28	20	36	05100	05100	05100 1)
5,200		6	66	28	20	36	05200	05200 1)	05200
5,300		6	66	28	20	36	05300	05300 1)	05300 1)
5,400		6	66	28	20	36	05400	05400 1)	05400 1)
5,500		6	66	28	20	36	05500	05500 1)	05500
5,550		6	66	28	20	36	05550	05550 1)	05550
5,560	7/32	6	66	28	20	36	05560		
5,600		6	66	28	20	36	05600	05600	05600 1)
5,700		6	66	28	20	36	05700	05700 1)	05700 1)
5,750		6	66	28	20	36	05750	05750 1)	05750 1)
5,800		6	66	28	20	36	05800	05800 1)	05800
5,900		6	66	28	20	36	05900	05900 1)	05900 1)
5,950	15/64	6	66	28	20	36	05950	05950 1)	05950 1)
6,000		6	66	28	20	36	06000	06000	06000
6,100		8	79	34	24	36	06100	06100 1)	06100 1)
6,200		8	79	34	24	36	06200	06200 1)	06200 1)
6,300		8	79	34	24	36	06300	06300 1)	06300 1)
6,350	1/4	8	79	34	24	36	06350		
6,400		8	79	34	24	36	06400	06400 1)	06400 1)
6,500		8	79	34	24	36	06500	06500 1)	06500
6,600		8	79	34	24	36	06600	06600	06600 1)
6,700		8	79	34	24	36	06700	06700 1)	06700 1)
6,750	17/64	8	79	34	24	36	06750		

P	●	●	●
M	●	●	●
K	●	●	●
N			
S			
H	○	○	○
O			

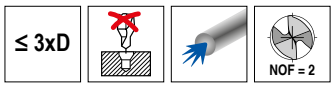
1) keine Lagerware

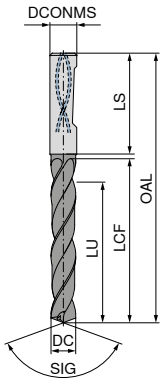
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

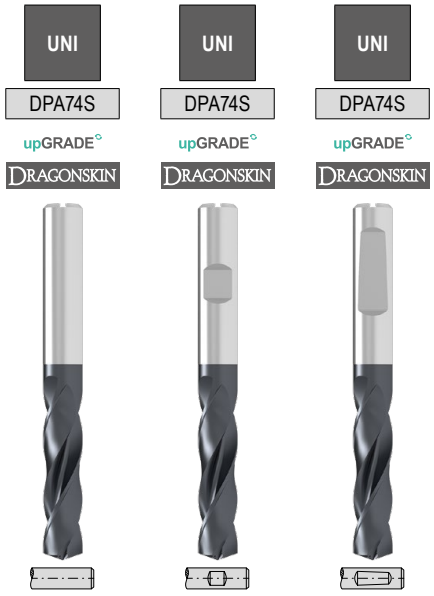
Fortsetzung nächste Seite

WTX – Hochleistungsbohrer, DIN 6537

- konvexe Hauptschneide für hohe Schneidenstabilität und Prozesssicherheit
- hohe Schnittwerte und Standzeiten realisierbar
- universell einsetzbar







SIG 140°
VHM

SH

DC m7 mm	DC inch	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	10 603 ...	10 604 ...	10 605 ...
6,800		8	79	34	24	36	06800	06800	06800
6,900		8	79	34	24	36	06900	06900	06900 1)
7,000		8	79	34	24	36	07000	07000 1)	07000
7,100		8	79	41	29	36	07100	07100 1)	07100 1)
7,140	9/32	8	79	41	29	36	07140		
7,200		8	79	41	29	36	07200	07200 1)	07200 1)
7,300		8	79	41	29	36	07300	07300 1)	07300 1)
7,400		8	79	41	29	36	07400	07400	07400
7,450		8	79	41	29	36	07450	07450 1)	07450 1)
7,500		8	79	41	29	36	07500	07500 1)	07500
7,600		8	79	41	29	36	07600	07600 1)	07600 1)
7,700		8	79	41	29	36	07700	07700 1)	07700 1)
7,800		8	79	41	29	36	07800	07800 1)	07800
7,900		8	79	41	29	36	07900	07900 1)	07900 1)
7,940	5/16	8	79	41	29	36	07940		
8,000		8	79	41	29	36	08000	08000 1)	08000
8,100		10	89	47	35	40	08100	08100 1)	08100 1)
8,200		10	89	47	35	40	08200	08200 1)	08200 1)
8,300		10	89	47	35	40	08300	08300	08300 1)
8,400		10	89	47	35	40	08400	08400 1)	08400 1)
8,500		10	89	47	35	40	08500	08500	08500
8,600		10	89	47	35	40	08600	08600 1)	08600 1)
8,700		10	89	47	35	40	08700	08700 1)	08700 1)
8,800		10	89	47	35	40	08800	08800	08800 1)
9,000		10	89	47	35	40	09000	09000	09000
9,100		10	89	47	35	40	09100	09100	09100 1)
9,200		10	89	47	35	40	09200	09200 1)	09200 1)
9,300		10	89	47	35	40	09300	09300	09300 1)

P	●	●	●
M	●	●	●
K	●	●	●
N			
S			
H	○	○	○
O			

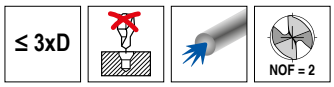
1) keine Lagerware

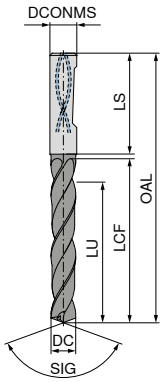
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

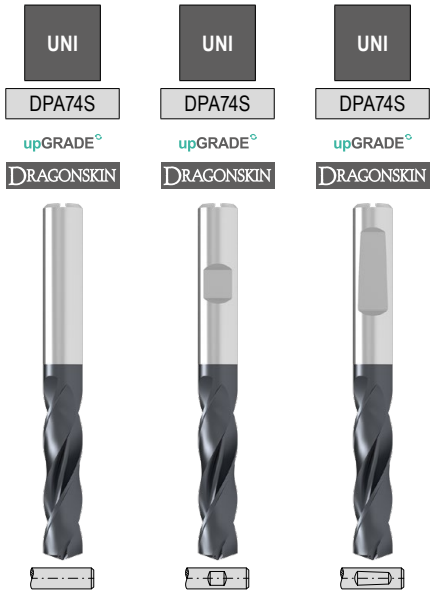
Fortsetzung nächste Seite

WTX – Hochleistungsbohrer, DIN 6537

- konvexe Hauptschneide für hohe Schneidenstabilität und Prozesssicherheit
- hohe Schnittwerte und Standzeiten realisierbar
- universell einsetzbar







SIG 140°
VHM

SH

DC m7 mm	DC inch	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	10 603 ...	10 604 ...	10 605 ...
9,350		10	89	47	35	40	09350	09350 1)	09350 1)
9,400		10	89	47	35	40	09400	09400	09400 1)
9,500		10	89	47	35	40	09500	09500 1)	09500
9,525	3/8	10	89	47	35	40	09525		
9,600		10	89	47	35	40	09600	09600 1)	09600 1)
9,700		10	89	47	35	40	09700	09700 1)	09700 1)
9,800		10	89	47	35	40	09800	09800	09800 1)
9,900		10	89	47	35	40	09900	09900 1)	09900 1)
9,920	25/64	10	89	47	35	40	09920		
10,000		10	89	47	35	40	10000	10000	10000
10,100		12	102	55	40	45	10100	10100 1)	10100 1)
10,200		12	102	55	40	45	10200	10200	10200
10,300		12	102	55	40	45	10300	10300	10300 1)
10,400		12	102	55	40	45	10400	10400	10400 1)
10,500		12	102	55	40	45	10500	10500	10500
10,550		12	102	55	40	45	10550	10550 1)	10550 1)
10,600		12	102	55	40	45	10600	10600	10600 1)
10,700		12	102	55	40	45	10700	10700 1)	10700 1)
10,800		12	102	55	40	45	10800	10800	10800 1)
10,900		12	102	55	40	45	10900	10900 1)	10900 1)
11,000		12	102	55	40	45	11000	11000	11000
11,100		12	102	55	40	45	11100	11100	11100 1)
11,200		12	102	55	40	45	11200	11200	11200 1)
11,250		12	102	55	40	45	11250	11250 1)	11250 1)
11,300		12	102	55	40	45	11300	11300	11300 1)
11,350		12	102	55	40	45	11350	11350 1)	11350 1)
11,400		12	102	55	40	45	11400	11400 1)	11400 1)
11,450		12	102	55	40	45	11450	11450 1)	11450 1)
P							●	●	●
M							●	●	●
K							●	●	●
N									
S									
H							○	○	○
O									

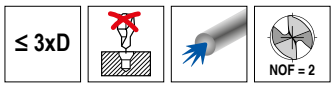
1) keine Lagerware

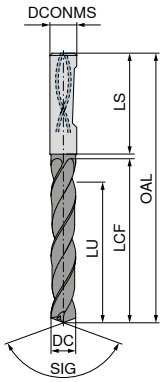
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

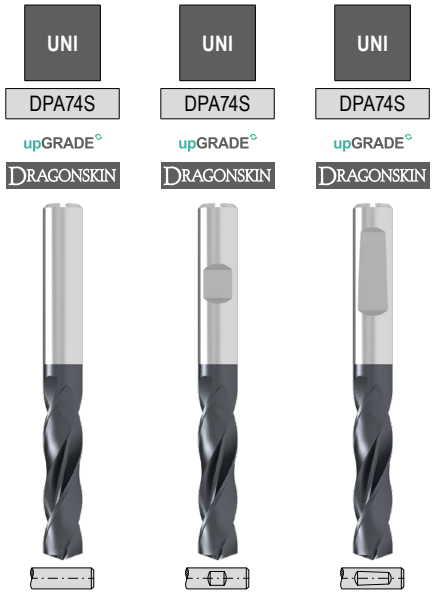
Fortsetzung nächste Seite

WTX – Hochleistungsbohrer, DIN 6537

- konvexe Hauptschneide für hohe Schneidenstabilität und Prozesssicherheit
- hohe Schnittwerte und Standzeiten realisierbar
- universell einsetzbar







SIG 140°
VHM

SH

DC m7 mm	DC inch	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	10 603 ...	10 604 ...	10 605 ...
11,500		12	102	55	40	45	11500	11500	11500 1)
11,600		12	102	55	40	45	11600	11600	11600 1)
11,700		12	102	55	40	45	11700	11700	11700 1)
11,800		12	102	55	40	45	11800	11800	11800
12,000		12	102	55	40	45	12000	12000 1)	12000
12,150		14	107	60	43	45	12150	12150 1)	12150 1)
12,250		14	107	60	43	45	12250	12250 1)	12250 1)
12,500		14	107	60	43	45	12500	12500	12500
12,550		14	107	60	43	45	12550	12550 1)	12550 1)
12,700	1/2	14	107	60	43	45	12700	12700 1)	12700 1)
12,800		14	107	60	43	45	12800	12800 1)	12800 1)
12,900		14	107	60	43	45	12900	12900 1)	12900 1)
13,000		14	107	60	43	45	13000	13000	13000
13,100		14	107	60	43	45	13100	13100 1)	13100 1)
13,300		14	107	60	43	45	13300	13300 1)	13300 1)
13,350		14	107	60	43	45	13350	13350 1)	13350 1)
13,500		14	107	60	43	45	13500	13500	13500 1)
13,800		14	107	60	43	45	13800	13800 1)	13800 1)
14,000		14	107	60	43	45	14000	14000	14000
14,200		16	115	65	45	48	14200	14200 1)	14200 1)
14,500		16	115	65	45	48	14500	14500	14500 1)
14,800		16	115	65	45	48	14800	14800 1)	14800 1)
15,000		16	115	65	45	48	15000	15000	15000
15,100		16	115	65	45	48	15100	15100 1)	15100 1)
15,250		16	115	65	45	48	15250	15250 1)	15250 1)
15,300		16	115	65	45	48	15300	15300 1)	15300 1)
15,500		16	115	65	45	48	15500	15500	15500 1)
15,800		16	115	65	45	48	15800	15800 1)	15800 1)
P							●	●	●
M							●	●	●
K							●	●	●
N									
S									
H							○	○	○
O									

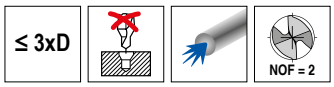
1) keine Lagerware

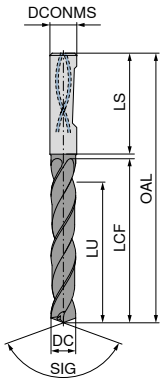
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

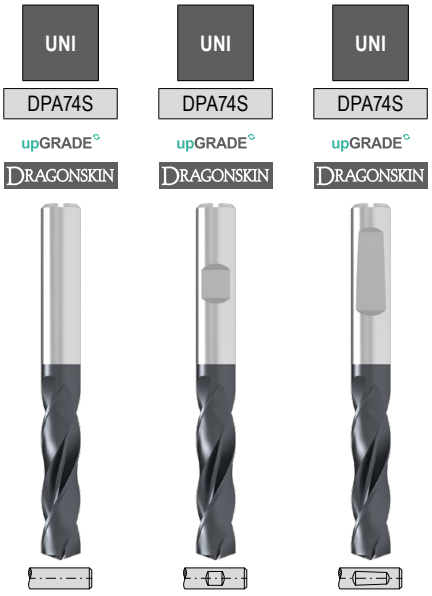
Fortsetzung nächste Seite

WTX – Hochleistungsbohrer, DIN 6537

- ▲ konvexe Hauptschneide für hohe Schneidenstabilität und Prozesssicherheit
- ▲ hohe Schnittwerte und Standzeiten realisierbar
- ▲ universell einsetzbar







SIG 140°
VHM

SH

10 603 ...

DC m7 mm	DC inch	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	10 603 ...
15,875	5/8	16	115	65	45	48	15875
16,000		16	115	65	45	48	16000
16,500		18	123	73	51	48	16500
16,800		18	123	73	51	48	16800
17,000		18	123	73	51	48	17000
17,500		18	123	73	51	48	17500
17,600		18	123	73	51	48	17600
17,800		18	123	73	51	48	17800
18,000		18	123	73	51	48	18000
18,500		20	131	79	55	50	18500
19,000		20	131	79	55	50	19000
19,050	3/4	20	131	79	55	50	19050
19,500		20	131	79	55	50	19500
19,800		20	131	79	55	50	19800
20,000		20	131	79	55	50	20000

SIG 140°
VHM

SH

10 604 ...

10 604 ...
16000 [1]
16500 [1]
16800 [1]
17000 [1]
17500
17600 [1]
17800 [1]
18000 [1]
18500 [1]
19000 [1]
19500 [1]
19800 [1]
20000 [1]

SIG 140°
VHM

SH

10 605 ...

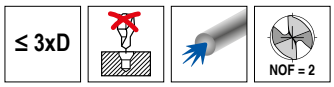
10 605 ...
16000 [1]
16500 [1]
16800 [1]
17000 [1]
17500 [1]
17600 [1]
17800 [1]
18000 [1]
18500 [1]
19000 [1]
19500 [1]
19800 [1]
20000 [1]

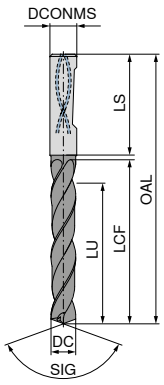
	10 603 ...	10 604 ...	10 605 ...
P	●	●	●
M	●	●	●
K	●	●	●
N			
S			
H	○	○	○
O			

1) keine Lagerware

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Hochleistungsbohrer, DIN 6537







SIG 140°
VHM

SIG 140°
VHM

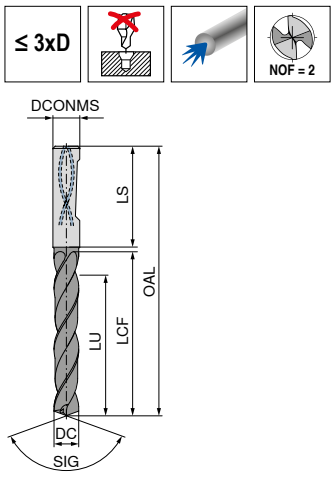
DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SD 10 734 ...	SD 10 733 ...
3,00	6	62	20	14	36	030	030
3,10	6	62	20	14	36	031	031
3,15	6	62	20	14	36	831	
3,20	6	62	20	14	36	032	032
3,22	6	62	20	14	36	832	
3,25	6	62	20	14	36	890	
3,30	6	62	20	14	36	033	033
3,40	6	62	20	14	36	034	034
3,50	6	62	20	14	36	035	035
3,60	6	62	20	14	36	036	036
3,70	6	62	20	14	36	037	037
3,80	6	66	24	17	36	038	038
3,85	6	66	24	17	36	838	
3,90	6	66	24	17	36	039	039
4,00	6	66	24	17	36	040	040
4,10	6	66	24	17	36	041	041
4,20	6	66	24	17	36	042	042
4,30	6	66	24	17	36	043	043
4,35	6	66	24	17	36	843	
4,40	6	66	24	17	36	044	044
4,45	6	66	24	17	36	844	
4,50	6	66	24	17	36	045	045
4,60	6	66	24	17	36	046	046
4,65	6	66	24	17	36	900	900
4,70	6	66	24	17	36	047	047
4,80	6	66	28	20	36	048	048
4,90	6	66	28	20	36	049	049
5,00	6	66	28	20	36	050	050
5,10	6	66	28	20	36	051	051
5,20	6	66	28	20	36	052	052
5,30	6	66	28	20	36	053	053
5,40	6	66	28	20	36	054	054
5,50	6	66	28	20	36	055	055
5,55	6	66	28	20	36	902	902
5,60	6	66	28	20	36	056	056

P	○	○
M	●	●
K	○	○
N	○	○
S	●	●
H		
O		

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Hochleistungsbohrer, DIN 6537





SIG 140° VHM | SIG 140° VHM

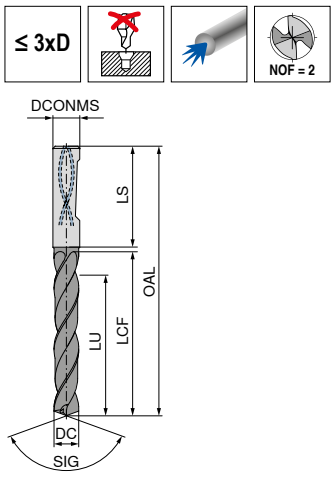
DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SD 10 734 ...	SD 10 733 ...
5,70	6	66	28	20	36	057	057
5,75	6	66	28	20	36	916	
5,80	6	66	28	20	36	058	058
5,90	6	66	28	20	36	059	059
5,95	6	66	28	20	36	959	
6,00	6	66	28	20	36	060	060
6,10	8	79	34	24	36	061	061
6,20	8	79	34	24	36	062	062
6,30	8	79	34	24	36	063	063
6,40	8	79	34	24	36	064	064
6,50	8	79	34	24	36	065	065
6,60	8	79	34	24	36	066	066
6,70	8	79	34	24	36	067	067
6,80	8	79	34	24	36	068	068
6,90	8	79	34	24	36	069	069
7,00	8	79	34	24	36	070	070
7,10	8	79	41	29	36	071	071
7,20	8	79	41	29	36	072	072
7,30	8	79	41	29	36	073	073
7,40	8	79	41	29	36	074	074
7,45	8	79	41	29	36	924	
7,50	8	79	41	29	36	075	075
7,60	8	79	41	29	36	076	076
7,70	8	79	41	29	36	077	077
7,80	8	79	41	29	36	078	078
7,90	8	79	41	29	36	079	079
8,00	8	79	41	29	36	080	080
8,10	10	89	47	35	40	081	081
8,20	10	89	47	35	40	082	082
8,30	10	89	47	35	40	083	083
8,40	10	89	47	35	40	084	084
8,50	10	89	47	35	40	085	085
8,60	10	89	47	35	40	086	086
8,70	10	89	47	35	40	087	087
8,80	10	89	47	35	40	088	088

P	○	○
M	●	●
K	○	○
N	○	○
S	●	●
H		
O		

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Hochleistungsbohrer, DIN 6537





SIG 140° VHM | SIG 140° VHM

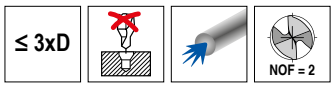
DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SD 10 734 ...	SD 10 733 ...
8,90	10	89	47	35	40	089	089
9,00	10	89	47	35	40	090	090
9,10	10	89	47	35	40	091	091
9,20	10	89	47	35	40	092	092
9,30	10	89	47	35	40	093	093
9,35	10	89	47	35	40	930	
9,40	10	89	47	35	40	094	094
9,45	10	89	47	35	40	994	
9,50	10	89	47	35	40	095	095
9,60	10	89	47	35	40	096	096
9,70	10	89	47	35	40	097	097
9,80	10	89	47	35	40	098	098
9,90	10	89	47	35	40	099	099
10,00	10	89	47	35	40	100	100
10,10	12	102	55	40	45	101	101
10,20	12	102	55	40	45	102	102
10,30	12	102	55	40	45	103	103
10,40	12	102	55	40	45	104	104
10,50	12	102	55	40	45	105	105
10,55	12	102	55	40	45	932	
10,60	12	102	55	40	45	106	106
10,70	12	102	55	40	45	107	107
10,80	12	102	55	40	45	108	108
10,90	12	102	55	40	45	109	109
11,00	12	102	55	40	45	110	110
11,10	12	102	55	40	45	111	111
11,20	12	102	55	40	45	112	112
11,25	12	102	55	40	45	912	
11,30	12	102	55	40	45	113	113
11,35	12	102	55	40	45	913	
11,40	12	102	55	40	45	114	114
11,45	12	102	55	40	45	914	
11,50	12	102	55	40	45	115	115
11,60	12	102	55	40	45	116	116
11,70	12	102	55	40	45	117	117

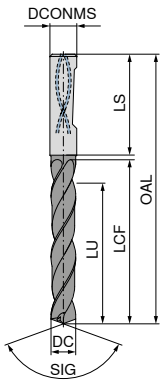
P	○	○
M	●	●
K	○	○
N	○	○
S	●	●
H		
O		

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Hochleistungsbohrer, DIN 6537







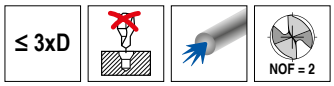
SIG 140° VHM | SIG 140° VHM

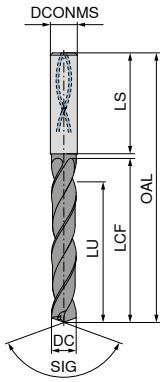
DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SD 10 734 ...	SD 10 733 ...
11,80	12	102	55	40	45	118	118
11,90	12	102	55	40	45	119	119
12,00	12	102	55	40	45	120	120
12,15	14	107	60	43	45	921	
12,50	14	107	60	43	45	125	125
12,55	14	107	60	43	45	925	
12,80	14	107	60	43	45	128	128
13,00	14	107	60	43	45	130	130
13,35	14	107	60	43	45	933	
13,50	14	107	60	43	45	135	135
13,80	14	107	60	43	45	138	138
14,00	14	107	60	43	45	140	140
14,50	16	115	65	45	48	145	145
14,80	16	115	65	45	48	148	148
15,00	16	115	65	45	48	150	150
15,35	16	115	65	45	48	953	
15,50	16	115	65	45	48	155	155
15,80	16	115	65	45	48	158	158
16,00	16	115	65	45	48	160	160
16,05	18	123	73	51	48	960	
16,50	18	123	73	51	48	165	165
16,80	18	123	73	51	48	168	168
17,00	18	123	73	51	48	170	170
17,50	18	123	73	51	48	175	175
17,80	18	123	73	51	48	178	178
18,00	18	123	73	51	48	180	180
18,50	20	131	79	55	50	185	185
18,80	20	131	79	55	50	188	188
19,00	20	131	79	55	50	190	190
19,35	20	131	79	55	50	993	
19,50	20	131	79	55	50	195	195
19,80	20	131	79	55	50	198	198
20,00	20	131	79	55	50	200	200
P						○	○
M						●	●
K						○	○
N						○	○
S						●	●
H							
O							

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

WTX – Hochgeschwindigkeitsbohrer, DIN 6537

▲ ausgelegt für hohe Schnittgeschwindigkeiten
▲ 3-Führungsfasen für geringe Reibung





Speed UNI

DPX14S

DRAGONSKIN



SIG 145°
VHM

DC h7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SH 10 781 ...
3,00	6	62	20	14	36	03000
3,10	6	62	20	14	36	03100
3,20	6	62	20	14	36	03200
3,30	6	62	20	14	36	03300
3,40	6	62	20	14	36	03400
3,50	6	62	20	14	36	03500
3,60	6	62	20	14	36	03600
3,70	6	62	20	14	36	03700
3,80	6	66	24	17	36	03800
3,90	6	66	24	17	36	03900
4,00	6	66	24	17	36	04000
4,10	6	66	24	17	36	04100
4,20	6	66	24	17	36	04200
4,30	6	66	24	17	36	04300
4,40	6	66	24	17	36	04400
4,50	6	66	24	17	36	04500
4,60	6	66	24	17	36	04600
4,65	6	66	24	17	36	04650
4,70	6	66	24	17	36	04700
4,80	6	66	28	20	36	04800
4,90	6	66	28	20	36	04900
5,00	6	66	28	20	36	05000
5,10	6	66	28	20	36	05100
5,20	6	66	28	20	36	05200
5,30	6	66	28	20	36	05300
5,40	6	66	28	20	36	05400
5,50	6	66	28	20	36	05500
5,55	6	66	28	20	36	05550
5,60	6	66	28	20	36	05600
5,70	6	66	28	20	36	05700
5,80	6	66	28	20	36	05800
5,90	6	66	28	20	36	05900

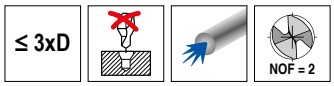
P	●
M	●
K	●
N	
S	
H	
O	

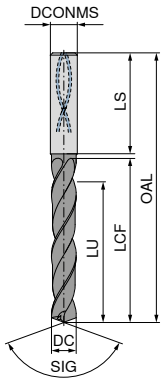
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

WTX – Hochgeschwindigkeitsbohrer, DIN 6537

▲ ausgelegt für hohe Schnittgeschwindigkeiten
▲ 3-Führungsfasen für geringe Reibung





Speed UNI

DPX14S

DRAGONSKIN



SIG 145°
VHM

DC h7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SH 10 781 ...
6,00	6	66	28	20	36	06000
6,10	8	79	34	24	36	06100
6,20	8	79	34	24	36	06200
6,30	8	79	34	24	36	06300
6,40	8	79	34	24	36	06400
6,50	8	79	34	24	36	06500
6,60	8	79	34	24	36	06600
6,70	8	79	34	24	36	06700
6,80	8	79	34	24	36	06800
6,90	8	79	34	24	36	06900
7,00	8	79	34	24	36	07000
7,10	8	79	41	29	36	07100
7,20	8	79	41	29	36	07200
7,30	8	79	41	29	36	07300
7,40	8	79	41	29	36	07400
7,50	8	79	41	29	36	07500
7,60	8	79	41	29	36	07600
7,70	8	79	41	29	36	07700
7,80	8	79	41	29	36	07800
7,90	8	79	41	29	36	07900
8,00	8	79	41	29	36	08000
8,10	10	89	47	35	40	08100
8,20	10	89	47	35	40	08200
8,30	10	89	47	35	40	08300
8,40	10	89	47	35	40	08400
8,50	10	89	47	35	40	08500
8,60	10	89	47	35	40	08600
8,70	10	89	47	35	40	08700
8,80	10	89	47	35	40	08800
8,90	10	89	47	35	40	08900
9,00	10	89	47	35	40	09000
9,10	10	89	47	35	40	09100

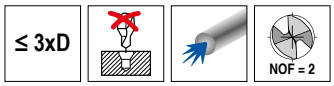
P	●
M	●
K	●
N	
S	
H	
O	

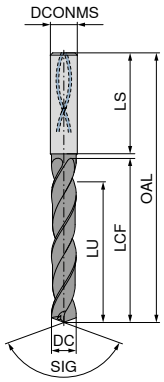
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

WTX – Hochgeschwindigkeitsbohrer, DIN 6537

▲ ausgelegt für hohe Schnittgeschwindigkeiten
▲ 3-Führungsfasen für geringe Reibung





Speed UNI

DPX14S

DRAGONSKIN



SIG 145°
VHM

DC h7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SH 10 781 ...
9,20	10	89	47	35	40	09200
9,30	10	89	47	35	40	09300
9,40	10	89	47	35	40	09400
9,50	10	89	47	35	40	09500
9,60	10	89	47	35	40	09600
9,70	10	89	47	35	40	09700
9,80	10	89	47	35	40	09800
9,90	10	89	47	35	40	09900
10,00	10	89	47	35	40	10000
10,10	12	102	55	40	45	10100
10,20	12	102	55	40	45	10200
10,30	12	102	55	40	45	10300
10,40	12	102	55	40	45	10400
10,50	12	102	55	40	45	10500
10,60	12	102	55	40	45	10600
10,70	12	102	55	40	45	10700
10,80	12	102	55	40	45	10800
10,90	12	102	55	40	45	10900
11,00	12	102	55	40	45	11000
11,10	12	102	55	40	45	11100
11,20	12	102	55	40	45	11200
11,30	12	102	55	40	45	11300
11,40	12	102	55	40	45	11400
11,50	12	102	55	40	45	11500
11,60	12	102	55	40	45	11600
11,70	12	102	55	40	45	11700
11,80	12	102	55	40	45	11800
11,90	12	102	55	40	45	11900
12,00	12	102	55	40	45	12000
12,50	14	107	60	43	45	12500
12,80	14	107	60	43	45	12800
13,00	14	107	60	43	45	13000

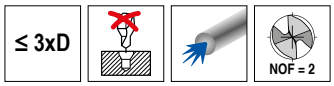
P	●
M	●
K	●
N	
S	
H	
O	

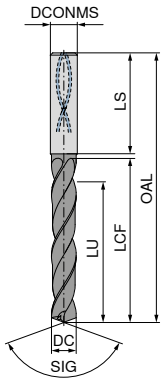
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

WTX – Hochgeschwindigkeitsbohrer, DIN 6537

▲ ausgelegt für hohe Schnittgeschwindigkeiten
▲ 3-Führungsfasen für geringe Reibung





Speed UNI

DPX14S

DRAGONSKIN



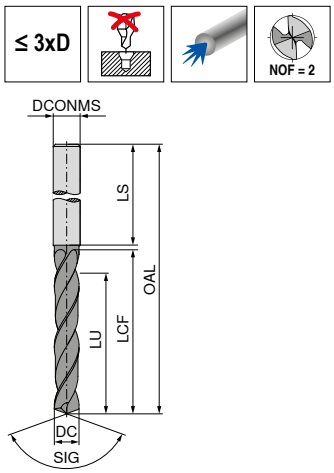
SIG 145°
VHM

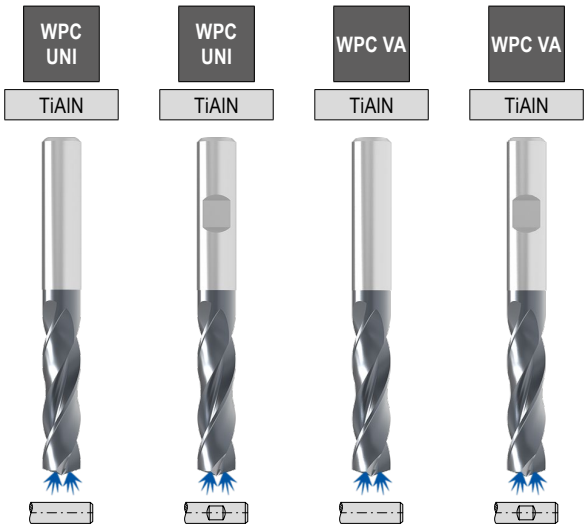
DC h7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SH 10 781 ...
13,50	14	107	60	43	45	**13500**
13,80	14	107	60	43	45	**13800**
14,00	14	107	60	43	45	**14000**
14,50	16	115	65	45	48	**14500**
14,80	16	115	65	45	48	**14800**
15,00	16	115	65	45	48	**15000**
15,50	16	115	65	45	48	**15500**
15,80	16	115	65	45	48	**15800**
16,00	16	115	65	45	48	**16000**
16,50	18	123	73	51	48	**16500**
16,80	18	123	73	51	48	**16800**
17,00	18	123	73	51	48	**17000**
17,50	18	123	73	51	48	**17500**
17,80	18	123	73	51	48	**17800**
18,00	18	123	73	51	48	**18000**
18,50	20	131	79	55	50	**18500**
18,80	20	131	79	55	50	**18800**
19,00	20	131	79	55	50	**19000**
19,50	20	131	79	55	50	**19500**
19,80	20	131	79	55	50	**19800**
20,00	20	131	79	55	50	**20000**

P	●
M	●
K	●
N	
S	
H	
O	

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Hochleistungsbohrer, DIN 6537





SIG 140° VHM | SIG 140° VHM | SIG 140° VHM | SIG 140° VHM

CX | CX | CX | CX

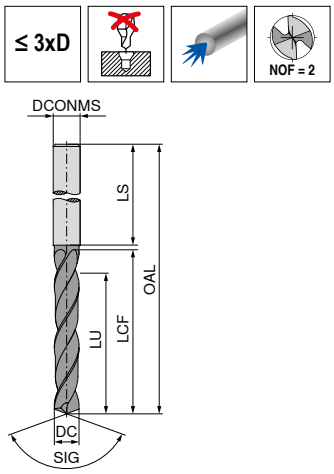
DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	11 700 ...	11 701 ...	11 713 ...	11 714 ...
1,00	4	45	7	5,5	28	01000		01000	
1,10	4	45	7	5,3	28	01100		01100	
1,20	4	45	7	5,2	28	01200		01200	
1,30	4	45	7	5,0	28	01300		01300	
1,40	4	45	7	4,9	28	01400		01400	
1,50	4	55	14	11,7	28	01500		01500	
1,60	4	55	14	11,6	28	01600		01600	
1,70	4	55	14	11,4	28	01700		01700	
1,80	4	55	14	11,3	28	01800		01800	
1,90	4	55	14	11,1	28	01900		01900	
2,00	4	55	20	17,0	28	02000		02000	
2,10	4	55	20	16,8	28	02100		02100	
2,20	4	55	20	16,7	28	02200		02200	
2,30	4	55	20	16,5	28	02300		02300	
2,40	4	55	20	16,4	28	02400		02400	
2,50	4	55	20	16,2	28	02500		02500	
2,60	4	55	20	16,1	28	02600		02600	
2,70	4	55	20	15,9	28	02700		02700	
2,80	4	55	20	15,8	28	02800		02800	
2,90	4	55	20	15,6	28	02900		02900	
3,00	6	62	20	14,0	36	03000	03000	03000	03000
3,10	6	62	20	14,0	36	03100	03100	03100	03100
3,20	6	62	20	14,0	36	03200	03200	03200	03200
3,25	6	62	20	14,0	36	03250	03250	03250	03250
3,30	6	62	20	14,0	36	03300	03300	03300	03300
3,40	6	62	20	14,0	36	03400	03400	03400	03400
3,50	6	62	20	14,0	36	03500	03500	03500	03500
3,60	6	62	20	14,0	36	03600	03600	03600	03600
3,70	6	62	20	14,0	36	03700	03700	03700	03700
3,80	6	66	24	17,0	36	03800	03800	03800	03800
3,90	6	66	24	17,0	36	03900	03900	03900	03900
4,00	6	66	24	17,0	36	04000	04000	04000	04000
4,10	6	66	24	17,0	36	04100	04100	04100	04100
4,20	6	66	24	17,0	36	04200	04200	04200	04200
4,30	6	66	24	17,0	36	04300	04300	04300	04300

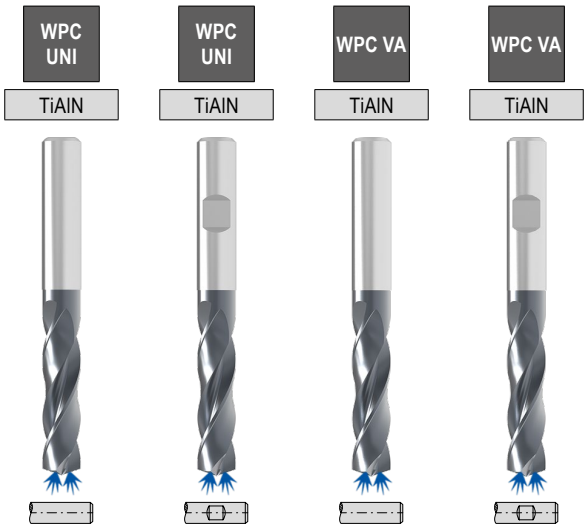
P	●	●	○	○
M	●	●	●	●
K	●	●		
N	○	○	●	●
S			○	○
H				
O			○	○

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Hochleistungsbohrer, DIN 6537





SIG 140° VHM | SIG 140° VHM | SIG 140° VHM | SIG 140° VHM

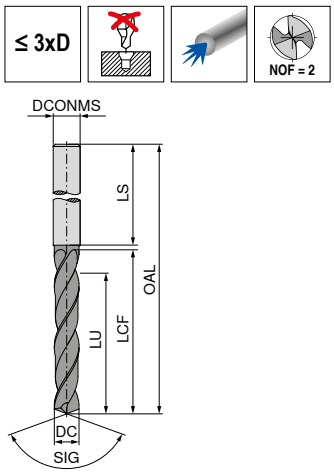
CX | CX | CX | CX

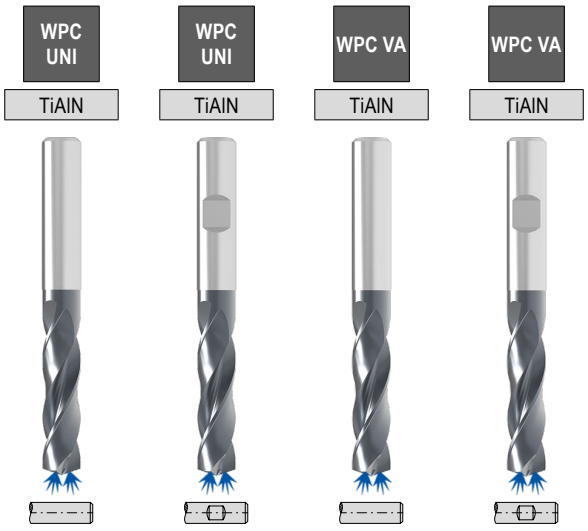
DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	11 700 ...	11 701 ...	11 713 ...	11 714 ...
4,40	6	66	24	17,0	36	04400	04400	04400	04400
4,50	6	66	24	17,0	36	04500	04500	04500	04500
4,60	6	66	24	17,0	36	04600	04600	04600	04600
4,65	6	66	24	17,0	36	04650	04650	04650	04650
4,70	6	66	24	17,0	36	04700	04700	04700	04700
4,80	6	66	28	20,0	36	04800	04800	04800	04800
4,90	6	66	28	20,0	36	04900	04900	04900	04900
5,00	6	66	28	20,0	36	05000	05000	05000	05000
5,10	6	66	28	20,0	36	05100	05100	05100	05100
5,20	6	66	28	20,0	36	05200	05200	05200	05200
5,30	6	66	28	20,0	36	05300	05300	05300	05300
5,40	6	66	28	20,0	36	05400	05400	05400	05400
5,50	6	66	28	20,0	36	05500	05500	05500	05500
5,55	6	66	28	20,0	36	05550	05550	05550	05550
5,60	6	66	28	20,0	36	05600	05600	05600	05600
5,65	6	66	28	20,0	36	05650	05650		
5,70	6	66	28	20,0	36	05700	05700	05700	05700
5,80	6	66	28	20,0	36	05800	05800	05800	05800
5,90	6	66	28	20,0	36	05900	05900	05900	05900
6,00	6	66	28	20,0	36	06000	06000	06000	06000
6,10	8	79	34	24,0	36	06100	06100	06100	06100
6,20	8	79	34	24,0	36	06200	06200	06200	06200
6,30	8	79	34	24,0	36	06300	06300	06300	06300
6,40	8	79	34	24,0	36	06400	06400	06400	06400
6,50	8	79	34	24,0	36	06500	06500	06500	06500
6,60	8	79	34	24,0	36	06600	06600	06600	06600
6,70	8	79	34	24,0	36	06700	06700	06700	06700
6,80	8	79	34	24,0	36	06800	06800	06800	06800
6,90	8	79	34	24,0	36	06900	06900	06900	06900
7,00	8	79	34	24,0	36	07000	07000	07000	07000
7,10	8	79	41	29,0	36	07100	07100	07100	07100
7,20	8	79	41	29,0	36	07200	07200	07200	07200
7,30	8	79	41	29,0	36	07300	07300	07300	07300
7,40	8	79	41	29,0	36	07400	07400	07400	07400
7,50	8	79	41	29,0	36	07500	07500	07500	07500
P						●	●	○	○
M						●	●	●	●
K						●	●		
N						○	○	●	●
S								○	○
H									
O								○	○

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Hochleistungsbohrer, DIN 6537





SIG 140° VHM | SIG 140° VHM | SIG 140° VHM | SIG 140° VHM

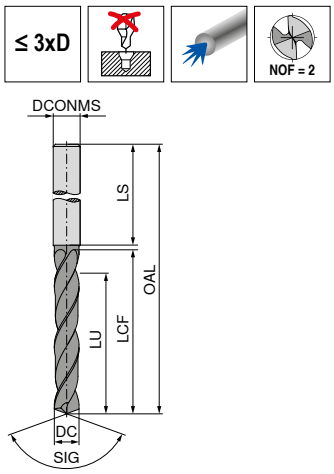
CX | CX | CX | CX

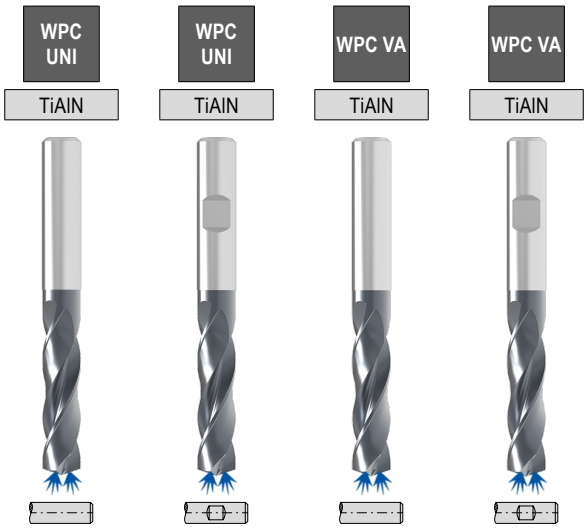
DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	11 700 ...	11 701 ...	11 713 ...	11 714 ...
7,55	8	79	41	29,0	36	07550	07550		
7,60	8	79	41	29,0	36	07600	07600	07600	07600
7,65	8	79	41	29,0	36	07650	07650		
7,70	8	79	41	29,0	36	07700	07700	07700	07700
7,80	8	79	41	29,0	36	07800	07800	07800	07800
7,90	8	79	41	29,0	36	07900	07900	07900	07900
8,00	8	79	41	29,0	36	08000	08000	08000	08000
8,10	10	89	47	35,0	40	08100	08100	08100	08100
8,20	10	89	47	35,0	40	08200	08200	08200	08200
8,30	10	89	47	35,0	40	08300	08300	08300	08300
8,40	10	89	47	35,0	40	08400	08400	08400	08400
8,50	10	89	47	35,0	40	08500	08500	08500	08500
8,60	10	89	47	35,0	40	08600	08600	08600	08600
8,70	10	89	47	35,0	40	08700	08700	08700	08700
8,80	10	89	47	35,0	40	08800	08800	08800	08800
8,90	10	89	47	35,0	40	08900	08900	08900	08900
9,00	10	89	47	35,0	40	09000	09000	09000	09000
9,10	10	89	47	35,0	40	09100	09100	09100	09100
9,20	10	89	47	35,0	40	09200	09200	09200	09200
9,30	10	89	47	35,0	40	09300	09300	09300	09300
9,40	10	89	47	35,0	40	09400	09400	09400	09400
9,50	10	89	47	35,0	40	09500	09500	09500	09500
9,60	10	89	47	35,0	40	09600	09600	09600	09600
9,70	10	89	47	35,0	40	09700	09700	09700	09700
9,80	10	89	47	35,0	40	09800	09800	09800	09800
9,90	10	89	47	35,0	40	09900	09900	09900	09900
10,00	10	89	47	35,0	40	10000	10000	10000	10000
10,10	12	102	55	40,0	45	10100	10100	10100	10100
10,20	12	102	55	40,0	45	10200	10200	10200	10200
10,30	12	102	55	40,0	45	10300	10300	10300	10300
10,40	12	102	55	40,0	45	10400	10400	10400	10400
10,50	12	102	55	40,0	45	10500	10500	10500	10500
10,60	12	102	55	40,0	45	10600	10600	10600	10600
10,70	12	102	55	40,0	45	10700	10700	10700	10700
10,80	12	102	55	40,0	45	10800	10800	10800	10800
P						●	●	○	○
M						●	●	●	●
K						●	●		
N						○	○	●	●
S								○	○
H									
O								○	○

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Hochleistungsbohrer, DIN 6537





SIG 140° VHM | SIG 140° VHM | SIG 140° VHM | SIG 140° VHM

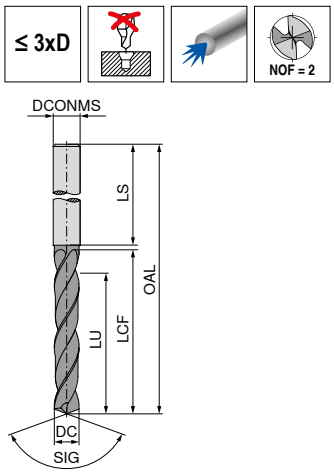
CX | CX | CX | CX

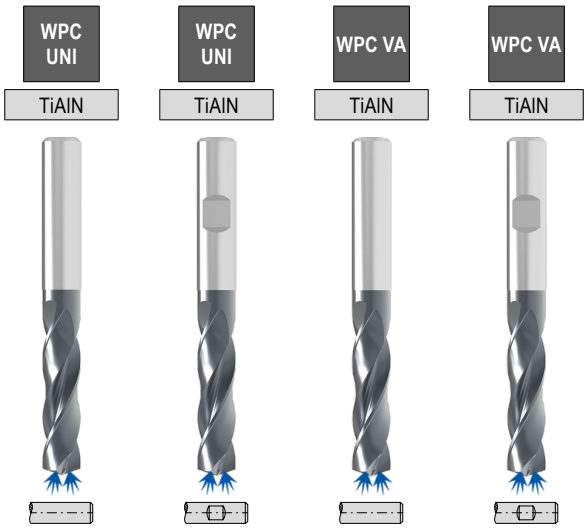
DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	11 700 ...	11 701 ...	11 713 ...	11 714 ...
10,90	12	102	55	40,0	45	10900	10900	10900	10900
11,00	12	102	55	40,0	45	11000	11000	11000	11000
11,10	12	102	55	40,0	45	11100	11100	11100	11100
11,20	12	102	55	40,0	45	11200	11200	11200	11200
11,30	12	102	55	40,0	45	11300	11300	11300	11300
11,40	12	102	55	40,0	45	11400	11400	11400	11400
11,50	12	102	55	40,0	45	11500	11500	11500	11500
11,60	12	102	55	40,0	45	11600	11600	11600	11600
11,70	12	102	55	40,0	45	11700	11700	11700	11700
11,80	12	102	55	40,0	45	11800	11800	11800	11800
11,90	12	102	55	40,0	45	11900	11900	11900	11900
12,00	12	102	55	40,0	45	12000	12000	12000	12000
12,20	14	107	60	43,0	45	12200	12200	12200	12200
12,30	14	107	60	43,0	45	12300	12300	12300	12300
12,50	14	107	60	43,0	45	12500	12500	12500	12500
12,70	14	107	60	43,0	45	12700	12700	12700	12700
12,80	14	107	60	43,0	45	12800	12800	12800	12800
12,90	14	107	60	43,0	45	12900	12900	12900	12900
13,00	14	107	60	43,0	45	13000	13000	13000	13000
13,50	14	107	60	43,0	45	13500	13500	13500	13500
13,70	14	107	60	43,0	45			13700	13700
13,80	14	107	60	43,0	45	13800	13800	13800	13800
14,00	14	107	60	43,0	45	14000	14000	14000	14000
14,20	16	115	65	45,0	48	14200	14200	14200	14200
14,40	16	115	65	45,0	48	14400	14400	14400	14400
14,50	16	115	65	45,0	48	14500	14500	14500	14500
14,70	16	115	65	45,0	48			14700	14700
14,80	16	115	65	45,0	48	14800	14800	14800	14800
15,00	16	115	65	45,0	48	15000	15000	15000	15000
15,10	16	115	65	45,0	48	15100	15100	15100	15100
15,20	16	115	65	45,0	48	15200	15200	15200	15200
15,50	16	115	65	45,0	48	15500	15500	15500	15500
15,70	16	115	65	45,0	48			15700	15700
15,80	16	115	65	45,0	48	15800	15800	15800	15800
16,00	16	115	65	45,0	48	16000	16000	16000	16000
P						●	●	○	○
M						●	●	●	●
K						●	●		
N						○	○	●	●
S								○	○
H									
O								○	○

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Hochleistungsbohrer, DIN 6537





SIG 140° VHM | SIG 140° VHM | SIG 140° VHM | SIG 140° VHM

CX | CX | CX | CX

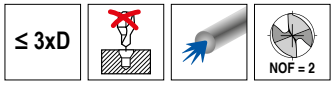
DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	11 700 ...	11 701 ...	11 713 ...	11 714 ...
16,50	18	123	73	51,0	48	**16500**	**16500**	**16500**	**16500**
17,00	18	123	73	51,0	48	**17000**	**17000**	**17000**	**17000**
17,50	18	123	73	51,0	48	**17500**	**17500**	**17500**	**17500**
18,00	18	123	73	51,0	48	**18000**	**18000**	**18000**	**18000**
18,50	20	131	79	55,0	50	**18500**	**18500**	**18500**	**18500**
18,90	20	131	79	55,0	50	**18900**	**18900**	**18900**	**18900**
19,00	20	131	79	55,0	50	**19000**	**19000**	**19000**	**19000**
19,30	20	131	79	55,0	50	**19300**	**19300**	**19300**	**19300**
19,50	20	131	79	55,0	50	**19500**	**19500**	**19500**	**19500**
20,00	20	131	79	55,0	50	**20000**	**20000**	**20000**	**20000**

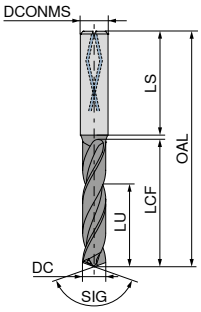
P	●	●	○	○
M	●	●	●	●
K	●	●		
N	○	○	●	●
S			○	○
H				
O			○	○

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

WTX – Hochleistungsbohrer, DIN 6537

▲ Spezialist für schwer zerspanbare Materialien





ISO-S

DPA54

DRAGONSKIN



SIG 140°
VHM

DC $_{m7}$ mm	DC inch	DCONMS $_{h6}$ mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SH 10 786 ...
3,00		6	62	20	14	36	030
3,10		6	62	20	14	36	031
3,20		6	62	20	14	36	032
3,30		6	62	20	14	36	033
3,40		6	62	20	14	36	034
3,50		6	62	20	14	36	035
3,60		6	62	20	14	36	036
3,70		6	62	20	14	36	037
3,80		6	66	24	17	36	038
3,90		6	66	24	17	36	039
3,97	5/32	6	66	24	17	36	900
4,00		6	66	24	17	36	040
4,10		6	66	24	17	36	041
4,20		6	66	24	17	36	042
4,23	1/6	6	66	24	17	36	901
4,30		6	66	24	17	36	043
4,40		6	66	24	17	36	044
4,50		6	66	24	17	36	045
4,60		6	66	24	17	36	046
4,70		6	66	24	17	36	047
4,80		6	66	28	20	36	048
4,90		6	66	28	20	36	049
5,00		6	66	28	20	36	050
5,10		6	66	28	20	36	051
5,20		6	66	28	20	36	052
5,30		6	66	28	20	36	053
5,40		6	66	28	20	36	054
5,50		6	66	28	20	36	055
5,56	7/32	6	66	28	20	36	902
5,60		6	66	28	20	36	056
5,70		6	66	28	20	36	057
5,80		6	66	28	20	36	058
5,90		6	66	28	20	36	059

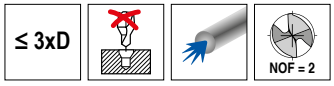
P	○
M	●
K	
N	
S	●
H	
O	

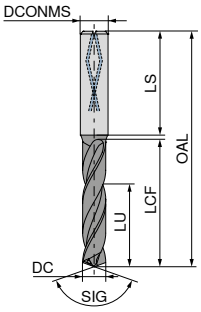
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

WTX – Hochleistungsbohrer, DIN 6537

▲ Spezialist für schwer zerspanbare Materialien





ISO-S

DPA54

DRAGONSKIN



SIG 140°
VHM

DC $_{m7}$ mm	DC inch	DCONMS $_{h6}$ mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SH 10 786 ...
6,00		6	66	28	20	36	060
6,10		8	79	34	24	36	061
6,20		8	79	34	24	36	062
6,30		8	79	34	24	36	063
6,35	1/4	8	79	34	24	36	903
6,40		8	79	34	24	36	064
6,50		8	79	34	24	36	065
6,60		8	79	34	24	36	066
6,70		8	79	34	24	36	067
6,80		8	79	34	24	36	068
6,90		8	79	34	24	36	069
7,00		8	79	34	24	36	070
7,10		8	79	41	29	36	071
7,20		8	79	41	29	36	072
7,30		8	79	41	29	36	073
7,40		8	79	41	29	36	074
7,50		8	79	41	29	36	075
7,60		8	79	41	29	36	076
7,70		8	79	41	29	36	077
7,80		8	79	41	29	36	078
7,90		8	79	41	29	36	079
7,94	5/16	8	79	41	29	36	904
8,00		8	79	41	29	36	080
8,10		10	89	47	35	40	081
8,20		10	89	47	35	40	082
8,30		10	89	47	35	40	083
8,40		10	89	47	35	40	084
8,50		10	89	47	35	40	085
8,60		10	89	47	35	40	086
8,70		10	89	47	35	40	087
8,80		10	89	47	35	40	088
8,90		10	89	47	35	40	089
9,00		10	89	47	35	40	090

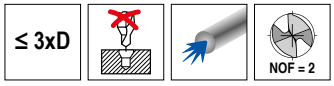
P	○
M	●
K	
N	
S	●
H	
O	

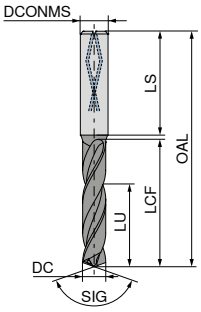
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

WTX – Hochleistungsbohrer, DIN 6537

▲ Spezialist für schwer zerspanbare Materialien





ISO-S

DPA54

DRAGONSKIN



SIG 140°
VHM

DC $_{m7}$ mm	DC inch	DCONMS $_{h6}$ mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SH 10 786 ...
9,10		10	89	47	35	40	091
9,20		10	89	47	35	40	092
9,30		10	89	47	35	40	093
9,40		10	89	47	35	40	094
9,50		10	89	47	35	40	095
9,53	3/8	10	89	47	35	40	905
9,60		10	89	47	35	40	096
9,70		10	89	47	35	40	097
9,80		10	89	47	35	40	098
9,90		10	89	47	35	40	099
10,00		10	89	47	35	40	100
10,10		12	102	55	40	45	101
10,20		12	102	55	40	45	102
10,30		12	102	55	40	45	103
10,40		12	102	55	40	45	104
10,50		12	102	55	40	45	105
10,60		12	102	55	40	45	106
10,70		12	102	55	40	45	107
10,80		12	102	55	40	45	108
10,90		12	102	55	40	45	109
11,00		12	102	55	40	45	110
11,10		12	102	55	40	45	111
11,11	7/16	12	102	55	40	45	906
11,20		12	102	55	40	45	112
11,30		12	102	55	40	45	113
11,40		12	102	55	40	45	114
11,50		12	102	55	40	45	115
11,60		12	102	55	40	45	116
11,70		12	102	55	40	45	117
11,80		12	102	55	40	45	118
11,90		12	102	55	40	45	119
12,00		12	102	55	40	45	120
12,10		14	107	60	43	45	121

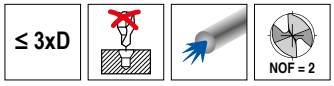
P	○
M	●
K	
N	
S	●
H	
O	

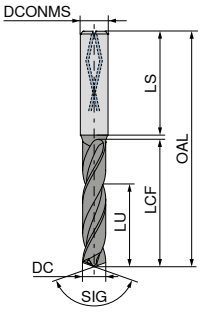
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

WTX – Hochleistungsbohrer, DIN 6537

▲ Spezialist für schwer zerspanbare Materialien





ISO-S

DPA54

DRAGONSKIN



SIG 140°
VHM

DC $_{m7}$ mm	DC inch	DCONMS $_{h6}$ mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SH 10 786 ...
12,20		14	107	60	43	45	122
12,30		14	107	60	43	45	123
12,40		14	107	60	43	45	124
12,50		14	107	60	43	45	125
12,60		14	107	60	43	45	126
12,70	1/2	14	107	60	43	45	907
12,80		14	107	60	43	45	128
12,90		14	107	60	43	45	129
13,00		14	107	60	43	45	130
13,10		14	107	60	43	45	131
13,20		14	107	60	43	45	132
13,30		14	107	60	43	45	133
13,40		14	107	60	43	45	134
13,50		14	107	60	43	45	135
13,60		14	107	60	43	45	136
13,70		14	107	60	43	45	137
13,80		14	107	60	43	45	138
13,90		14	107	60	43	45	139
14,00		14	107	60	43	45	140
14,10		16	115	65	45	48	141
14,20		16	115	65	45	48	142
14,30		16	115	65	45	48	143
14,40		16	115	65	45	48	144
14,50		16	115	65	45	48	145
14,60		16	115	65	45	48	146
14,70		16	115	65	45	48	147
14,80		16	115	65	45	48	148
14,90		16	115	65	45	48	149
15,00		16	115	65	45	48	150
15,10		16	115	65	45	48	151
15,20		16	115	65	45	48	152
15,30		16	115	65	45	48	153
15,40		16	115	65	45	48	154

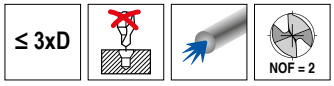
P	○
M	●
K	
N	
S	●
H	
O	

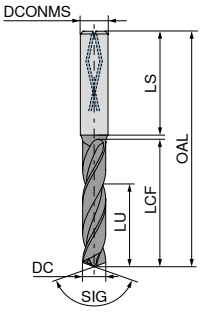
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

WTX – Hochleistungsbohrer, DIN 6537

▲ Spezialist für schwer zerspanbare Materialien





ISO-S

DPA54

DRAGONSKIN



SIG 140°
VHM

DC $_{m7}$ mm	DC inch	DCONMS $_{h6}$ mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SH 10 786 ...
15,50		16	115	65	45	48	155
15,60		16	115	65	45	48	156
15,70		16	115	65	45	48	157
15,80		16	115	65	45	48	158
15,90		16	115	65	45	48	159
16,00		16	115	65	45	48	160
16,10		18	123	73	51	48	161
16,20		18	123	73	51	48	162
16,30		18	123	73	51	48	163
16,40		18	123	73	51	48	164
16,50		18	123	73	51	48	165
16,60		18	123	73	51	48	166
16,70		18	123	73	51	48	167
16,80		18	123	73	51	48	168
16,90		18	123	73	51	48	169
17,00		18	123	73	51	48	170
17,10		18	123	73	51	48	171
17,20		18	123	73	51	48	172
17,30		18	123	73	51	48	173
17,40		18	123	73	51	48	174
17,50		18	123	73	51	48	175
17,60		18	123	73	51	48	176
17,70		18	123	73	51	48	177
17,80		18	123	73	51	48	178
17,90		18	123	73	51	48	179
18,00		18	123	73	51	48	180
18,10		20	131	79	55	50	181
18,20		20	131	79	55	50	182
18,30		20	131	79	55	50	183
18,40		20	131	79	55	50	184
18,50		20	131	79	55	50	185
18,60		20	131	79	55	50	186
18,70		20	131	79	55	50	187

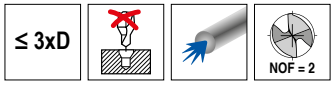
P	○
M	●
K	
N	
S	●
H	
O	

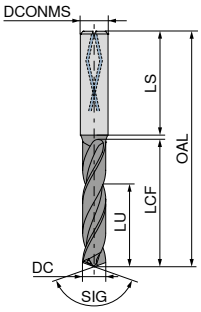
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

WTX – Hochleistungsbohrer, DIN 6537

▲ Spezialist für schwer zerspanbare Materialien





ISO-S

DPA54

DRAGONSKIN



SIG 140°
VHM

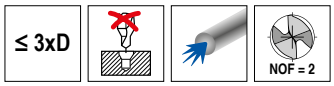
DC m7 mm	DC inch	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SH 10 786 ...
18,80		20	131	79	55	50	**188**
18,90		20	131	79	55	50	**189**
19,00		20	131	79	55	50	**190**
19,10		20	131	79	55	50	**191**
19,20		20	131	79	55	50	**192**
19,30		20	131	79	55	50	**193**
19,40		20	131	79	55	50	**194**
19,50		20	131	79	55	50	**195**
19,60		20	131	79	55	50	**196**
19,70		20	131	79	55	50	**197**
19,80		20	131	79	55	50	**198**
19,90		20	131	79	55	50	**199**
20,00		20	131	79	55	50	**200**

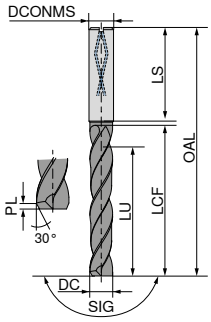
P	○
M	●
K	
N	
S	●
H	
O	

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Hochleistungsbohrer, DIN 6537

- universell einsetzbar
- vier Führungsfasen
- polierte Spannuten
- Typ ALU 3xD auf Anfrage







SIG 180°
VHM

DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	PL mm	SD 10 720 ...
3,00	6	62	20	14	36	0,15	030
3,10	6	62	20	14	36	0,16	031
3,20	6	62	20	14	36	0,16	032
3,30	6	62	20	14	36	0,17	033
3,40	6	62	20	14	36	0,17	034
3,50	6	62	20	14	36	0,18	035
3,60	6	62	20	14	36	0,18	036
3,70	6	62	20	14	36	0,19	037
3,80	6	66	24	17	36	0,19	038
3,90	6	66	24	17	36	0,20	039
4,00	6	66	24	17	36	0,20	040
4,10	6	66	24	17	36	0,21	041
4,20	6	66	24	17	36	0,21	042
4,30	6	66	24	17	36	0,22	043
4,40	6	66	24	17	36	0,22	044
4,50	6	66	24	17	36	0,23	045
4,60	6	66	24	17	36	0,23	046
4,65	6	66	24	17	36	0,23	900
4,70	6	66	24	17	36	0,24	047
4,80	6	66	28	20	36	0,24	048
4,90	6	66	28	20	36	0,25	049
5,00	6	66	28	20	36	0,25	050
5,10	6	66	28	20	36	0,26	051
5,20	6	66	28	20	36	0,26	052
5,30	6	66	28	20	36	0,27	053
5,40	6	66	28	20	36	0,27	054
5,50	6	66	28	20	36	0,28	055
5,55	6	66	28	20	36	0,28	902
5,60	6	66	28	20	36	0,28	056
5,70	6	66	28	20	36	0,29	057
5,80	6	66	28	20	36	0,29	058

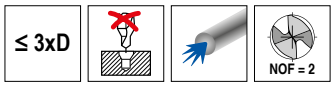
P	●
M	●
K	●
N	
S	
H	
O	

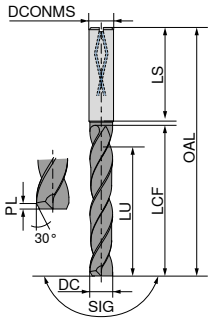
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Hochleistungsbohrer, DIN 6537

- universell einsetzbar
- vier Führungsfasen
- polierte Spannuten
- Typ ALU 3xD auf Anfrage







SIG 180°
VHM

DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	PL mm	SD 10 720 ...
5,90	6	66	28	20	36	0,30	059
6,00	6	66	28	20	36	0,30	060
6,10	8	79	34	24	36	0,31	061
6,20	8	79	34	24	36	0,31	062
6,30	8	79	34	24	36	0,32	063
6,40	8	79	34	24	36	0,32	064
6,50	8	79	34	24	36	0,33	065
6,60	8	79	34	24	36	0,33	066
6,70	8	79	34	24	36	0,34	067
6,80	8	79	34	24	36	0,34	068
6,90	8	79	34	24	36	0,35	069
7,00	8	79	34	24	36	0,35	070
7,10	8	79	41	29	36	0,36	071
7,20	8	79	41	29	36	0,36	072
7,30	8	79	41	29	36	0,37	073
7,40	8	79	41	29	36	0,37	074
7,50	8	79	41	29	36	0,38	075
7,60	8	79	41	29	36	0,38	076
7,70	8	79	41	29	36	0,39	077
7,80	8	79	41	29	36	0,39	078
7,90	8	79	41	29	36	0,40	079
8,00	8	79	41	29	36	0,40	080
8,10	10	89	47	35	40	0,41	081
8,20	10	89	47	35	40	0,41	082
8,30	10	89	47	35	40	0,42	083
8,40	10	89	47	35	40	0,42	084
8,50	10	89	47	35	40	0,43	085
8,60	10	89	47	35	40	0,43	086
8,70	10	89	47	35	40	0,44	087
8,80	10	89	47	35	40	0,44	088
8,90	10	89	47	35	40	0,45	089

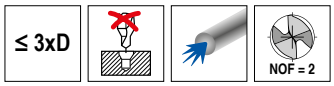
P	●
M	●
K	●
N	
S	
H	
O	

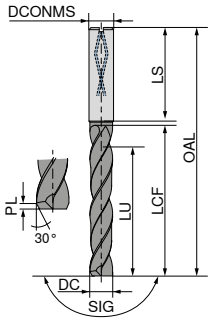
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Hochleistungsbohrer, DIN 6537

- universell einsetzbar
- vier Führungsfasen
- polierte Spannuten
- Typ ALU 3xD auf Anfrage







SIG 180°
VHM

DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	PL mm	SD 10 720 ...
9,00	10	89	47	35	40	0,45	**090**
9,10	10	89	47	35	40	0,46	**091**
9,20	10	89	47	35	40	0,46	**092**
9,30	10	89	47	35	40	0,47	**093**
9,40	10	89	47	35	40	0,47	**094**
9,50	10	89	47	35	40	0,48	**095**
9,60	10	89	47	35	40	0,48	**096**
9,70	10	89	47	35	40	0,49	**097**
9,80	10	89	47	35	40	0,49	**098**
9,90	10	89	47	35	40	0,50	**099**
10,00	10	89	47	35	40	0,50	**100**
10,10	12	100	53	38	45	0,51	**101**
10,20	12	100	53	38	45	0,51	**102**
10,30	12	100	53	38	45	0,52	**103**
10,40	12	100	53	38	45	0,52	**104**
10,50	12	100	53	38	45	0,53	**105**
10,60	12	100	53	38	45	0,53	**106**
10,70	12	100	53	38	45	0,54	**107**
10,80	12	100	53	38	45	0,54	**108**
10,90	12	100	53	38	45	0,55	**109**
11,00	12	100	53	38	45	0,55	**110**
11,10	12	100	53	38	45	0,56	**111**
11,20	12	100	53	38	45	0,56	**112**
11,30	12	100	53	38	45	0,57	**113**
11,40	12	100	53	38	45	0,57	**114**
11,50	12	100	53	38	45	0,58	**115**
11,60	12	100	53	38	45	0,58	**116**
11,70	12	100	53	38	45	0,59	**117**
11,80	12	100	53	38	45	0,59	**118**
11,90	12	100	53	38	45	0,60	**119**
12,00	12	100	53	38	45	0,60	**120**

P	●
M	●
K	●
N	
S	
H	
O	

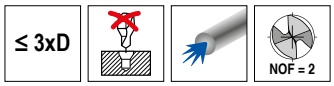


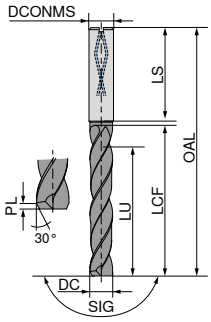
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Hochleistungsbohrer, DIN 6537

- universell einsetzbar
- vier Führungsfasen
- polierte Spannuten
- Typ ALU 3xD auf Anfrage







SIG 180°
VHM

DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	PL mm	SD 10 720 ...
12,50	14	105	58	41	45	0,63	**125**
12,80	14	105	58	41	45	0,64	**128**
13,00	14	105	58	41	45	0,65	**130**
13,50	14	105	58	41	45	0,68	**135**
13,80	14	105	58	41	45	0,69	**138**
14,00	14	105	58	41	45	0,70	**140**
14,50	16	113	63	43	48	0,73	**145**
14,80	16	113	63	43	48	0,74	**148**
15,00	16	113	63	43	48	0,75	**150**
15,50	16	113	63	43	48	0,78	**155**
15,80	16	113	63	43	48	0,79	**158**
16,00	16	113	63	43	48	0,80	**160**
16,50	18	121	71	49	48	0,83	**165**
16,80	18	121	71	49	48	0,84	**168**
17,00	18	121	71	49	48	0,85	**170**
17,50	18	121	71	49	48	0,88	**175**
17,80	18	121	71	49	48	0,89	**178**
18,00	18	121	71	49	48	0,90	**180**
18,50	20	129	77	53	50	0,93	**185**
18,80	20	129	77	53	50	0,94	**188**
19,00	20	129	77	53	50	0,95	**190**
19,50	20	129	77	53	50	0,98	**195**
19,80	20	129	77	53	50	0,99	**198**
20,00	20	129	77	53	50	1,00	**200**

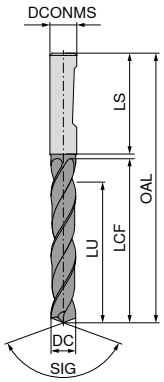
P	●
M	●
K	●
N	
S	
H	
O	

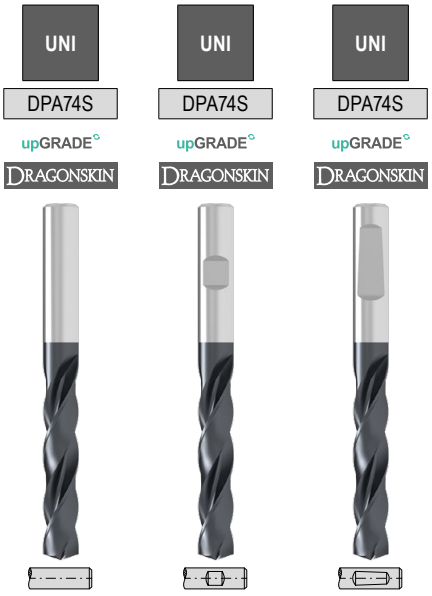
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

WTX – Hochleistungsbohrer, DIN 6537

- konvexe Hauptschneide für hohe Schneidenstabilität und Prozesssicherheit
- hohe Schnittwerte und Standzeiten realisierbar
- universell einsetzbar

≤ 5xD | NOF = 2





SIG 140° VHM | SIG 140° VHM | SIG 140° VHM

SH | SH | SH

DC m7 mm	DC inch	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	10 606 ...	10 607 ...	10 608 ...
3,00		6	66	28	23	36	03000	03000	03000
3,10		6	66	28	23	36	03100	03100	03100
3,15		6	66	28	23	36	03150	03150	03150
3,20		6	66	28	23	36	03200	03200	03200
3,25		6	66	28	23	36	03250	03250	03250
3,30		6	66	28	23	36	03300	03300	03300
3,40		6	66	28	23	36	03400	03400	03400
3,50		6	66	28	23	36	03500	03500	03500
3,60		6	66	28	23	36	03600	03600	03600
3,70		6	66	28	23	36	03700	03700	03700
3,80		6	74	36	29	36	03800	03800	03800
3,90		6	74	36	29	36	03900	03900	03900
4,00		6	74	36	29	36	04000	04000	04000
4,10		6	74	36	29	36	04100	04100	04100
4,20		6	74	36	29	36	04200	04200	04200
4,25		6	74	36	29	36	04250	04250	04250
4,30		6	74	36	29	36	04300	04300	04300
4,40		6	74	36	29	36	04400	04400	04400
4,50		6	74	36	29	36	04500	04500	04500
4,60		6	74	36	29	36	04600	04600	04600
4,65		6	74	36	29	36	04650	04650	04650
4,70		6	74	36	29	36	04700	04700	04700
4,80		6	82	44	35	36	04800	04800	04800
4,90		6	82	44	35	36	04900	04900	04900
5,00		6	82	44	35	36	05000	05000	05000
5,05		6	82	44	35	36	05050	05050	05050
5,10		6	82	44	35	36	05100	05100	05100
5,20		6	82	44	35	36	05200	05200	05200
5,30		6	82	44	35	36	05300	05300	05300

P	●	●	●
M			
K	●	●	●
N			
S			
H	○	○	○
O			

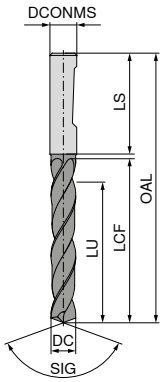
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

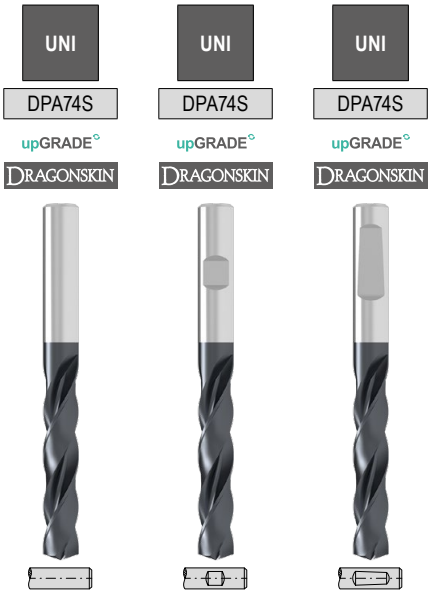
Fortsetzung nächste Seite

WTX – Hochleistungsbohrer, DIN 6537

- konvexe Hauptschneide für hohe Schneidenstabilität und Prozesssicherheit
- hohe Schnittwerte und Standzeiten realisierbar
- universell einsetzbar

≤ 5xD | NOF = 2





SIG 140° VHM | SIG 140° VHM | SIG 140° VHM

SH | SH | SH

DC $_{m7}$ mm	DC inch	DCONMS $_{h6}$ mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	10 606 ...	10 607 ...	10 608 ...
5,40		6	82	44	35	36	05400	05400	05400
5,50		6	82	44	35	36	05500	05500	05500
5,55		6	82	44	35	36	05550	05550	05550
5,60		6	82	44	35	36	05600	05600	05600
5,70		6	82	44	35	36	05700	05700	05700
5,75		6	82	44	35	36	05750	05750	05750
5,80		6	82	44	35	36	05800	05800	05800
5,90		6	82	44	35	36	05900	05900	05900
5,95	15/64	6	82	44	35	36	05950	05950	05950
6,00		6	82	44	35	36	06000	06000	06000
6,10		8	91	53	43	36	06100	06100	06100
6,20		8	91	53	43	36	06200	06200	06200
6,40		8	91	53	43	36	06400	06400	06400
6,50		8	91	53	43	36	06500	06500	06500
6,60		8	91	53	43	36	06600	06600	06600
6,80		8	91	53	43	36	06800	06800	06800
6,90		8	91	53	43	36	06900	06900	06900
7,00		8	91	53	43	36	07000	07000	07000
7,20		8	91	53	43	36	07200	07200	07200
7,40		8	91	53	43	36	07400	07400	07400
7,50		8	91	53	43	36	07500	07500	07500
7,70		8	91	53	43	36	07700	07700	07700
7,80		8	91	53	43	36	07800	07800	07800
8,00		8	91	53	43	36	08000	08000	08000
8,10		10	103	61	49	40	08100	08100	08100
8,20		10	103	61	49	40	08200	08200	08200
8,40		10	103	61	49	40	08400	08400	08400
8,50		10	103	61	49	40	08500	08500	08500
8,60		10	103	61	49	40	08600	08600	08600

P	●	●	●
M			
K	●	●	●
N			
S			
H	○	○	○
O			

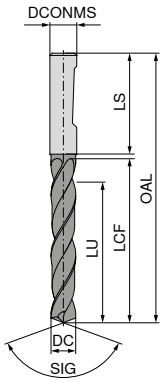
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

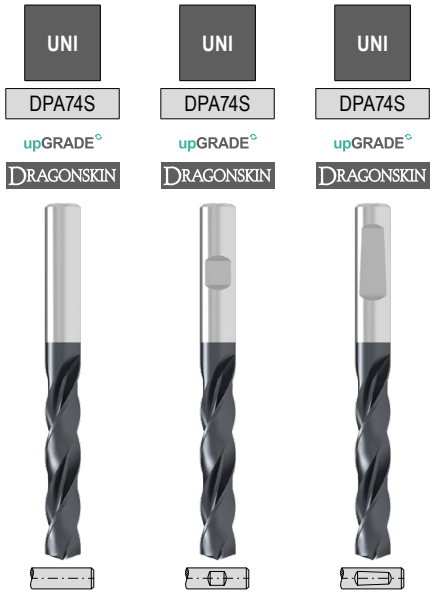
Fortsetzung nächste Seite

WTX – Hochleistungsbohrer, DIN 6537

- konvexe Hauptschneide für hohe Schneidenstabilität und Prozesssicherheit
- hohe Schnittwerte und Standzeiten realisierbar
- universell einsetzbar

≤ 5xD | NOF = 2





SIG 140° VHM | SIG 140° VHM | SIG 140° VHM

DC $_{m7}$ mm	DC inch	DCONMS $_{h6}$ mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SH 10 606 ...	SH 10 607 ...	SH 10 608 ...
8,70		10	103	61	49	40	08700	08700	08700
8,80		10	103	61	49	40	08800	08800	08800
9,00		10	103	61	49	40	09000	09000	09000
9,10		10	103	61	49	40	09100	09100	09100
9,30		10	103	61	49	40	09300	09300	09300
9,35		10	103	61	49	40	09350	09350	09350
9,40		10	103	61	49	40	09400	09400	09400
9,50		10	103	61	49	40	09500	09500	09500
9,80		10	103	61	49	40	09800	09800	09800
10,00		10	103	61	49	40	10000	10000	10000
10,20		12	118	71	56	45	10200	10200	10200
10,30		12	118	71	56	45	10300	10300	10300
10,50		12	118	71	56	45	10500	10500	10500
10,80		12	118	71	56	45	10800	10800	10800
11,00		12	118	71	56	45	11000	11000	11000
11,20		12	118	71	56	45	11200	11200	11200
11,30		12	118	71	56	45	11300	11300	11300
11,50		12	118	71	56	45	11500	11500	11500
11,80		12	118	71	56	45	11800	11800	11800
12,00		12	118	71	56	45	12000	12000	12000
12,15		14	124	77	60	45	12150	12150	12150
12,25		14	124	77	60	45	12250	12250	12250
12,50		14	124	77	60	45	12500	12500	12500
12,55		14	124	77	60	45	12550	12550	12550
12,70	1/2	14	124	77	60	45	12700	12700	12700
12,80		14	124	77	60	45	12800	12800	12800
13,00		14	124	77	60	45	13000	13000	13000
13,50		14	124	77	60	45	13500	13500	13500
13,80		14	124	77	60	45	13800	13800	13800

P	●	●	●
M			
K	●	●	●
N			
S			
H	○	○	○
O			

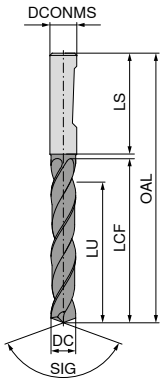
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

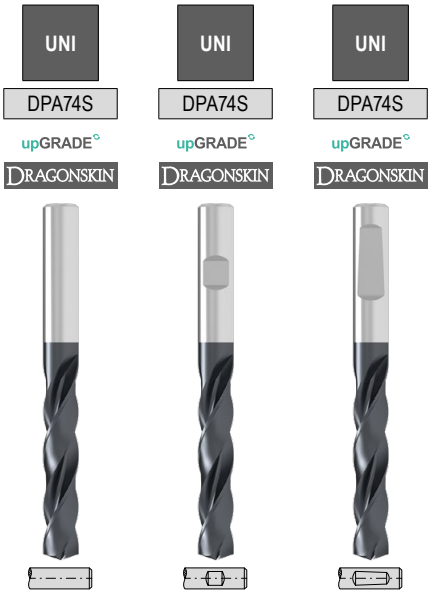
Fortsetzung nächste Seite

WTX – Hochleistungsbohrer, DIN 6537

- konvexe Hauptschneide für hohe Schneidenstabilität und Prozesssicherheit
- hohe Schnittwerte und Standzeiten realisierbar
- universell einsetzbar

≤ 5xD | NOF = 2





SIG 140° VHM | SIG 140° VHM | SIG 140° VHM

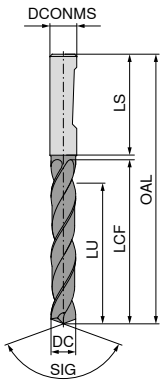
SH | SH | SH

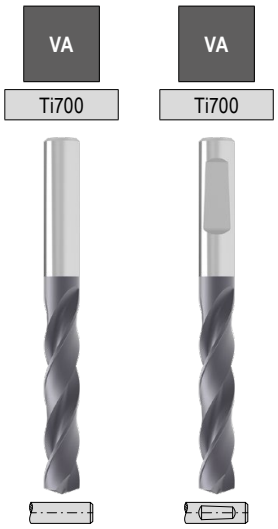
DC m7 mm	DC inch	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	10 606 ...	10 607 ...	10 608 ...
14,00		14	124	77	60	45	14000	14000	14000
14,20		16	133	83	63	48	14200	14200	14200
14,50		16	133	83	63	48	14500	14500	14500
15,00		16	133	83	63	48	15000	15000	15000
15,50		16	133	83	63	48	15500	15500	15500
16,00		16	133	83	63	48	16000	16000	16000
16,50		18	143	93	71	48	16500	16500	16500
17,00		18	143	93	71	48	17000	17000	17000
17,50		18	143	93	71	48	17500	17500	17500
18,00		18	143	93	71	48	18000	18000	18000
P							●	●	●
M									
K							●	●	●
N									
S									
H							○	○	○
O									

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Hochleistungsbohrer, DIN 6537







SIG 140° VHM

SIG 140° VHM

DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SD 10 740 ...	SD 10 741 ...
3,0	6	66	28	23	36	030	030
3,1	6	66	28	23	36	031	031
3,2	6	66	28	23	36	032	032
3,3	6	66	28	23	36	033	033
3,4	6	66	28	23	36	034	034
3,5	6	66	28	23	36	035	035
3,6	6	66	28	23	36	036	036
3,7	6	66	28	23	36	037	037
3,8	6	74	36	29	36	038	038
3,9	6	74	36	29	36	039	039
4,0	6	74	36	29	36	040	040
4,1	6	74	36	29	36	041	041
4,2	6	74	36	29	36	042	042
4,3	6	74	36	29	36	043	043
4,4	6	74	36	29	36	044	044
4,5	6	74	36	29	36	045	045
4,6	6	74	36	29	36	046	046
4,7	6	74	36	29	36	047	047
4,8	6	82	44	35	36	048	048
4,9	6	82	44	35	36	049	049
5,0	6	82	44	35	36	050	050
5,1	6	82	44	35	36	051	051
5,2	6	82	44	35	36	052	052
5,3	6	82	44	35	36	053	053
5,4	6	82	44	35	36	054	054
5,5	6	82	44	35	36	055	055
5,6	6	82	44	35	36	056	056
5,7	6	82	44	35	36	057	057
5,8	6	82	44	35	36	058	058
5,9	6	82	44	35	36	059	059
6,0	6	82	44	35	36	060	060
6,1	8	91	53	43	36	061	061
6,2	8	91	53	43	36	062	062
6,3	8	91	53	43	36	063	063
6,4	8	91	53	43	36	064	064

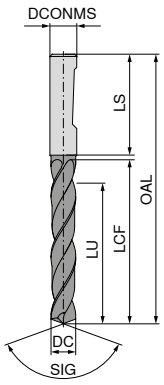
P	○	○
M	●	●
K	○	○
N	○	○
S	●	●
H		
O		

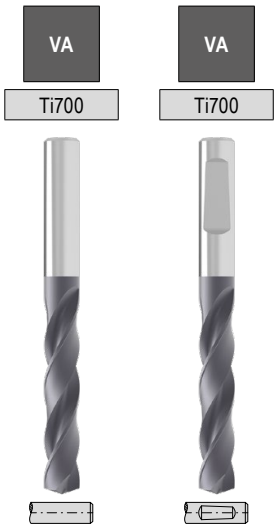
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Hochleistungsbohrer, DIN 6537







SIG 140° VHM | SIG 140° VHM

DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SD 10 740 ...	SD 10 741 ...
6,5	8	91	53	43	36	065	065
6,6	8	91	53	43	36	066	066
6,7	8	91	53	43	36	067	067
6,8	8	91	53	43	36	068	068
6,9	8	91	53	43	36	069	069
7,0	8	91	53	43	36	070	070
7,1	8	91	53	43	36	071	071
7,2	8	91	53	43	36	072	072
7,3	8	91	53	43	36	073	073
7,4	8	91	53	43	36	074	074
7,5	8	91	53	43	36	075	075
7,6	8	91	53	43	36	076	076
7,7	8	91	53	43	36	077	077
7,8	8	91	53	43	36	078	078
7,9	8	91	53	43	36	079	079
8,0	8	91	53	43	36	080	080
8,1	10	103	61	49	40	081	081
8,2	10	103	61	49	40	082	082
8,3	10	103	61	49	40	083	083
8,4	10	103	61	49	40	084	084
8,5	10	103	61	49	40	085	085
8,6	10	103	61	49	40	086	086
8,7	10	103	61	49	40	087	087
8,8	10	103	61	49	40	088	088
8,9	10	103	61	49	40	089	089
9,0	10	103	61	49	40	090	090
9,1	10	103	61	49	40	091	091
9,2	10	103	61	49	40	092	092
9,3	10	103	61	49	40	093	093
9,4	10	103	61	49	40	094	094
9,5	10	103	61	49	40	095	095
9,6	10	103	61	49	40	096	096
9,7	10	103	61	49	40	097	097
9,8	10	103	61	49	40	098	098
9,9	10	103	61	49	40	099	099

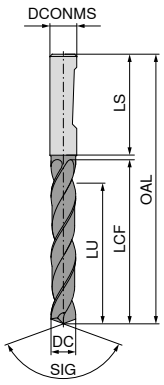
P	○	○
M	●	●
K	○	○
N	○	○
S	●	●
H		
O		

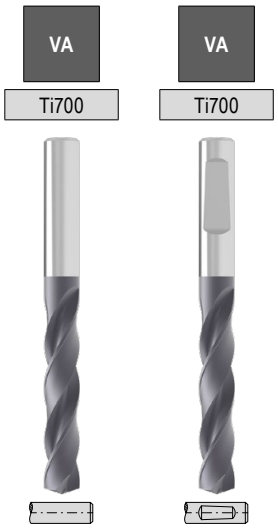
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Hochleistungsbohrer, DIN 6537







SIG 140° VHM

SIG 140° VHM

DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SD 10 740 ...	SD 10 741 ...
10,0	10	103	61	49	40	100	100
10,1	12	118	71	56	45	101	101
10,2	12	118	71	56	45	102	102
10,3	12	118	71	56	45	103	103
10,4	12	118	71	56	45	104	104
10,5	12	118	71	56	45	105	105
10,6	12	118	71	56	45	106	106
10,7	12	118	71	56	45	107	107
10,8	12	118	71	56	45	108	108
10,9	12	118	71	56	45	109	109
11,0	12	118	71	56	45	110	110
11,1	12	118	71	56	45	111	111
11,2	12	118	71	56	45	112	112
11,3	12	118	71	56	45	113	113
11,4	12	118	71	56	45	114	114
11,5	12	118	71	56	45	115	115
11,6	12	118	71	56	45	116	116
11,7	12	118	71	56	45	117	117
11,8	12	118	71	56	45	118	118
11,9	12	118	71	56	45	119	119
12,0	12	118	71	56	45	120	120
12,5	14	124	77	60	45	125	125
12,8	14	124	77	60	45	128	128
13,0	14	124	77	60	45	130	130
13,5	14	124	77	60	45	135	135
13,8	14	124	77	60	45	138	138
14,0	14	124	77	60	45	140	140
14,5	16	133	83	63	48	145	145
14,8	16	133	83	63	48	148	148
15,0	16	133	83	63	48	150	150
15,5	16	133	83	63	48	155	155
15,8	16	133	83	63	48	158	158
16,0	16	133	83	63	48	160	160
16,5	18	143	93	71	48	165	165
16,8	18	143	93	71	48	168	168

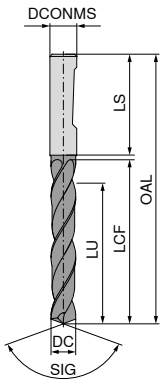
P	○	○
M	●	●
K	○	○
N	○	○
S	●	●
H		
O		

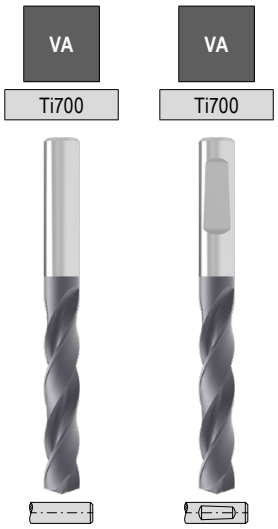
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Hochleistungsbohrer, DIN 6537







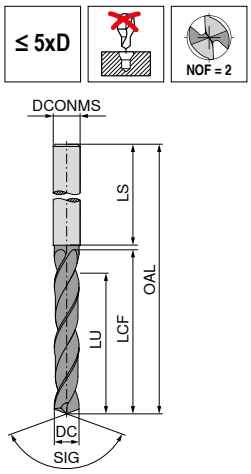
SIG 140°
VHM

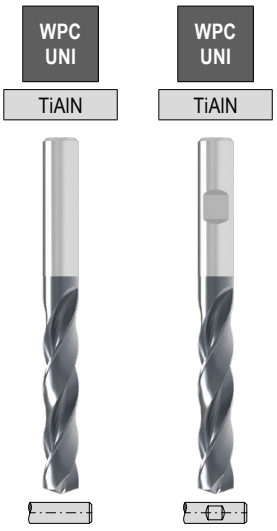
SIG 140°
VHM

DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SD 10 740 ...	SD 10 741 ...
17,0	18	143	93	71	48	**170**	**170**
17,5	18	143	93	71	48	**175**	**175**
17,8	18	143	93	71	48	**178**	**178**
18,0	18	143	93	71	48	**180**	**180**
18,5	20	153	101	77	50	**185**	**185**
18,8	20	153	101	77	50	**188**	**188**
19,0	20	153	101	77	50	**190**	**190**
19,5	20	153	101	77	50	**195**	**195**
19,8	20	153	101	77	50	**198**	**198**
20,0	20	153	101	77	50	**200**	**200**
P						○	○
M						●	●
K						○	○
N						○	○
S						●	●
H							
O							

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Hochleistungsbohrer, DIN 6537





SIG 140° VHM | SIG 140° VHM

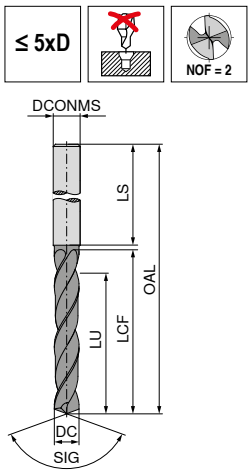
DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	CX 11 710 ...	CX 11 709 ...
3,00	6	66	28	23	36	03000	03000
3,10	6	66	28	23	36	03100	03100
3,20	6	66	28	23	36	03200	03200
3,25	6	66	28	23	36	03250	03250
3,30	6	66	28	23	36	03300	03300
3,40	6	66	28	23	36	03400	03400
3,50	6	66	28	23	36	03500	03500
3,60	6	66	28	23	36	03600	03600
3,70	6	66	28	23	36	03700	03700
3,80	6	74	36	29	36	03800	03800
3,90	6	74	36	29	36	03900	03900
4,00	6	74	36	29	36	04000	04000
4,10	6	74	36	29	36	04100	04100
4,20	6	74	36	29	36	04200	04200
4,30	6	74	36	29	36	04300	04300
4,40	6	74	36	29	36	04400	04400
4,50	6	74	36	29	36	04500	04500
4,60	6	74	36	29	36	04600	04600
4,65	6	74	36	29	36	04650	04650
4,70	6	74	36	29	36	04700	04700
4,80	6	82	44	35	36	04800	04800
4,90	6	82	44	35	36	04900	04900
5,00	6	82	44	35	36	05000	05000
5,10	6	82	44	35	36	05100	05100
5,20	6	82	44	35	36	05200	05200
5,30	6	82	44	35	36	05300	05300
5,40	6	82	44	35	36	05400	05400
5,50	6	82	44	35	36	05500	05500
5,55	6	82	44	35	36	05550	05550
5,60	6	82	44	35	36	05600	05600
5,65	6	82	44	35	36	05650	05650
5,70	6	82	44	35	36	05700	05700
5,80	6	82	44	35	36	05800	05800
5,90	6	82	44	35	36	05900	05900
6,00	6	82	44	35	36	06000	06000

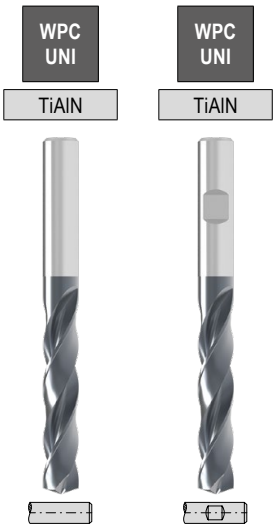
P	●	●
M		
K	●	●
N		
S		
H		
O		

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Hochleistungsbohrer, DIN 6537





SIG 140° VHM | SIG 140° VHM

DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	CX 11 710 ...	CX 11 709 ...
6,10	8	91	53	43	36	06100	06100
6,20	8	91	53	43	36	06200	06200
6,30	8	91	53	43	36	06300	06300
6,40	8	91	53	43	36	06400	06400
6,50	8	91	53	43	36	06500	06500
6,60	8	91	53	43	36	06600	06600
6,70	8	91	53	43	36	06700	06700
6,80	8	91	53	43	36	06800	06800
6,90	8	91	53	43	36	06900	06900
7,00	8	91	53	43	36	07000	07000
7,10	8	91	53	43	36	07100	07100
7,20	8	91	53	43	36	07200	07200
7,30	8	91	53	43	36	07300	07300
7,40	8	91	53	43	36	07400	07400
7,50	8	91	53	43	36	07500	07500
7,55	8	91	53	43	36	07550	07550
7,60	8	91	53	43	36	07600	07600
7,65	8	91	53	43	36	07650	07650
7,70	8	91	53	43	36	07700	07700
7,80	8	91	53	43	36	07800	07800
7,90	8	91	53	43	36	07900	07900
8,00	8	91	53	43	36	08000	08000
8,10	10	103	61	49	40	08100	08100
8,20	10	103	61	49	40	08200	08200
8,30	10	103	61	49	40	08300	08300
8,40	10	103	61	49	40	08400	08400
8,50	10	103	61	49	40	08500	08500
8,60	10	103	61	49	40	08600	08600
8,70	10	103	61	49	40	08700	08700
8,80	10	103	61	49	40	08800	08800
8,90	10	103	61	49	40	08900	08900
9,00	10	103	61	49	40	09000	09000
9,10	10	103	61	49	40	09100	09100
9,20	10	103	61	49	40	09200	09200
9,30	10	103	61	49	40	09300	09300

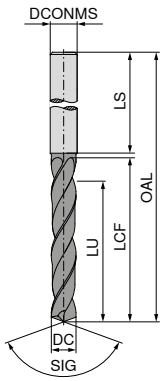
P	●	●
M		
K	●	●
N		
S		
H		
O		

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Hochleistungsbohrer, DIN 6537







SIG 140°
VHM

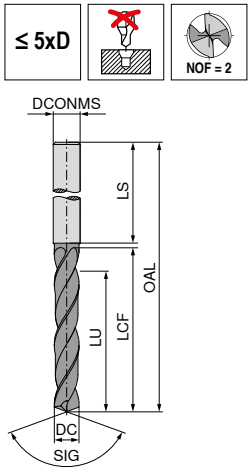
SIG 140°
VHM

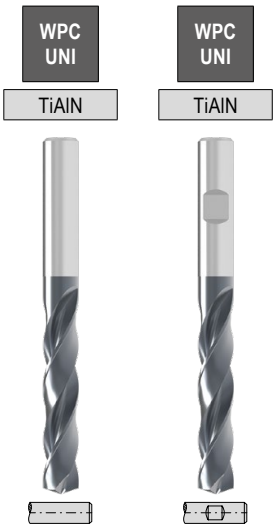
DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	CX 11 710 ...	CX 11 709 ...
9,40	10	103	61	49	40	**09400**	**09400**
9,50	10	103	61	49	40	**09500**	**09500**
9,60	10	103	61	49	40	**09600**	**09600**
9,70	10	103	61	49	40	**09700**	**09700**
9,80	10	103	61	49	40	**09800**	**09800**
9,90	10	103	61	49	40	**09900**	**09900**
10,00	10	103	61	49	40	**10000**	**10000**
10,10	12	118	71	56	45	**10100**	**10100**
10,20	12	118	71	56	45	**10200**	**10200**
10,30	12	118	71	56	45	**10300**	**10300**
10,40	12	118	71	56	45	**10400**	**10400**
10,50	12	118	71	56	45	**10500**	**10500**
10,60	12	118	71	56	45	**10600**	**10600**
10,70	12	118	71	56	45	**10700**	**10700**
10,80	12	118	71	56	45	**10800**	**10800**
10,90	12	118	71	56	45	**10900**	**10900**
11,00	12	118	71	56	45	**11000**	**11000**
11,10	12	118	71	56	45	**11100**	**11100**
11,20	12	118	71	56	45	**11200**	**11200**
11,30	12	118	71	56	45	**11300**	**11300**
11,40	12	118	71	56	45	**11400**	**11400**
11,50	12	118	71	56	45	**11500**	**11500**
11,60	12	118	71	56	45	**11600**	**11600**
11,70	12	118	71	56	45	**11700**	**11700**
11,80	12	118	71	56	45	**11800**	**11800**
11,90	12	118	71	56	45	**11900**	**11900**
12,00	12	118	71	56	45	**12000**	**12000**
12,10	14	124	77	60	45	**12100**	**12100**
12,20	14	124	77	60	45	**12200**	**12200**
12,25	14	124	77	60	45	**12250**	**12250**
12,50	14	124	77	60	45	**12500**	**12500**
12,70	14	124	77	60	45	**12700**	**12700**
12,80	14	124	77	60	45	**12800**	**12800**
13,00	14	124	77	60	45	**13000**	**13000**
13,20	14	124	77	60	45	**13200**	**13200**
P						●	●
M							
K						●	●
N							
S							
H							
O							

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Hochleistungsbohrer, DIN 6537





SIG 140° VHM | SIG 140° VHM

CX | CX

DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	11 710 ...	11 709 ...
13,50	14	124	77	60	45	13500	13500
13,80	14	124	77	60	45	13800	13800
14,00	14	124	77	60	45	14000	14000
14,20	16	133	83	63	48	14200	14200
14,40	16	133	83	63	48	14400	14400
14,50	16	133	83	63	48	14500	14500
14,80	16	133	83	63	48	14800	14800
15,00	16	133	83	63	48	15000	15000
15,20	16	133	83	63	48	15200	15200
15,50	16	133	83	63	48	15500	15500
15,80	16	133	83	63	48	15800	15800
16,00	16	133	83	63	48	16000	16000
16,50	18	143	93	71	48	16500	16500
17,00	18	143	93	71	48	17000	17000
17,50	18	143	93	71	48	17500	17500
18,00	18	143	93	71	48	18000	18000
18,50	20	153	101	77	50	18500	18500
18,90	20	153	101	77	50	18900	18900
19,00	20	153	101	77	50	19000	19000
19,50	20	153	101	77	50	19500	19500
20,00	20	153	101	77	50	20000	20000
P						●	●
M							
K						●	●
N							
S							
H							
O							

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

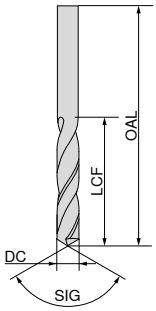
CoreLine – Spiralbohrer ähnlich DIN 338

- Spiralwinkel 30°
- Schaft-Ø h7

≤ 5xD



N





SIG 118°
VHM

DC h7 mm	OAL mm	LCF mm	CX 10 710 ...
0,5	22	6	005
0,6	24	7	006
0,7	28	9	007
0,8	30	10	008
0,9	32	11	009
1,0	34	12	010
1,1	36	14	011
1,2	38	16	012
1,3	38	16	013
1,4	40	18	014
1,5	40	18	015
1,6	43	20	016
1,7	43	20	017
1,8	46	22	018
1,9	46	22	019
2,0	49	24	020
2,1	49	24	021
2,2	53	27	022
2,3	53	27	023
2,4	57	30	024
2,5	57	30	025
2,6	57	30	026
2,7	61	33	027
2,8	61	33	028
2,9	61	33	029
3,0	61	33	030
3,1	65	36	031
3,2	65	36	032
3,3	65	36	033
3,4	70	39	034
3,5	70	39	035
3,6	70	39	036
3,7	70	39	037
3,8	75	43	038

P	○
M	
K	●
N	●
S	○
H	
O	

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

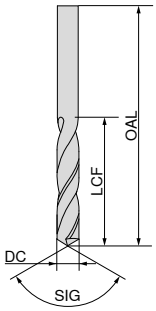
CoreLine – Spiralbohrer ähnlich DIN 338

- Spiralwinkel 30°
- Schaft-Ø h7

≤ 5xD



N





SIG 118°
VHM

DC h7 mm	OAL mm	LCF mm	CX 10 710 ...
3,9	75	43	039
4,0	75	43	040
4,1	75	43	041
4,2	75	43	042
4,3	80	47	043
4,4	80	47	044
4,5	80	47	045
4,6	80	47	046
4,7	80	47	047
4,8	86	52	048
4,9	86	52	049
5,0	86	52	050
5,1	86	52	051
5,2	86	52	052
5,3	86	52	053
5,4	93	57	054
5,5	93	57	055
5,6	93	57	056
5,7	93	57	057
5,8	93	57	058
5,9	93	57	059
6,0	93	57	060
6,1	101	63	061
6,2	101	63	062
6,3	101	63	063
6,4	101	63	064
6,5	101	63	065
6,6	109	69	066
6,8	109	69	068
7,0	109	69	070
7,5	109	69	075
7,8	117	75	078
8,0	117	75	080
8,5	117	75	085

P	○
M	
K	●
N	●
S	○
H	
O	

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

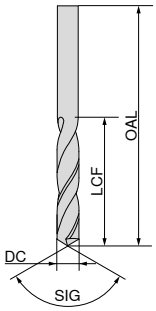
Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Spiralbohrer ähnlich DIN 338

▲ Spiralwinkel 30°
▲ Schaft-Ø h7

≤ 5xD | NOF = 2

N





SIG 118°
VHM

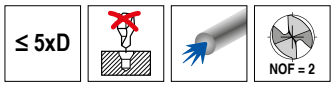
DC h7 mm	OAL mm	LCF mm	CX 10 710 ...
8,8	125	81	088
9,0	125	81	090
9,5	125	81	095
9,8	133	87	098
10,0	133	87	100
10,2	133	87	102
10,5	133	87	105
11,0	142	94	110
11,5	142	94	115
12,0	151	101	120
13,0	151	101	130
14,0	160	108	140
16,0	178	120	160

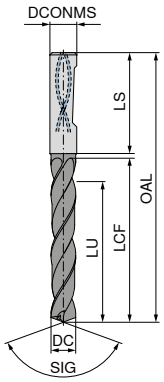
P	○
M	
K	●
N	●
S	○
H	
O	

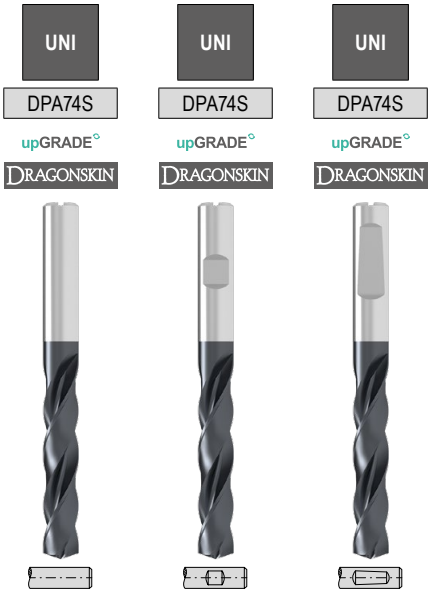
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

WTX – Hochleistungsbohrer, DIN 6537

- konvexe Hauptschneide für hohe Schneidenstabilität und Prozesssicherheit
- hohe Schnittwerte und Standzeiten realisierbar
- universell einsetzbar







SIG 140° VHM | SIG 140° VHM | SIG 140° VHM

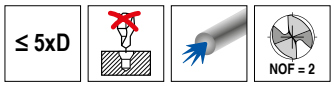
DC $_{m7}$ mm	DC inch	DCONMS $_{h6}$ mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SH 10 609 ...	SH 10 610 ...	SH 10 611 ...
3,000		6	66	28	23	36	03000	03000	03000
3,100		6	66	28	23	36	03100	03100	03100
3,150		6	66	28	23	36	03150	03150	03150
3,175	1/8	6	66	28	23	36	03175		
3,200		6	66	28	23	36	03200	03200	03200
3,250		6	66	28	23	36	03250	03250	03250
3,300		6	66	28	23	36	03300	03300	03300
3,400		6	66	28	23	36	03400	03400	03400
3,500		6	66	28	23	36	03500	03500	03500
3,600		6	66	28	23	36	03600	03600	03600
3,700		6	66	28	23	36	03700	03700	03700
3,800		6	74	36	29	36	03800	03800	03800
3,850		6	74	36	29	36	03850	03850	03850
3,900		6	74	36	29	36	03900	03900	03900
3,970	5/32	6	74	36	29	36	03970		
4,000		6	74	36	29	36	04000	04000	04000
4,100		6	74	36	29	36	04100	04100	04100
4,200		6	74	36	29	36	04200	04200	04200
4,250		6	74	36	29	36	04250	04250	04250
4,300		6	74	36	29	36	04300	04300	04300
4,350		6	74	36	29	36	04350	04350	04350
4,400		6	74	36	29	36	04400	04400	04400
4,450		6	74	36	29	36	04450	04450	04450
4,500		6	74	36	29	36	04500	04500	04500
4,600		6	74	36	29	36	04600	04600	04600
4,650		6	74	36	29	36	04650	04650	04650
4,700		6	74	36	29	36	04700	04700	04700
4,760	3/16	6	82	44	35	36	04760		
P							●	●	●
M							●	●	●
K							●	●	●
N									
S									
H							○	○	○
O									

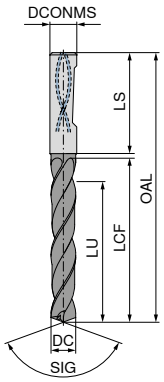
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

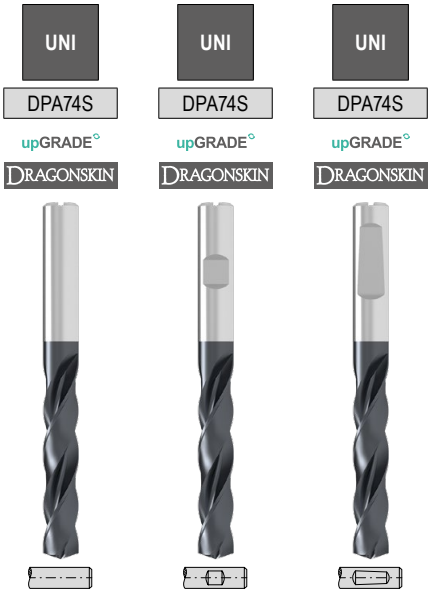
Fortsetzung nächste Seite

WTX – Hochleistungsbohrer, DIN 6537

- konvexe Hauptschneide für hohe Schneidenstabilität und Prozesssicherheit
- hohe Schnittwerte und Standzeiten realisierbar
- universell einsetzbar







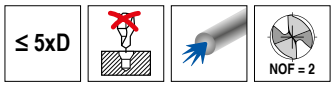
DC m7 mm	DC inch	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SIG 140° VHM SH 10 609 ...	SIG 140° VHM SH 10 610 ...	SIG 140° VHM SH 10 611 ...
4,800		6	82	44	35	36	04800	04800	04800
4,900		6	82	44	35	36	04900	04900	04900
4,950		6	82	44	35	36	04950	04950	04950
5,000		6	82	44	35	36	05000	05000	05000
5,050		6	82	44	35	36	05050	05050	05050
5,100		6	82	44	35	36	05100	05100	05100
5,200		6	82	44	35	36	05200	05200	05200
5,300		6	82	44	35	36	05300	05300	05300
5,400		6	82	44	35	36	05400	05400	05400
5,500		6	82	44	35	36	05500	05500	05500
5,550		6	82	44	35	36	05550	05550	05550
5,560	7/32	6	82	44	35	36	05560		
5,600		6	82	44	35	36	05600	05600	05600
5,700		6	82	44	35	36	05700	05700	05700
5,750		6	82	44	35	36	05750	05750	05750
5,800		6	82	44	35	36	05800	05800	05800
5,900		6	82	44	35	36	05900	05900	05900
5,950	15/64	6	82	44	35	36	05950	05950	05950
6,000		6	82	44	35	36	06000	06000	06000
6,100		8	91	53	43	36	06100	06100	06100
6,200		8	91	53	43	36	06200	06200	06200
6,300		8	91	53	43	36	06300	06300	06300
6,350	1/4	8	91	53	43	36	06350		
6,400		8	91	53	43	36	06400	06400	06400
6,500		8	91	53	43	36	06500	06500	06500
6,600		8	91	53	43	36	06600	06600	06600
6,700		8	91	53	43	36	06700	06700	06700
6,750	17/64	8	91	53	43	36	06750		
P							●	●	●
M							●	●	●
K							●	●	●
N									
S									
H							○	○	○
O									

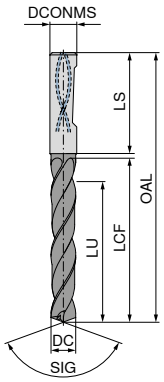
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

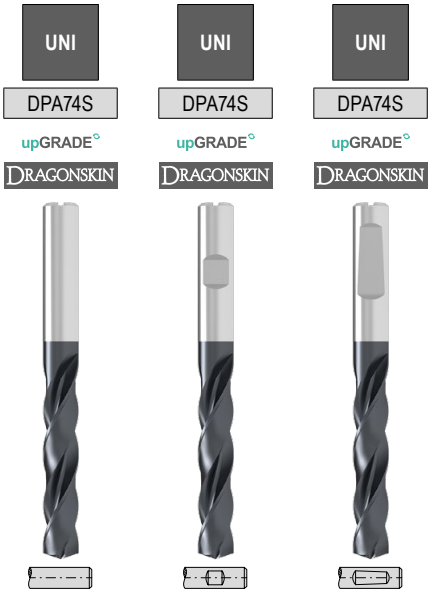
Fortsetzung nächste Seite

WTX – Hochleistungsbohrer, DIN 6537

- konvexe Hauptschneide für hohe Schneidenstabilität und Prozesssicherheit
- hohe Schnittwerte und Standzeiten realisierbar
- universell einsetzbar







SIG 140°
VHM

SH

DC m7 mm	DC inch	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	10 609 ...	10 610 ...	10 611 ...
6,800		8	91	53	43	36	06800	06800	06800
6,900		8	91	53	43	36	06900	06900	06900
7,000		8	91	53	43	36	07000	07000	07000
7,100		8	91	53	43	36	07100	07100	07100
7,140	9/32	8	91	53	43	36	07140		
7,200		8	91	53	43	36	07200	07200	07200
7,300		8	91	53	43	36	07300	07300	07300
7,400		8	91	53	43	36	07400	07400	07400
7,450		8	91	53	43	36	07450	07450	07450
7,500		8	91	53	43	36	07500	07500	07500
7,600		8	91	53	43	36	07600	07600	07600
7,700		8	91	53	43	36	07700	07700	07700
7,800		8	91	53	43	36	07800	07800	07800
7,900		8	91	53	43	36	07900	07900	07900
7,940	5/16	8	91	53	43	36	07940		
8,000		8	91	53	43	36	08000	08000	08000
8,100		10	103	61	49	40	08100	08100	08100
8,200		10	103	61	49	40	08200	08200	08200
8,300		10	103	61	49	40	08300	08300	08300
8,400		10	103	61	49	40	08400	08400	08400
8,500		10	103	61	49	40	08500	08500	08500
8,600		10	103	61	49	40	08600	08600	08600
8,700		10	103	61	49	40	08700	08700	08700
8,800		10	103	61	49	40	08800	08800	08800
8,900		10	103	61	49	40	08900	08900	08900
9,000		10	103	61	49	40	09000	09000	09000
9,100		10	103	61	49	40	09100	09100	09100
9,200		10	103	61	49	40	09200	09200	09200

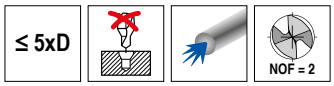
P	●	●	●
M	●	●	●
K	●	●	●
N			
S			
H	○	○	○
O			

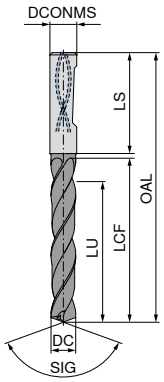
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

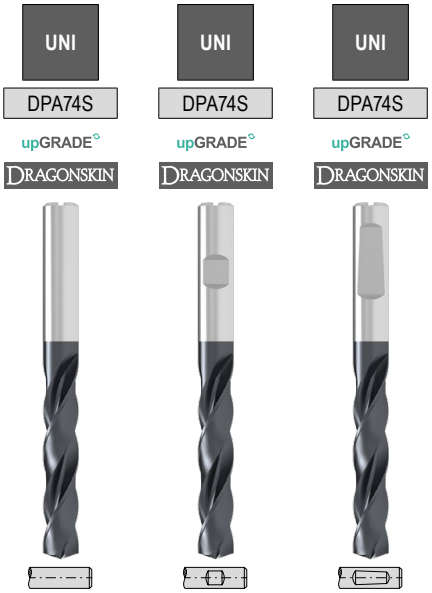
Fortsetzung nächste Seite

WTX – Hochleistungsbohrer, DIN 6537

- konvexe Hauptschneide für hohe Schneidenstabilität und Prozesssicherheit
- hohe Schnittwerte und Standzeiten realisierbar
- universell einsetzbar







SIG 140° VHM | SIG 140° VHM | SIG 140° VHM

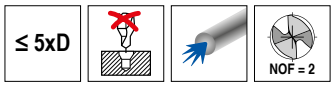
DC $_{m7}$ mm	DC inch	DCONMS $_{h6}$ mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SH 10 609 ...	SH 10 610 ...	SH 10 611 ...
9,300		10	103	61	49	40	09300	09300	09300
9,350		10	103	61	49	40	09350	09350	09350
9,400		10	103	61	49	40	09400	09400	09400
9,450		10	103	61	49	40	09450	09450	09450
9,500		10	103	61	49	40	09500	09500	09500
9,525	3/8	10	103	61	49	40	09525		
9,600		10	103	61	49	40	09600	09600	09600
9,700		10	103	61	49	40	09700	09700	09700
9,800		10	103	61	49	40	09800	09800	09800
9,900		10	103	61	49	40	09900	09900	09900
9,920	25/64	10	103	61	49	40	09920		
10,000		10	103	61	49	40	10000	10000	10000
10,100		12	118	71	56	45	10100	10100	10100
10,200		12	118	71	56	45	10200	10200	10200
10,300		12	118	71	56	45	10300	10300	10300
10,400		12	118	71	56	45	10400	10400	10400
10,500		12	118	71	56	45	10500	10500	10500
10,550		12	118	71	56	45	10550	10550	10550
10,600		12	118	71	56	45	10600	10600	10600
10,700		12	118	71	56	45	10700	10700	10700
10,750		12	118	71	56	45	10750	10750	10750
10,800		12	118	71	56	45	10800	10800	10800
10,900		12	118	71	56	45	10900	10900	10900
11,000		12	118	71	56	45	11000	11000	11000
11,100		12	118	71	56	45	11100	11100	11100
11,200		12	118	71	56	45	11200	11200	11200
11,250		12	118	71	56	45	11250	11250	11250
11,300		12	118	71	56	45	11300	11300	11300
P							●	●	●
M							●	●	●
K							●	●	●
N									
S									
H							○	○	○
O									

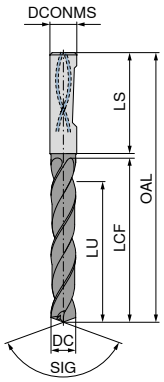
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

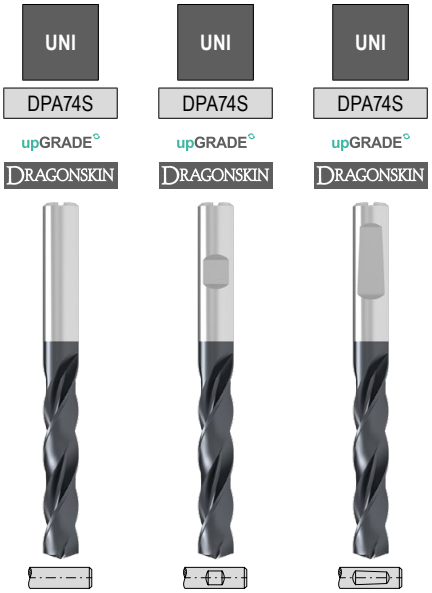
Fortsetzung nächste Seite

WTX – Hochleistungsbohrer, DIN 6537

- konvexe Hauptschneide für hohe Schneidenstabilität und Prozesssicherheit
- hohe Schnittwerte und Standzeiten realisierbar
- universell einsetzbar







SIG 140° VHM | SIG 140° VHM | SIG 140° VHM

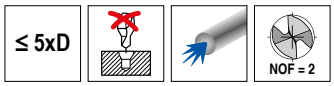
DC $_{m7}$ mm	DC inch	DCONMS $_{h6}$ mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SH 10 609 ...	SH 10 610 ...	SH 10 611 ...
11,350		12	118	71	56	45	11350	11350	11350
11,400		12	118	71	56	45	11400	11400	11400
11,450		12	118	71	56	45	11450	11450	11450
11,500		12	118	71	56	45	11500	11500	11500
11,600		12	118	71	56	45	11600	11600	11600
11,700		12	118	71	56	45	11700	11700	11700
11,800		12	118	71	56	45	11800	11800	11800
11,900		12	118	71	56	45	11900	11900	11900
12,000		12	118	71	56	45	12000	12000	12000
12,150		14	124	77	60	45	12150	12150	12150
12,250		14	124	77	60	45	12250	12250	12250
12,500		14	124	77	60	45	12500	12500	12500
12,550		14	124	77	60	45	12550	12550	12550
12,700	1/2	14	124	77	60	45	12700	12700	12700
12,800		14	124	77	60	45	12800	12800	12800
12,900		14	124	77	60	45	12900	12900	12900
13,000		14	124	77	60	45	13000	13000	13000
13,100		14	124	77	60	45	13100	13100	13100
13,300		14	124	77	60	45	13300	13300	13300
13,350		14	124	77	60	45	13350	13350	13350
13,500		14	124	77	60	45	13500	13500	13500
13,700		14	124	77	60	45	13700	13700	13700
13,800		14	124	77	60	45	13800	13800	13800
14,000		14	124	77	60	45	14000	14000	14000
14,200		16	133	83	63	48	14200	14200	14200
14,500		16	133	83	63	48	14500	14500	14500
14,800		16	133	83	63	48	14800	14800	14800
15,000		16	133	83	63	48	15000	15000	15000
P							●	●	●
M							●	●	●
K							●	●	●
N									
S									
H							○	○	○
O									

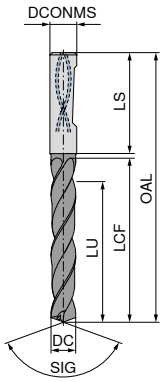
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

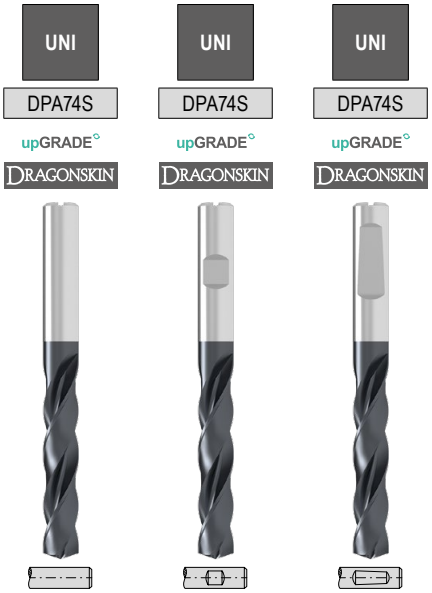
Fortsetzung nächste Seite

WTX – Hochleistungsbohrer, DIN 6537

- konvexe Hauptschneide für hohe Schneidenstabilität und Prozesssicherheit
- hohe Schnittwerte und Standzeiten realisierbar
- universell einsetzbar







SIG 140° VHM | SIG 140° VHM | SIG 140° VHM

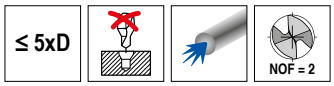
SH | SH | SH

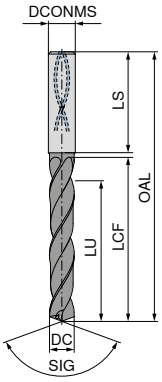
DC $_{m7}$ mm	DC inch	DCONMS $_{h6}$ mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	10 609 ...	10 610 ...	10 611 ...
15,100		16	133	83	63	48	15100	15100	15100
15,250		16	133	83	63	48	15250	15250	15250
15,300		16	133	83	63	48	15300	15300	15300
15,350		16	133	83	63	48	15350	15350	15350
15,500		16	133	83	63	48	15500	15500	15500
15,600		16	133	83	63	48	15600	15600	15600
15,800		16	133	83	63	48	15800	15800	15800
15,875	5/8	16	133	83	63	48	15875		
16,000		16	133	83	63	48	16000	16000	16000
16,050		18	143	93	71	48	16050	16050	16050
16,500		18	143	93	71	48	16500	16500	16500
16,800		18	143	93	71	48	16800	16800	16800
16,900		18	143	93	71	48	16900	16900	16900
17,000		18	143	93	71	48	17000	17000	17000
17,500		18	143	93	71	48	17500	17500	17500
17,600		18	143	93	71	48	17600	17600	17600
17,800		18	143	93	71	48	17800	17800	17800
18,000		18	143	93	71	48	18000	18000	18000
18,500		20	155	101	77	50	18500	18500	18500
18,800		20	155	101	77	50	18800	18800	18800
18,900		20	155	101	77	50	18900	18900	18900
19,000		20	155	101	77	50	19000	19000	19000
19,050	3/4	20	155	101	77	50	19050		
19,500		20	155	101	77	50	19500	19500	19500
19,800		20	155	101	77	50	19800	19800	19800
20,000		20	155	101	77	50	20000	20000	20000
P							●	●	●
M							●	●	●
K							●	●	●
N									
S									
H							○	○	○
O									

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

WTX – Hochleistungsbohrer, DIN 6537

- konvexe Hauptschneide für hohe Schneidenstabilität und Prozesssicherheit
- hohe Schnittwerte und Standzeiten realisierbar
- universell einsetzbar
- 4 Führungsfasen sorgen für erhöhte Positionsgenauigkeit





Quattro

DPA74S

upGRADE

DRAGONSKIN



SIG 140°
VHM

DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SH 10 612 ...
3,0	6	66	28	23	36	03000
3,1	6	66	28	23	36	03100
3,2	6	66	28	23	36	03200
3,3	6	66	28	23	36	03300
3,4	6	66	28	23	36	03400
3,5	6	66	28	23	36	03500
3,6	6	66	28	23	36	03600
3,7	6	66	28	23	36	03700
3,8	6	74	36	29	36	03800
3,9	6	74	36	29	36	03900
4,0	6	74	36	29	36	04000
4,1	6	74	36	29	36	04100
4,2	6	74	36	29	36	04200
4,3	6	74	36	29	36	04300
4,4	6	74	36	29	36	04400
4,5	6	74	36	29	36	04500
4,6	6	74	36	29	36	04600
4,7	6	74	36	29	36	04700
4,8	6	82	44	35	36	04800
4,9	6	82	44	35	36	04900
5,0	6	82	44	35	36	05000
5,1	6	82	44	35	36	05100
5,2	6	82	44	35	36	05200
5,3	6	82	44	35	36	05300
5,4	6	82	44	35	36	05400
5,5	6	82	44	35	36	05500
5,6	6	82	44	35	36	05600
5,7	6	82	44	35	36	05700

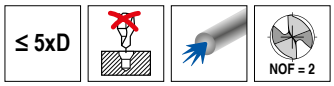
P	●
M	●
K	●
N	
S	
H	○
O	

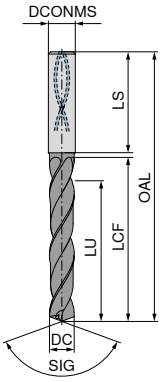
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

WTX – Hochleistungsbohrer, DIN 6537

- konvexe Hauptschneide für hohe Schneidenstabilität und Prozesssicherheit
- hohe Schnittwerte und Standzeiten realisierbar
- universell einsetzbar
- 4 Führungsfasen sorgen für erhöhte Positionsgenauigkeit





Quattro

DPA74S

upGRADE

DRAGONSKIN



SIG 140°
VHM

DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SH 10 612 ...
5,8	6	82	44	35	36	05800
5,9	6	82	44	35	36	05900
6,0	6	82	44	35	36	06000
6,1	8	91	53	43	36	06100
6,2	8	91	53	43	36	06200
6,3	8	91	53	43	36	06300
6,4	8	91	53	43	36	06400
6,5	8	91	53	43	36	06500
6,6	8	91	53	43	36	06600
6,7	8	91	53	43	36	06700
6,8	8	91	53	43	36	06800
6,9	8	91	53	43	36	06900
7,0	8	91	53	43	36	07000
7,1	8	91	53	43	36	07100
7,2	8	91	53	43	36	07200
7,4	8	91	53	43	36	07400
7,5	8	91	53	43	36	07500
7,6	8	91	53	43	36	07600
7,7	8	91	53	43	36	07700
7,8	8	91	53	43	36	07800
7,9	8	91	53	43	36	07900
8,0	8	91	53	43	36	08000
8,1	10	103	61	49	40	08100
8,2	10	103	61	49	40	08200
8,4	10	103	61	49	40	08400
8,5	10	103	61	49	40	08500
8,6	10	103	61	49	40	08600
8,7	10	103	61	49	40	08700

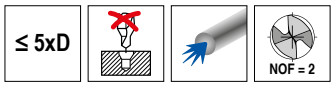
P	●
M	●
K	●
N	
S	
H	○
O	

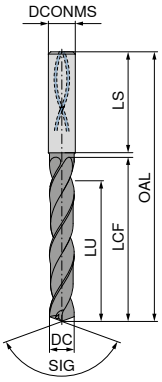
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

WTX – Hochleistungsbohrer, DIN 6537

- konvexe Hauptschneide für hohe Schneidenstabilität und Prozesssicherheit
- hohe Schnittwerte und Standzeiten realisierbar
- universell einsetzbar
- 4 Führungsfasen sorgen für erhöhte Positionsgenauigkeit





Quattro

DPA74S

upGRADE

DRAGONSKIN



SIG 140°
VHM

DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SH 10 612 ...
8,8	10	103	61	49	40	08800
8,9	10	103	61	49	40	08900
9,0	10	103	61	49	40	09000
9,1	10	103	61	49	40	09100
9,2	10	103	61	49	40	09200
9,3	10	103	61	49	40	09300
9,4	10	103	61	49	40	09400
9,5	10	103	61	49	40	09500
9,6	10	103	61	49	40	09600
9,7	10	103	61	49	40	09700
9,8	10	103	61	49	40	09800
9,9	10	103	61	49	40	09900
10,0	10	103	61	49	40	10000
10,1	12	118	71	56	45	10100
10,2	12	118	71	56	45	10200
10,3	12	118	71	56	45	10300
10,4	12	118	71	56	45	10400
10,5	12	118	71	56	45	10500
10,8	12	118	71	56	45	10800
10,9	12	118	71	56	45	10900
11,0	12	118	71	56	45	11000
11,1	12	118	71	56	45	11100
11,2	12	118	71	56	45	11200
11,5	12	118	71	56	45	11500
11,8	12	118	71	56	45	11800
12,0	12	118	71	56	45	12000
12,5	14	124	77	60	45	12500
12,8	14	124	77	60	45	12800

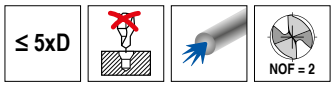
P	●
M	●
K	●
N	
S	
H	○
O	

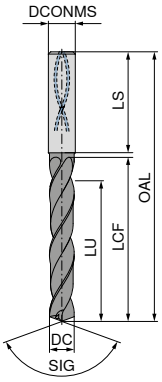
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

WTX – Hochleistungsbohrer, DIN 6537

- konvexe Hauptschneide für hohe Schneidenstabilität und Prozesssicherheit
- hohe Schnittwerte und Standzeiten realisierbar
- universell einsetzbar
- 4 Führungsfasen sorgen für erhöhte Positionsgenauigkeit





Quattro

DPA74S

upGRADE

DRAGONSKIN



SIG 140°
VHM

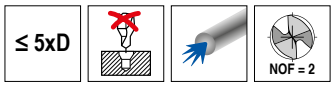
DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SH 10 612 ...
13,0	14	124	77	60	45	13000
13,5	14	124	77	60	45	13500
13,8	14	124	77	60	45	13800
14,0	14	124	77	60	45	14000
14,5	16	133	83	63	48	14500
14,8	16	133	83	63	48	14800
15,0	16	133	83	63	48	15000
15,5	16	133	83	63	48	15500
15,8	16	133	83	63	48	15800
16,0	16	133	83	63	48	16000
16,5	18	143	93	71	48	16500
17,0	18	143	93	71	48	17000
17,5	18	143	93	71	48	17500
18,0	18	143	93	71	48	18000

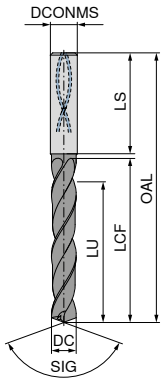
P	●
M	●
K	●
N	
S	
H	○
O	

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

WTX – Hochgeschwindigkeitsbohrer, DIN 6537

▲ ausgelegt für hohe Schnittgeschwindigkeiten
▲ 3-Führungsfasen für geringe Reibung





Speed UNI
DPX14S
DRAGONSKIN



SIG 145°
VHM

Speed VA
Ti800



SIG 135°
VHM

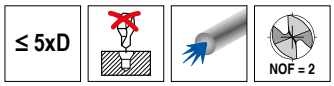
DC h7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SH 10 771 ...	SH 10 773 ...
3,00	6	66	28	23	36	03000	030
3,10	6	66	28	23	36	03100	031
3,20	6	66	28	23	36	03200	032
3,30	6	66	28	23	36	03300	033
3,40	6	66	28	23	36	03400	034
3,50	6	66	28	23	36	03500	035
3,60	6	66	28	23	36	03600	036
3,70	6	66	28	23	36	03700	037
3,80	6	74	36	29	36	03800	038
3,90	6	74	36	29	36	03900	039
4,00	6	74	36	29	36	04000	040
4,10	6	74	36	29	36	04100	041
4,20	6	74	36	29	36	04200	042
4,30	6	74	36	29	36	04300	043
4,40	6	74	36	29	36	04400	044
4,50	6	74	36	29	36	04500	045
4,60	6	74	36	29	36	04600	046
4,65	6	74	36	29	36	04650	900
4,70	6	74	36	29	36	04700	047
4,80	6	82	44	35	36	04800	048
4,90	6	82	44	35	36	04900	049
5,00	6	82	44	35	36	05000	050
5,10	6	82	44	35	36	05100	051
5,20	6	82	44	35	36	05200	052
5,30	6	82	44	35	36	05300	053
5,40	6	82	44	35	36	05400	054
5,50	6	82	44	35	36	05500	055
5,55	6	82	44	35	36	05550	902
5,60	6	82	44	35	36	05600	056
5,70	6	82	44	35	36	05700	057
5,80	6	82	44	35	36	05800	058
5,90	6	82	44	35	36	05900	059
P						●	●
M						●	●
K						●	●
N							○
S							●
H							
O							

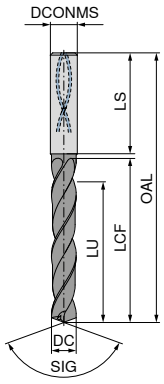
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

WTX – Hochgeschwindigkeitsbohrer, DIN 6537

▲ ausgelegt für hohe Schnittgeschwindigkeiten
▲ 3-Führungsfasen für geringe Reibung





Speed UNI
DPX14S
DRAGONSKIN



SIG 145°
VHM

Speed VA
Ti800



SIG 135°
VHM

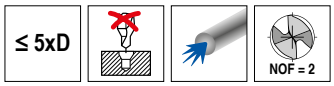
DC h7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SH 10 771 ...	SH 10 773 ...
6,00	6	82	44	35	36	06000	060
6,10	8	91	53	43	36	06100	061
6,20	8	91	53	43	36	06200	062
6,30	8	91	53	43	36	06300	063
6,40	8	91	53	43	36	06400	064
6,50	8	91	53	43	36	06500	065
6,60	8	91	53	43	36	06600	066
6,70	8	91	53	43	36	06700	067
6,80	8	91	53	43	36	06800	068
6,90	8	91	53	43	36	06900	069
7,00	8	91	53	43	36	07000	070
7,10	8	91	53	43	36	07100	071
7,20	8	91	53	43	36	07200	072
7,30	8	91	53	43	36	07300	073
7,40	8	91	53	43	36	07400	074
7,50	8	91	53	43	36	07500	075
7,60	8	91	53	43	36	07600	076
7,70	8	91	53	43	36	07700	077
7,80	8	91	53	43	36	07800	078
7,90	8	91	53	43	36	07900	079
8,00	8	91	53	43	36	08000	080
8,10	10	103	61	49	40	08100	081
8,20	10	103	61	49	40	08200	082
8,30	10	103	61	49	40	08300	083
8,40	10	103	61	49	40	08400	084
8,50	10	103	61	49	40	08500	085
8,60	10	103	61	49	40	08600	086
8,70	10	103	61	49	40	08700	087
8,80	10	103	61	49	40	08800	088
8,90	10	103	61	49	40	08900	089
9,00	10	103	61	49	40	09000	090
9,10	10	103	61	49	40	09100	091
P						●	●
M						●	●
K						●	●
N							○
S							●
H							
O							

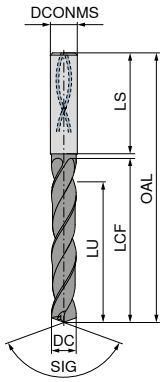
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

WTX – Hochgeschwindigkeitsbohrer, DIN 6537

▲ ausgelegt für hohe Schnittgeschwindigkeiten
▲ 3-Führungsfasen für geringe Reibung





Speed UNI
DPX14S
DRAGONSKIN



SIG 145°
VHM

Speed VA
Ti800



SIG 135°
VHM

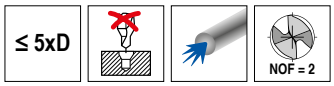
DC h7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SH 10 771 ...	SH 10 773 ...
9,20	10	103	61	49	40	09200	092
9,30	10	103	61	49	40	09300	093
9,40	10	103	61	49	40	09400	094
9,50	10	103	61	49	40	09500	095
9,60	10	103	61	49	40	09600	096
9,70	10	103	61	49	40	09700	097
9,80	10	103	61	49	40	09800	098
9,90	10	103	61	49	40	09900	099
10,00	10	103	61	49	40	10000	100
10,10	12	118	71	56	45	10100	101
10,20	12	118	71	56	45	10200	102
10,30	12	118	71	56	45	10300	103
10,40	12	118	71	56	45	10400	104
10,50	12	118	71	56	45	10500	105
10,60	12	118	71	56	45	10600	106
10,70	12	118	71	56	45	10700	107
10,80	12	118	71	56	45	10800	108
10,90	12	118	71	56	45	10900	109
11,00	12	118	71	56	45	11000	110
11,10	12	118	71	56	45	11100	111
11,20	12	118	71	56	45	11200	112
11,30	12	118	71	56	45	11300	113
11,40	12	118	71	56	45	11400	114
11,50	12	118	71	56	45	11500	115
11,60	12	118	71	56	45	11600	116
11,70	12	118	71	56	45	11700	117
11,80	12	118	71	56	45	11800	118
11,90	12	118	71	56	45	11900	119
12,00	12	118	71	56	45	12000	120
12,20	14	124	77	60	45	12200	12200
12,50	14	124	77	60	45	12500	125
12,80	14	124	77	60	45	12800	128
P						●	●
M						●	●
K						●	●
N							○
S							●
H							
O							

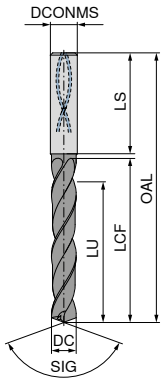
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

WTX – Hochgeschwindigkeitsbohrer, DIN 6537

▲ ausgelegt für hohe Schnittgeschwindigkeiten
▲ 3-Führungsfasen für geringe Reibung





Speed UNI
DPX14S
DRAGONSKIN



Speed VA
Ti800



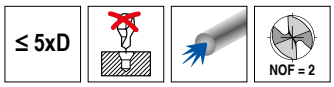
SIG 145°
VHM

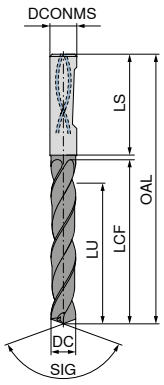
SIG 135°
VHM

DC h7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SH 10 771 ...	SH 10 773 ...
13,00	14	124	77	60	45	13000	130
13,50	14	124	77	60	45	13500	135
13,80	14	124	77	60	45	13800	138
14,00	14	124	77	60	45	14000	140
14,20	16	133	83	63	48	14200	
14,50	16	133	83	63	48	14500	145
14,80	16	133	83	63	48	14800	148
15,00	16	133	83	63	48	15000	150
15,20	16	133	83	63	48	15200	
15,50	16	133	83	63	48	15500	155
15,80	16	133	83	63	48	15800	158
16,00	16	133	83	63	48	16000	160
16,50	18	143	93	71	48	16500	165
16,80	18	143	93	71	48	16800	168
17,00	18	143	93	71	48	17000	170
17,50	18	143	93	71	48	17500	175
17,80	18	143	93	71	48	17800	178
18,00	18	143	93	71	48	18000	180
18,50	20	153	101	77	50		185
18,80	20	153	101	77	50		188
19,00	20	153	101	77	50		190
19,50	20	153	101	77	50		195
19,80	20	153	101	77	50		198
20,00	20	153	101	77	50		200
P						●	●
M						●	●
K						●	●
N							○
S							●
H							
O							

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Hochleistungsbohrer, DIN 6537







SIG 140° VHM

SIG 140° VHM

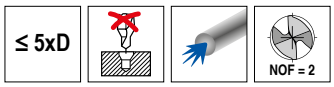
DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SD 10 745 ...	SD 10 746 ...
3,00	6	66	28	23	36	030	030
3,10	6	66	28	23	36	031	031
3,15	6	66	28	23	36	831	
3,20	6	66	28	23	36	032	032
3,22	6	66	28	23	36	832	
3,25	6	66	28	23	36	890	
3,30	6	66	28	23	36	033	033
3,40	6	66	28	23	36	034	034
3,50	6	66	28	23	36	035	035
3,60	6	66	28	23	36	036	036
3,70	6	66	28	23	36	037	037
3,80	6	74	36	29	36	038	038
3,85	6	74	36	29	36	838	
3,90	6	74	36	29	36	039	039
4,00	6	74	36	29	36	040	040
4,10	6	74	36	29	36	041	041
4,20	6	74	36	29	36	042	042
4,30	6	74	36	29	36	043	043
4,35	6	74	36	29	36	843	
4,40	6	74	36	29	36	044	044
4,45	6	74	36	29	36	844	
4,50	6	74	36	29	36	045	045
4,60	6	74	36	29	36	046	046
4,65	6	74	36	29	36	900	
4,70	6	74	36	29	36	047	047
4,80	6	82	44	35	36	048	048
4,90	6	82	44	35	36	049	049
5,00	6	82	44	35	36	050	050
5,10	6	82	44	35	36	051	051
5,20	6	82	44	35	36	052	052
5,30	6	82	44	35	36	053	053
5,40	6	82	44	35	36	054	054
5,50	6	82	44	35	36	055	055
5,60	6	82	44	35	36	056	056
5,70	6	82	44	35	36	057	057

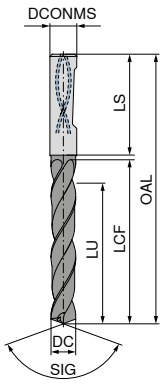
P	○	○
M	●	●
K	○	○
N	○	○
S	●	●
H		
O		

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Hochleistungsbohrer, DIN 6537







SIG 140° VHM | SIG 140° VHM

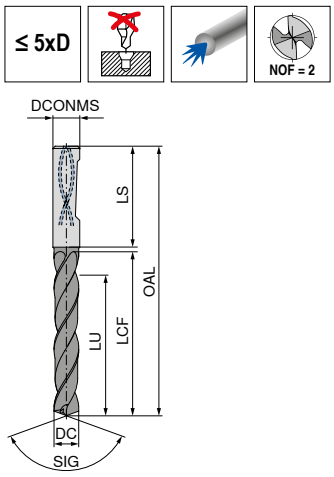
DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SD 10 745 ...	SD 10 746 ...
5,75	6	82	44	35	36	916	
5,80	6	82	44	35	36	058	058
5,90	6	82	44	35	36	059	059
5,95	6	82	44	35	36	959	
6,00	6	82	44	35	36	060	060
6,10	8	91	53	43	36	061	061
6,20	8	91	53	43	36	062	062
6,30	8	91	53	43	36	063	063
6,40	8	91	53	43	36	064	064
6,50	8	91	53	43	36	065	065
6,60	8	91	53	43	36	066	066
6,70	8	91	53	43	36	067	067
6,80	8	91	53	43	36	068	068
6,90	8	91	53	43	36	069	069
7,00	8	91	53	43	36	070	070
7,10	8	91	53	43	36	071	071
7,20	8	91	53	43	36	072	072
7,30	8	91	53	43	36	073	073
7,40	8	91	53	43	36	074	074
7,45	8	91	53	43	36	924	
7,50	8	91	53	43	36	075	075
7,60	8	91	53	43	36	076	076
7,70	8	91	53	43	36	077	077
7,80	8	91	53	43	36	078	078
7,90	8	91	53	43	36	079	079
8,00	8	91	53	43	36	080	080
8,10	10	103	61	49	40	081	081
8,20	10	103	61	49	40	082	082
8,30	10	103	61	49	40	083	083
8,40	10	103	61	49	40	084	084
8,50	10	103	61	49	40	085	085
8,60	10	103	61	49	40	086	086
8,70	10	103	61	49	40	087	087
8,80	10	103	61	49	40	088	088
8,90	10	103	61	49	40	089	089

P	○	○
M	●	●
K	○	○
N	○	○
S	●	●
H		
O		

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Hochleistungsbohrer, DIN 6537





SIG 140° VHM | SIG 140° VHM

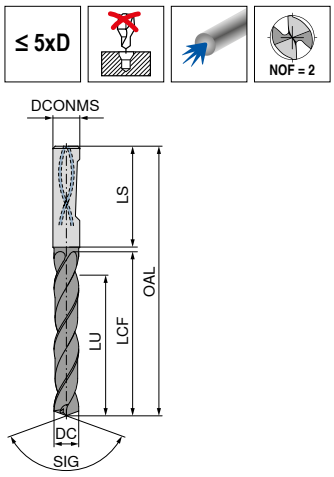
DC $_{m7}$ mm	DCONMS $_{h6}$ mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SD 10 745 ...	SD 10 746 ...
9,00	10	103	61	49	40	090	090
9,10	10	103	61	49	40	091	091
9,20	10	103	61	49	40	092	092
9,30	10	103	61	49	40	093	093
9,35	10	103	61	49	40	930	
9,40	10	103	61	49	40	094	094
9,45	10	103	61	49	40	994	
9,50	10	103	61	49	40	095	095
9,60	10	103	61	49	40	096	096
9,70	10	103	61	49	40	097	097
9,80	10	103	61	49	40	098	098
9,90	10	103	61	49	40	099	099
10,00	10	103	61	49	40	100	100
10,10	12	118	71	56	45	101	101
10,20	12	118	71	56	45	102	102
10,30	12	118	71	56	45	103	103
10,40	12	118	71	56	45	104	104
10,50	12	118	71	56	45	105	105
10,55	12	118	71	56	45	932	
10,60	12	118	71	56	45	106	106
10,70	12	118	71	56	45	107	107
10,80	12	118	71	56	45	108	108
10,90	12	118	71	56	45	109	109
11,00	12	118	71	56	45	110	110
11,10	12	118	71	56	45	111	111
11,20	12	118	71	56	45	112	112
11,25	12	118	71	56	45	912	
11,30	12	118	71	56	45	113	113
11,35	12	118	71	56	45	913	
11,40	12	118	71	56	45	114	114
11,45	12	118	71	56	45	914	
11,50	12	118	71	56	45	115	115
11,60	12	118	71	56	45	116	116
11,70	12	118	71	56	45	117	117
11,80	12	118	71	56	45	118	118

P	○	○
M	●	●
K	○	○
N	○	○
S	●	●
H		
O		

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Hochleistungsbohrer, DIN 6537





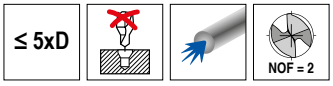
SIG 140° VHM | SIG 140° VHM

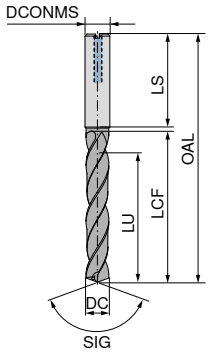
DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SD 10 745 ...	SD 10 746 ...
11,90	12	118	71	56	45	119	119
12,00	12	118	71	56	45	120	120
12,15	14	124	77	60	45	921	
12,50	14	124	77	60	45	125	125
12,55	14	124	77	60	45	925	
12,80	14	124	77	60	45	128	128
13,00	14	124	77	60	45	130	130
13,35	14	124	77	60	45	933	
13,50	14	124	77	60	45	135	135
13,80	14	124	77	60	45	138	138
14,00	14	124	77	60	45	140	140
14,50	16	133	83	63	48	145	145
14,80	16	133	83	63	48	148	148
15,00	16	133	83	63	48	150	150
15,35	16	133	83	63	48	953	
15,50	16	133	83	63	48	155	155
15,80	16	133	83	63	48	158	158
16,00	16	133	83	63	48	160	160
16,05	18	143	93	71	48	960	
16,50	18	143	93	71	48	165	165
16,80	18	143	93	71	48	168	168
17,00	18	143	93	71	48	170	170
17,50	18	143	93	71	48	175	175
17,80	18	143	93	71	48	178	178
18,00	18	143	93	71	48	180	180
18,50	20	153	101	77	50	185	185
18,80	20	153	101	77	50	188	188
19,00	20	153	101	77	50	190	190
19,35	20	153	101	77	50	993	
19,50	20	153	101	77	50	195	195
19,80	20	153	101	77	50	198	198
20,00	20	153	101	77	50	200	200
P						○	○
M						●	●
K						○	○
N						○	○
S						●	●
H							
O							

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

WTX – Hochleistungsbohrer, DIN 6537

▲ Aluminiumbohrer mit 6 Führungsfasen





AL

DLC

DRAGONSKIN



SIG 135°
VHM

DC h7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SH 10 791 ...
2,5	4	57	21	17	28	02500
2,6	4	57	21	17	28	02600
2,7	4	57	21	17	28	02700
2,8	4	57	21	17	28	02800
2,9	4	57	21	17	28	02900
3,0	6	66	28	23	36	03000
3,1	6	66	28	23	36	03100
3,2	6	66	28	23	36	03200
3,3	6	66	28	23	36	03300
3,4	6	66	28	23	36	03400
3,5	6	66	28	23	36	03500
3,6	6	66	28	23	36	03600
3,7	6	66	28	23	36	03700
3,8	6	74	36	29	36	03800
3,9	6	74	36	29	36	03900
4,0	6	74	36	29	36	04000
4,1	6	74	36	29	36	04100
4,2	6	74	36	29	36	04200
4,3	6	74	36	29	36	04300
4,4	6	74	36	29	36	04400
4,5	6	74	36	29	36	04500
4,6	6	74	36	29	36	04600
4,7	6	74	36	29	36	04700
4,8	6	82	44	35	36	04800
4,9	6	82	44	35	36	04900
5,0	6	82	44	35	36	05000
5,1	6	82	44	35	36	05100
5,2	6	82	44	35	36	05200
5,3	6	82	44	35	36	05300
5,4	6	82	44	35	36	05400
5,5	6	82	44	35	36	05500
5,6	6	82	44	35	36	05600
5,7	6	82	44	35	36	05700

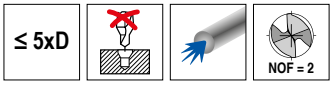
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	

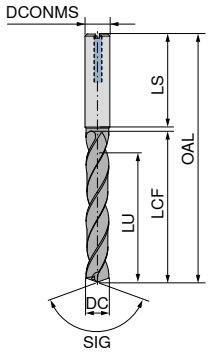
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

WTX – Hochleistungsbohrer, DIN 6537

▲ Aluminiumbohrer mit 6 Führungsfasen







SIG 135°
VHM

DC h7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SH 10 791 ...
5,8	6	82	44	35	36	05800
5,9	6	82	44	35	36	05900
6,0	6	82	44	35	36	06000
6,1	8	91	53	43	36	06100
6,2	8	91	53	43	36	06200
6,3	8	91	53	43	36	06300
6,4	8	91	53	43	36	06400
6,5	8	91	53	43	36	06500
6,6	8	91	53	43	36	06600
6,7	8	91	53	43	36	06700
6,8	8	91	53	43	36	06800
6,9	8	91	53	43	36	06900
7,0	8	91	53	43	36	07000
7,1	8	91	53	43	36	07100
7,2	8	91	53	43	36	07200
7,3	8	91	53	43	36	07300
7,4	8	91	53	43	36	07400
7,5	8	91	53	43	36	07500
7,6	8	91	53	43	36	07600
7,7	8	91	53	43	36	07700
7,8	8	91	53	43	36	07800
7,9	8	91	53	43	36	07900
8,0	8	91	53	43	36	08000
8,1	10	103	61	49	40	08100
8,2	10	103	61	49	40	08200
8,3	10	103	61	49	40	08300
8,4	10	103	61	49	40	08400
8,5	10	103	61	49	40	08500
8,6	10	103	61	49	40	08600
8,7	10	103	61	49	40	08700
8,8	10	103	61	49	40	08800
8,9	10	103	61	49	40	08900
9,0	10	103	61	49	40	09000

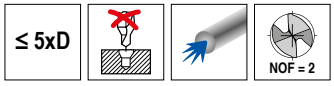
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	

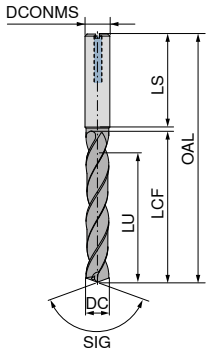
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

WTX – Hochleistungsbohrer, DIN 6537

▲ Aluminiumbohrer mit 6 Führungsfasen







SIG 135°
VHM

DC h7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SH 10 791 ...
9,1	10	103	61	49	40	**09100**
9,2	10	103	61	49	40	**09200**
9,3	10	103	61	49	40	**09300**
9,4	10	103	61	49	40	**09400**
9,5	10	103	61	49	40	**09500**
9,6	10	103	61	49	40	**09600**
9,7	10	103	61	49	40	**09700**
9,8	10	103	61	49	40	**09800**
9,9	10	103	61	49	40	**09900**
10,0	10	103	61	49	40	**10000**
10,1	12	118	71	56	45	**10100**
10,2	12	118	71	56	45	**10200**
10,3	12	118	71	56	45	**10300**
10,4	12	118	71	56	45	**10400**
10,5	12	118	71	56	45	**10500**
10,6	12	118	71	56	45	**10600**
10,7	12	118	71	56	45	**10700**
10,8	12	118	71	56	45	**10800**
11,0	12	118	71	56	45	**11000**
11,1	12	118	71	56	45	**11100**
11,2	12	118	71	56	45	**11200**
11,3	12	118	71	56	45	**11300**
11,4	12	118	71	56	45	**11400**
11,5	12	118	71	56	45	**11500**
11,7	12	118	71	56	45	**11700**
11,8	12	118	71	56	45	**11800**
12,0	12	118	71	56	45	**12000**
12,2	14	124	77	60	45	**12200**
12,5	14	124	77	60	45	**12500**
12,6	14	124	77	60	45	**12600**
12,8	14	124	77	60	45	**12800**
13,0	14	124	77	60	45	**13000**
13,5	14	124	77	60	45	**13500**

P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	

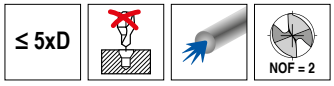


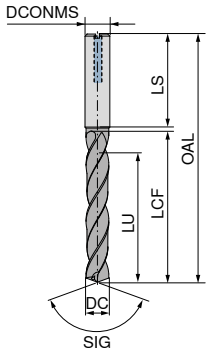
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

WTX – Hochleistungsbohrer, DIN 6537

▲ Aluminiumbohrer mit 6 Führungsfasen





AL

DLC

DRAGONSKIN



SIG 135°
VHM

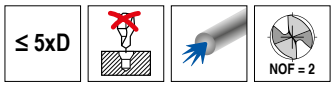
DC h7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SH 10 791 ...
13,8	14	124	77	60	45	**13800**
14,0	14	124	77	60	45	**14000**
14,2	16	133	83	63	48	**14200**
14,5	16	133	83	63	48	**14500**
14,8	16	133	83	63	48	**14800**
15,0	16	133	83	63	48	**15000**
15,2	16	133	83	63	48	**15200**
15,5	16	133	83	63	48	**15500**
15,8	16	133	83	63	48	**15800**
16,0	16	133	83	63	48	**16000**
16,5	18	143	93	71	48	**16500**
17,0	18	143	93	71	48	**17000**
17,5	18	143	93	71	48	**17500**
18,0	18	143	93	71	48	**18000**
18,5	20	153	101	77	50	**18500**
19,0	20	153	101	77	50	**19000**
19,5	20	153	101	77	50	**19500**
20,0	20	153	101	77	50	**20000**

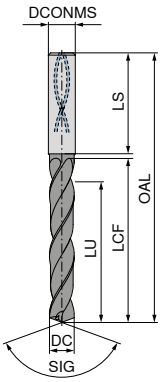
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

WTX – Pilotbohrer, ähnl. DIN 6537

- Aluminiumbohrer
- Schneidentoleranz p6





AL

DLC

DRAGONSKIN



SIG 140°

VHM

DC p6 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SH 10 799 ...
2,0	4	57	21	17	28	02000
2,2	4	57	21	17	28	02200
2,3	4	57	21	17	28	02300
2,4	4	57	21	17	28	02400
2,5	4	57	21	17	28	02500
2,7	4	57	21	17	28	02700
2,8	4	57	21	17	28	02800
3,0	6	66	28	23	36	03000
3,2	6	66	28	23	36	03200
3,3	6	66	28	23	36	03300
3,5	6	66	28	23	36	03500
3,8	6	74	36	29	36	03800
4,0	6	74	36	29	36	04000
4,2	6	74	36	29	36	04200
4,5	6	74	36	29	36	04500
4,8	6	82	44	35	36	04800
5,0	6	82	44	35	36	05000
5,5	6	82	44	35	36	05500
5,8	6	82	44	35	36	05800
6,0	6	82	44	35	36	06000
6,5	8	91	53	43	36	06500
6,8	8	91	53	43	36	06800
7,0	8	91	53	43	36	07000
7,5	8	91	53	43	36	07500
7,8	8	91	53	43	36	07800
8,0	8	91	53	43	36	08000
8,5	10	103	61	49	40	08500
8,8	10	103	61	49	40	08800
9,0	10	103	61	49	40	09000
9,8	10	103	61	49	40	09800
10,0	10	103	61	49	40	10000
10,2	12	118	71	56	45	10200

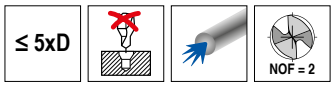
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	

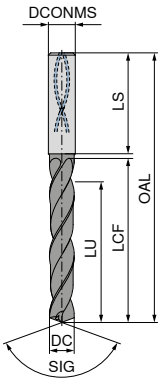
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

WTX – Pilotbohrer, ähnl. DIN 6537

- Aluminiumbohrer
- Schneidentoleranz p6





AL

DLC

DRAGONSKIN



SIG 140°
VHM

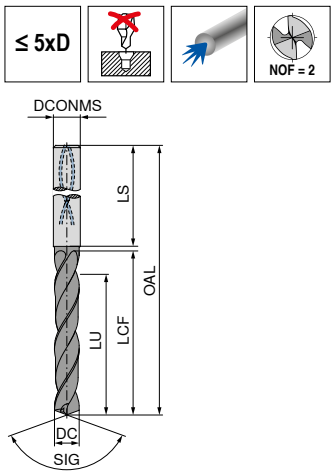
DC p6 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SH 10 799 ...
10,8	12	118	71	56	45	**10800**
11,8	12	118	71	56	45	**11800**
12,0	12	118	71	56	45	**12000**

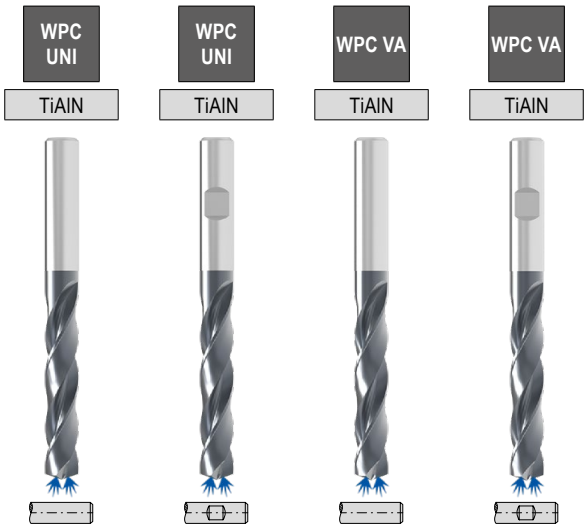
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	



→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Hochleistungsbohrer, DIN 6537





SIG 140° VHM | SIG 140° VHM | SIG 140° VHM | SIG 140° VHM

CX | CX | CX | CX

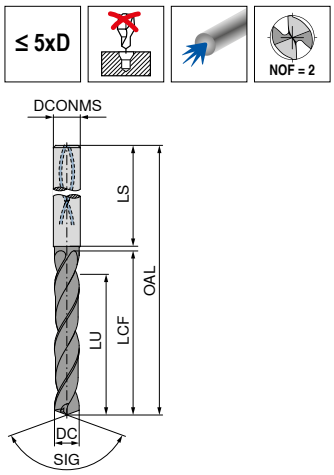
DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	11 702 ...	11 703 ...	11 715 ...	11 716 ...
1,00	4	55	8	6,5	28	01000		01000	
1,10	4	55	12	10,3	28	01100		01100	
1,20	4	55	12	10,2	28	01200		01200	
1,30	4	55	12	10,0	28	01300		01300	
1,40	4	55	12	9,9	28	01400		01400	
1,50	4	55	12	9,7	28	01500		01500	
1,60	4	55	16	13,6	28	01600		01600	
1,70	4	55	16	13,4	28	01700		01700	
1,80	4	55	16	13,3	28	01800		01800	
1,90	4	55	16	13,1	28	01900		01900	
2,00	4	57	21	18,0	28	02000		02000	
2,10	4	57	21	17,8	28	02100		02100	
2,20	4	57	21	17,7	28	02200		02200	
2,30	4	57	21	17,5	28	02300		02300	
2,40	4	57	21	17,4	28	02400		02400	
2,50	4	57	21	17,2	28	02500		02500	
2,60	4	57	21	17,1	28	02600		02600	
2,70	4	57	21	16,9	28	02700		02700	
2,80	4	57	21	16,8	28	02800		02800	
2,90	4	57	21	16,6	28	02900		02900	
3,00	6	66	28	23,0	36	03000	03000	03000	03000
3,10	6	66	28	23,0	36	03100	03100	03100	03100
3,20	6	66	28	23,0	36	03200	03200	03200	03200
3,25	6	66	28	23,0	36	03250	03250	03250	03250
3,30	6	66	28	23,0	36	03300	03300	03300	03300
3,40	6	66	28	23,0	36	03400	03400	03400	03400
3,50	6	66	28	23,0	36	03500	03500	03500	03500
3,60	6	66	28	23,0	36	03600	03600	03600	03600
3,70	6	66	28	23,0	36	03700	03700	03700	03700
3,80	6	74	36	29,0	36	03800	03800	03800	03800
3,85	6	74	36	29,0	36	03850	03850		
3,90	6	74	36	29,0	36	03900	03900	03900	03900
4,00	6	74	36	29,0	36	04000	04000	04000	04000
4,10	6	74	36	29,0	36	04100	04100	04100	04100
4,20	6	74	36	29,0	36	04200	04200	04200	04200

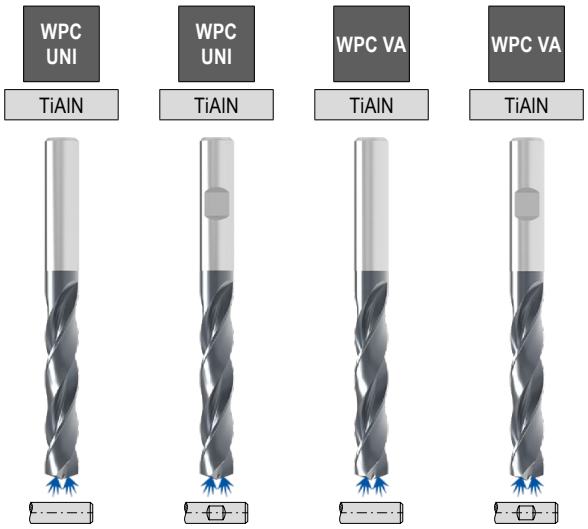
P	●	●	○	○
M	●	●	●	●
K	●	●		
N	○	○	●	●
S			○	○
H				
O			○	○

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Hochleistungsbohrer, DIN 6537





SIG 140° VHM | SIG 140° VHM | SIG 140° VHM | SIG 140° VHM

CX | CX | CX | CX

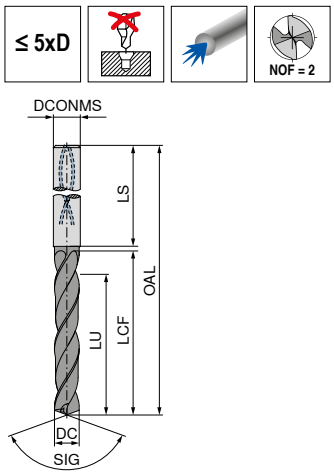
DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	11 702 ...	11 703 ...	11 715 ...	11 716 ...
4,30	6	74	36	29,0	36	04300	04300	04300	04300
4,40	6	74	36	29,0	36	04400	04400	04400	04400
4,50	6	74	36	29,0	36	04500	04500	04500	04500
4,60	6	74	36	29,0	36	04600	04600	04600	04600
4,65	6	74	36	29,0	36	04650	04650	04650	04650
4,70	6	74	36	29,0	36	04700	04700	04700	04700
4,80	6	82	44	35,0	36	04800	04800	04800	04800
4,90	6	82	44	35,0	36	04900	04900	04900	04900
5,00	6	82	44	35,0	36	05000	05000	05000	05000
5,10	6	82	44	35,0	36	05100	05100	05100	05100
5,20	6	82	44	35,0	36	05200	05200	05200	05200
5,30	6	82	44	35,0	36	05300	05300	05300	05300
5,40	6	82	44	35,0	36	05400	05400	05400	05400
5,50	6	82	44	35,0	36	05500	05500	05500	05500
5,55	6	82	44	35,0	36	05550	05550	05550	05550
5,60	6	82	44	35,0	36	05600	05600	05600	05600
5,65	6	82	44	35,0	36	05650	05650		
5,70	6	82	44	35,0	36	05700	05700	05700	05700
5,80	6	82	44	35,0	36	05800	05800	05800	05800
5,90	6	82	44	35,0	36	05900	05900	05900	05900
6,00	6	82	44	35,0	36	06000	06000	06000	06000
6,10	8	91	53	43,0	36	06100	06100	06100	06100
6,20	8	91	53	43,0	36	06200	06200	06200	06200
6,30	8	91	53	43,0	36	06300	06300	06300	06300
6,40	8	91	53	43,0	36	06400	06400	06400	06400
6,50	8	91	53	43,0	36	06500	06500	06500	06500
6,60	8	91	53	43,0	36	06600	06600	06600	06600
6,70	8	91	53	43,0	36	06700	06700	06700	06700
6,80	8	91	53	43,0	36	06800	06800	06800	06800
6,90	8	91	53	43,0	36	06900	06900	06900	06900
7,00	8	91	53	43,0	36	07000	07000	07000	07000
7,10	8	91	53	43,0	36	07100	07100	07100	07100
7,20	8	91	53	43,0	36	07200	07200	07200	07200
7,30	8	91	53	43,0	36	07300	07300	07300	07300
7,40	8	91	53	43,0	36	07400	07400	07400	07400

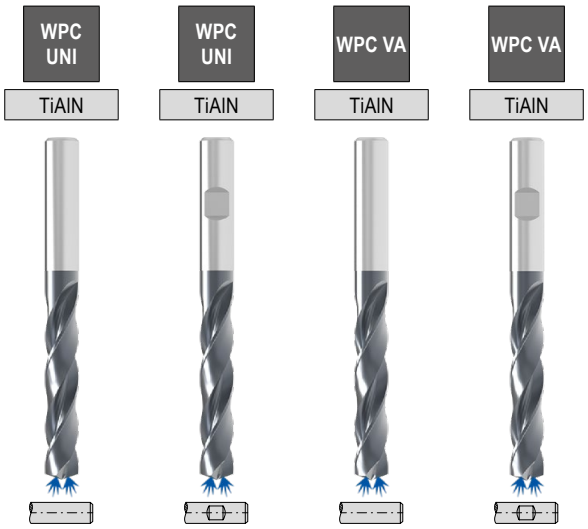
P	●	●	○	○
M	●	●	●	●
K	●	●		
N	○	○	●	●
S			○	○
H				
O			○	○

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Hochleistungsbohrer, DIN 6537





SIG 140° VHM | SIG 140° VHM | SIG 140° VHM | SIG 140° VHM

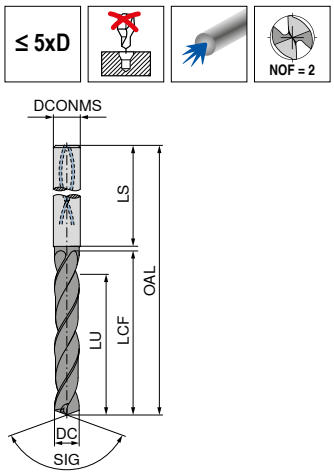
CX | CX | CX | CX

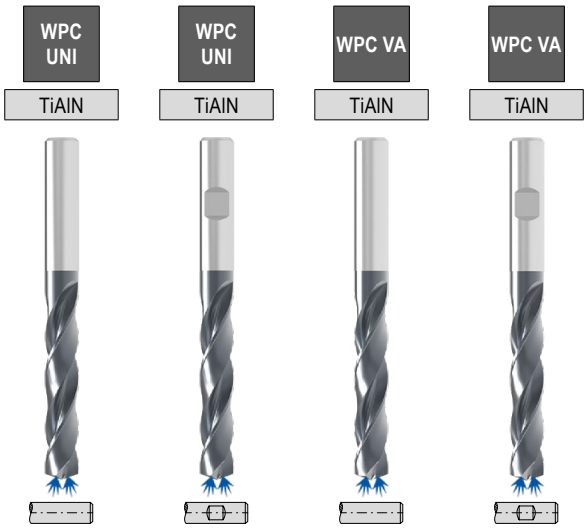
DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	11 702 ...	11 703 ...	11 715 ...	11 716 ...
7,45	8	91	53	43,0	36	07450	07450	07450	07450
7,50	8	91	53	43,0	36	07500	07500	07500	07500
7,55	8	91	53	43,0	36	07550	07550	07550	07550
7,60	8	91	53	43,0	36	07600	07600	07600	07600
7,65	8	91	53	43,0	36	07650	07650		
7,70	8	91	53	43,0	36	07700	07700	07700	07700
7,80	8	91	53	43,0	36	07800	07800	07800	07800
7,90	8	91	53	43,0	36	07900	07900	07900	07900
8,00	8	91	53	43,0	36	08000	08000	08000	08000
8,10	10	103	61	49,0	40	08100	08100	08100	08100
8,20	10	103	61	49,0	40	08200	08200	08200	08200
8,30	10	103	61	49,0	40	08300	08300	08300	08300
8,40	10	103	61	49,0	40	08400	08400	08400	08400
8,50	10	103	61	49,0	40	08500	08500	08500	08500
8,60	10	103	61	49,0	40	08600	08600	08600	08600
8,70	10	103	61	49,0	40	08700	08700	08700	08700
8,80	10	103	61	49,0	40	08800	08800	08800	08800
8,90	10	103	61	49,0	40	08900	08900	08900	08900
9,00	10	103	61	49,0	40	09000	09000	09000	09000
9,10	10	103	61	49,0	40	09100	09100	09100	09100
9,20	10	103	61	49,0	40	09200	09200	09200	09200
9,25	10	103	61	49,0	40	09250	09250	09250	
9,30	10	103	61	49,0	40	09300	09300	09300	09300
9,35	10	103	61	49,0	40	09350	09350	09350	
9,40	10	103	61	49,0	40	09400	09400	09400	09400
9,50	10	103	61	49,0	40	09500	09500	09500	09500
9,55	10	103	61	49,0	40	09550	09550		
9,60	10	103	61	49,0	40	09600	09600	09600	09600
9,70	10	103	61	49,0	40	09700	09700	09700	09700
9,80	10	103	61	49,0	40	09800	09800	09800	09800
9,90	10	103	61	49,0	40	09900	09900	09900	09900
10,00	10	103	61	49,0	40	10000	10000	10000	10000
10,10	12	118	71	56,0	45	10100	10100	10100	10100
10,20	12	118	71	56,0	45	10200	10200	10200	10200
10,30	12	118	71	56,0	45	10300	10300	10300	10300
P						●	●	○	○
M						●	●	●	●
K						●	●		
N						○	○	●	●
S								○	○
H									
O								○	○

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Hochleistungsbohrer, DIN 6537





SIG 140° VHM | SIG 140° VHM | SIG 140° VHM | SIG 140° VHM

CX | CX | CX | CX

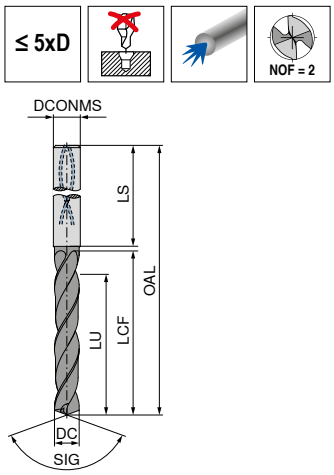
DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	11 702 ...	11 703 ...	11 715 ...	11 716 ...
10,40	12	118	71	56,0	45	10400	10400	10400	10400
10,50	12	118	71	56,0	45	10500	10500	10500	10500
10,60	12	118	71	56,0	45	10600	10600	10600	10600
10,70	12	118	71	56,0	45	10700	10700	10700	10700
10,80	12	118	71	56,0	45	10800	10800	10800	10800
10,90	12	118	71	56,0	45	10900	10900	10900	10900
11,00	12	118	71	56,0	45	11000	11000	11000	11000
11,10	12	118	71	56,0	45	11100	11100	11100	11100
11,20	12	118	71	56,0	45	11200	11200	11200	11200
11,25	12	118	71	56,0	45	11250	11250	11250	
11,30	12	118	71	56,0	45	11300	11300	11300	11300
11,40	12	118	71	56,0	45	11400	11400	11400	11400
11,50	12	118	71	56,0	45	11500	11500	11500	11500
11,60	12	118	71	56,0	45	11600	11600	11600	11600
11,70	12	118	71	56,0	45	11700	11700	11700	11700
11,80	12	118	71	56,0	45	11800	11800	11800	11800
11,90	12	118	71	56,0	45	11900	11900	11900	11900
12,00	12	118	71	56,0	45	12000	12000	12000	12000
12,10	14	124	77	60,0	45	12100	12100	12100	12100
12,20	14	124	77	60,0	45	12200	12200	12200	12200
12,25	14	124	77	60,0	45	12250	12250	12250	
12,40	14	124	77	60,0	45	12400	12400	12400	12400
12,50	14	124	77	60,0	45	12500	12500	12500	12500
12,60	14	124	77	60,0	45	12600	12600	12600	12600
12,70	14	124	77	60,0	45	12700	12700	12700	12700
12,80	14	124	77	60,0	45	12800	12800	12800	12800
12,90	14	124	77	60,0	45	12900	12900		
13,00	14	124	77	60,0	45	13000	13000	13000	13000
13,10	14	124	77	60,0	45	13100	13100	13100	13100
13,20	14	124	77	60,0	45	13200	13200	13200	13200
13,30	14	124	77	60,0	45	13300	13300	13300	13300
13,50	14	124	77	60,0	45	13500	13500	13500	13500
13,70	14	124	77	60,0	45	13700	13700	13700	13700
13,80	14	124	77	60,0	45	13800	13800	13800	13800
14,00	14	124	77	60,0	45	14000	14000	14000	14000

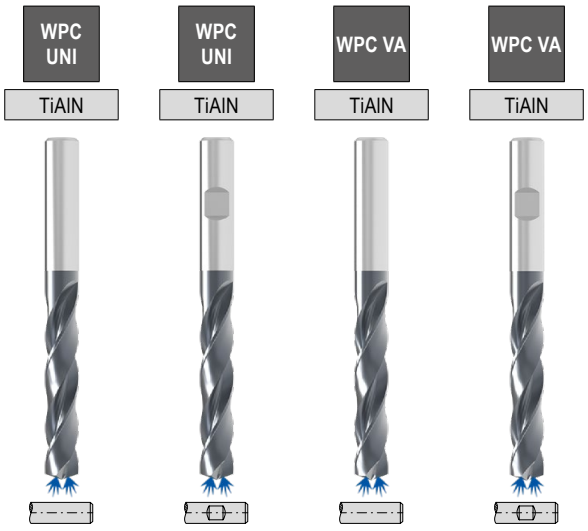
P	●	●	○	○
M	●	●	●	●
K	●	●		
N	○	○	●	●
S			○	○
H				
O			○	○

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Hochleistungsbohrer, DIN 6537





SIG 140° VHM | SIG 140° VHM | SIG 140° VHM | SIG 140° VHM

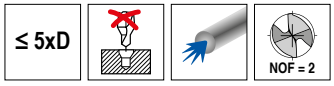
CX | CX | CX | CX

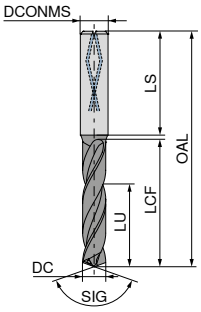
DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	11 702 ...	11 703 ...	11 715 ...	11 716 ...
14,20	16	133	83	63,0	48	14200	14200	14200	14200
14,30	16	133	83	63,0	48	14300	14300	14300	14300
14,40	16	133	83	63,0	48	14400	14400	14400	14400
14,50	16	133	83	63,0	48	14500	14500	14500	14500
14,70	16	133	83	63,0	48	14700	14700	14700	14700
14,80	16	133	83	63,0	48	14800	14800	14800	14800
15,00	16	133	83	63,0	48	15000	15000	15000	15000
15,10	16	133	83	63,0	48	15100	15100	15100	15100
15,20	16	133	83	63,0	48	15200	15200	15200	15200
15,25	16	133	83	63,0	48	15250	15250		
15,30	16	133	83	63,0	48	15300	15300	15300	15300
15,50	16	133	83	63,0	48	15500	15500	15500	15500
15,70	16	133	83	63,0	48	15700	15700	15700	15700
15,80	16	133	83	63,0	48	15800	15800	15800	15800
16,00	16	133	83	63,0	48	16000	16000	16000	16000
16,20	18	143	93	71,0	48	16200	16200	16200	16200
16,30	18	143	93	71,0	48	16300	16300	16300	16300
16,50	18	143	93	71,0	48	16500	16500	16500	16500
16,80	18	143	93	71,0	48	16800	16800	16800	16800
17,00	18	143	93	71,0	48	17000	17000	17000	17000
17,30	18	143	93	71,0	48	17300	17300	17300	17300
17,50	18	143	93	71,0	48	17500	17500	17500	17500
17,60	18	143	93	71,0	48	17600	17600		
17,80	18	143	93	71,0	48	17800	17800		
18,00	18	143	93	71,0	48	18000	18000	18000	18000
18,50	20	153	101	77,0	50	18500	18500	18500	18500
18,80	20	153	101	77,0	50	18800	18800		
18,90	20	153	101	77,0	50	18900	18900	18900	18900
19,00	20	153	101	77,0	50	19000	19000	19000	19000
19,20	20	153	101	77,0	50	19200	19200	19200	19200
19,30	20	153	101	77,0	50	19300	19300	19300	19300
19,50	20	153	101	77,0	50	19500	19500	19500	19500
19,70	20	153	101	77,0	50	19700	19700	19700	19700
19,80	20	153	101	77,0	50	19800	19800		
20,00	20	153	101	77,0	50	20000	20000	20000	20000
P						●	●	○	○
M						●	●	●	●
K						●	●		
N						○	○	●	●
S								○	○
H									
O								○	○

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

WTX – Hochleistungsbohrer, DIN 6537

▲ Spezialist für schwer zerspanbare Materialien





ISO-S

DPA54

DRAGONSKIN



SIG 140°
VHM

DC $_{m7}$ mm	DC inch	DCONMS $_{h6}$ mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SH 10 787 ...
3,00		6	66	28	23	36	030
3,10		6	66	28	23	36	031
3,20		6	66	28	23	36	032
3,30		6	66	28	23	36	033
3,40		6	66	28	23	36	034
3,50		6	66	28	23	36	035
3,60		6	66	28	23	36	036
3,70		6	66	28	23	36	037
3,80		6	74	36	29	36	038
3,90		6	74	36	29	36	039
3,97	5/32	6	74	36	29	36	900
4,00		6	74	36	29	36	040
4,10		6	74	36	29	36	041
4,20		6	74	36	29	36	042
4,23	1/6	6	74	36	29	36	901
4,30		6	74	36	29	36	043
4,40		6	74	36	29	36	044
4,50		6	74	36	29	36	045
4,60		6	74	36	29	36	046
4,70		6	74	36	29	36	047
4,80		6	82	44	35	36	048
4,90		6	82	44	35	36	049
5,00		6	82	44	35	36	050
5,10		6	82	44	35	36	051
5,20		6	82	44	35	36	052
5,30		6	82	44	35	36	053
5,40		6	82	44	35	36	054
5,50		6	82	44	35	36	055
5,56	7/32	6	82	44	35	36	902
5,60		6	82	44	35	36	056
5,70		6	82	44	35	36	057
5,80		6	82	44	35	36	058
5,90		6	82	44	35	36	059

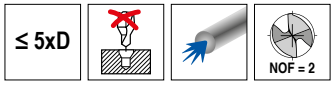
P	○
M	●
K	
N	
S	●
H	
O	

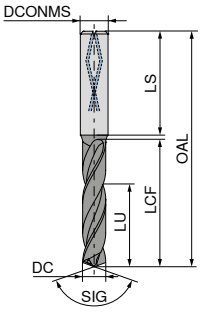
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

WTX – Hochleistungsbohrer, DIN 6537

▲ Spezialist für schwer zerspanbare Materialien





ISO-S

DPA54

DRAGONSKIN



SIG 140°
VHM

DC $_{m7}$ mm	DC inch	DCONMS $_{h6}$ mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SH 10 787 ...
6,00		6	82	44	35	36	060
6,10		8	91	53	43	36	061
6,20		8	91	53	43	36	062
6,30		8	91	53	43	36	063
6,35	1/4	8	91	53	43	36	903
6,40		8	91	53	43	36	064
6,50		8	91	53	43	36	065
6,60		8	91	53	43	36	066
6,70		8	91	53	43	36	067
6,80		8	91	53	43	36	068
6,90		8	91	53	43	36	069
7,00		8	91	53	43	36	070
7,10		8	91	53	43	36	071
7,20		8	91	53	43	36	072
7,30		8	91	53	43	36	073
7,40		8	91	53	43	36	074
7,50		8	91	53	43	36	075
7,60		8	91	53	43	36	076
7,70		8	91	53	43	36	077
7,80		8	91	53	43	36	078
7,90		8	91	53	43	36	079
7,94	5/16	8	91	53	43	36	904
8,00		8	91	53	43	36	080
8,10		10	103	61	49	40	081
8,20		10	103	61	49	40	082
8,30		10	103	61	49	40	083
8,40		10	103	61	49	40	084
8,50		10	103	61	49	40	085
8,60		10	103	61	49	40	086
8,70		10	103	61	49	40	087
8,80		10	103	61	49	40	088
8,90		10	103	61	49	40	089
9,00		10	103	61	49	40	090

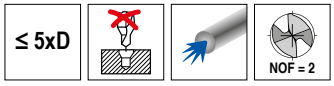
P	○
M	●
K	
N	
S	●
H	
O	

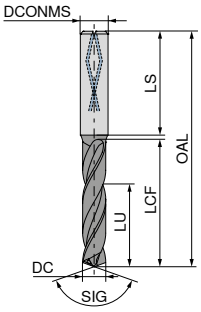
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

WTX – Hochleistungsbohrer, DIN 6537

▲ Spezialist für schwer zerspanbare Materialien





ISO-S

DPA54

DRAGONSKIN



SIG 140°
VHM

DC $_{m7}$ mm	DC inch	DCONMS $_{h6}$ mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SH 10 787 ...
9,10		10	103	61	49	40	091
9,20		10	103	61	49	40	092
9,30		10	103	61	49	40	093
9,40		10	103	61	49	40	094
9,50		10	103	61	49	40	095
9,53	3/8	10	103	61	49	40	905
9,60		10	103	61	49	40	096
9,70		10	103	61	49	40	097
9,80		10	103	61	49	40	098
9,90		10	103	61	49	40	099
10,00		10	103	61	49	40	100
10,10		12	118	71	54	45	101
10,20		12	118	71	54	45	102
10,30		12	118	71	54	45	103
10,40		12	118	71	54	45	104
10,50		12	118	71	54	45	105
10,60		12	118	71	54	45	106
10,70		12	118	71	54	45	107
10,80		12	118	71	54	45	108
10,90		12	118	71	54	45	109
11,00		12	118	71	54	45	110
11,10		12	118	71	54	45	111
11,11	7/16	12	118	71	54	45	906
11,20		12	118	71	54	45	112
11,30		12	118	71	54	45	113
11,40		12	118	71	54	45	114
11,50		12	118	71	54	45	115
11,60		12	118	71	54	45	116
11,70		12	118	71	54	45	117
11,80		12	118	71	54	45	118
11,90		12	118	71	54	45	119
12,00		12	118	71	54	45	120
12,10		14	124	77	58	45	121

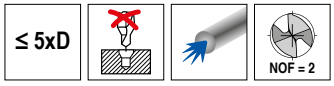
P	○
M	●
K	
N	
S	●
H	
O	

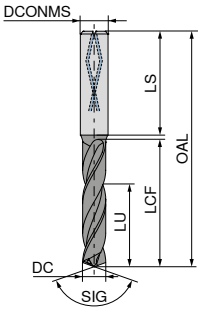
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

WTX – Hochleistungsbohrer, DIN 6537

▲ Spezialist für schwer zerspanbare Materialien





ISO-S

DPA54

DRAGONSKIN



SIG 140°
VHM

DC $_{m7}$ mm	DC inch	DCONMS $_{h6}$ mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SH 10 787 ...
12,20		14	124	77	58	45	122
12,30		14	124	77	58	45	123
12,40		14	124	77	58	45	124
12,50		14	124	77	58	45	125
12,60		14	124	77	58	45	126
12,70	1/2	14	124	77	58	45	907
12,80		14	124	77	58	45	128
12,90		14	124	77	58	45	129
13,00		14	124	77	58	45	130
13,10		14	124	77	58	45	131
13,20		14	124	77	58	45	132
13,30		14	124	77	58	45	133
13,40		14	124	77	58	45	134
13,50		14	124	77	58	45	135
13,60		14	124	77	58	45	136
13,70		14	124	77	58	45	137
13,80		14	124	77	58	45	138
13,90		14	124	77	58	45	139
14,00		14	124	77	58	45	140
14,10		16	133	83	61	48	141
14,20		16	133	83	61	48	142
14,30		16	133	83	61	48	143
14,40		16	133	83	61	48	144
14,50		16	133	83	61	48	145
14,60		16	133	83	61	48	146
14,70		16	133	83	61	48	147
14,80		16	133	83	61	48	148
14,90		16	133	83	61	48	149
15,00		16	133	83	61	48	150
15,10		16	133	83	61	48	151
15,20		16	133	83	61	48	152
15,30		16	133	83	61	48	153
15,40		16	133	83	61	48	154

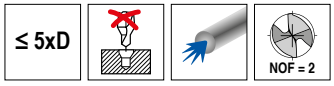
P	○
M	●
K	
N	
S	●
H	
O	

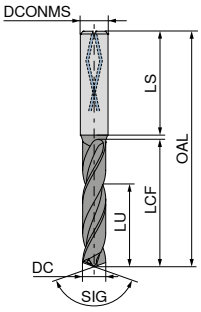
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

WTX – Hochleistungsbohrer, DIN 6537

▲ Spezialist für schwer zerspanbare Materialien





ISO-S

DPA54

DRAGONSKIN



SIG 140°
VHM

DC $_{m7}$ mm	DC inch	DCONMS $_{h6}$ mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SH 10 787 ...
15,50		16	133	83	61	48	155
15,60		16	133	83	61	48	156
15,70		16	133	83	61	48	157
15,80		16	133	83	61	48	158
15,90		16	133	83	61	48	159
16,00		16	133	83	61	48	160
16,10		18	143	93	69	48	161
16,20		18	143	93	69	48	162
16,30		18	143	93	69	48	163
16,40		18	143	93	69	48	164
16,50		18	143	93	69	48	165
16,60		18	143	93	69	48	166
16,70		18	143	93	69	48	167
16,80		18	143	93	69	48	168
16,90		18	143	93	69	48	169
17,00		18	143	93	69	48	170
17,10		18	143	93	69	48	171
17,20		18	143	93	69	48	172
17,30		18	143	93	69	48	173
17,40		18	143	93	69	48	174
17,50		18	143	93	69	48	175
17,60		18	143	93	69	48	176
17,70		18	143	93	69	48	177
17,80		18	143	93	69	48	178
17,90		18	143	93	69	48	179
18,00		18	143	93	69	48	180
18,10		20	153	101	75	50	181
18,20		20	153	101	75	50	182
18,30		20	153	101	75	50	183
18,40		20	153	101	75	50	184
18,50		20	153	101	75	50	185
18,60		20	153	101	75	50	186
18,70		20	153	101	75	50	187

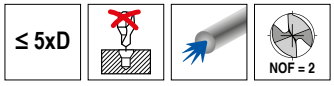
P	○
M	●
K	
N	
S	●
H	
O	

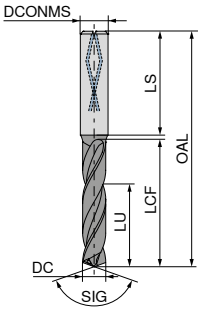
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

WTX – Hochleistungsbohrer, DIN 6537

▲ Spezialist für schwer zerspanbare Materialien





ISO-S

DPA54

DRAGONSKIN



SIG 140°
VHM

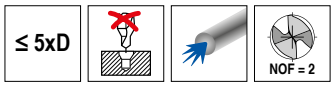
DC m7 mm	DC inch	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SH 10 787 ...
18,80		20	153	101	75	50	**188**
18,90		20	153	101	75	50	**189**
19,00		20	153	101	75	50	**190**
19,10		20	153	101	75	50	**191**
19,20		20	153	101	75	50	**192**
19,30		20	153	101	75	50	**193**
19,40		20	153	101	75	50	**194**
19,50		20	153	101	75	50	**195**
19,60		20	153	101	75	50	**196**
19,70		20	153	101	75	50	**197**
19,80		20	153	101	75	50	**198**
19,90		20	153	101	75	50	**199**
20,00		20	153	101	75	50	**200**

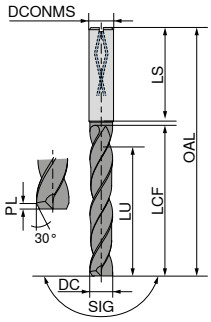
P	○
M	●
K	
N	
S	●
H	
O	

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Hochleistungsbohrer, DIN 6537

- universell einsetzbar
- vier Führungsfasen
- polierte Spannuten
- Typ ALU 5xD auf Anfrage







SIG 180°
VHM

DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	PL mm	SD 10 721 ...
3,00	6	66	28	23	36	0,15	030
3,10	6	66	28	23	36	0,16	031
3,20	6	66	28	23	36	0,16	032
3,30	6	66	28	23	36	0,17	033
3,40	6	66	28	23	36	0,17	034
3,50	6	66	28	23	36	0,18	035
3,60	6	66	28	23	36	0,18	036
3,70	6	66	28	23	36	0,19	037
3,80	6	74	36	29	36	0,19	038
3,90	6	74	36	29	36	0,20	039
4,00	6	74	36	29	36	0,20	040
4,10	6	74	36	29	36	0,21	041
4,20	6	74	36	29	36	0,21	042
4,30	6	74	36	29	36	0,22	043
4,40	6	74	36	29	36	0,22	044
4,50	6	74	36	29	36	0,23	045
4,60	6	74	36	29	36	0,23	046
4,65	6	74	36	29	36	0,23	900
4,70	6	74	36	29	36	0,24	047
4,80	6	82	44	35	36	0,24	048
4,90	6	82	44	35	36	0,25	049
5,00	6	82	44	35	36	0,25	050
5,10	6	82	44	35	36	0,26	051
5,20	6	82	44	35	36	0,26	052
5,30	6	82	44	35	36	0,27	053
5,40	6	82	44	35	36	0,27	054
5,50	6	82	44	35	36	0,28	055
5,55	6	82	44	35	36	0,28	902
5,60	6	82	44	35	36	0,28	056
5,70	6	82	44	35	36	0,29	057
5,80	6	82	44	35	36	0,29	058

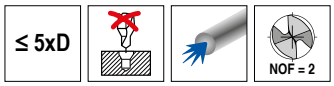
P	●
M	●
K	●
N	
S	
H	
O	

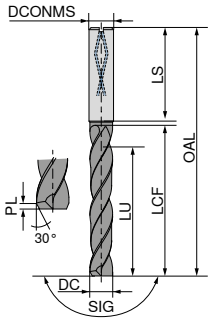
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Hochleistungsbohrer, DIN 6537

- universell einsetzbar
- vier Führungsfasen
- polierte Spannuten
- Typ ALU 5xD auf Anfrage







SIG 180°
VHM

DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	PL mm	SD 10 721 ...
5,90	6	82	44	35	36	0,30	059
6,00	6	82	44	35	36	0,30	060
6,10	8	91	53	43	36	0,31	061
6,20	8	91	53	43	36	0,31	062
6,30	8	91	53	43	36	0,32	063
6,40	8	91	53	43	36	0,32	064
6,50	8	91	53	43	36	0,33	065
6,60	8	91	53	43	36	0,33	066
6,70	8	91	53	43	36	0,34	067
6,80	8	91	53	43	36	0,34	068
6,90	8	91	53	43	36	0,35	069
7,00	8	91	53	43	36	0,35	070
7,10	8	91	53	43	36	0,36	071
7,20	8	91	53	43	36	0,36	072
7,30	8	91	53	43	36	0,37	073
7,40	8	91	53	43	36	0,37	074
7,50	8	91	53	43	36	0,38	075
7,60	8	91	53	43	36	0,38	076
7,70	8	91	53	43	36	0,39	077
7,80	8	91	53	43	36	0,39	078
7,90	8	91	53	43	36	0,40	079
8,00	8	91	53	43	36	0,40	080
8,10	10	103	61	49	40	0,41	081
8,20	10	103	61	49	40	0,41	082
8,30	10	103	61	49	40	0,42	083
8,40	10	103	61	49	40	0,42	084
8,50	10	103	61	49	40	0,43	085
8,60	10	103	61	49	40	0,43	086
8,70	10	103	61	49	40	0,44	087
8,80	10	103	61	49	40	0,44	088
8,90	10	103	61	49	40	0,45	089

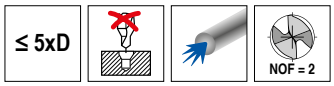
P	●
M	●
K	●
N	
S	
H	
O	

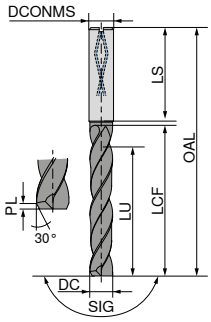
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Hochleistungsbohrer, DIN 6537

- universell einsetzbar
- vier Führungsfasen
- polierte Spannuten
- Typ ALU 5xD auf Anfrage







SIG 180°
VHM

DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	PL mm	SD 10 721 ...
9,00	10	103	61	49	40	0,45	**090**
9,10	10	103	61	49	40	0,46	**091**
9,20	10	103	61	49	40	0,46	**092**
9,30	10	103	61	49	40	0,47	**093**
9,40	10	103	61	49	40	0,47	**094**
9,50	10	103	61	49	40	0,48	**095**
9,60	10	103	61	49	40	0,48	**096**
9,70	10	103	61	49	40	0,49	**097**
9,80	10	103	61	49	40	0,49	**098**
9,90	10	103	61	49	40	0,50	**099**
10,00	10	103	61	49	40	0,50	**100**
10,10	12	116	69	54	45	0,51	**101**
10,20	12	116	69	54	45	0,51	**102**
10,30	12	116	69	54	45	0,52	**103**
10,40	12	116	69	54	45	0,52	**104**
10,50	12	116	69	54	45	0,53	**105**
10,60	12	116	69	54	45	0,53	**106**
10,70	12	116	69	54	45	0,54	**107**
10,80	12	116	69	54	45	0,54	**108**
10,90	12	116	69	54	45	0,55	**109**
11,00	12	116	69	54	45	0,55	**110**
11,10	12	116	69	54	45	0,56	**111**
11,20	12	116	69	54	45	0,56	**112**
11,30	12	116	69	54	45	0,57	**113**
11,40	12	116	69	54	45	0,57	**114**
11,50	12	116	69	54	45	0,58	**115**
11,60	12	116	69	54	45	0,58	**116**
11,70	12	116	69	54	45	0,59	**117**
11,80	12	116	69	54	45	0,59	**118**
11,90	12	116	69	54	45	0,60	**119**
12,00	12	116	69	54	45	0,60	**120**

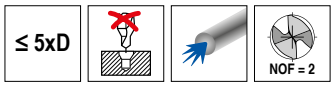
P	●
M	●
K	●
N	
S	
H	
O	

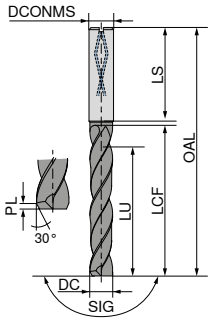
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Hochleistungsbohrer, DIN 6537

- universell einsetzbar
- vier Führungsfasen
- polierte Spannuten
- Typ ALU 5xD auf Anfrage







SIG 180°
VHM

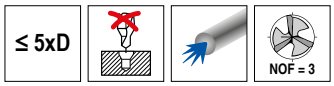
DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	PL mm	SD 10 721 ...
12,50	14	122	75	58	45	0,63	**125**
12,80	14	122	75	58	45	0,64	**128**
13,00	14	122	75	58	45	0,65	**130**
13,50	14	122	75	58	45	0,68	**135**
13,80	14	122	75	58	45	0,69	**138**
14,00	14	122	75	58	45	0,70	**140**
14,50	16	131	81	61	48	0,73	**145**
14,80	16	131	81	61	48	0,74	**148**
15,00	16	131	81	61	48	0,75	**150**
15,50	16	131	81	61	48	0,78	**155**
15,80	16	131	81	61	48	0,79	**158**
16,00	16	131	81	61	48	0,80	**160**
16,50	18	141	91	69	48	0,83	**165**
16,80	18	141	91	69	48	0,84	**168**
17,00	18	141	91	69	48	0,85	**170**
17,50	18	141	91	69	48	0,88	**175**
17,80	18	141	91	69	48	0,89	**178**
18,00	18	141	91	69	48	0,90	**180**
18,50	20	151	99	75	50	0,93	**185**
18,80	20	151	99	75	50	0,94	**188**
19,00	20	151	99	75	50	0,95	**190**
19,50	20	151	99	75	50	0,98	**195**
19,80	20	151	99	75	50	0,99	**198**
20,00	20	151	99	75	50	1,00	**200**

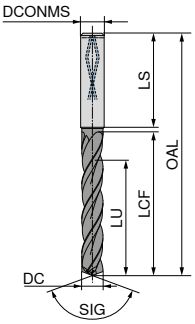
P	●
M	●
K	●
N	
S	
H	
O	

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Hochvorschubbohrer, DIN 6537

- 3-schneidiger Hochvorschubbohrer
- universell einsetzbar
- hohe Positioniergenauigkeit
- für schwierige Anbohrsituationen geeignet







SIG 140°
VHM

DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SD 10 789 ...
4,00	6	74	36	29	36	04000
4,10	6	74	36	29	36	04100
4,20	6	74	36	29	36	04200
4,30	6	74	36	29	36	04300
4,40	6	74	36	29	36	04400
4,50	6	74	36	29	36	04500
4,60	6	74	36	29	36	04600
4,70	6	74	36	29	36	04700
4,80	6	82	44	35	36	04800
4,90	6	82	44	35	36	04900
5,00	6	82	44	35	36	05000
5,10	6	82	44	35	36	05100
5,20	6	82	44	35	36	05200
5,30	6	82	44	35	36	05300
5,40	6	82	44	35	36	05400
5,50	6	82	44	35	36	05500
5,55	6	82	44	35	36	05550
5,60	6	82	44	35	36	05600
5,70	6	82	44	35	36	05700
5,80	6	82	44	35	36	05800
5,90	6	82	44	35	36	05900
6,00	6	82	44	35	36	06000
6,10	8	91	53	43	36	06100
6,20	8	91	53	43	36	06200
6,30	8	91	53	43	36	06300
6,40	8	91	53	43	36	06400
6,50	8	91	53	43	36	06500
6,60	8	91	53	43	36	06600
6,70	8	91	53	43	36	06700
6,80	8	91	53	43	36	06800

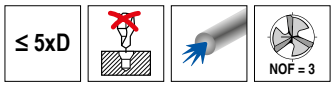
P	●
M	●
K	●
N	○
S	
H	
O	

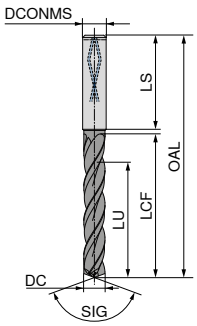
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Hochvorschubbohrer, DIN 6537

- 3-schneidiger Hochvorschubbohrer
- universell einsetzbar
- hohe Positioniergenauigkeit
- für schwierige Anbohrsituationen geeignet







SIG 140°
VHM

DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SD 10 789 ...
6,90	8	91	53	43	36	06900
7,00	8	91	53	43	36	07000
7,10	8	91	53	43	36	07100
7,20	8	91	53	43	36	07200
7,30	8	91	53	43	36	07300
7,40	8	91	53	43	36	07400
7,50	8	91	53	43	36	07500
7,60	8	91	53	43	36	07600
7,70	8	91	53	43	36	07700
7,80	8	91	53	43	36	07800
7,90	8	91	53	43	36	07900
8,00	8	91	53	43	36	08000
8,10	10	103	61	49	40	08100
8,20	10	103	61	49	40	08200
8,30	10	103	61	49	40	08300
8,40	10	103	61	49	40	08400
8,50	10	103	61	49	40	08500
8,60	10	103	61	49	40	08600
8,70	10	103	61	49	40	08700
8,80	10	103	61	49	40	08800
8,90	10	103	61	49	40	08900
9,00	10	103	61	49	40	09000
9,10	10	103	61	49	40	09100
9,20	10	103	61	49	40	09200
9,30	10	103	61	49	40	09300
9,40	10	103	61	49	40	09400
9,50	10	103	61	49	40	09500
9,60	10	103	61	49	40	09600
9,70	10	103	61	49	40	09700
9,80	10	103	61	49	40	09800

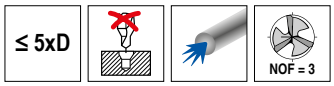
P	●
M	●
K	●
N	○
S	
H	
O	

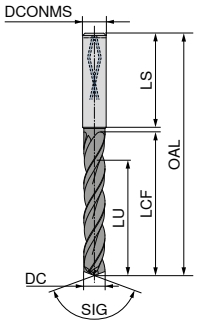
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Hochvorschubbohrer, DIN 6537

- 3-schneidiger Hochvorschubbohrer
- universell einsetzbar
- hohe Positioniergenauigkeit
- für schwierige Anbohrsituationen geeignet







SIG 140°
VHM

DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SD 10 789 ...
9,90	10	103	61	49	40	**09900**
10,00	10	103	61	49	40	**10000**
10,10	12	118	71	56	45	**10100**
10,20	12	118	71	56	45	**10200**
10,30	12	118	71	56	45	**10300**
10,40	12	118	71	56	45	**10400**
10,50	12	118	71	56	45	**10500**
10,60	12	118	71	56	45	**10600**
10,70	12	118	71	56	45	**10700**
10,80	12	118	71	56	45	**10800**
10,90	12	118	71	56	45	**10900**
11,00	12	118	71	56	45	**11000**
11,10	12	118	71	56	45	**11100**
11,20	12	118	71	56	45	**11200**
11,30	12	118	71	56	45	**11300**
11,40	12	118	71	56	45	**11400**
11,50	12	118	71	56	45	**11500**
11,60	12	118	71	56	45	**11600**
11,70	12	118	71	56	45	**11700**
11,80	12	118	71	56	45	**11800**
11,90	12	118	71	56	45	**11900**
12,00	12	118	71	56	45	**12000**
12,20	14	124	77	60	45	**12200**
12,50	14	124	77	60	45	**12500**
12,80	14	124	77	60	45	**12800**
13,00	14	124	77	60	45	**13000**
13,50	14	124	77	60	45	**13500**
13,80	14	124	77	60	45	**13800**
14,00	14	124	77	60	45	**14000**
14,50	16	133	83	63	48	**14500**

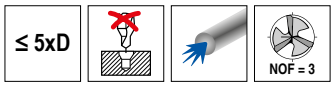
P	●
M	●
K	●
N	○
S	
H	
O	

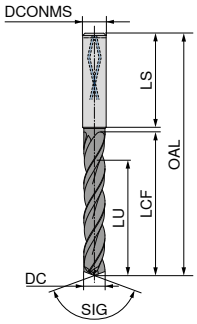
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Hochvorschubbohrer, DIN 6537

- 3-schneidiger Hochvorschubbohrer
- universell einsetzbar
- hohe Positioniergenauigkeit
- für schwierige Anbohrsituationen geeignet







SIG 140°
VHM

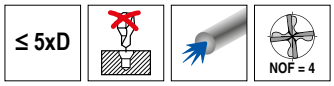
DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SD 10 789 ...
14,80	16	133	83	63	48	**14800**
15,00	16	133	83	63	48	**15000**
15,50	16	133	83	63	48	**15500**
15,80	16	133	83	63	48	**15800**
16,00	16	133	83	63	48	**16000**
16,50	18	143	93	71	48	**16500**
16,80	18	143	93	71	48	**16800**
17,00	18	143	93	71	48	**17000**
17,50	18	143	93	71	48	**17500**
17,80	18	143	93	71	48	**17800**
18,00	18	143	93	71	48	**18000**
18,50	20	153	101	77	50	**18500**
18,80	20	153	101	77	50	**18800**
19,00	20	153	101	77	50	**19000**
19,50	20	153	101	77	50	**19500**
19,80	20	153	101	77	50	**19800**
20,00	20	153	101	77	50	**20000**

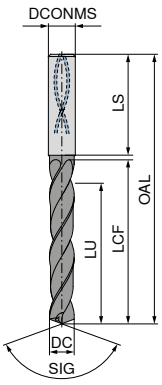
P	●
M	●
K	●
N	○
S	
H	
O	

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

WTX – Hochvorschubbohrer, Werksnorm

- 4-schneidiger Hochvorschubbohrer
- spezialisiert für die Stahl- und Gussbearbeitung
- verfügt über 4 spiralisierte Kühlkanäle
- neuartige Schneidengeometrie garantiert hohe Positioniergenauigkeit
- hervorragende Bohrungsqualität hinsichtlich Toleranz, Oberfläche, Position





HFDS

DPX14S

DRAGONSKIN



SIG 130°
VHM

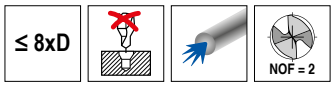
DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SH 10 798 ...
6,0	8	89	51	40	36	06000
6,1	10	102	59	47	40	06100
6,5	10	102	59	47	40	06500
6,8	10	102	59	47	40	06800
7,0	10	102	59	47	40	07000
7,5	10	102	59	47	40	07500
7,7	10	102	59	47	40	07700
8,0	10	102	59	47	40	08000
8,5	12	118	70	55	45	08500
9,0	12	118	70	55	45	09000
9,5	12	118	70	55	45	09500
9,8	12	118	70	55	45	09800
10,0	12	118	70	55	45	10000
10,2	14	124	76	60	45	10200
10,5	14	124	76	60	45	10500
11,0	14	124	76	60	45	11000
12,0	14	124	76	60	45	12000
12,5	16	142	91	73	48	12500
13,0	16	142	91	73	48	13000
14,0	16	142	91	73	48	14000
14,5	16	142	91	73	48	14500
15,0	18	142	91	73	48	15000
16,0	18	142	91	73	48	16000

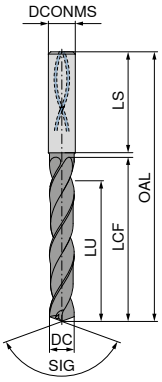
P	●
M	○
K	●
N	○
S	
H	
O	○

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

WTX – Hochleistungsbohrer, Werksnorm

- konvexe Hauptschneide für hohe Schneidenstabilität und Prozesssicherheit
- hohe Schnittwerte und Standzeiten realisierbar
- universell einsetzbar
- 4 Führungsfasen sorgen für erhöhte Positionsgenauigkeit





Quattro

DPA74S

upGRADE

DRAGONSKIN



SIG 135°
VHM

DC h7 mm	DC inch	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SH 10 613 ...
3,000		6	72	34	29	36	03000
3,100		6	72	34	29	36	03100
3,175	1/8	6	72	34	29	36	03175
3,200		6	72	34	29	36	03200
3,300		6	72	34	29	36	03300
3,400		6	72	34	29	36	03400
3,500		6	72	34	29	36	03500
3,600		6	72	34	29	36	03600
3,700		6	72	34	29	36	03700
3,800		6	81	43	36	36	03800
3,900		6	81	43	36	36	03900
3,970	5/32	6	81	43	36	36	03970
4,000		6	81	43	36	36	04000
4,100		6	81	43	36	36	04100
4,200		6	81	43	36	36	04200
4,300		6	81	43	36	36	04300
4,400		6	81	43	36	36	04400
4,500		6	81	43	36	36	04500
4,600		6	81	43	36	36	04600
4,700		6	81	43	36	36	04700
4,760	3/16	6	95	57	48	36	04760
4,800		6	95	57	48	36	04800
4,900		6	95	57	48	36	04900
5,000		6	95	57	48	36	05000
5,100		6	95	57	48	36	05100
5,200		6	95	57	48	36	05200
5,300		6	95	57	48	36	05300
5,400		6	95	57	48	36	05400
5,500		6	95	57	48	36	05500
5,560	7/32	6	95	57	48	36	05560
5,600		6	95	57	48	36	05600
5,700		6	95	57	48	36	05700
5,800		6	95	57	48	36	05800

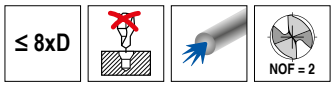
P	●
M	○
K	●
N	
S	
H	
O	

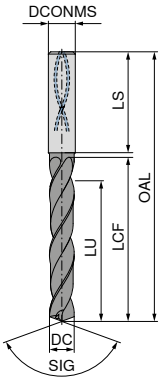
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

WTX – Hochleistungsbohrer, Werksnorm

- ▲ konvexe Hauptschneide für hohe Schneidenstabilität und Prozesssicherheit
- ▲ hohe Schnittwerte und Standzeiten realisierbar
- ▲ universell einsetzbar
- ▲ 4 Führungsfasen sorgen für erhöhte Positionsgenauigkeit





Quattro

DPA74S

upGRADE

DRAGONSKIN



SIG 135°
VHM

DC h7 mm	DC inch	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SH 10 613 ...
5,900		6	95	57	48	36	05900
5,950	15/64	6	95	57	48	36	05950
6,000		6	95	57	48	36	06000
6,100		8	114	76	64	36	06100
6,200		8	114	76	64	36	06200
6,300		8	114	76	64	36	06300
6,350	1/4	8	114	76	64	36	06350
6,400		8	114	76	64	36	06400
6,500		8	114	76	64	36	06500
6,600		8	114	76	64	36	06600
6,700		8	114	76	64	36	06700
6,750	17/64	8	114	76	64	36	06750
6,800		8	114	76	64	36	06800
6,900		8	114	76	64	36	06900
7,000		8	114	76	64	36	07000
7,100		8	114	76	64	36	07100
7,140	9/32	8	114	76	64	36	07140
7,200		8	114	76	64	36	07200
7,400		8	114	76	64	36	07400
7,500		8	114	76	64	36	07500
7,600		8	114	76	64	36	07600
7,700		8	114	76	64	36	07700
7,800		8	114	76	64	36	07800
7,900		8	114	76	64	36	07900
7,940	5/16	8	114	76	64	36	07940
8,000		8	114	76	64	36	08000
8,100		10	142	95	80	40	08100
8,200		10	142	95	80	40	08200
8,400		10	142	95	80	40	08400
8,500		10	142	95	80	40	08500
8,600		10	142	95	80	40	08600
8,800		10	142	95	80	40	08800
9,000		10	142	95	80	40	09000

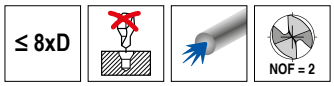
P	●
M	○
K	●
N	
S	
H	
O	

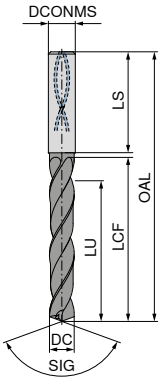
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

WTX – Hochleistungsbohrer, Werksnorm

- konvexe Hauptschneide für hohe Schneidenstabilität und Prozesssicherheit
- hohe Schnittwerte und Standzeiten realisierbar
- universell einsetzbar
- 4 Führungsfasen sorgen für erhöhte Positionsgenauigkeit





Quattro

DPA74S

upGRADE

DRAGONSKIN



SIG 135°
VHM

DC h7 mm	DC inch	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SH 10 613 ...
9,100		10	142	95	80	40	09100
9,200		10	142	95	80	40	09200
9,300		10	142	95	80	40	09300
9,400		10	142	95	80	40	09400
9,500		10	142	95	80	40	09500
9,525	3/8	10	142	95	80	40	09525
9,600		10	142	95	80	40	09600
9,700		10	142	95	80	40	09700
9,800		10	142	95	80	40	09800
9,900		10	142	95	80	40	09900
9,920	25/64	10	142	95	80	40	09920
10,000		10	142	95	80	40	10000
10,100		12	162	114	96	45	10100
10,200		12	162	114	96	45	10200
10,300		12	162	114	96	45	10300
10,400		12	162	114	96	45	10400
10,500		12	162	114	96	45	10500
10,800		12	162	114	96	45	10800
10,900		12	162	114	96	45	10900
11,000		12	162	114	96	45	11000
11,100		12	162	114	96	45	11100
11,200		12	162	114	96	45	11200
11,500		12	162	114	96	45	11500
11,800		12	162	114	96	45	11800
12,000		12	162	114	96	45	12000
12,500		14	178	131	112	45	12500
12,700	1/2	14	178	131	112	45	12700
12,800		14	178	131	112	45	12800
13,000		14	178	131	112	45	13000
13,500		14	178	131	112	45	13500
13,800		14	178	131	112	45	13800
14,000		14	178	131	112	45	14000
14,500		16	203	152	128	48	14500

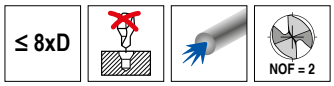
P	●
M	○
K	●
N	
S	
H	
O	

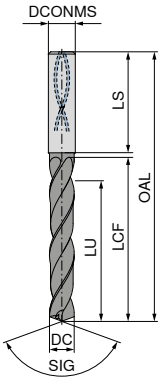
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

WTX – Hochleistungsbohrer, Werksnorm

- konvexe Hauptschneide für hohe Schneidenstabilität und Prozesssicherheit
- hohe Schnittwerte und Standzeiten realisierbar
- universell einsetzbar
- 4 Führungsfasen sorgen für erhöhte Positionsgenauigkeit





Quattro

DPA74S

upGRADE

DRAGONSKIN



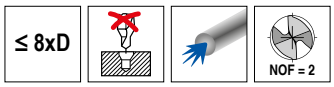
SIG 135°
VHM

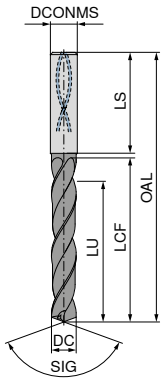
DC h7 mm	DC inch	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SH 10 613 ...
14,800		16	203	152	128	48	14800
15,000		16	203	152	128	48	15000
15,500		16	203	152	128	48	15500
15,800		16	203	152	128	48	15800
15,875	5/8	16	203	152	128	48	15875
16,000		16	203	152	128	48	16000
16,500		18	222	171	144	48	16500
17,000		18	222	171	144	48	17000
17,500		18	222	171	144	48	17500
18,000		18	222	171	144	48	18000
19,000		20	243	190	160	50	19000
19,050	3/4	20	243	190	160	50	19050
20,000		20	243	190	160	50	20000
P							●
M							○
K							●
N							
S							
H							
O							

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

WTX – Hochgeschwindigkeitsbohrer, Werksnorm

▲ ausgelegt für hohe Schnittgeschwindigkeiten
▲ 3-Führungsfasen für geringe Reibung





Speed UNI | Speed VA

DPX14S | Ti800

DRAGONSKIN





SIG 145° VHM | SIG 135° VHM

DC h7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SH 10 782 ...	SH 10 701 ...
3,00	6	72	34	29	36	03000	03000
3,10	6	72	34	29	36	03100	03100
3,20	6	72	34	29	36	03200	03200
3,30	6	72	34	29	36	03300	03300
3,40	6	72	34	29	36	03400	03400
3,50	6	72	34	29	36	03500	03500
3,60	6	72	34	29	36	03600	03600
3,70	6	72	34	29	36	03700	03700
3,80	6	81	43	36	36	03800	03800
3,90	6	81	43	36	36	03900	03900
4,00	6	81	43	36	36	04000	04000
4,10	6	81	43	36	36	04100	04100
4,20	6	81	43	36	36	04200	04200
4,30	6	81	43	36	36	04300	04300
4,40	6	81	43	36	36	04400	04400
4,50	6	81	43	36	36	04500	04500
4,60	6	81	43	36	36	04600	04600
4,65	6	81	43	36	36	04650	
4,70	6	81	43	36	36	04700	
4,80	6	95	57	48	36	04800	04800
4,90	6	95	57	48	36	04900	
5,00	6	95	57	48	36	05000	05000
5,10	6	95	57	48	36	05100	05100
5,20	6	95	57	48	36	05200	05200
5,30	6	95	57	48	36	05300	05300
5,40	6	95	57	48	36	05400	05400
5,50	6	95	57	48	36	05500	05500
5,55	6	95	57	48	36	05550	
5,60	6	95	57	48	36	05600	05600
5,70	6	95	57	48	36	05700	05700
5,80	6	95	57	48	36	05800	05800

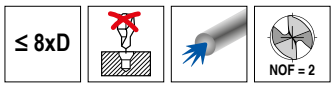
P	●	●
M	●	●
K	●	●
N		○
S		●
H		
O		

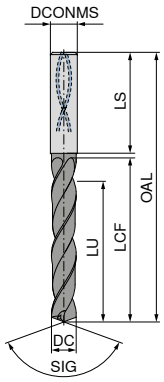
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

WTX – Hochgeschwindigkeitsbohrer, Werksnorm

▲ ausgelegt für hohe Schnittgeschwindigkeiten
▲ 3-Führungsfasen für geringe Reibung





Speed UNI
DPX14S
DRAGONSKIN



SIG 145°
VHM

Speed VA
Ti800



SIG 135°
VHM

DC h7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SH 10 782 ...	SH 10 701 ...
5,90	6	95	57	48	36	05900	05900
6,00	6	95	57	48	36	06000	06000
6,10	8	114	76	64	36	06100	06100
6,20	8	114	76	64	36	06200	06200
6,30	8	114	76	64	36	06300	06300
6,40	8	114	76	64	36	06400	06400
6,50	8	114	76	64	36	06500	06500
6,60	8	114	76	64	36	06600	06600
6,70	8	114	76	64	36	06700	
6,80	8	114	76	64	36	06800	06800
6,90	8	114	76	64	36	06900	06900
7,00	8	114	76	64	36	07000	07000
7,10	8	114	76	64	36	07100	
7,20	8	114	76	64	36	07200	
7,30	8	114	76	64	36	07300	
7,40	8	114	76	64	36	07400	
7,50	8	114	76	64	36	07500	07500
7,60	8	114	76	64	36	07600	
7,70	8	114	76	64	36	07700	
7,80	8	114	76	64	36	07800	07800
7,90	8	114	76	64	36	07900	
8,00	8	114	76	64	36	08000	08000
8,10	10	142	95	80	40	08100	08100
8,20	10	142	95	80	40	08200	08200
8,30	10	142	95	80	40	08300	08300
8,40	10	142	95	80	40	08400	
8,50	10	142	95	80	40	08500	08500
8,60	10	142	95	80	40	08600	
8,70	10	142	95	80	40	08700	
8,80	10	142	95	80	40	08800	08800
8,90	10	142	95	80	40	08900	

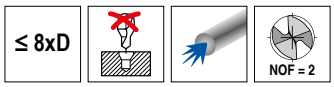
P	●	●
M	●	●
K	●	●
N		○
S		●
H		
O		

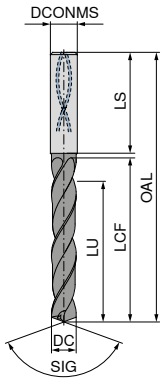
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

WTX – Hochgeschwindigkeitsbohrer, Werksnorm

▲ ausgelegt für hohe Schnittgeschwindigkeiten
▲ 3-Führungsfasen für geringe Reibung





Speed UNI
DPX14S
DRAGONSKIN



SIG 145°
VHM

Speed VA
Ti800



SIG 135°
VHM

DC h7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SH 10 782 ...	SH 10 701 ...
9,00	10	142	95	80	40	09000	09000
9,10	10	142	95	80	40	09100	
9,20	10	142	95	80	40	09200	
9,30	10	142	95	80	40	09300	09300
9,40	10	142	95	80	40	09400	
9,50	10	142	95	80	40	09500	09500
9,60	10	142	95	80	40	09600	
9,70	10	142	95	80	40	09700	
9,80	10	142	95	80	40	09800	09800
9,90	10	142	95	80	40	09900	
10,00	10	142	95	80	40	10000	10000
10,10	12	162	114	96	45	10100	
10,20	12	162	114	96	45	10200	10200
10,30	12	162	114	96	45	10300	
10,40	12	162	114	96	45	10400	
10,50	12	162	114	96	45	10500	10500
10,60	12	162	114	96	45	10600	
10,70	12	162	114	96	45	10700	
10,80	12	162	114	96	45	10800	10800
10,90	12	162	114	96	45	10900	
11,00	12	162	114	96	45	11000	11000
11,10	12	162	114	96	45	11100	
11,20	12	162	114	96	45	11200	
11,30	12	162	114	96	45	11300	
11,40	12	162	114	96	45	11400	
11,50	12	162	114	96	45	11500	11500
11,60	12	162	114	96	45	11600	
11,70	12	162	114	96	45	11700	
11,80	12	162	114	96	45	11800	11800
11,90	12	162	114	96	45	11900	
12,00	12	162	114	96	45	12000	12000

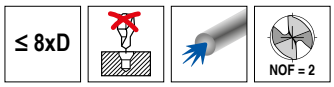
P	●	●
M	●	●
K	●	●
N		○
S		●
H		
O		

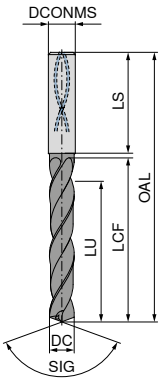
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

WTX – Hochgeschwindigkeitsbohrer, Werksnorm

▲ ausgelegt für hohe Schnittgeschwindigkeiten
▲ 3-Führungsfasen für geringe Reibung





Speed UNI | Speed VA

DPX14S | Ti800

DRAGONSKIN





SIG 145° VHM | SIG 135° VHM

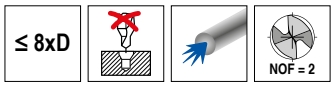
DC h7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SH 10 782 ...	SH 10 701 ...
12,20	14	178	133	112	45		12200
12,50	14	178	133	112	45		12500
12,50	14	178	131	112	45	12500	
12,80	14	178	131	112	45	12800	
12,80	14	178	133	112	45		12800
13,00	14	178	131	112	45	13000	
13,00	14	178	133	112	45		13000
13,50	14	178	131	112	45	13500	
13,50	14	178	133	112	45		13500
13,80	14	178	131	112	45	13800	
13,80	14	178	133	112	45		13800
14,00	14	178	131	112	45	14000	
14,00	14	178	133	112	45		14000
14,50	16	203	152	128	48	14500	14500
14,80	16	203	152	128	48	14800	
15,00	16	203	152	128	48	15000	15000
15,50	16	203	152	128	48	15500	15500
15,80	16	203	152	128	48	15800	
16,00	16	203	152	128	48	16000	16000
16,50	18	222	171	144	48	16500	16500
16,80	18	222	171	144	48	16800	
17,00	18	222	171	144	48	17000	17000
17,50	18	222	171	144	48	17500	17500
17,80	18	222	171	144	48	17800	
18,00	18	222	171	144	48	18000	18000

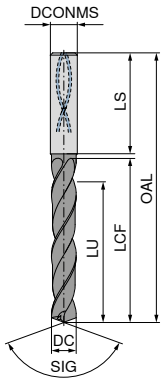
P	●	●
M	●	●
K	●	●
N		○
S		●
H		
O		

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Hochleistungsbohrer, Werksnorm

- universell einsetzbar
- 4 Führungsfasen sorgen für erhöhte Positionsgenauigkeit





WPC UNI

TiAlN



SIG 135°
VHM

DC h7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	CX 11 704 ...
3,0	6	72	34	29	36	03000
3,1	6	72	34	29	36	03100
3,2	6	72	34	29	36	03200
3,3	6	72	34	29	36	03300
3,4	6	72	34	29	36	03400
3,5	6	72	34	29	36	03500
3,6	6	72	34	29	36	03600
3,7	6	72	34	29	36	03700
3,8	6	81	43	36	36	03800
3,9	6	81	43	36	36	03900
4,0	6	81	43	36	36	04000
4,1	6	81	43	36	36	04100
4,2	6	81	43	36	36	04200
4,3	6	81	43	36	36	04300
4,4	6	81	43	36	36	04400
4,5	6	81	43	36	36	04500
4,6	6	81	43	36	36	04600
4,7	6	81	43	36	36	04700
4,8	6	95	57	48	36	04800
4,9	6	95	57	48	36	04900
5,0	6	95	57	48	36	05000
5,1	6	95	57	48	36	05100
5,2	6	95	57	48	36	05200
5,3	6	95	57	48	36	05300
5,4	6	95	57	48	36	05400
5,5	6	95	57	48	36	05500
5,6	6	95	57	48	36	05600
5,7	6	95	57	48	36	05700
5,8	6	95	57	48	36	05800
5,9	6	95	57	48	36	05900
6,0	6	95	57	48	36	06000
6,1	8	114	76	64	36	06100
6,2	8	114	76	64	36	06200

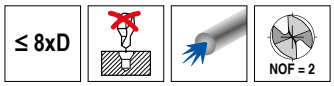
P	●
M	●
K	●
N	
S	
H	
O	

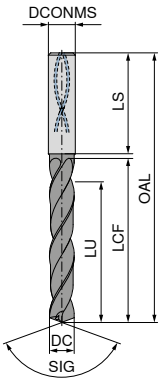
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Hochleistungsbohrer, Werksnorm

- universell einsetzbar
- 4 Führungsfasen sorgen für erhöhte Positionsgenauigkeit





WPC
UNI

TiAlN



SIG 135°
VHM

DC h7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	CX 11 704 ...
6,3	8	114	76	64	36	06300
6,4	8	114	76	64	36	06400
6,5	8	114	76	64	36	06500
6,6	8	114	76	64	36	06600
6,7	8	114	76	64	36	06700
6,8	8	114	76	64	36	06800
6,9	8	114	76	64	36	06900
7,0	8	114	76	64	36	07000
7,1	8	114	76	64	36	07100
7,2	8	114	76	64	36	07200
7,3	8	114	76	64	36	07300
7,4	8	114	76	64	36	07400
7,5	8	114	76	64	36	07500
7,6	8	114	76	64	36	07600
7,7	8	114	76	64	36	07700
7,8	8	114	76	64	36	07800
7,9	8	114	76	64	36	07900
8,0	8	114	76	64	36	08000
8,1	10	142	95	80	40	08100
8,2	10	142	95	80	40	08200
8,3	10	142	95	80	40	08300
8,4	10	142	95	80	40	08400
8,5	10	142	95	80	40	08500
8,6	10	142	95	80	40	08600
8,7	10	142	95	80	40	08700
8,8	10	142	95	80	40	08800
8,9	10	142	95	80	40	08900
9,0	10	142	95	80	40	09000
9,1	10	142	95	80	40	09100
9,2	10	142	95	80	40	09200
9,3	10	142	95	80	40	09300
9,4	10	142	95	80	40	09400
9,5	10	142	95	80	40	09500

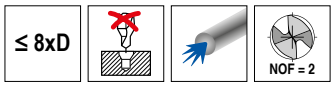
P	●
M	●
K	●
N	
S	
H	
O	

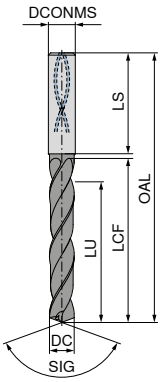
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Hochleistungsbohrer, Werksnorm

- universell einsetzbar
- 4 Führungsfasen sorgen für erhöhte Positionsgenauigkeit





WPC UNI

TiAlN



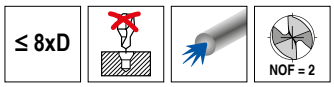
SIG 135°
VHM

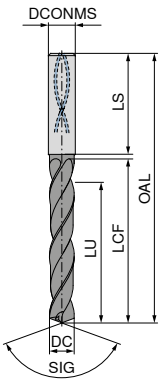
DC h7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	CX 11 704 ...
9,6	10	142	95	80	40	09600
9,7	10	142	95	80	40	09700
9,8	10	142	95	80	40	09800
9,9	10	142	95	80	40	09900
10,0	10	142	95	80	40	10000
10,2	12	162	114	96	45	10200
10,5	12	162	114	96	45	10500
10,8	12	162	114	96	45	10800
11,0	12	162	114	96	45	11000
11,2	12	162	114	96	45	11200
11,5	12	162	114	96	45	11500
11,8	12	162	114	96	45	11800
12,0	12	162	114	96	45	12000
12,2	14	178	131	112	45	12200
12,5	14	178	131	112	45	12500
12,7	14	178	131	112	45	12700
13,0	14	178	131	112	45	13000
13,5	14	178	131	112	45	13500
14,0	14	178	131	112	45	14000
14,5	16	203	152	128	48	14500
15,0	16	203	152	128	48	15000
15,5	16	203	152	128	48	15500
16,0	16	203	152	128	48	16000
16,5	18	222	171	144	48	16500
17,0	18	222	171	144	48	17000
17,5	18	222	171	144	48	17500
18,0	18	222	171	144	48	18000
18,5	20	243	190	160	50	18500
19,0	20	243	190	160	50	19000
19,5	20	243	190	160	50	19500
20,0	20	243	190	160	50	20000

P	●
M	●
K	●
N	
S	
H	
O	

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Hochleistungsbohrer, Werksnorm







SIG 140°
VHM

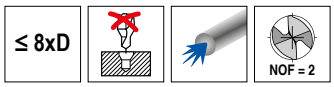
DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SD 10 770 ...
3,0	6	72	34	29	36	030
3,1	6	72	34	29	36	031
3,2	6	72	34	29	36	032
3,3	6	72	34	29	36	033
3,4	6	72	34	29	36	034
3,5	6	72	34	29	36	035
3,6	6	72	34	29	36	036
3,7	6	72	34	29	36	037
3,8	6	81	43	36	36	038
3,9	6	81	43	36	36	039
4,0	6	81	43	36	36	040
4,1	6	81	43	36	36	041
4,2	6	81	43	36	36	042
4,3	6	81	43	36	36	043
4,4	6	81	43	36	36	044
4,5	6	81	43	36	36	045
4,6	6	81	43	36	36	046
4,7	6	81	43	36	36	047
4,8	6	95	57	48	36	048
4,9	6	95	57	48	36	049
5,0	6	95	57	48	36	050
5,1	6	95	57	48	36	051
5,2	6	95	57	48	36	052
5,3	6	95	57	48	36	053
5,4	6	95	57	48	36	054
5,5	6	95	57	48	36	055
5,6	6	95	57	48	36	056
5,7	6	95	57	48	36	057
5,8	6	95	57	48	36	058
5,9	6	95	57	48	36	059
6,0	6	95	57	48	36	060
6,1	8	114	76	64	36	061
6,2	8	114	76	64	36	062
6,3	8	114	76	64	36	063
6,4	8	114	76	64	36	064

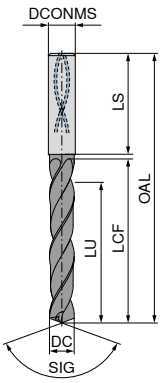
P	○
M	●
K	○
N	○
S	●
H	
O	

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Hochleistungsbohrer, Werksnorm







SIG 140°
VHM

SD

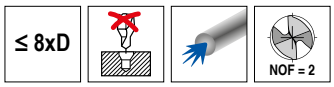
DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	10 770 ...
6,5	8	114	76	64	36	065
6,6	8	114	76	64	36	066
6,7	8	114	76	64	36	067
6,8	8	114	76	64	36	068
6,9	8	114	76	64	36	069
7,0	8	114	76	64	36	070
7,1	8	114	76	64	36	071
7,2	8	114	76	64	36	072
7,3	8	114	76	64	36	073
7,4	8	114	76	64	36	074
7,5	8	114	76	64	36	075
7,6	8	114	76	64	36	076
7,7	8	114	76	64	36	077
7,8	8	114	76	64	36	078
7,9	8	114	76	64	36	079
8,0	8	114	76	64	36	080
8,1	10	142	95	80	40	081
8,2	10	142	95	80	40	082
8,3	10	142	95	80	40	083
8,4	10	142	95	80	40	084
8,5	10	142	95	80	40	085
8,6	10	142	95	80	40	086
8,7	10	142	95	80	40	087
8,8	10	142	95	80	40	088
8,9	10	142	95	80	40	089
9,0	10	142	95	80	40	090
9,1	10	142	95	80	40	091
9,2	10	142	95	80	40	092
9,3	10	142	95	80	40	093
9,4	10	142	95	80	40	094
9,5	10	142	95	80	40	095
9,6	10	142	95	80	40	096
9,7	10	142	95	80	40	097
9,8	10	142	95	80	40	098
9,9	10	142	95	80	40	099

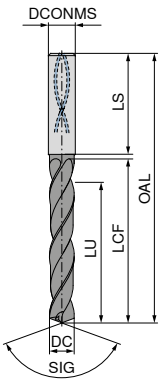
P	○
M	●
K	○
N	○
S	●
H	
O	

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Hochleistungsbohrer, Werksnorm







SIG 140°
VHM

SD

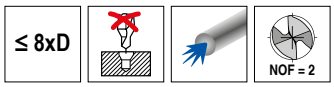
DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	10 770 ...
10,0	10	142	95	80	40	100
10,1	12	162	114	96	45	101
10,2	12	162	114	96	45	102
10,3	12	162	114	96	45	103
10,4	12	162	114	96	45	104
10,5	12	162	114	96	45	105
10,6	12	162	114	96	45	106
10,7	12	162	114	96	45	107
10,8	12	162	114	96	45	108
10,9	12	162	114	96	45	109
11,0	12	162	114	96	45	110
11,1	12	162	114	96	45	111
11,2	12	162	114	96	45	112
11,3	12	162	114	96	45	113
11,4	12	162	114	96	45	114
11,5	12	162	114	96	45	115
11,6	12	162	114	96	45	116
11,7	12	162	114	96	45	117
11,8	12	162	114	96	45	118
11,9	12	162	114	96	45	119
12,0	12	162	114	96	45	120
12,5	14	178	133	112	45	125
12,8	14	178	133	112	45	128
13,0	14	178	133	112	45	130
13,5	14	178	133	112	45	135
13,8	14	178	133	112	45	138
14,0	14	178	133	112	45	140
14,5	16	203	152	128	48	145
14,8	16	203	152	128	48	148
15,0	16	203	152	128	48	150
15,5	16	203	152	128	48	155
15,8	16	203	152	128	48	158
16,0	16	203	152	128	48	160
16,5	18	222	171	144	48	165
16,8	18	222	171	144	48	168

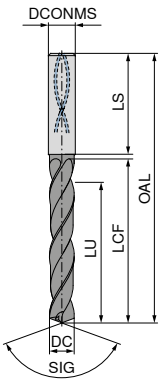
P	○
M	●
K	○
N	○
S	●
H	
O	

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Hochleistungsbohrer, Werksnorm







SIG 140°
VHM

SD

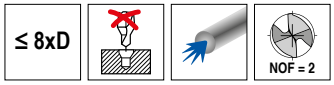
DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	10 770 ...
17,0	18	222	171	144	48	**170**
17,5	18	222	171	144	48	**175**
17,8	18	222	171	144	48	**178**
18,0	18	222	171	144	48	**180**
18,5	20	243	190	160	50	**185**
18,8	20	243	190	160	50	**188**
19,0	20	243	190	160	50	**190**
19,5	20	243	190	160	50	**195**
19,8	20	243	190	160	50	**198**
20,0	20	243	190	160	50	**200**

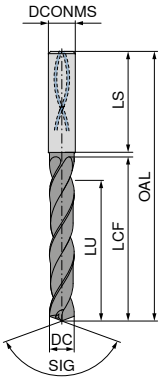
P	○
M	●
K	○
N	○
S	●
H	
O	

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

WTX – Hochleistungsbohrer, Werksnorm

▲ Aluminiumbohrer mit 6 Führungsfasen







SIG 135°
VHM

DC h7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SH 10 792 ...
3,0	6	72	34	29	36	03000
3,1	6	72	34	29	36	03100
3,2	6	72	34	29	36	03200
3,3	6	72	34	29	36	03300
3,4	6	72	34	29	36	03400
3,5	6	72	34	29	36	03500
3,6	6	72	34	29	36	03600
3,7	6	72	34	29	36	03700
3,8	6	81	43	36	36	03800
3,9	6	81	43	36	36	03900
4,0	6	81	43	36	36	04000
4,1	6	81	43	36	36	04100
4,2	6	81	43	36	36	04200
4,3	6	81	43	36	36	04300
4,4	6	81	43	36	36	04400
4,5	6	81	43	36	36	04500
4,6	6	81	43	36	36	04600
4,7	6	81	43	36	36	04700
4,8	6	95	57	48	36	04800
4,9	6	95	57	48	36	04900
5,0	6	95	57	48	36	05000
5,1	6	95	57	48	36	05100
5,2	6	95	57	48	36	05200
5,3	6	95	57	48	36	05300
5,4	6	95	57	48	36	05400
5,5	6	95	57	48	36	05500
5,6	6	95	57	48	36	05600
5,7	6	95	57	48	36	05700
5,8	6	95	57	48	36	05800
5,9	6	95	57	48	36	05900
6,0	6	95	57	48	36	06000
6,1	8	114	76	64	36	06100
6,2	8	114	76	64	36	06200

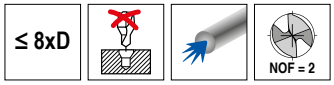
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	

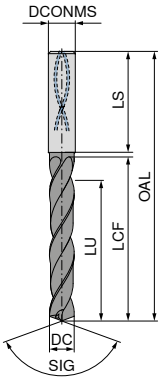
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

WTX – Hochleistungsbohrer, Werksnorm

▲ Aluminiumbohrer mit 6 Führungsfasen







SIG 135°
VHM

DC h7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SH 10 792 ...
6,3	8	114	76	64	36	06300
6,4	8	114	76	64	36	06400
6,5	8	114	76	64	36	06500
6,6	8	114	76	64	36	06600
6,7	8	114	76	64	36	06700
6,8	8	114	76	64	36	06800
6,9	8	114	76	64	36	06900
7,0	8	114	76	64	36	07000
7,1	8	114	76	64	36	07100
7,2	8	114	76	64	36	07200
7,3	8	114	76	64	36	07300
7,4	8	114	76	64	36	07400
7,5	8	114	76	64	36	07500
7,6	8	114	76	64	36	07600
7,8	8	114	76	64	36	07800
7,9	8	114	76	64	36	07900
8,0	8	114	76	64	36	08000
8,1	10	142	95	80	40	08100
8,2	10	142	95	80	40	08200
8,3	10	142	95	80	40	08300
8,4	10	142	95	80	40	08400
8,5	10	142	95	80	40	08500
8,6	10	142	95	80	40	08600
8,7	10	142	95	80	40	08700
8,8	10	142	95	80	40	08800
9,0	10	142	95	80	40	09000
9,1	10	142	95	80	40	09100
9,2	10	142	95	80	40	09200
9,3	10	142	95	80	40	09300
9,4	10	142	95	80	40	09400
9,5	10	142	95	80	40	09500
9,7	10	142	95	80	40	09700
9,8	10	142	95	80	40	09800

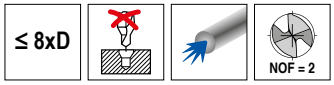
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	

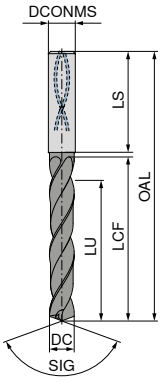
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

WTX – Hochleistungsbohrer, Werksnorm

▲ Aluminiumbohrer mit 6 Führungsfasen







SIG 135°
VHM

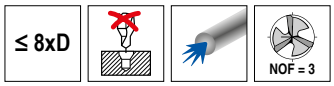
DC h7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SH 10 792 ...
9,9	10	142	95	80	40	**09900**
10,0	10	142	95	80	40	**10000**
10,2	12	162	114	96	45	**10200**
10,3	12	162	114	96	45	**10300**
10,4	12	162	114	96	45	**10400**
10,5	12	162	114	96	45	**10500**
10,7	12	162	114	96	45	**10700**
10,8	12	162	114	96	45	**10800**
11,0	12	162	114	96	45	**11000**
11,2	12	162	114	96	45	**11200**
11,5	12	162	114	96	45	**11500**
11,8	12	162	114	96	45	**11800**
12,0	12	162	114	96	45	**12000**
12,2	14	178	131	112	45	**12200**
12,5	14	178	131	112	45	**12500**
12,8	14	178	131	112	45	**12800**
13,0	14	178	131	112	45	**13000**
13,2	14	178	131	112	45	**13200**
13,5	14	178	131	112	45	**13500**
13,8	14	178	131	112	45	**13800**
14,0	14	178	131	112	45	**14000**
14,2	16	203	152	128	48	**14200**
14,5	16	203	152	128	48	**14500**
14,8	16	203	152	128	48	**14800**
15,0	16	203	152	128	48	**15000**
15,5	16	203	152	128	48	**15500**
15,8	16	203	152	128	48	**15800**
16,0	16	203	152	128	48	**16000**
17,0	18	222	171	144	48	**17000**
18,0	18	222	171	144	48	**18000**
19,0	20	243	190	160	50	**19000**
20,0	20	243	190	160	50	**20000**

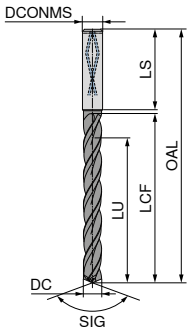
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Hochvorschubbohrer, Werksnorm

- 3-schneidiger Hochvorschubbohrer
- universell einsetzbar
- hohe Positioniergenauigkeit
- für schwierige Anbohrsituationen geeignet







SIG 135°
VHM

DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SD 10 794 ...
4,00	6	81	43	36	36	04000
4,10	6	81	43	36	36	04100
4,20	6	81	43	36	36	04200
4,30	6	81	43	36	36	04300
4,40	6	81	43	36	36	04400
4,50	6	81	43	36	36	04500
4,60	6	81	43	36	36	04600
4,70	6	81	43	36	36	04700
4,80	6	95	57	48	36	04800
4,90	6	95	57	48	36	04900
5,00	6	95	57	48	36	05000
5,10	6	95	57	48	36	05100
5,20	6	95	57	48	36	05200
5,30	6	95	57	48	36	05300
5,40	6	95	57	48	36	05400
5,50	6	95	57	48	36	05500
5,55	6	95	57	48	36	05550
5,60	6	95	57	48	36	05600
5,70	6	95	57	48	36	05700
5,80	6	95	57	48	36	05800
5,90	6	95	57	48	36	05900
6,00	6	95	57	48	36	06000
6,10	8	114	76	64	36	06100
6,20	8	114	76	64	36	06200
6,30	8	114	76	64	36	06300
6,40	8	114	76	64	36	06400
6,50	8	114	76	64	36	06500
6,60	8	114	76	64	36	06600
6,70	8	114	76	64	36	06700
6,80	8	114	76	64	36	06800

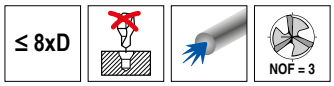
P	●
M	●
K	●
N	○
S	
H	
O	

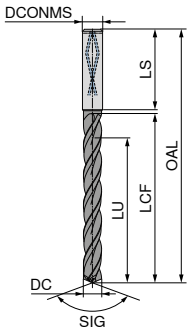
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Hochvorschubbohrer, Werksnorm

- 3-schneidiger Hochvorschubbohrer
- universell einsetzbar
- hohe Positioniergenauigkeit
- für schwierige Anbohrsituationen geeignet







SIG 135°
VHM

DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SD 10 794 ...
6,90	8	114	76	64	36	06900
7,00	8	114	76	64	36	07000
7,10	8	114	76	64	36	07100
7,20	8	114	76	64	36	07200
7,30	8	114	76	64	36	07300
7,40	8	114	76	64	36	07400
7,50	8	114	76	64	36	07500
7,60	8	114	76	64	36	07600
7,70	8	114	76	64	36	07700
7,80	8	114	76	64	36	07800
7,90	8	114	76	64	36	07900
8,00	8	114	76	64	36	08000
8,10	10	142	95	80	40	08100
8,20	10	142	95	80	40	08200
8,30	10	142	95	80	40	08300
8,40	10	142	95	80	40	08400
8,50	10	142	95	80	40	08500
8,60	10	142	95	80	40	08600
8,70	10	142	95	80	40	08700
8,80	10	142	95	80	40	08800
8,90	10	142	95	80	40	08900
9,00	10	142	95	80	40	09000
9,10	10	142	95	80	40	09100
9,20	10	142	95	80	40	09200
9,30	10	142	95	80	40	09300
9,40	10	142	95	80	40	09400
9,50	10	142	95	80	40	09500
9,60	10	142	95	80	40	09600
9,70	10	142	95	80	40	09700
9,80	10	142	95	80	40	09800

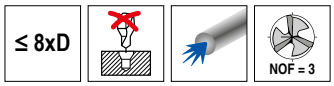
P	●
M	●
K	●
N	○
S	
H	
O	

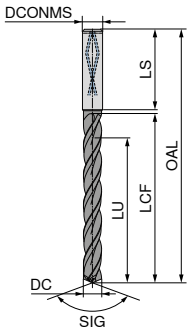
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Hochvorschubbohrer, Werksnorm

- 3-schneidiger Hochvorschubbohrer
- universell einsetzbar
- hohe Positioniergenauigkeit
- für schwierige Anbohrsituationen geeignet





Feed UNI

DPX74S

DRAGONSKIN



SIG 135°
VHM

DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SD 10 794 ...
9,90	10	142	95	80	40	**09900**
10,00	10	142	95	80	40	**10000**
10,10	12	162	114	96	45	**10100**
10,20	12	162	114	96	45	**10200**
10,30	12	162	114	96	45	**10300**
10,40	12	162	114	96	45	**10400**
10,50	12	162	114	96	45	**10500**
10,60	12	162	114	96	45	**10600**
10,70	12	162	114	96	45	**10700**
10,80	12	162	114	96	45	**10800**
10,90	12	162	114	96	45	**10900**
11,00	12	162	114	96	45	**11000**
11,10	12	162	114	96	45	**11100**
11,20	12	162	114	96	45	**11200**
11,30	12	162	114	96	45	**11300**
11,40	12	162	114	96	45	**11400**
11,50	12	162	114	96	45	**11500**
11,60	12	162	114	96	45	**11600**
11,70	12	162	114	96	45	**11700**
11,80	12	162	114	96	45	**11800**
11,90	12	162	114	96	45	**11900**
12,00	12	162	114	96	45	**12000**
12,20	14	178	131	112	45	**12200**
12,50	14	178	131	112	45	**12500**
12,80	14	178	131	112	45	**12800**
13,00	14	178	131	112	45	**13000**
13,50	14	178	131	112	45	**13500**
13,80	14	178	131	112	45	**13800**
14,00	14	178	131	112	45	**14000**
14,50	16	203	152	128	48	**14500**

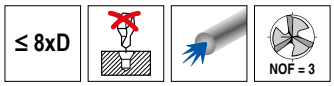
P	●
M	●
K	●
N	○
S	
H	
O	

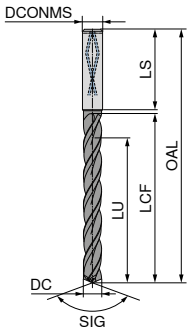
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Hochvorschubbohrer, Werksnorm

- 3-schneidiger Hochvorschubbohrer
- universell einsetzbar
- hohe Positioniergenauigkeit
- für schwierige Anbohrsituationen geeignet





Feed UNI

DPX74S

DRAGONSKIN



SIG 135°

VHM

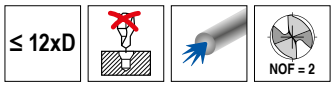
DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SD 10 794 ...
14,80	16	203	152	128	48	**14800**
15,00	16	203	152	128	48	**15000**
15,50	16	203	152	128	48	**15500**
15,80	16	203	152	128	48	**15800**
16,00	16	203	152	128	48	**16000**
16,50	18	222	171	144	48	**16500**
16,80	18	222	171	144	48	**16800**
17,00	18	222	171	144	48	**17000**
17,50	18	222	171	144	48	**17500**
17,80	18	222	171	144	48	**17800**
18,00	18	222	171	144	48	**18000**
18,50	20	243	190	160	50	**18500**
18,80	20	243	190	160	50	**18800**
19,00	20	243	190	160	50	**19000**
19,50	20	243	190	160	50	**19500**
19,80	20	243	190	160	50	**19800**
20,00	20	243	190	160	50	**20000**

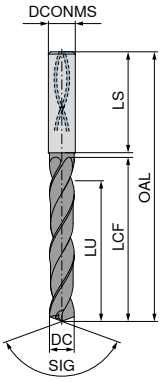
P	●
M	●
K	●
N	○
S	
H	
O	

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

WTX – Hochleistungsbohrer, Werksnorm

- konvexe Hauptschneide für hohe Schneidenstabilität und Prozesssicherheit
- hohe Schnittwerte und Standzeiten realisierbar
- universell einsetzbar
- 4 Führungsfasen sorgen für erhöhte Positionsgenauigkeit





Quattro

DPA74S

upGRADE

DRAGONSKIN



SIG 135°
VHM

DC h7 mm	DC inch	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SH 10 614 ...
3,000		6	92	54	48	36	03000
3,100		6	92	54	48	36	03100
3,175	1/8	6	92	54	48	36	03175
3,200		6	92	54	48	36	03200
3,300		6	92	54	48	36	03300
3,400		6	92	54	48	36	03400
3,500		6	92	54	48	36	03500
3,600		6	92	54	48	36	03600
3,700		6	92	54	48	36	03700
3,800		6	102	64	58	36	03800
3,900		6	102	64	58	36	03900
3,970	5/32	6	102	64	58	36	03970
4,000		6	102	64	58	36	04000
4,100		6	102	64	58	36	04100
4,200		6	102	64	58	36	04200
4,300		6	102	64	58	36	04300
4,400		6	102	64	58	36	04400
4,500		6	102	64	58	36	04500
4,600		6	102	64	58	36	04600
4,700		6	102	64	58	36	04700
4,760	3/16	6	116	78	70	36	04760
4,800		6	116	78	70	36	04800
4,900		6	116	78	70	36	04900
5,000		6	116	78	70	36	05000
5,100		6	116	78	70	36	05100
5,200		6	116	78	70	36	05200
5,300		6	116	78	70	36	05300
5,400		6	116	78	70	36	05400
5,500		6	116	78	70	36	05500
5,560	7/32	6	116	78	70	36	05560
5,600		6	116	78	70	36	05600
5,700		6	116	78	70	36	05700
5,800		6	116	78	70	36	05800

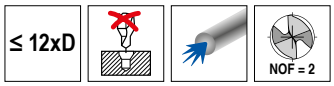
P	●
M	○
K	●
N	
S	
H	
O	

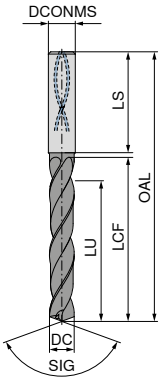
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

WTX – Hochleistungsbohrer, Werksnorm

- ▲ konvexe Hauptschneide für hohe Schneidenstabilität und Prozesssicherheit
- ▲ hohe Schnittwerte und Standzeiten realisierbar
- ▲ universell einsetzbar
- ▲ 4 Führungsfasen sorgen für erhöhte Positionsgenauigkeit





Quattro

DPA74S

upGRADE

DRAGONSKIN



SIG 135°
VHM

DC h7 mm	DC inch	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SH 10 614 ...
5,900		6	116	78	70	36	05900
5,950	15/64	6	116	78	70	36	05950
6,000		6	116	78	70	36	06000
6,100		8	146	108	94	36	06100
6,200		8	146	108	94	36	06200
6,350	1/4	8	146	108	94	36	06350
6,500		8	146	108	94	36	06500
6,600		8	146	108	94	36	06600
6,750	17/64	8	146	108	94	36	06750
6,800		8	146	108	94	36	06800
7,000		8	146	108	94	36	07000
7,100		8	146	108	94	36	07100
7,140	9/32	8	146	108	94	36	07140
7,500		8	146	108	94	36	07500
7,700		8	146	108	94	36	07700
7,800		8	146	108	94	36	07800
7,940	5/16	8	146	108	94	36	07940
8,000		8	146	108	94	36	08000
8,100		10	162	120	110	40	08100
8,200		10	162	120	110	40	08200
8,500		10	162	120	110	40	08500
8,600		10	162	120	110	40	08600
8,800		10	162	120	110	40	08800
9,000		10	162	120	110	40	09000
9,500		10	162	120	110	40	09500
9,525	3/8	10	162	120	110	40	09525
9,800		10	162	120	110	40	09800
9,900		10	162	120	110	40	09900
9,920	25/64	10	162	120	110	40	09920
10,000		10	162	120	110	40	10000
10,100		12	204	156	142	45	10100
10,200		12	204	156	142	45	10200
10,300		12	204	156	142	45	10300

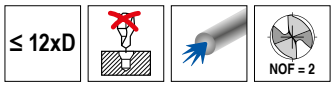
P	●
M	○
K	●
N	
S	
H	
O	

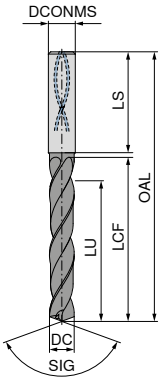
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

WTX – Hochleistungsbohrer, Werksnorm

- ▲ konvexe Hauptschneide für hohe Schneidenstabilität und Prozesssicherheit
- ▲ hohe Schnittwerte und Standzeiten realisierbar
- ▲ universell einsetzbar
- ▲ 4 Führungsfasen sorgen für erhöhte Positionsgenauigkeit





Quattro

DPA74S

upGRADE

DRAGONSKIN



SIG 135°
VHM

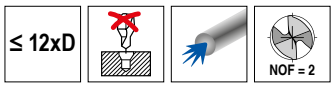
DC h7 mm	DC inch	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SH 10 614 ...
10,500		12	204	156	142	45	10500
10,800		12	204	156	142	45	10800
11,000		12	204	156	142	45	11000
11,200		12	204	156	142	45	11200
11,500		12	204	156	142	45	11500
11,800		12	204	156	142	45	11800
12,000		12	204	156	142	45	12000
12,500		14	230	182	166	45	12500
12,700	1/2	14	230	182	166	45	12700
13,000		14	230	182	166	45	13000
13,500		14	230	182	166	45	13500
14,000		14	230	182	166	45	14000
14,500		16	260	208	192	48	14500
15,000		16	260	208	192	48	15000
15,500		16	260	208	192	48	15500
15,875	5/8	16	260	208	192	48	15875
16,000		16	260	208	192	48	16000
16,500		18	285	234	216	48	16500
17,000		18	285	234	216	48	17000
17,500		18	285	234	216	48	17500
18,000		18	285	234	216	48	18000

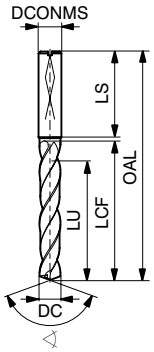
P	●
M	○
K	●
N	
S	
H	
O	

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

WTX – Hochgeschwindigkeitsbohrer, Werksnorm

▲ ausgelegt für hohe Schnittgeschwindigkeiten
▲ 3-Führungsfasen für geringe Reibung





Speed VA

Ti800



SIG 135°
VHM

DC h7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SH 10 774 ...
3,00	6	92	54	48	36	03000
3,10	6	92	54	48	36	03100
3,20	6	92	54	48	36	03200
3,30	6	92	54	48	36	03300
3,40	6	92	54	48	36	03400
3,50	6	92	54	48	36	03500
3,60	6	92	54	48	36	03600
3,70	6	92	54	48	36	03700
3,80	6	102	64	58	36	03800
3,90	6	102	64	58	36	03900
4,00	6	102	64	58	36	04000
4,10	6	102	64	58	36	04100
4,20	6	102	64	58	36	04200
4,30	6	102	64	58	36	04300
4,40	6	102	64	58	36	04400
4,50	6	102	64	58	36	04500
4,60	6	102	64	58	36	04600
4,70	6	102	64	58	36	04700
4,80	6	116	78	70	36	04800
4,90	6	116	78	70	36	04900
5,00	6	116	78	70	36	05000
5,10	6	116	78	70	36	05100
5,20	6	116	78	70	36	05200
5,30	6	116	78	70	36	05300
5,40	6	116	78	70	36	05400
5,50	6	116	78	70	36	05500
5,60	6	116	78	70	36	05600
5,70	6	116	78	70	36	05700
5,80	6	116	78	70	36	05800
5,90	6	116	78	70	36	05900
6,00	6	116	78	70	36	06000
6,10	8	146	108	94	36	06100

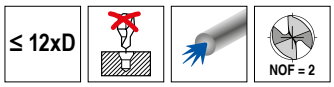
P	○
M	○
K	○
N	○
S	●
H	
O	

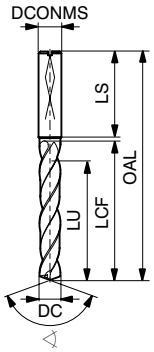
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

WTX – Hochgeschwindigkeitsbohrer, Werksnorm

▲ ausgelegt für hohe Schnittgeschwindigkeiten
▲ 3-Führungsfasen für geringe Reibung





Speed VA

Ti800



SIG 135°
VHM

DC h7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SH 10 774 ...
6,20	8	146	108	94	36	06200
6,30	8	146	108	94	36	06300
6,40	8	146	108	94	36	06400
6,50	8	146	108	94	36	06500
6,60	8	146	108	94	36	06600
6,70	8	146	108	94	36	06700
6,80	8	146	108	94	36	06800
6,90	8	146	108	94	36	06900
7,00	8	146	108	94	36	07000
7,10	8	146	108	94	36	07100
7,20	8	146	108	94	36	07200
7,30	8	146	108	94	36	07300
7,40	8	146	108	94	36	07400
7,50	8	146	108	94	36	07500
7,60	8	146	108	94	36	07600
7,70	8	146	108	94	36	07700
7,80	8	146	108	94	36	07800
7,90	8	146	108	94	36	07900
8,00	8	146	108	94	36	08000
8,10	10	162	120	110	40	08100
8,20	10	162	120	110	40	08200
8,30	10	162	120	110	40	08300
8,40	10	162	120	110	40	08400
8,50	10	162	120	110	40	08500
8,60	10	162	120	110	40	08600
8,70	10	162	120	110	40	08700
8,80	10	162	120	110	40	08800
8,90	10	162	120	110	40	08900
9,00	10	162	120	110	40	09000
9,10	10	162	120	110	40	09100
9,20	10	162	120	110	40	09200
9,30	10	162	120	110	40	09300

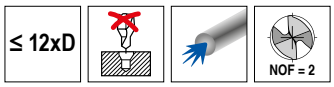
P	○
M	○
K	○
N	○
S	●
H	
O	

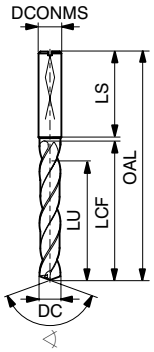
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

WTX – Hochgeschwindigkeitsbohrer, Werksnorm

▲ ausgelegt für hohe Schnittgeschwindigkeiten
▲ 3-Führungsfasen für geringe Reibung







SIG 135°
VHM

DC h7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SH 10 774 ...
9,40	10	162	120	110	40	09400
9,50	10	162	120	110	40	09500
9,60	10	162	120	110	40	09600
9,70	10	162	120	110	40	09700
9,80	10	162	120	110	40	09800
9,90	10	162	120	110	40	09900
10,00	10	162	120	110	40	10000
10,10	12	204	156	142	45	10100
10,20	12	204	156	142	45	10200
10,30	12	204	156	142	45	10300
10,40	12	204	156	142	45	10400
10,50	12	204	156	142	45	10500
10,60	12	204	156	142	45	10600
10,70	12	204	156	142	45	10700
10,80	12	204	156	142	45	10800
10,90	12	204	156	142	45	10900
11,00	12	204	156	142	45	11000
11,10	12	204	156	142	45	11100
11,20	12	204	156	142	45	11200
11,30	12	204	156	142	45	11300
11,40	12	204	156	142	45	11400
11,50	12	204	156	142	45	11500
11,60	12	204	156	142	45	11600
11,70	12	204	156	142	45	11700
11,80	12	204	156	142	45	11800
11,90	12	204	156	142	45	11900
12,00	12	204	156	142	45	12000
12,20	14	230	182	166	45	12200
12,50	14	230	182	166	45	12500
12,80	14	230	182	166	45	12800
13,00	14	230	182	166	45	13000
13,50	14	230	182	166	45	13500

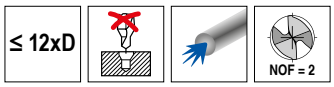
P	○
M	○
K	○
N	○
S	●
H	
O	

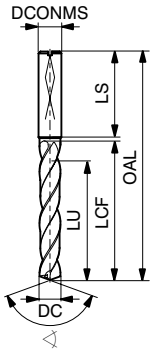
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

WTX – Hochgeschwindigkeitsbohrer, Werksnorm

▲ ausgelegt für hohe Schnittgeschwindigkeiten
▲ 3-Führungsfasen für geringe Reibung





Speed VA

Ti800



SIG 135°
VHM

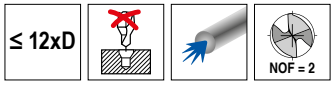
DC h7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SH 10 774 ...
13,80	14	230	182	166	45	**13800**
14,00	14	230	182	166	45	**14000**
14,20	16	260	208	192	48	**14200**
14,50	16	260	208	192	48	**14500**
15,00	16	260	208	192	48	**15000**
15,10	16	260	208	192	48	**15100**
15,20	16	260	208	192	48	**15200**
15,50	16	260	208	192	48	**15500**
15,80	16	260	208	192	48	**15800**
16,00	16	260	208	192	48	**16000**
17,00	18	285	234	216	48	**17000**
17,50	18	285	234	216	48	**17500**

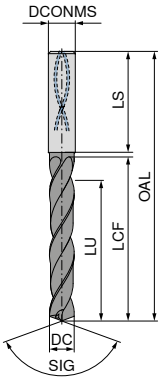
P	○
M	○
K	○
N	○
S	●
H	
O	

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

WTX – Hochleistungsbohrer, Werksnorm

▲ Aluminiumbohrer mit 6 Führungsfasen







SIG 135°
VHM

DC h7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SH 10 793 ...
3,0	6	92	54	48	36	03000
3,1	6	92	54	48	36	03100
3,2	6	92	54	48	36	03200
3,3	6	92	54	48	36	03300
3,4	6	92	54	48	36	03400
3,5	6	92	54	48	36	03500
3,6	6	92	54	48	36	03600
3,7	6	92	54	48	36	03700
3,8	6	102	64	58	36	03800
3,9	6	102	64	58	36	03900
4,0	6	102	64	58	36	04000
4,1	6	102	64	58	36	04100
4,2	6	102	64	58	36	04200
4,3	6	102	64	58	36	04300
4,4	6	102	64	58	36	04400
4,5	6	102	64	58	36	04500
4,6	6	102	64	58	36	04600
4,7	6	102	64	58	36	04700
4,8	6	116	78	70	36	04800
4,9	6	116	78	70	36	04900
5,0	6	116	78	70	36	05000
5,1	6	116	78	70	36	05100
5,2	6	116	78	70	36	05200
5,3	6	116	78	70	36	05300
5,4	6	116	78	70	36	05400
5,5	6	116	78	70	36	05500
5,6	6	116	78	70	36	05600
5,7	6	116	78	70	36	05700
5,8	6	116	78	70	36	05800
5,9	6	116	78	70	36	05900
6,0	6	116	78	70	36	06000
6,1	8	146	108	94	36	06100
6,2	8	146	108	94	36	06200

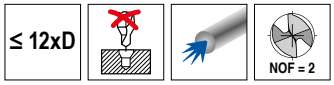
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	

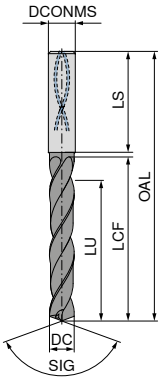
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

WTX – Hochleistungsbohrer, Werksnorm

▲ Aluminiumbohrer mit 6 Führungsfasen







SIG 135°
VHM

DC h7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SH 10 793 ...
6,3	8	146	108	94	36	06300
6,4	8	146	108	94	36	06400
6,5	8	146	108	94	36	06500
6,6	8	146	108	94	36	06600
6,8	8	146	108	94	36	06800
7,0	8	146	108	94	36	07000
7,1	8	146	108	94	36	07100
7,2	8	146	108	94	36	07200
7,3	8	146	108	94	36	07300
7,4	8	146	108	94	36	07400
7,5	8	146	108	94	36	07500
7,6	8	146	108	94	36	07600
7,8	8	146	108	94	36	07800
8,0	8	146	108	94	36	08000
8,1	10	162	120	110	40	08100
8,2	10	162	120	110	40	08200
8,3	10	162	120	110	40	08300
8,5	10	162	120	110	40	08500
8,6	10	162	120	110	40	08600
8,8	10	162	120	110	40	08800
9,0	10	162	120	110	40	09000
9,2	10	162	120	110	40	09200
9,5	10	162	120	110	40	09500
9,8	10	162	120	110	40	09800
10,0	10	162	120	110	40	10000
10,2	12	204	156	142	45	10200
10,5	12	204	156	142	45	10500
10,7	12	204	156	142	45	10700
10,8	12	204	156	142	45	10800
11,0	12	204	156	142	45	11000
11,2	12	204	156	142	45	11200
11,3	12	204	156	142	45	11300
11,5	12	204	156	142	45	11500

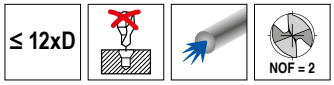
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	

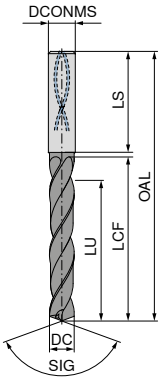
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

WTX – Hochleistungsbohrer, Werksnorm

▲ Aluminiumbohrer mit 6 Führungsfasen





AL

DLC

DRAGONSKIN



SIG 135°
VHM

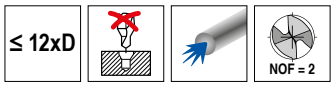
DC h7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SH 10 793 ...
11,8	12	204	156	142	45	**11800**
12,0	12	204	156	142	45	**12000**
12,2	14	230	182	166	45	**12200**
12,5	14	230	182	166	45	**12500**
13,0	14	230	182	166	45	**13000**
13,2	14	230	182	166	45	**13200**
13,5	14	230	182	166	45	**13500**
14,0	14	230	182	166	45	**14000**
14,5	16	260	208	192	48	**14500**
15,0	16	260	208	192	48	**15000**
16,0	16	260	208	192	48	**16000**
17,0	18	285	234	216	48	**17000**
18,0	18	285	234	216	48	**18000**

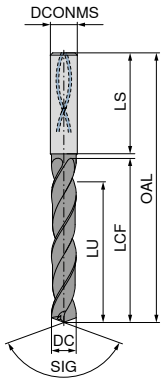
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Hochleistungsbohrer, Werksnorm

- universell einsetzbar
- 4 Führungsfasen sorgen für erhöhte Positionsgenauigkeit





WPC UNI

TiAlN



SIG 135°
VHM

DC h7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	CX 11 705 ...
3,0	6	92	54	48	36	03000
3,1	6	92	54	48	36	03100
3,2	6	92	54	48	36	03200
3,3	6	92	54	48	36	03300
3,4	6	92	54	48	36	03400
3,5	6	92	54	48	36	03500
3,6	6	92	54	48	36	03600
3,7	6	92	54	48	36	03700
3,8	6	102	64	58	36	03800
3,9	6	102	64	58	36	03900
4,0	6	102	64	58	36	04000
4,1	6	102	64	58	36	04100
4,2	6	102	64	58	36	04200
4,3	6	102	64	58	36	04300
4,4	6	102	64	58	36	04400
4,5	6	102	64	58	36	04500
4,6	6	102	64	58	36	04600
4,7	6	102	64	58	36	04700
4,8	6	116	78	70	36	04800
4,9	6	116	78	70	36	04900
5,0	6	116	78	70	36	05000
5,1	6	116	78	70	36	05100
5,2	6	116	78	70	36	05200
5,3	6	116	78	70	36	05300
5,4	6	116	78	70	36	05400
5,5	6	116	78	70	36	05500
5,6	6	116	78	70	36	05600
5,7	6	116	78	70	36	05700
5,8	6	116	78	70	36	05800
5,9	6	116	78	70	36	05900
6,0	6	116	78	70	36	06000
6,1	8	146	108	94	36	06100
6,2	8	146	108	94	36	06200

P	●
M	●
K	●
N	
S	
H	
O	

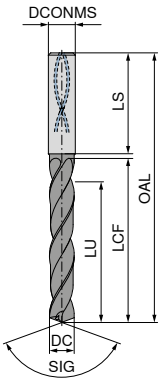
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Hochleistungsbohrer, Werksnorm

- universell einsetzbar
- 4 Führungsfasen sorgen für erhöhte Positionsgenauigkeit

≤ 12xD | NOF = 2



WPC UNI

TiAlN



SIG 135°
VHM

DC h7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	CX 11 705 ...
6,3	8	146	108	94	36	06300
6,4	8	146	108	94	36	06400
6,5	8	146	108	94	36	06500
6,6	8	146	108	94	36	06600
6,7	8	146	108	94	36	06700
6,8	8	146	108	94	36	06800
6,9	8	146	108	94	36	06900
7,0	8	146	108	94	36	07000
7,1	8	146	108	94	36	07100
7,2	8	146	108	94	36	07200
7,3	8	146	108	94	36	07300
7,4	8	146	108	94	36	07400
7,5	8	146	108	94	36	07500
7,6	8	146	108	94	36	07600
7,7	8	146	108	94	36	07700
7,8	8	146	108	94	36	07800
7,9	8	146	108	94	36	07900
8,0	8	146	108	94	36	08000
8,1	10	162	120	110	40	08100
8,2	10	162	120	110	40	08200
8,3	10	162	120	110	40	08300
8,4	10	162	120	110	40	08400
8,5	10	162	120	110	40	08500
8,6	10	162	120	110	40	08600
8,7	10	162	120	110	40	08700
8,8	10	162	120	110	40	08800
8,9	10	162	120	110	40	08900
9,0	10	162	120	110	40	09000
9,1	10	162	120	110	40	09100
9,2	10	162	120	110	40	09200
9,3	10	162	120	110	40	09300
9,4	10	162	120	110	40	09400
9,5	10	162	120	110	40	09500

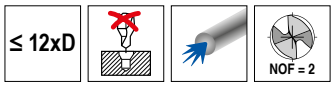
P	●
M	●
K	●
N	
S	
H	
O	

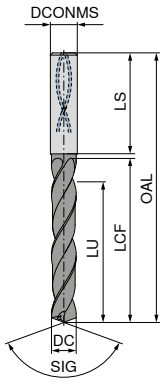
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Hochleistungsbohrer, Werksnorm

- universell einsetzbar
- 4 Führungsfasen sorgen für erhöhte Positionsgenauigkeit





WPC UNI

TiAlN



SIG 135°
VHM

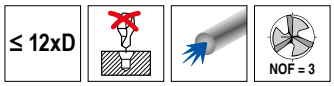
DC h7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	CX 11 705 ...
9,6	10	162	120	110	40	09600
9,7	10	162	120	110	40	09700
9,8	10	162	120	110	40	09800
9,9	10	162	120	110	40	09900
10,0	10	162	120	110	40	10000
10,2	12	204	156	142	45	10200
10,5	12	204	156	142	45	10500
10,8	12	204	156	142	45	10800
11,0	12	204	156	142	45	11000
11,5	12	204	156	142	45	11500
11,8	12	204	156	142	45	11800
12,0	12	204	156	142	45	12000
12,5	14	230	182	166	45	12500
12,7	14	230	182	166	45	12700
12,8	14	230	182	166	45	12800
13,0	14	230	182	166	45	13000
13,5	14	230	182	166	45	13500
13,8	14	230	182	166	45	13800
14,0	14	230	182	166	45	14000
14,5	16	260	208	192	48	14500
14,8	16	260	208	192	48	14800
15,0	16	260	208	192	48	15000
15,5	16	260	208	192	48	15500
15,8	16	260	208	192	48	15800
16,0	16	260	208	192	48	16000
16,5	18	285	234	216	48	16500
17,0	18	285	234	216	48	17000
17,5	18	285	234	216	48	17500
18,0	18	285	234	216	48	18000
18,5	20	310	258	240	50	18500
19,0	20	310	258	240	50	19000
19,5	20	310	258	240	50	19500
20,0	20	310	258	240	50	20000

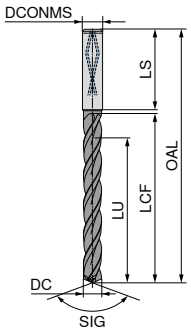
P	●
M	●
K	●
N	
S	
H	
O	

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Hochvorschubbohrer, Werksnorm

- 3-schneidiger Hochvorschubbohrer
- universell einsetzbar
- hohe Positioniergenauigkeit
- für schwierige Anbohrsituationen geeignet







SIG 135°
VHM

DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SD 10 796 ...
4,0	6	102	64	58	36	04000
4,1	6	102	64	58	36	04100
4,2	6	102	64	58	36	04200
4,3	6	102	64	58	36	04300
4,4	6	102	64	58	36	04400
4,5	6	102	64	58	36	04500
4,6	6	102	64	58	36	04600
4,7	6	102	64	58	36	04700
4,8	6	116	78	70	36	04800
4,9	6	116	78	70	36	04900
5,0	6	116	78	70	36	05000
5,1	6	116	78	70	36	05100
5,2	6	116	78	70	36	05200
5,3	6	116	78	70	36	05300
5,4	6	116	78	70	36	05400
5,5	6	116	78	70	36	05500
5,6	6	116	78	70	36	05600
5,7	6	116	78	70	36	05700
5,8	6	116	78	70	36	05800
5,9	6	116	78	70	36	05900
6,0	6	116	78	70	36	06000
6,1	8	146	108	94	36	06100
6,2	8	146	108	94	36	06200
6,3	8	146	108	94	36	06300
6,4	8	146	108	94	36	06400
6,5	8	146	108	94	36	06500
6,6	8	146	108	94	36	06600
6,7	8	146	108	94	36	06700
6,8	8	146	108	94	36	06800
6,9	8	146	108	94	36	06900

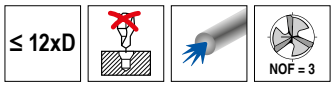
P	●
M	●
K	●
N	○
S	
H	
O	

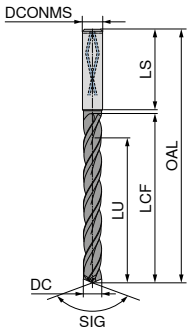
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Hochvorschubbohrer, Werksnorm

- 3-schneidiger Hochvorschubbohrer
- universell einsetzbar
- hohe Positioniergenauigkeit
- für schwierige Anbohrsituationen geeignet







SIG 135°
VHM

DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SD 10 796 ...
7,0	8	146	108	94	36	07000
7,1	8	146	108	94	36	07100
7,2	8	146	108	94	36	07200
7,3	8	146	108	94	36	07300
7,4	8	146	108	94	36	07400
7,5	8	146	108	94	36	07500
7,6	8	146	108	94	36	07600
7,7	8	146	108	94	36	07700
7,8	8	146	108	94	36	07800
7,9	8	146	108	94	36	07900
8,0	8	146	108	94	36	08000
8,1	10	162	120	110	40	08100
8,2	10	162	120	110	40	08200
8,3	10	162	120	110	40	08300
8,4	10	162	120	110	40	08400
8,5	10	162	120	110	40	08500
8,6	10	162	120	110	40	08600
8,7	10	162	120	110	40	08700
8,8	10	162	120	110	40	08800
8,9	10	162	120	110	40	08900
9,0	10	162	120	110	40	09000
9,1	10	162	120	110	40	09100
9,2	10	162	120	110	40	09200
9,3	10	162	120	110	40	09300
9,4	10	162	120	110	40	09400
9,5	10	162	120	110	40	09500
9,6	10	162	120	110	40	09600
9,7	10	162	120	110	40	09700
9,8	10	162	120	110	40	09800
9,9	10	162	120	110	40	09900

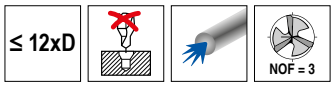
P	●
M	●
K	●
N	○
S	
H	
O	

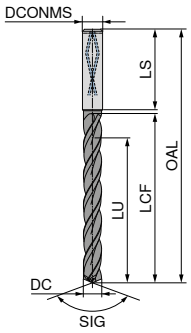
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Hochvorschubbohrer, Werksnorm

- 3-schneidiger Hochvorschubbohrer
- universell einsetzbar
- hohe Positioniergenauigkeit
- für schwierige Anbohrsituationen geeignet







SIG 135°
VHM

DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SD 10 796 ...
10,0	10	162	120	110	40	10000
10,1	12	204	156	142	45	10100
10,2	12	204	156	142	45	10200
10,3	12	204	156	142	45	10300
10,4	12	204	156	142	45	10400
10,5	12	204	156	142	45	10500
10,6	12	204	156	142	45	10600
10,7	12	204	156	142	45	10700
10,8	12	204	156	142	45	10800
10,9	12	204	156	142	45	10900
11,0	12	204	156	142	45	11000
11,1	12	204	156	142	45	11100
11,2	12	204	156	142	45	11200
11,3	12	204	156	142	45	11300
11,4	12	204	156	142	45	11400
11,5	12	204	156	142	45	11500
11,6	12	204	156	142	45	11600
11,7	12	204	156	142	45	11700
11,8	12	204	156	142	45	11800
11,9	12	204	156	142	45	11900
12,0	12	204	156	142	45	12000
12,2	14	230	182	166	45	12200
12,5	14	230	182	166	45	12500
12,8	14	230	182	166	45	12800
13,0	14	230	182	166	45	13000
13,5	14	230	182	166	45	13500
13,8	14	230	182	166	45	13800
14,0	14	230	182	166	45	14000
14,5	16	260	208	192	48	14500
14,8	16	260	208	192	48	14800

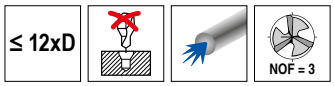
P	●
M	●
K	●
N	○
S	
H	
O	

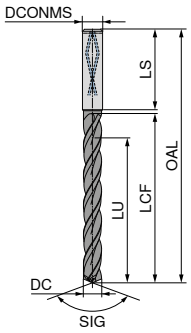
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Hochvorschubbohrer, Werksnorm

- 3-schneidiger Hochvorschubbohrer
- universell einsetzbar
- hohe Positioniergenauigkeit
- für schwierige Anbohrsituationen geeignet







SIG 135°
VHM

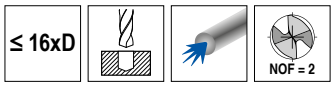
DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SD 10 796 ...
15,0	16	260	208	192	48	**15000**
15,5	16	260	208	192	48	**15500**
15,8	16	260	208	192	48	**15800**
16,0	16	260	208	192	48	**16000**
16,5	18	285	234	216	48	**16500**
16,8	18	285	234	216	48	**16800**
17,0	18	285	234	216	48	**17000**
17,5	18	285	234	216	48	**17500**
17,8	18	285	234	216	48	**17800**
18,0	18	285	234	216	48	**18000**
18,5	20	310	258	240	50	**18500**
18,8	20	310	258	240	50	**18800**
19,0	20	310	258	240	50	**19000**
19,5	20	310	258	240	50	**19500**
19,8	20	310	258	240	50	**19800**
20,0	20	310	258	240	50	**20000**

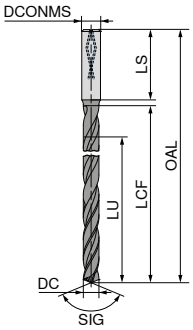
P	●
M	●
K	●
N	○
S	
H	
O	

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

WTX – Hochleistungstieflochbohrer

- ▲ bis 16xD ohne zu entspanen
- ▲ Pilotbohrung erforderlich
- ▲ exzellente Fluchtungsgenauigkeit
- ▲ sicherer Spänetransport





Deep UNI

DPA74S

DRAGONSKIN



SIG 138°
VHM

DC h7 mm	DC inch	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SH 11 116 ...
3,000		6	103	60	55	36	03000
3,175	1/8	6	103	60	55	36	03175
3,200		6	103	60	55	36	03200
3,300		6	108	65	60	36	03300
3,500		6	108	65	59	36	03500
3,800		6	114	71	65	36	03800
3,970	5/32	6	118	76	70	36	03970
4,000		6	118	76	70	36	04000
4,200		6	126	84	77	36	04200
4,500		6	126	84	77	36	04500
4,760	3/16	6	135	93	85	36	04760
4,800		6	135	93	85	36	04800
5,000		6	135	93	85	36	05000
5,500		6	147	106	97	36	05500
5,560	7/32	6	147	106	97	36	05560
5,800		6	151	111	102	36	05800
5,950	15/64	6	151	111	102	36	05950
6,000		6	151	111	102	36	06000
6,350	1/4	8	162	120	110	36	06350
6,500		8	162	120	110	36	06500
6,750	17/64	8	172	130	119	36	06750
6,800		8	172	130	119	36	06800
7,000		8	172	130	119	36	07000
7,140	9/32	8	180	139	128	36	07140
7,500		8	180	139	127	36	07500
7,800		8	188	148	136	36	07800
7,940	5/16	8	188	148	136	36	07940
8,000		8	188	148	136	36	08000
8,500		10	203	157	144	40	08500
8,800		10	213	167	153	40	08800

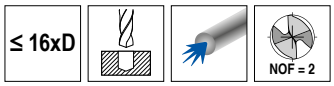
P	●
M	●
K	●
N	
S	○
H	
O	

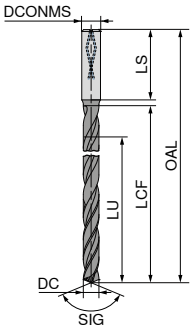
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie Information zur Bearbeitung

Fortsetzung nächste Seite

WTX – Hochleistungstieflochbohrer

- ▲ bis 16xD ohne zu entspanen
- ▲ Pilotbohrung erforderlich
- ▲ exzellente Fluchtungsgenauigkeit
- ▲ sicherer Spänetransport





Deep UNI

DPA74S

DRAGONSKIN



SIG 138°
VHM

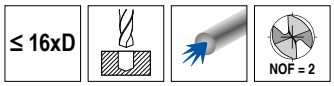
DC h7 mm	DC inch	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SH 11 116 ...
9,000		10	213	167	153	40	**09000**
9,525	3/8	10	229	185	170	40	**09525**
9,800		10	229	185	170	40	**09800**
9,920	25/64	10	229	185	170	40	**09920**
10,000		10	229	185	170	40	**10000**
10,200		12	245	194	178	45	**10200**
10,800		12	254	203	186	45	**10800**
11,000		12	254	203	186	45	**11000**
11,800		12	271	222	204	45	**11800**
12,000		12	271	222	204	45	**12000**
12,700	1/2	14	291	240	220	45	**12700**
13,000		14	291	240	220	45	**13000**
14,000		14	308	259	238	45	**14000**

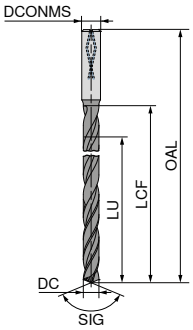
P	●
M	●
K	●
N	
S	○
H	
O	

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie Information zur Bearbeitung

WTX – Hochleistungstieflochbohrer

- ▲ bis 16xD ohne zu entspanen
- ▲ Pilotbohrung erforderlich
- ▲ exzellente Fluchtungsgenauigkeit
- ▲ sicherer Spänetransport





Deep AL

DLC

DRAGONSKIN



SIG 135°
VHM

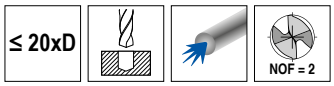
DC h7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	SH 11 017 ...
2,0	4	84	42	39	020
2,2	4	84	42	39	022
2,3	4	84	42	39	023
2,4	4	96	54	50	024
2,5	4	96	54	50	025
2,7	4	96	54	50	027
2,8	4	96	54	50	028
3,0	6	100	60	55	030
3,2	6	100	60	55	032
3,3	6	100	60	55	033
3,5	6	100	60	55	035
3,8	6	115	75	69	038
4,0	6	115	75	69	040
4,2	6	115	75	69	042
4,5	6	130	90	83	045
4,8	6	130	90	83	048
5,0	6	130	90	83	050
5,5	6	150	108	99	055
5,8	6	150	108	99	058
6,0	6	150	108	99	060
6,5	8	165	125	115	065
6,8	8	165	125	115	068
7,0	8	165	125	115	070
7,5	8	180	140	128	075
7,8	8	180	140	128	078
8,0	8	180	140	128	080
8,5	10	205	160	147	085
8,8	10	205	160	147	088
9,0	10	205	160	147	090
9,8	10	225	180	165	098
10,0	10	225	180	165	100
10,2	12	240	190	174	102
10,8	12	240	190	174	108
11,8	12	265	215	197	118
12,0	12	265	215	197	120

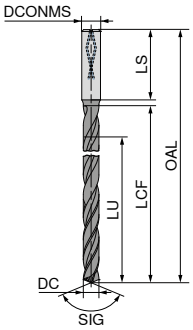
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie Information zur Bearbeitung

WTX – Hochleistungstieflochbohrer

- ▲ bis 20xD ohne zu entspanen
- ▲ Pilotbohrung erforderlich
- ▲ exzellente Fluchtungsgenauigkeit
- ▲ sicherer Spänetransport





Deep UNI

DPA74S

DRAGONSKIN



SIG 138°
VHM

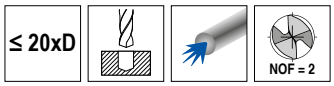
DC h7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SH 11 120 ...
3,0	6	115	72	67	36	03000
3,2	6	115	72	67	36	03200
3,3	6	122	79	74	36	03300
3,5	6	122	79	73	36	03500
3,8	6	129	86	80	36	03800
4,0	6	135	93	87	36	04000
4,2	6	144	102	95	36	04200
4,5	6	144	102	95	36	04500
4,8	6	155	113	105	36	04800
5,0	6	155	113	105	36	05000
5,5	6	169	128	119	36	05500
5,8	6	175	135	126	36	05800
6,0	6	175	135	126	36	06000
6,5	8	188	146	136	36	06500
6,8	8	200	158	147	36	06800
7,0	8	200	158	147	36	07000
7,5	8	210	169	157	36	07500
7,8	8	220	180	168	36	07800
8,0	8	220	180	168	36	08000
8,5	10	237	191	178	40	08500
8,8	10	249	203	189	40	08800
9,0	10	249	203	189	40	09000
9,8	10	269	225	210	40	09800
10,0	10	269	225	210	40	10000
10,2	12	287	236	220	45	10200
10,8	12	298	247	230	45	10800
11,0	12	298	247	230	45	11000
11,8	12	319	270	252	45	11800
12,0	12	319	270	252	45	12000
13,0	14	343	292	272	45	13000
14,0	14	364	315	294	45	14000

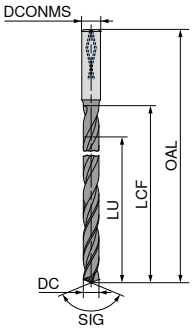
P	●
M	●
K	●
N	
S	○
H	
O	

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie Information zur Bearbeitung

WTX – Hochleistungstieflochbohrer

- ▲ bis 20xD ohne zu entspanen
- ▲ Pilotbohrung erforderlich
- ▲ exzellente Fluchtungsgenauigkeit
- ▲ sicherer Spänetransport





Deep AL

DLC

DRAGONSKIN



SIG 135°
VHM

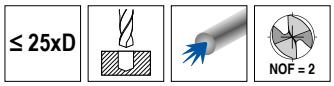
DC h7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	SH 11 021 ...
2,0	4	92	50	47	020
2,2	4	92	50	47	022
2,3	4	92	50	47	023
2,4	4	112	70	66	024
2,5	4	112	70	66	025
2,7	4	112	70	66	027
2,8	4	112	70	66	028
3,0	6	120	80	75	030
3,2	6	120	80	75	032
3,3	6	120	80	75	033
3,5	6	120	80	75	035
3,8	6	130	90	84	038
4,0	6	130	90	84	040
4,2	6	160	110	103	042
4,5	6	160	110	103	045
4,8	6	160	120	113	048
5,0	6	160	120	113	050
5,5	6	185	140	131	055
5,8	6	185	140	131	058
6,0	6	185	140	131	060
6,5	8	210	160	150	065
6,8	8	210	160	150	068
7,0	8	210	160	150	070
7,5	8	230	180	168	075
7,8	8	230	180	168	078
8,0	8	230	180	168	080
8,5	10	260	195	182	085
8,8	10	290	230	216	088
9,0	10	290	230	216	090
9,8	10	290	230	216	098
10,0	10	290	230	216	100
10,2	12	315	268	251	102
10,8	12	315	268	251	108
11,8	12	315	268	251	118
12,0	12	315	268	251	120

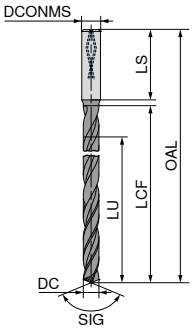
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie Information zur Bearbeitung

WTX – Hochleistungstieflochbohrer

- ▲ bis 25xD ohne zu entspanen
- ▲ Pilotbohrung erforderlich
- ▲ exzellente Fluchtungsgenauigkeit
- ▲ sicherer Spänetransport





Deep UNI

DPA74S

DRAGONSKIN



SIG 138°
VHM

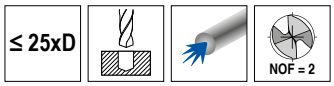
DC h7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SH 11 125 ...
3,0	6	131	88	83	36	03000
3,2	6	131	88	83	36	03200
3,3	6	140	97	92	36	03300
3,5	6	140	97	91	36	03500
3,8	6	148	105	99	36	03800
4,0	6	155	113	107	36	04000
4,2	6	166	124	117	36	04200
4,5	6	166	124	117	36	04500
4,8	6	180	138	130	36	04800
5,0	6	180	138	130	36	05000
5,5	6	198	157	148	36	05500
5,8	6	205	165	156	36	05800
6,0	6	205	165	156	36	06000
6,5	8	221	179	169	36	06500
6,8	8	235	193	182	36	06800
7,0	8	235	193	182	36	07000
7,5	8	247	206	194	36	07500
7,8	8	260	220	208	36	07800
8,0	8	260	220	208	36	08000
8,5	10	280	234	221	40	08500
8,8	10	294	248	234	40	08800
9,0	10	294	248	234	40	09000
9,8	10	319	275	260	40	09800
10,0	10	319	275	260	40	10000
10,2	12	340	289	273	45	10200
10,8	12	353	302	285	45	10800
11,0	12	353	302	285	45	11000
11,8	12	379	330	312	45	11800
12,0	12	379	330	312	45	12000
13,0	14	408	357	337	45	13000
14,0	14	434	385	364	45	14000

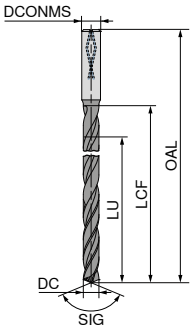
P	●
M	●
K	●
N	
S	
H	
O	

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie Information zur Bearbeitung

WTX – Hochleistungstieflochbohrer

- ▲ bis 25xD ohne zu entspanen
- ▲ Pilotbohrung erforderlich
- ▲ exzellente Fluchtungsgenauigkeit
- ▲ sicherer Spänetransport





Deep AL

DLC

DRAGONSKIN



SIG 135°
VHM

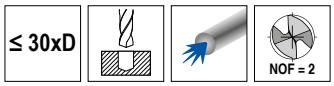
DC h7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	SH 11 026 ...
2,0	4	104	60	57	020
2,2	4	104	60	57	022
2,3	4	104	60	57	023
2,4	4	125	80	76	024
2,5	4	125	80	76	025
2,7	4	125	80	76	027
2,8	4	125	80	76	028
3,0	6	135	98	93	030
3,2	6	135	98	93	032
3,3	6	150	110	105	033
3,5	6	150	110	105	035
3,8	6	160	120	114	038
4,0	6	160	120	114	040
4,2	6	160	120	114	042
4,5	6	180	135	128	045
4,8	6	180	135	128	048
5,0	6	180	135	128	050
5,5	6	205	168	159	055
5,8	6	205	168	159	058
6,0	6	205	168	159	060
6,5	8	240	200	190	065
6,8	8	240	200	190	068
7,0	8	240	200	190	070
7,5	8	260	220	208	075
7,8	8	260	220	208	078
8,0	8	260	220	208	080
8,5	10	285	240	227	085
8,8	10	310	268	254	088
9,0	10	310	268	254	090
9,8	10	310	268	254	098
10,0	10	310	268	254	100
10,2	12	375	325	308	102
10,8	12	375	325	308	108
11,8	12	375	325	308	118
12,0	12	375	325	308	120

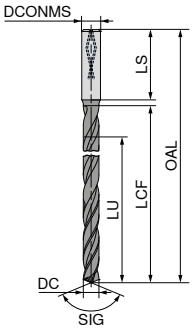
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie Information zur Bearbeitung

WTX – Hochleistungstieflochbohrer

- ▲ bis 30xD ohne zu entspanen
- ▲ Pilotbohrung erforderlich
- ▲ exzellente Fluchtungsgenauigkeit
- ▲ sicherer Spänetransport





Deep UNI

DPA74S

DRAGONSKIN



SIG 138°
VHM

DC h7 mm	DC inch	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SH 11 130 ...
3,000		6	147	104	99	36	03000
3,175	1/8	6	147	104	99	36	03175
3,200		6	147	104	99	36	03200
3,300		6	157	114	109	36	03300
3,500		6	157	114	108	36	03500
3,800		6	167	124	118	36	03800
3,970	5/32	6	176	134	128	36	03970
4,000		6	176	134	128	36	04000
4,200		6	189	147	140	36	04200
4,500		6	189	147	140	36	04500
4,760	3/16	6	205	163	155	36	04760
4,800		6	205	163	155	36	04800
5,000		6	205	163	155	36	05000
5,500		6	226	185	176	36	05500
5,560	7/32	6	226	185	176	36	05560
5,800		6	235	195	186	36	05800
5,950	15/64	6	235	195	186	36	05950
6,000		6	235	195	186	36	06000
6,350	1/4	8	253	211	201	36	06350
6,500		8	253	211	201	36	06500
6,750	17/64	8	270	228	217	36	06750
6,800		8	270	228	217	36	06800
7,000		8	270	228	217	36	07000
7,140	9/32	8	285	244	233	36	07140
7,500		8	285	244	232	36	07500
7,800		8	300	260	248	36	07800
7,940	5/16	8	300	260	248	36	07940
8,000		8	300	260	248	36	08000
8,500		10	322	276	263	40	08500
8,800		10	339	293	279	40	08800

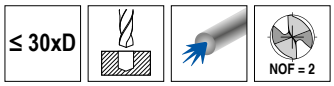
P	●
M	●
K	●
N	
S	
H	
O	

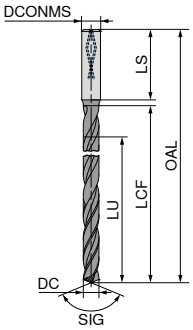
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie Information zur Bearbeitung

Fortsetzung nächste Seite

WTX – Hochleistungstieflochbohrer

- ▲ bis 30xD ohne zu entspanen
- ▲ Pilotbohrung erforderlich
- ▲ exzellente Fluchtungsgenauigkeit
- ▲ sicherer Spänetransport





Deep UNI

DPA74S

DRAGONSKIN



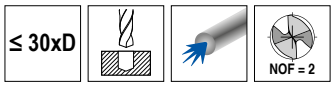
SIG 138°
VHM

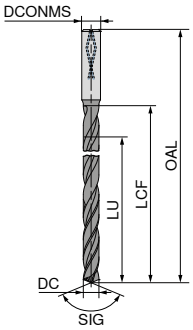
DC h7 mm	DC inch	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SH 11 130 ...
9,000		10	339	293	279	40	**09000**
9,525	3/8	10	369	325	310	40	**09525**
9,800		10	369	325	310	40	**09800**
9,920	25/64	10	369	325	310	40	**09920**
10,000		10	369	325	310	40	**10000**
10,200		12	392	341	325	45	**10200**
10,800		12	408	357	340	45	**10800**
11,000		12	408	357	340	45	**11000**
11,800		12	439	390	372	45	**11800**
12,000		12	439	390	372	45	**12000**
12,700	1/2	14	473	422	402	45	**12700**
13,000		14	473	422	402	45	**13000**
14,000		14	504	455	434	45	**14000**
P							●
M							●
K							●
N							
S							
H							
O							

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie Information zur Bearbeitung

WTX – Hochleistungstieflochbohrer

- ▲ bis 30xD ohne zu entspanen
- ▲ Pilotbohrung erforderlich
- ▲ exzellente Fluchtungsgenauigkeit
- ▲ sicherer Spänetransport





Deep AL

DLC

DRAGONSKIN



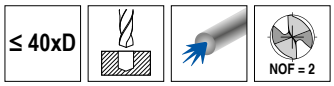
SIG 135°
VHM

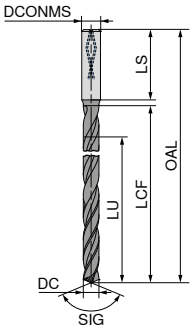
DC h7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	SH 11 031 ...
2,0	4	115	70	67	020
2,2	4	115	70	67	022
2,3	4	115	70	67	023
2,4	4	138	90	86	024
2,5	4	138	90	86	025
2,7	4	138	90	86	027
2,8	4	138	90	86	028
3,0	6	150	105	100	030
3,2	6	150	105	100	032
3,3	6	185	135	130	033
3,5	6	185	135	130	035
3,8	6	185	135	130	038
4,0	6	185	135	130	040
4,2	6	185	135	130	042
4,5	6	215	165	158	045
4,8	6	215	165	158	048
5,0	6	215	165	158	050
5,5	6	230	180	171	055
5,8	6	230	180	171	058
6,0	6	230	180	171	060
6,5	8	280	215	205	065
6,8	8	280	230	220	068
7,0	8	280	230	220	070
7,5	8	280	230	220	075
7,8	8	315	265	253	078
8,0	8	315	265	253	080
8,5	10	350	295	282	085
8,8	10	380	330	316	088
9,0	10	380	330	316	090
9,8	10	380	330	316	098
10,0	10	380	330	316	100
10,2	12	430	380	365	102
10,8	12	430	380	365	108
11,8	12	430	380	365	118
12,0	12	430	380	365	120
P					
M					
K					
N					●
S					
H					
O					

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie Information zur Bearbeitung

WTX – Hochleistungstieflochbohrer

- ▲ bis 40xD ohne zu entspanen
- ▲ Pilotbohrung erforderlich
- ▲ exzellente Fluchtungsgenauigkeit
- ▲ sicherer Spänetransport





Deep UNI

DPA74S

DRAGONSKIN



SIG 135°
VHM

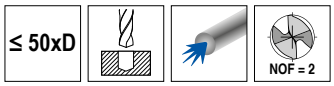
DC e7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SH 11 140 ...
3,0	6	186	143	138	36	03000
3,5	6	199	156	150	36	03500
4,0	6	225	183	177	36	04000
4,2	6	243	201	194	36	04200
4,5	6	243	201	194	36	04500
4,8	6	265	223	215	36	04800
5,0	6	265	223	215	36	05000
5,5	6	295	254	245	36	05500
6,0	6	308	267	258	36	06000
6,5	8	331	289	279	36	06500
6,8	8	354	312	301	36	06800
7,0	8	354	312	301	36	07000
7,5	8	375	334	322	36	07500
8,0	8	396	356	344	36	08000

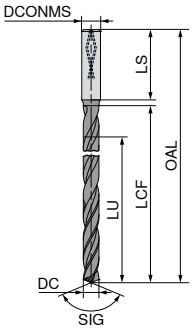
P	●
M	○
K	●
N	
S	
H	
O	

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie Information zur Bearbeitung

WTX – Hochleistungstieflochbohrer

- ▲ bis 50xD ohne zu entspanen
- ▲ Pilotbohrung erforderlich
- ▲ exzellente Fluchtungsgenauigkeit
- ▲ sicherer Spänetransport





Deep UNI

DPA74S

DRAGONSKIN



SIG 135°
VHM

DC e7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SH 11 150 ...
3,0	6	218	175	170	36	03000
3,5	6	234	191	185	36	03500
4,0	6	266	224	218	36	04000
4,2	6	288	246	239	36	04200
4,5	6	288	246	239	36	04500
4,8	6	315	273	265	36	04800
5,0	6	315	273	265	36	05000
5,5	6	352	311	302	36	05500
6,0	6	367	327	318	36	06000
6,5	8	396	354	344	36	06500
6,8	8	424	382	371	36	06800
7,0	8	424	382	371	36	07000
7,5	8	450	409	397	36	07500
8,0	8	476	436	424	36	08000

P	●
M	○
K	●
N	
S	
H	
O	



→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie Information zur Bearbeitung

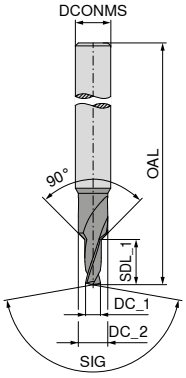


Die Tieflochbohrer sind auf Anfrage auch in anderen Abmessungen lieferbar.

WTX – Pilotbohrer 90°

- spezialisierter Pilotbohrer für WTX – Micro Tieflochbohrer (8xD–30xD)
- direktes Anbohren schräger und gewölbter Flächen bis 50° Neigungswinkel möglich
- bei gerader Anbohroberfläche 90° Senkung am Bohrungseintritt realisierbar

≤ 2,5xD | NOF = 2



MICRO PILOT

DPX74M

DRAGONSKIN



SIG 160°
VHM

DC_1 m6 mm	DC_2 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	SDL_1 mm	SH 10 692 ...
0,80	1,7	4	55	2,000	**00800**
0,85	1,7	4	55	2,125	**00850**
0,90	1,7	4	55	2,250	**00900**
0,95	2,0	4	55	2,375	**00950**
1,00	2,0	4	55	2,500	**01000**
1,05	2,0	4	55	2,625	**01050**
1,10	2,0	4	55	2,750	**01100**
1,15	2,0	4	55	2,875	**01150**
1,20	2,0	4	55	3,000	**01200**
1,25	2,5	4	55	3,125	**01250**
1,30	2,5	4	55	3,250	**01300**
1,35	2,5	4	55	3,375	**01350**
1,40	2,5	4	55	3,500	**01400**
1,45	3,0	4	55	3,625	**01450**
1,50	3,0	4	55	3,750	**01500**
1,55	3,0	4	55	3,875	**01550**
1,60	3,0	4	55	4,000	**01600**
1,65	3,0	4	55	4,125	**01650**
1,70	3,0	4	55	4,250	**01700**
1,75	3,5	4	55	4,375	**01750**
1,80	3,5	4	55	4,500	**01800**
1,85	3,5	4	55	4,625	**01850**
1,90	3,5	4	55	4,750	**01900**
1,95	3,5	6	65	4,875	**01950**
2,00	3,5	6	65	5,000	**02000**
2,05	3,5	6	65	5,125	**02050**
2,10	3,5	6	65	5,250	**02100**
2,20	4,5	6	65	5,500	**02200**
2,30	4,5	6	65	5,750	**02300**
2,40	4,5	6	65	6,000	**02400**
2,50	4,5	6	65	6,250	**02500**

P	●
M	○
K	●
N	
S	●
H	
O	

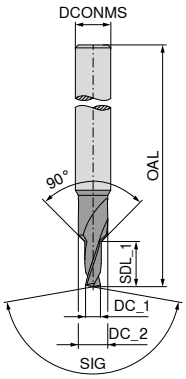
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie Information zur Bearbeitung

Fortsetzung nächste Seite

WTX – Pilotbohrer 90°

- spezialisierter Pilotbohrer für WTX – Micro Tieflochbohrer (8xD–30xD)
- direktes Anbohren schräger und gewölbter Flächen bis 50° Neigungswinkel möglich
- bei gerader Anbohroberfläche 90° Senkung am Bohrungseintritt realisierbar





MICRO PILOT

DPX74M

DRAGONSKIN



SIG 160°
VHM

DC_1 m6 mm	DC_2 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	SDL_1 mm	SH 10 692 ...
2,60	4,5	6	65	6,500	**02600**
2,70	5,0	6	65	6,750	**02700**
2,80	5,0	6	65	7,000	**02800**
2,90	5,0	6	65	7,250	**02900**
3,00	5,0	6	65	7,500	**03000**

P	●
M	○
K	●
N	
S	●
H	
O	

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie Information zur Bearbeitung

CoreLine – Hochleistungsbohrer

▲ Einheitsschaft Ø 3 mm h6 für den Einsatz in Schrumpfaufnahmen

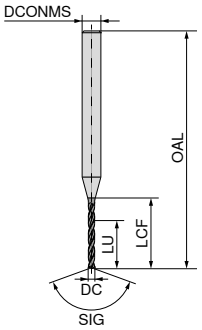
≤ 5xD

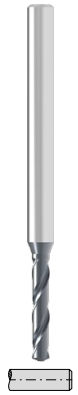


NOF = 2

MINI

TiAlN





SIG 140°
VHM

DC +0,004 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	SD 11 770 ...
0,10	3	38	1,2	1,0	00100
0,15	3	38	2,0	1,7	00150
0,20	3	38	3,5	3,0	00200
0,25	3	38	3,5	3,0	00250
0,30	3	38	5,5	5,0	00300
0,35	3	38	5,5	5,0	00350
0,40	3	38	7,0	6,0	00400
0,45	3	38	7,0	6,0	00450
0,50	3	38	7,0	6,0	00500
0,55	3	38	7,0	6,0	00550
0,60	3	38	7,0	6,0	00600
0,65	3	38	7,0	6,0	00650
0,70	3	38	10,5	8,0	00700
0,75	3	38	10,5	8,0	00750
0,80	3	38	10,5	8,0	00800
0,85	3	38	10,5	8,0	00850
0,90	3	38	10,5	8,0	00900
0,95	3	38	10,5	8,0	00950
0,97	3	38	10,5	8,0	00970
0,98	3	38	10,5	8,0	00980
0,99	3	38	10,5	8,0	00990
1,00	3	38	10,5	8,0	01000
1,01	3	38	10,5	8,0	01010
1,02	3	38	10,5	8,0	01020
1,03	3	38	10,5	8,0	01030
1,05	3	38	10,5	8,0	01050
1,10	3	38	10,5	8,0	01100
1,15	3	38	10,5	8,0	01150
1,20	3	38	10,5	8,0	01200
1,25	3	38	10,5	8,0	01250
1,30	3	38	10,5	8,0	01300
1,35	3	38	10,5	8,0	01350
1,40	3	38	10,5	8,0	01400
1,45	3	38	10,5	8,0	01450
1,47	3	38	10,5	8,0	01470
1,48	3	38	10,5	8,0	01480
1,49	3	38	10,5	8,0	01490
1,50	3	38	10,5	8,0	01500
1,51	3	38	10,5	8,0	01510
1,52	3	38	10,5	8,0	01520

P	○
M	
K	●
N	●
S	○
H	
O	

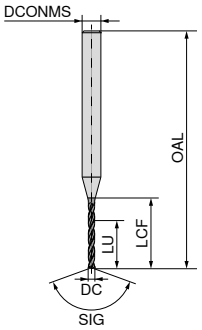
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Hochleistungsbohrer

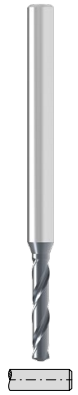
▲ Einheitsschaft Ø 3 mm h6 für den Einsatz in Schrumpfaufnahmen





MINI

TiAlN



SIG 140°
VHM

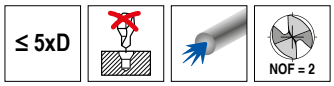
DC +0,004 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	SD 11 770 ...
1,53	3	38	10,5	8,0	01530
1,55	3	38	10,5	8,0	01550
1,60	3	38	10,5	8,0	01600
1,65	3	38	10,5	8,0	01650
1,70	3	38	10,5	8,0	01700
1,75	3	38	10,5	8,0	01750
1,80	3	38	10,5	8,0	01800
1,85	3	38	12,0	8,0	01850
1,90	3	38	12,0	8,0	01900
1,95	3	38	12,0	8,0	01950
1,97	3	38	12,0	8,0	01970
1,98	3	38	12,0	8,0	01980
1,99	3	38	12,0	8,0	01990
2,00	3	42	13,0	9,0	02000
2,01	3	42	13,0	9,0	02010
2,02	3	42	13,0	9,0	02020
2,03	3	42	13,0	9,0	02030
2,05	3	42	13,0	9,0	02050
2,10	3	42	13,0	9,0	02100
2,15	3	42	13,0	9,0	02150
2,20	3	46	15,0	10,0	02200
2,25	3	46	15,0	10,0	02250
2,30	3	46	15,0	10,0	02300
2,35	3	46	15,0	10,0	02350
2,40	3	46	15,0	10,0	02400
2,45	3	46	15,0	10,0	02450
2,47	3	46	15,0	10,0	02470
2,48	3	46	15,0	10,0	02480
2,49	3	46	15,0	10,0	02490
2,50	3	46	15,0	10,0	02500
2,51	3	46	15,0	10,0	02510
2,52	3	46	15,0	10,0	02520
2,53	3	46	15,0	10,0	02530
2,60	3	46	15,0	10,0	02600
2,70	3	46	15,0	10,0	02700
2,80	3	46	15,0	10,0	02800
2,90	3	46	15,0	10,0	02900

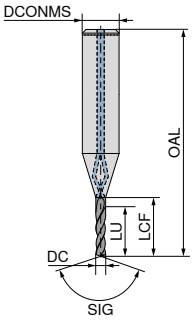
P	○
M	
K	●
N	●
S	○
H	
O	

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

WTX – Hochleistungsbohrer

- spezialisierter Mikrobohrer
- universell einsetzbar
- sehr hohe Prozesssicherheit
- geeignet als Pilotbohrer für WTX – Micro – Hochleistungstieflochbohrer

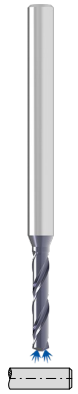




MICRO

DPX74M

DRAGONSKIN



SIG 135°
VHM

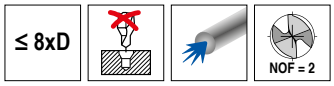
DC m6 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	SH 10 693 ...
0,80	3	39	5,6	4,0	00800
0,85	3	39	6,3	4,6	00850
0,90	3	39	6,3	4,5	00900
0,95	3	40	7,0	5,1	00950
1,00	3	40	7,0	5,0	01000
1,05	3	41	7,7	5,6	01050
1,10	3	41	7,7	5,5	01100
1,15	3	41	8,4	6,1	01150
1,20	3	41	8,4	6,0	01200
1,25	3	42	9,1	6,6	01250
1,30	3	42	9,1	6,5	01300
1,35	3	42	9,8	7,1	01350
1,40	3	42	9,8	7,0	01400
1,45	3	43	10,5	7,6	01450
1,50	3	43	10,5	7,5	01500
1,55	3	44	11,2	8,1	01550
1,60	3	44	11,2	8,0	01600
1,65	3	44	11,9	8,6	01650
1,70	3	44	11,9	8,5	01700
1,75	3	45	12,6	9,1	01750
1,80	3	45	12,6	9,0	01800
1,85	3	45	13,3	9,6	01850
1,90	3	45	13,3	9,5	01900
1,95	3	46	14,0	10,1	01950
2,00	3	46	14,0	10,0	02000
2,05	3	47	14,7	10,6	02050
2,10	3	47	14,7	10,5	02100
2,20	3	47	15,4	11,0	02200
2,30	3	48	16,1	11,5	02300
2,40	3	48	16,8	12,0	02400
2,50	3	49	17,5	12,5	02500
2,60	3	50	18,2	13,0	02600
2,70	3	50	18,9	13,5	02700
2,80	3	51	19,6	14,0	02800
2,90	3	51	20,3	14,5	02900
3,00	3	52	21,0	15,0	03000

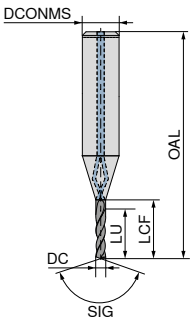
P	●
M	●
K	●
N	
S	○
H	
O	

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie Information zur Bearbeitung

WTX – Hochleistungsbohrer

- spezialisierter Mikrobohrer
- universell einsetzbar
- sehr hohe Prozesssicherheit





MICRO

DPX74M

DRAGONSKIN



SIG 128°
VHM

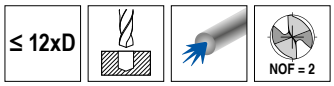
DC h6 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	SH 10 694 ...
0,80	3	41	8	6,4	00800
0,85	3	42	9	7,3	00850
0,90	3	42	9	7,2	00900
0,95	3	43	10	8,1	00950
1,00	3	43	10	8,0	01000
1,05	3	44	11	8,9	01050
1,10	3	44	11	8,8	01100
1,15	3	45	12	9,7	01150
1,20	3	45	12	9,6	01200
1,25	3	46	13	10,5	01250
1,30	3	46	13	10,4	01300
1,35	3	47	14	11,3	01350
1,40	3	47	14	11,2	01400
1,45	3	47	15	12,1	01450
1,50	3	47	15	12,0	01500
1,55	3	48	16	12,9	01550
1,60	3	48	16	12,8	01600
1,65	3	49	17	13,7	01650
1,70	3	49	17	13,6	01700
1,75	3	50	18	14,5	01750
1,80	3	50	18	14,4	01800
1,85	3	51	19	15,3	01850
1,90	3	51	19	15,2	01900
1,95	3	52	20	16,1	01950
2,00	3	52	20	16,0	02000
2,05	3	53	21	16,9	02050
2,10	3	53	21	16,8	02100
2,20	3	54	22	17,6	02200
2,30	3	55	23	18,4	02300
2,40	3	56	24	19,2	02400
2,50	3	56	25	20,0	02500
2,60	3	57	26	20,8	02600
2,70	3	58	27	21,6	02700
2,80	3	59	28	22,4	02800
2,90	3	60	29	23,2	02900
3,00	3	61	30	24,0	03000

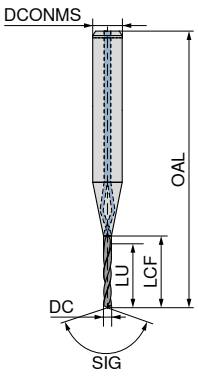
P	●
M	●
K	●
N	
S	○
H	
O	

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie Information zur Bearbeitung

WTX – Hochleistungsbohrer

- spezialisierter Mikrobohrer
- universell einsetzbar
- sehr hohe Prozesssicherheit
- Pilotbohrer: WTX – Micropilot oder 5xD WTX – Micro





MICRO

DPX74M

DRAGONSKIN



SIG 128°
VHM

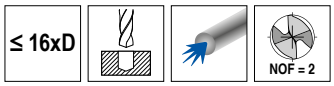
DC h6 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	SH 10 695 ...
0,80	3	44	11,2	9,6	00800
0,85	3	46	12,6	10,9	00850
0,90	3	46	12,6	10,8	00900
0,95	3	47	14,0	12,1	00950
1,00	3	47	14,0	12,0	01000
1,05	3	48	15,4	13,3	01050
1,10	3	48	15,4	13,2	01100
1,15	3	50	16,8	14,5	01150
1,20	3	50	16,8	14,4	01200
1,25	3	51	18,2	15,7	01250
1,30	3	51	18,2	15,6	01300
1,35	3	52	19,6	16,9	01350
1,40	3	52	19,6	16,8	01400
1,45	3	53	21,0	18,1	01450
1,50	3	53	21,0	18,0	01500
1,55	3	55	22,4	19,3	01550
1,60	3	55	22,4	19,2	01600
1,65	3	56	23,8	20,5	01650
1,70	3	56	23,8	20,4	01700
1,75	3	57	25,2	21,7	01750
1,80	3	57	25,2	21,6	01800
1,85	3	59	26,6	22,9	01850
1,90	3	59	26,6	22,8	01900
1,95	3	60	28,0	24,1	01950
2,00	3	60	28,0	24,0	02000
2,05	3	61	29,4	25,3	02050
2,10	3	61	29,4	25,2	02100
2,20	3	63	30,8	26,4	02200
2,30	3	64	32,2	27,6	02300
2,40	3	65	33,6	28,8	02400
2,50	3	67	35,0	30,0	02500
2,60	3	68	36,4	31,2	02600
2,70	3	69	37,8	32,4	02700
2,80	3	70	39,2	33,6	02800
2,90	3	72	40,6	34,8	02900
3,00	3	73	42,0	36,0	03000

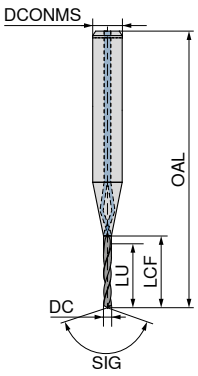
P	●
M	●
K	●
N	
S	○
H	
O	

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie Information zur Bearbeitung

WTX – Hochleistungstieflochbohrer

- spezialisierter Mikrotieflochbohrer
- universell einsetzbar
- sehr hohe Prozesssicherheit
- Pilotbohrer: WTX – Micropilot oder 5xD WTX – Micro





MICRO

DPX74M

DRAGONSKIN



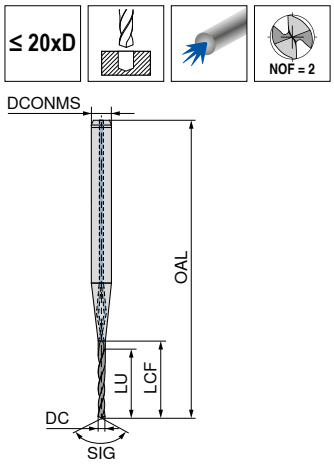
SIG 128°
VHM

DC h6 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	SH 10 696 ...
0,8	3	48	14,4	12,8	00800
0,9	3	49	16,2	14,4	00900
1,0	3	51	18,0	16,0	01000
1,1	3	53	19,8	17,6	01100
1,2	3	54	21,6	19,2	01200
1,3	3	56	23,4	20,8	01300
1,4	3	58	25,2	22,4	01400
1,5	3	60	27,0	24,0	01500
1,6	3	61	28,8	25,6	01600
1,7	3	63	30,6	27,2	01700
1,8	3	65	32,4	28,8	01800
1,9	3	66	34,2	30,4	01900
2,0	3	68	36,0	32,0	02000
2,1	3	70	37,8	33,6	02100
2,2	3	71	39,6	35,2	02200
2,3	3	73	41,4	36,8	02300
2,4	3	75	43,2	38,4	02400
2,5	3	77	45,0	40,0	02500
2,6	3	78	46,8	41,6	02600
2,7	3	80	48,6	43,2	02700
2,8	3	82	50,4	44,8	02800
2,9	3	83	52,2	46,4	02900
3,0	3	85	54,0	48,0	03000
P					●
M					●
K					●
N					
S					
H					
O					

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie Information zur Bearbeitung

WTX – Hochleistungstieflochbohrer

- spezialisierter Mikrotieflochbohrer
- universell einsetzbar
- sehr hohe Prozesssicherheit
- Pilotbohrer: WTX – Micropilot oder 5xD WTX – Micro





SIG 128°
VHM

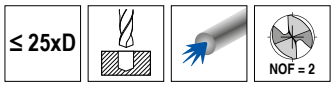
DC h6 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	SH 10 697 ...
0,80	3	51	17,6	16,0	00800
0,85	3	53	19,8	18,1	00850
0,90	3	53	19,8	18,0	00900
0,95	3	55	22,0	20,1	00950
1,00	3	55	22,0	20,0	01000
1,05	3	57	24,2	22,1	01050
1,10	3	57	24,2	22,0	01100
1,15	3	59	26,4	24,1	01150
1,20	3	59	26,4	24,0	01200
1,25	3	61	28,6	26,1	01250
1,30	3	61	28,6	26,0	01300
1,35	3	63	30,8	28,1	01350
1,40	3	63	30,8	28,0	01400
1,45	3	66	33,0	30,1	01450
1,50	3	66	33,0	30,0	01500
1,55	3	68	35,2	32,1	01550
1,60	3	68	35,2	32,0	01600
1,65	3	70	37,4	34,1	01650
1,70	3	70	37,4	34,0	01700
1,75	3	72	39,6	36,1	01750
1,80	3	72	39,6	36,0	01800
1,85	3	74	41,8	38,1	01850
1,90	3	74	41,8	38,0	01900
1,95	3	76	44,0	40,1	01950
2,00	3	76	44,0	40,0	02000
2,05	3	78	46,2	42,1	02050
2,10	3	78	46,2	42,0	02100
2,20	3	80	48,4	44,0	02200
2,30	3	82	50,6	46,0	02300
2,40	3	85	52,8	48,0	02400
2,50	3	87	55,0	50,0	02500
2,60	3	89	57,2	52,0	02600
2,70	3	91	59,4	54,0	02700
2,80	3	93	61,6	56,0	02800
2,90	3	95	63,8	58,0	02900
3,00	3	97	66,0	60,0	03000

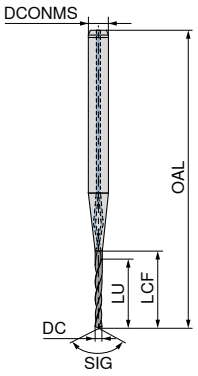
P	●
M	●
K	●
N	
S	
H	
O	

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie Information zur Bearbeitung

WTX – Hochleistungstieflochbohrer

- spezialisierter Mikrotieflochbohrer
- universell einsetzbar
- sehr hohe Prozesssicherheit
- Pilotbohrer: WTX – Micropilot oder 5xD WTX – Micro





MICRO

DPX74M

DRAGONSKIN



SIG 128°
VHM

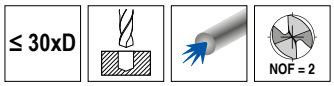
DC h6 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	SH 10 698 ...
0,8	3	54	21,6	16,0	00800
0,9	3	57	24,3	20,5	00900
1,0	3	60	27,0	25,0	01000
1,1	3	63	29,7	27,5	01100
1,2	3	65	32,4	30,0	01200
1,3	3	68	35,1	32,5	01300
1,4	3	71	37,8	35,0	01400
1,5	3	73	40,5	37,5	01500
1,6	3	76	43,2	40,0	01600
1,7	3	78	45,9	42,5	01700
1,8	3	81	48,6	45,0	01800
1,9	3	84	51,3	47,5	01900
2,0	3	86	54,0	50,0	02000
2,1	3	89	56,7	52,5	02100
2,2	3	91	59,4	55,0	02200
2,3	3	94	62,1	57,5	02300
2,4	3	97	64,8	60,0	02400
2,5	3	99	67,5	62,5	02500
2,6	3	102	70,2	65,0	02600
2,7	3	104	72,9	67,5	02700
2,8	3	107	75,6	70,0	02800
2,9	3	110	78,3	72,5	02900
3,0	3	112	81,0	75,0	03000

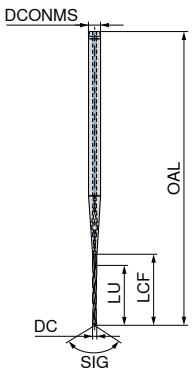
P	●
M	●
K	●
N	
S	
H	
O	

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie Information zur Bearbeitung

WTX – Hochleistungstieflochbohrer

- spezialisierter Mikrotieflochbohrer
- universell einsetzbar
- sehr hohe Prozesssicherheit
- Pilotbohrer: WTX – Micropilot oder 5xD WTX – Micro







SIG 128°
VHM

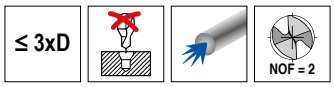
DC h6 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	SH 10 699 ...
0,80	3	59	25,6	19,2	00800
0,85	3	62	28,8	27,1	00850
0,90	3	62	28,8	24,5	00900
0,95	3	65	32,0	30,1	00950
1,00	3	65	32,0	30,0	01000
1,05	3	68	35,2	33,1	01050
1,10	3	68	35,2	33,0	01100
1,15	3	71	38,4	36,1	01150
1,20	3	71	38,4	36,0	01200
1,25	3	74	41,6	39,1	01250
1,30	3	74	41,6	39,0	01300
1,35	3	78	44,8	42,1	01350
1,40	3	78	44,8	42,0	01400
1,45	3	81	48,0	45,1	01450
1,50	3	81	48,0	45,0	01500
1,55	3	84	51,2	48,1	01550
1,60	3	84	51,2	48,0	01600
1,65	3	87	54,4	51,1	01650
1,70	3	87	54,4	51,0	01700
1,75	3	90	57,6	54,1	01750
1,80	3	90	57,6	54,0	01800
1,85	3	93	60,8	57,1	01850
1,90	3	93	60,8	57,0	01900
1,95	3	96	64,0	60,1	01950
2,00	3	96	64,0	60,0	02000
2,05	3	99	67,2	63,1	02050
2,10	3	99	67,2	63,0	02100
2,20	3	102	70,4	66,0	02200
2,30	3	106	73,6	69,0	02300
2,40	3	109	76,8	72,0	02400
2,50	3	112	80,0	75,0	02500
2,60	3	115	83,2	78,0	02600
2,70	3	118	86,4	81,0	02700
2,80	3	121	89,6	84,0	02800
2,90	3	124	92,8	87,0	02900
3,00	3	127	96,0	90,0	03000

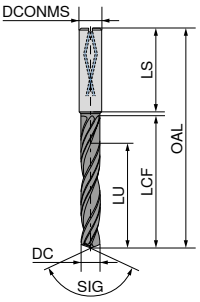
P	●
M	●
K	●
N	
S	
H	
O	

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie Information zur Bearbeitung

WTX – Bohrreibahle H7

- VHM-Hochleistungsbohrreibahle
- Bohren und Reiben auf Fertigmaß H7 in einem Arbeitsgang
- 2 Bohrschneiden
- 4 Reibschneiden
- gute Oberflächenqualität
- für Sack- und Durchgangsbohrungen
- optimale Rundheit, bzw. Passung H7





Finish BR

Ti700



SIG 140°
VHM

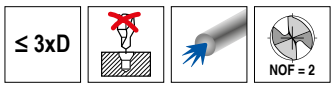
DC H7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SH 10 760 ...
4	6	66	24	17	36	**040**
5	6	79	34	24	36	**050**
6	6	79	34	24	36	**060**
8	8	79	34	24	36	**080**
10	10	89	47	35	40	**100**
12	12	102	55	40	45	**120**
14	14	107	60	43	45	**140**
16	16	115	65	45	48	**160**

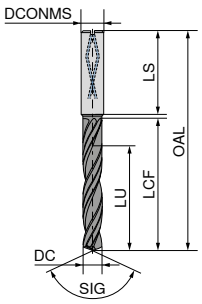
P	●
M	
K	●
N	○
S	
H	
O	

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

WTX – Bohrreibahle -1/100

- VHM-Hochleistungsbohrreibahle
- Bohren und Reiben in einem Arbeitsgang
- 2 Bohrschneiden
- 4 Reibschneiden
- gute Oberflächenqualität
- für Sack- und Durchgangsbohrungen





Finish BR100

Ti700



SIG 140°
VHM

DC +0,005 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SH 10 761 ...
3,97	6	66	24	17	36	03970
3,98	6	66	24	17	36	03980
3,99	6	66	24	17	36	03990
4,00	6	66	24	17	36	04000
4,01	6	66	24	17	36	04010
4,02	6	66	24	17	36	04020
4,97	6	66	24	17	36	04970
4,98	6	66	24	17	36	04980
4,99	6	66	24	17	36	04990
5,00	6	79	34	24	36	05000
5,01	6	79	34	24	36	05010
5,02	6	79	34	24	36	05020
5,97	6	79	34	24	36	05970
5,98	6	79	34	24	36	05980
5,99	6	79	34	24	36	05990
6,00	6	79	34	24	36	06000
6,01	6	79	34	24	36	06010
6,02	6	79	34	24	36	06020
7,97	8	79	34	24	36	07970
7,98	8	79	34	24	36	07980
7,99	8	79	34	24	36	07990
8,00	8	79	34	24	36	08000
8,01	8	79	34	24	36	08010
8,02	8	79	34	24	36	08020
9,97	10	89	47	35	40	09970
9,98	10	89	47	35	40	09980
9,99	10	89	47	35	40	09990
10,00	10	89	47	35	40	10000
10,01	10	89	47	35	40	10010
10,02	10	89	47	35	40	10020
11,97	12	102	55	40	45	11970
11,98	12	102	55	40	45	11980
11,99	12	102	55	40	45	11990
12,00	12	102	55	40	45	12000

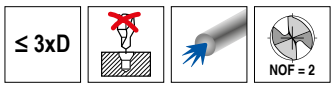
P	●
M	
K	●
N	○
S	
H	
O	

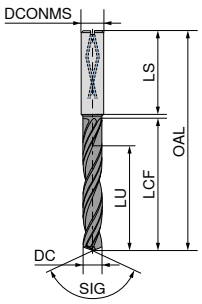
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

WTX – Bohrreibahle -1/100

- VHM-Hochleistungsbohrreibahle
- Bohren und Reiben in einem Arbeitsgang
- 2 Bohrschneiden
- 4 Reibschneiden
- gute Oberflächenqualität
- für Sack- und Durchgangsbohrungen





Finish BR100

Ti700



SIG 140°
VHM

DC +0,005 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SH 10 761 ...
12,01	12	102	55	40	45	**12010**
12,02	12	102	55	40	45	**12020**

P	●
M	
K	●
N	○
S	
H	
O	



→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Toleranzen

z. B. Ø 8 F7 = 8,02 mm

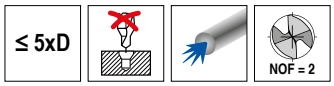
Ø 4	3,97	U 7	**X 7**			
	3,98	**N 10**	**N 11**	R 7		
	3,99	M 8	**N 7**	**N 8**	**N 9**	
	4,00	**J 7**	**J 8**	JS 7	JS 8	JS 9
	4,01	**G 7**	**H 8**			
	4,02	**F 8**	**H 9**			
Ø 5	4,97	U 7	**X 7**			
	4,98	**N 10**	**N 11**	R 7		
	4,99	M 8	**N 7**	**N 8**	**N 9**	
	5,00	**J 7**	**J 8**	**JS 7**	**JS 8**	**JS 9**
	5,01	**G 7**	**H 8**			
	5,02	**F 8**	**H 9**			
Ø 6	5,97	U 7	**X 7**			
	5,98	**N 10**	**N 11**	R 7		
	5,99	M 8	**N 7**	**N 8**	**N 9**	
	6,00	**J 7**	**J 8**	**JS 7**	**JS 8**	**JS 9**
	6,01	**G 7**	**H 8**			
	6,02	**F 8**	**H 9**			
Ø 8	7,97	S 7	**U 7**			
	7,98	N 8	**N 10**	**N 11**	P 7	R 7
	7,99	K 8	M 6	M 7	**M 8**	N 9
	8,00	**J 7**	**J 8**	**JS 7**	**JS 8**	**JS 9**
	8,01	G 7	**H 8**			
	8,02	**F 7**	F 8	**H 9**		
Ø 10	9,97	S 7	**U 7**			
	9,98	N 8	**N 10**	**N 11**	P 7	R 7
	9,99	K 8	M 6	M 7	**M 8**	N 9
	10,00	**J 7**	**J 8**	**JS 7**	**JS 8**	**JS 9**
	10,01	G 7	**H 8**			
	10,02	**F 7**	F 8	H 9		
Ø 12	11,97	N 11	R 7	**S 7**		
	11,98	N 8	**N 9**	**N 10**	**P 7**	
	11,99	K 8	**M 6**	**M 7**	**M 8**	N 7
	12,00	**J 7**	**J 8**	**JS 7**	**JS 8**	
	12,01	G 6	**H 7**	H 8	**JS 9**	
	12,02	F 7				

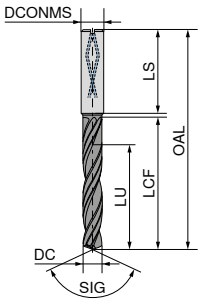


Dünn geschriebene Toleranzklassen können gefertigt werden, liegen jedoch nicht optimal im Toleranzfeld.

WTX – Bohrreibahle H7

- VHM-Hochleistungsbohrreibahle
- Bohren und Reiben auf Fertigmaß H7 in einem Arbeitsgang
- 2 Bohrschneiden
- 4 Reibschneiden
- gute Oberflächenqualität
- für Sack- und Durchgangsbohrungen
- optimale Rundheit, bzw. Passung H7





Finish BR

Ti700



SIG 140°
VHM

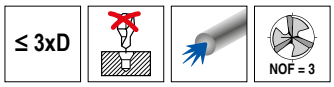
DC H7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SH 10 762 ...
4	6	74	36	29	36	**040**
5	6	91	53	43	36	**050**
6	6	91	53	43	36	**060**
8	8	91	53	43	36	**080**
10	10	103	61	49	40	**100**
12	12	118	71	56	45	**120**
14	14	124	77	60	45	**140**
16	16	133	83	63	48	**160**
18	18	143	93	71	48	**180**
20	20	153	101	77	50	**200**

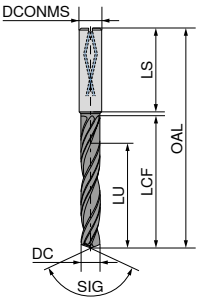
P	●
M	
K	●
N	○
S	
H	
O	

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

WTX – Bohrreibahle 1/100

- VHM-Hochleistungsbohrreibahle
- Bohren und Reiben in einem Arbeitsgang
- 3 Bohrschneiden
- 6 Reibschneiden
- hohe Vorschübe
- gute Oberflächenqualität
- für Sack- und Durchgangsbohrungen





Feed BR100

DPX14S

DRAGONSKIN



SIG 140°
VHM

DC ±0,003 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SH 10 707 ...
3,97	6	66	24	17	36	03970
3,98	6	66	24	17	36	03980
3,99	6	66	24	17	36	03990
4,00	6	66	24	17	36	04000
4,01	6	66	24	17	36	04010
4,02	6	66	24	17	36	04020
4,97	6	66	28	20	36	04970
4,98	6	66	28	20	36	04980
4,99	6	66	28	20	36	04990
5,00	6	66	28	20	36	05000
5,01	6	66	28	20	36	05010
5,02	6	66	28	20	36	05020
5,97	6	66	28	20	36	05970
5,98	6	66	28	20	36	05980
5,99	6	66	28	20	36	05990
6,00	6	66	28	20	36	06000
6,01	6	66	28	20	36	06010
6,02	6	66	28	20	36	06020
7,97	8	79	41	29	36	07970
7,98	8	79	41	29	36	07980
7,99	8	79	41	29	36	07990
8,00	8	79	41	29	36	08000
8,01	8	79	41	29	36	08010
8,02	8	79	41	29	36	08020
9,97	10	89	47	35	40	09970
9,98	10	89	47	35	40	09980
9,99	10	89	47	35	40	09990
10,00	10	89	47	35	40	10000
10,01	10	89	47	35	40	10010
10,02	10	89	47	35	40	10020
11,97	12	102	55	40	45	11970

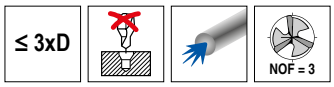
P	●
M	
K	●
N	
S	
H	
O	

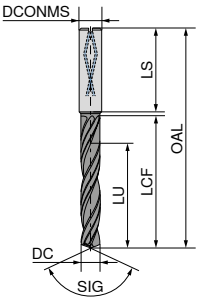
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

WTX – Bohrreibahle 1/100

- VHM-Hochleistungsbohrreibahle
- Bohren und Reiben in einem Arbeitsgang
- 3 Bohrschneiden
- 6 Reibschneiden
- hohe Vorschübe
- gute Oberflächenqualität
- für Sack- und Durchgangsbohrungen





Feed BR100

DPX14S

DRAGONSKIN



SIG 140°
VHM

DC ±0,003 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SH 10 707 ...
11,98	12	102	55	40	45	**11980**
11,99	12	102	55	40	45	**11990**
12,00	12	102	55	40	45	**12000**
12,01	12	102	55	40	45	**12010**
12,02	12	102	55	40	45	**12020**

P	●
M	
K	●
N	
S	
H	
O	



→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Toleranzen

z. B. Ø 8 F7 = 8,02 mm

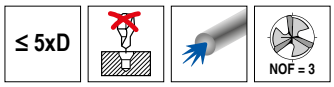
Ø 4	3,97	U 7	**X 7**			
	3,98	**N 10**	**N 11**	R 7		
	3,99	M 8	**N 7**	**N 8**	**N 9**	
	4,00	**J 7**	**J 8**	JS 7	JS 8	JS 9
	4,01	**G 7**	**H 8**			
	4,02	**F 8**	**H 9**			
Ø 5	4,97	U 7	**X 7**			
	4,98	**N 10**	**N 11**	R 7		
	4,99	M 8	**N 7**	**N 8**	**N 9**	
	5,00	**J 7**	**J 8**	**JS 7**	**JS 8**	**JS 9**
	5,01	**G 7**	**H 8**			
	5,02	**F 8**	**H 9**			
Ø 6	5,97	U 7	**X 7**			
	5,98	**N 10**	**N 11**	R 7		
	5,99	M 8	**N 7**	**N 8**	**N 9**	
	6,00	**J 7**	**J 8**	**JS 7**	**JS 8**	**JS 9**
	6,01	**G 7**	**H 8**			
	6,02	**F 8**	**H 9**			
Ø 8	7,97	S 7	**U 7**			
	7,98	N 8	**N 10**	**N 11**	P 7	R 7
	7,99	K 8	M 6	M 7	**M 8**	N 9
	8,00	**J 7**	**J 8**	**JS 7**	**JS 8**	**JS 9**
	8,01	G 7	**H 8**			
	8,02	**F 7**	F 8	**H 9**		
Ø 10	9,97	S 7	**U 7**			
	9,98	N 8	**N 10**	**N 11**	P 7	R 7
	9,99	K 8	M 6	M 7	**M 8**	N 9
	10,00	**J 7**	**J 8**	**JS 7**	**JS 8**	**JS 9**
	10,01	G 7	**H 8**			
	10,02	**F 7**	F 8	H 9		
Ø 12	11,97	N 11	R 7	**S 7**		
	11,98	N 8	**N 9**	**N 10**	**P 7**	
	11,99	K 8	**M 6**	**M 7**	**M 8**	N 7
	12,00	**J 7**	**J 8**	**JS 7**	**JS 8**	
	12,01	G 6	**H 7**	H 8	**JS 9**	
	12,02	F 7				

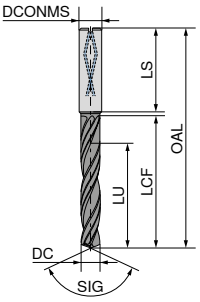


Dünn geschriebene Toleranzklassen können gefertigt werden, liegen jedoch nicht optimal im Toleranzfeld.

WTX – Bohrreibahle 1/100

- VHM-Hochleistungsbohrreibahle
- Bohren und Reiben in einem Arbeitsgang
- 3 Bohrschneiden
- 6 Reibschneiden
- hohe Vorschübe
- gute Oberflächenqualität
- für Sack- und Durchgangsbohrungen





Feed BR100

DPX14S

DRAGONSKIN



SIG 140°
VHM

DC ±0,003 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SH 10 713 ...
3,97	6	74	36	29	36	03970
3,98	6	74	36	29	36	03980
3,99	6	74	36	29	36	03990
4,00	6	74	36	29	36	04000
4,01	6	74	36	29	36	04010
4,02	6	74	36	29	36	04020
4,97	6	82	44	35	36	04970
4,98	6	82	44	35	36	04980
4,99	6	82	44	35	36	04990
5,00	6	82	44	35	36	05000
5,01	6	82	44	35	36	05010
5,02	6	82	44	35	36	05020
5,97	6	82	44	35	36	05970
5,98	6	82	44	35	36	05980
5,99	6	82	44	35	36	05990
6,00	6	82	44	35	36	06000
6,01	6	82	44	35	36	06010
6,02	6	82	44	35	36	06020
7,97	8	91	53	43	36	07970
7,98	8	91	53	43	36	07980
7,99	8	91	53	43	36	07990
8,00	8	91	53	43	36	08000
8,01	8	91	53	43	36	08010
8,02	8	91	53	43	36	08020
9,97	10	103	61	49	40	09970
9,98	10	103	61	49	40	09980
9,99	10	103	61	49	40	09990
10,00	10	103	61	49	40	10000
10,01	10	103	61	49	40	10010
10,02	10	103	61	49	40	10020
11,97	12	118	71	56	45	11970

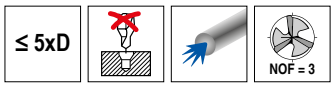
P	●
M	
K	●
N	
S	
H	
O	

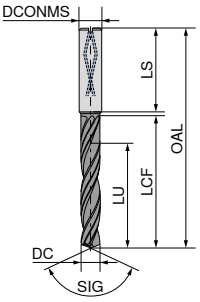
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

WTX – Bohrreibahle 1/100

- VHM-Hochleistungsbohrreibahle
- Bohren und Reiben in einem Arbeitsgang
- 3 Bohrschneiden
- 6 Reibschneiden
- hohe Vorschübe
- gute Oberflächenqualität
- für Sack- und Durchgangsbohrungen





Feed BR100

DPX14S

DRAGONSKIN



SIG 140°
VHM

DC ±0,003 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SH 10 713 ...
11,98	12	118	71	56	45	**11980**
11,99	12	118	71	56	45	**11990**
12,00	12	118	71	56	45	**12000**
12,01	12	118	71	56	45	**12010**
12,02	12	118	71	56	45	**12020**

P	●
M	
K	●
N	
S	
H	
O	



→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Toleranzen

z. B. Ø 8 F7 = 8,02 mm

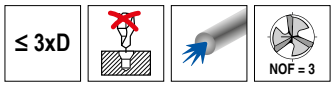
Ø 4	3,97	U 7	**X 7**			
	3,98	**N 10**	**N 11**	R 7		
	3,99	M 8	**N 7**	**N 8**	**N 9**	
	4,00	**J 7**	**J 8**	JS 7	JS 8	JS 9
	4,01	**G 7**	**H 8**			
	4,02	**F 8**	**H 9**			
Ø 5	4,97	U 7	**X 7**			
	4,98	**N 10**	**N 11**	R 7		
	4,99	M 8	**N 7**	**N 8**	**N 9**	
	5,00	**J 7**	**J 8**	**JS 7**	**JS 8**	**JS 9**
	5,01	**G 7**	**H 8**			
	5,02	**F 8**	**H 9**			
Ø 6	5,97	U 7	**X 7**			
	5,98	**N 10**	**N 11**	R 7		
	5,99	M 8	**N 7**	**N 8**	**N 9**	
	6,00	**J 7**	**J 8**	**JS 7**	**JS 8**	**JS 9**
	6,01	**G 7**	**H 8**			
	6,02	**F 8**	**H 9**			
Ø 8	7,97	S 7	**U 7**			
	7,98	N 8	**N 10**	**N 11**	P 7	R 7
	7,99	K 8	M 6	M 7	**M 8**	N 9
	8,00	**J 7**	**J 8**	**JS 7**	**JS 8**	**JS 9**
	8,01	G 7	**H 8**			
	8,02	**F 7**	F 8	**H 9**		
Ø 10	9,97	S 7	**U 7**			
	9,98	N 8	**N 10**	**N 11**	P 7	R 7
	9,99	K 8	M 6	M 7	**M 8**	N 9
	10,00	**J 7**	**J 8**	**JS 7**	**JS 8**	**JS 9**
	10,01	G 7	**H 8**			
	10,02	**F 7**	F 8	H 9		
Ø 12	11,97	N 11	R 7	**S 7**		
	11,98	N 8	**N 9**	**N 10**	**P 7**	
	11,99	K 8	**M 6**	**M 7**	**M 8**	N 7
	12,00	**J 7**	**J 8**	**JS 7**	**JS 8**	
	12,01	G 6	**H 7**	H 8	**JS 9**	
	12,02	F 7				

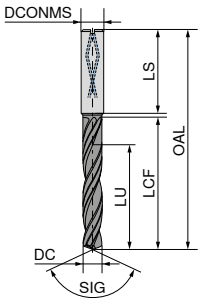


Dünn geschriebene Toleranzklassen können gefertigt werden, liegen jedoch nicht optimal im Toleranzfeld.

WTX – Bohrreibahle H7

- VHM-Hochleistungsbohrreibahle
- Bohren und Reiben auf Fertigmaß H7 in einem Arbeitsgang
- 3 Bohrschneiden
- 6 Reibschneiden
- hohe Vorschübe
- gute Oberflächenqualität
- für Sack- und Durchgangsbohrungen
- optimale Rundheit, bzw. Passung H7





Feed BR

DPX14S

DRAGONSKIN



SIG 140°

VHM

DC H7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SH 10 711 ...
4	6	66	24	17	36	**04000**
5	6	66	28	20	36	**05000**
6	6	66	28	20	36	**06000**
8	8	79	41	29	36	**08000**
10	10	89	47	35	40	**10000**
12	12	102	55	40	45	**12000**
14	14	107	60	43	45	**14000**
16	16	115	65	45	48	**16000**

P	●
M	
K	●
N	
S	
H	
O	



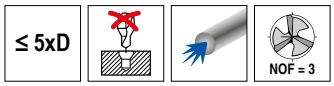
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

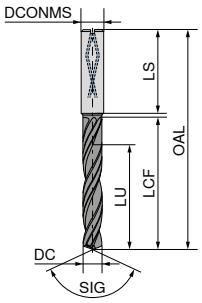


Sonderabmessungen auf Anfrage lieferbar

WTX – Bohrreibahle H7

- VHM-Hochleistungsbohrreibahle
- Bohren und Reiben auf Fertigmaß H7 in einem Arbeitsgang
- 3 Bohrschneiden
- 6 Reibschneiden
- hohe Vorschübe
- gute Oberflächenqualität
- für Sack- und Durchgangsbohrungen
- optimale Rundheit, bzw. Passung H7





Feed BR

DPX14S

DRAGONSKIN



SIG 140°

VHM

DC H7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	SH 10 719 ...
4	6	74	36	29	36	**04000**
5	6	82	44	35	36	**05000**
6	6	82	44	35	36	**06000**
8	8	91	53	43	36	**08000**
10	10	103	61	49	40	**10000**
12	12	118	71	56	45	**12000**
14	14	124	77	60	45	**14000**
16	16	133	83	63	48	**16000**
18	18	143	93	71	48	**18000**
20	20	153	101	77	50	**20000**

P	●
M	
K	●
N	
S	
H	
O	

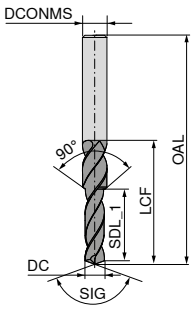
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Sonderabmessungen auf Anfrage lieferbar

CoreLine – Kurzstufenbohrer 90°

▲ Stufenbohrer für Gewinde-Kernlochbohrung mit 90° Fase zum Gewindeschneiden
▲ Stufenlänge nach DIN 8378





WPC Step UNI

TiAlN



SIG 140°
VHM

für Gewinde	DC $_{m7}$ mm	DCONMS $_{h6}$ mm	OAL mm	SDL_1 mm	LCF mm	SD 11 721 ...
M3	2,5	6	62	8,8	20	**02500**
M4	3,3	6	62	11,4	24	**03300**
M5	4,2	6	66	13,6	28	**04200**
M6	5,0	8	79	16,5	34	**05000**
M8	6,8	10	89	21,0	47	**06800**
M10	8,5	12	102	25,5	55	**08500**
M12	10,2	14	107	30,0	60	**10200**

P	●
M	
K	●
N	
S	
H	
O	

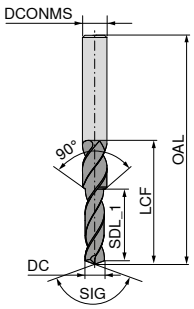


→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Kurzstufenbohrer 90°

▲ Stufenbohrer für Gewinde-Kernlochbohrung mit 90° Fase zum Gewindeformen
▲ Stufenlänge nach DIN 8378





WPC Step UNI

TiAlN



SIG 140°
VHM

für Gewinde	DC $_{m7}$ mm	DCONMS $_{h6}$ mm	OAL mm	SDL_1 mm	LCF mm	SD 11 722 ...
M3	2,80	6	62	8,8	20	**02800**
M4	3,70	6	62	11,4	24	**03700**
M5	4,65	6	66	13,6	28	**04650**
M6	5,60	8	79	16,5	34	**05600**
M8	7,45	10	89	21,0	47	**07450**
M10	9,30	12	102	25,5	55	**09300**
M12	11,20	14	107	30,0	60	**11200**

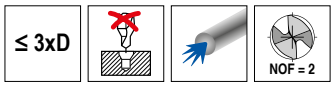
P	●
M	
K	●
N	
S	
H	
O	

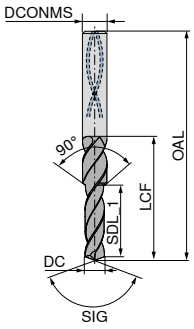


→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Kurzstufenbohrer 90°

▲ Stufenbohrer für Gewinde-Kernlochbohrung mit 90° Fase zum Gewindeschneiden
▲ Stufenlänge nach DIN 8378





WPC Step UNI

TiAlN



SIG 140°
VHM

für Gewinde	DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	SDL_1 mm	LCF mm	SD 11 723 ...
M4	3,3	6	62	11,4	24	**03300**
M5	4,2	6	66	13,6	28	**04200**
M6	5,0	8	79	16,5	34	**05000**
M8	6,8	10	89	21,0	47	**06800**
M10	8,5	12	102	25,5	55	**08500**
M12	10,2	14	107	30,0	60	**10200**
M14	12,0	16	115	34,5	65	**12000**
M16	14,0	18	123	38,5	73	**14000**

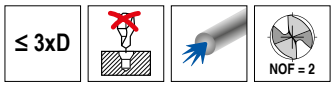
P	●
M	○
K	●
N	○
S	
H	
O	

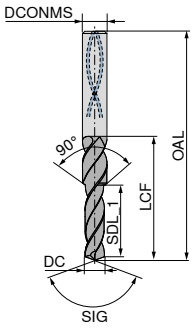


→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Kurzstufenbohrer 90°

- Stufenbohrer für Gewinde-Kernlochbohrung mit 90° Fase zum Gewindeformen
- Stufenlänge nach DIN 8378





WPC Step UNI

TiAlN



SIG 140°
VHM

für Gewinde	DC m7 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	SDL_1 mm	LCF mm	SD 11 724 ...
M4	3,70	6	62	11,4	24	**03700**
M5	4,65	6	66	13,6	28	**04650**
M6	5,60	8	79	16,5	34	**05600**
M8	7,45	10	89	21,0	47	**07450**
M10	9,30	12	102	25,5	55	**09300**
M12	11,20	14	107	30,0	60	**11200**
M14	13,00	16	115	34,5	65	**13000**
M16	15,00	18	123	38,5	73	**15000**

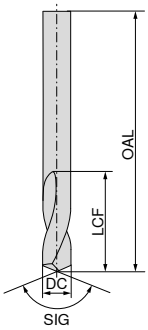
P	●
M	○
K	●
N	○
S	
H	
O	

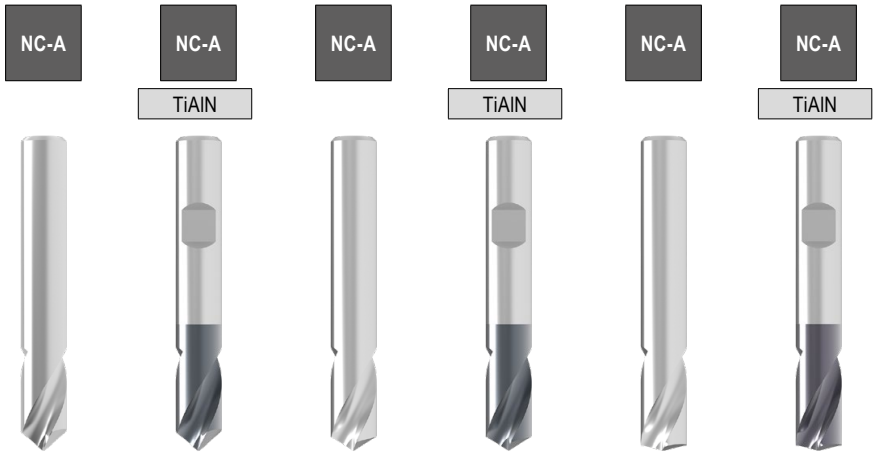
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – NC-Anbohrer, Werksnorm

▲ spiralgenutet







DC $_{js8}$ mm	OAL mm	LCF mm	SIG 90° VHM CX 10 702 ...	SIG 90° VHM CX 10 716 ...	SIG 120° VHM CX 10 703 ...	SIG 120° VHM CX 10 717 ...	SIG 142° VHM CX 10 704 ...	SIG 142° VHM CX 10 718 ...
2	32	6	002	002 [1]	002	002 [1]	002	002 [1]
3	32	8	003	003 [1]	003	003 [1]	003	003 [1]
4	40	10	004	004 [1]	004	004 [1]	004	004 [1]
5	50	13	005	005 [1]	005	005 [1]	005	005 [1]
6	50	13	006	006	006	006	006	006
8	60	23	008	008	008	008	008	008
10	70	24	010	010	010	010	010	010
12	70	24	012	012	012	012	012	012
14	75	26	014	014	014	014	014	014
16	75	29	016	016	016	016	016	016
18	100	35	018	018	018	018	018	018
20	100	35	020	020	020	020	020	020
P			○	●	○	●	○	●
M								
K			○	●	○	●	○	●
N			●	●	●	●	●	●
S								
H				○		○		○
O								

1) Schaftausführung DIN 6535 HA

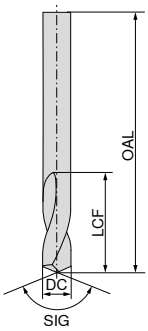


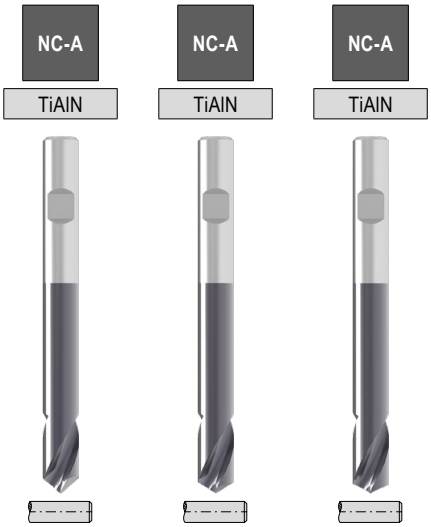
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – NC-Anbohrer, Werksnorm, lang

▲ spiralgenutet







DC js8 mm	OAL mm	LCF mm	SIG 90° VHM CX 10 724 ...	SIG 120° VHM CX 10 726 ...	SIG 142° VHM CX 10 727 ...
3	66	8	003 [1]	003 [1]	003 [1]
4	74	10	004 [1]	004 [1]	004 [1]
6	82	13	006	006	006
8	91	23	008	008	008
10	103	24	010	010	010
12	118	24	012	012	012
16	133	29	016	016	016
P			●	●	●
M					
K			●	●	●
N			●	●	●
S					
H			○	○	○
O					

1) Schaftausführung DIN 6535 HA

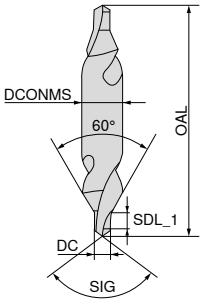
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Zentrierbohrer, DIN 333, Form A

- spiralgenutet
- bis einschließlich Durchmesser DC 0,8 mm nur einseitig verwendbar



ZB





SIG 120°
VHM

DC k13 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	SDL_1 mm	CX 10 708 ...
0,50	3,15	20,0	0,76	**050** [1]
0,80	3,15	20,0	1,07	**080** [1]
1,00	3,15	31,5	1,31	**100**
1,25	3,15	31,5	1,54	**125**
1,60	4,00	35,5	1,94	**160**
2,00	5,00	40,0	2,32	**200**
2,50	6,30	45,0	2,88	**250**
3,15	8,00	50,0	3,49	**315**
4,00	10,00	56,0	4,45	**400**
5,00	12,50	63,0	5,46	**500**
6,30	16,00	71,0	6,78	**630**

P	●
M	
K	●
N	●
S	
H	
O	

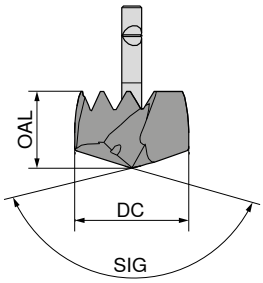
1) nur einseitig verwendbar

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

WTX – Bohrkopf für Wechselkopfbohrer

▲ extra lange Kopfausführung





Change UNI	Change P	Change VA	Change GG	Change AL
DPX74S	Ti750	Ti700	TiSi	TiB
DRAGONSKIN				



		SIG 140° VHM	SIG 138° VHM	SIG 138° VHM	SIG 140° VHM	SIG 140° VHM
		EH	EH	EH	EH	EH
DC h7/m7 mm	OAL mm	10 919 ...	10 923 ...	10 921 ...	10 924 ...	10 922 ...
12,0	10,7	12000	120	120	120	120
12,1	10,7	12100	121	121	121	121
12,2	10,7	12200	122	122		
12,3	10,7	12300	123	123		
12,4	10,7	12400	124	124		
12,5	10,7	12500	125	125	125	125
12,6	10,7	12600	126	126		
12,7	10,7	12700	127	127		
12,8	10,7	12800	128	128		
12,9	10,7	12900	129	129		
13,0	10,7	13000	130	130	130	130
13,1	10,7	13100	131	131		
13,2	10,7	13200	132	132		
13,3	10,7	13300	133	133		
13,4	10,7	13400	134	134		
13,5	11,3	13500	135	135	135	135
13,6	11,3	13600	136	136		
13,7	11,3	13700	137	137		
13,8	11,3	13800	138	138		
13,9	11,3	13900	139	139		
14,0	11,3	14000	140	140	140	140
14,1	11,3	14100	141	141		
14,2	11,3	14200	142	142	142	142
14,3	11,3	14300	143	143		
14,4	11,3	14400	144	144		
14,5	11,3	14500	145	145	145	145
14,6	11,3	14600	146	146		
14,7	11,3	14700	147	147		
14,8	11,3	14800	148	148		
14,9	11,3	14900	149	149	149	149
15,0	11,3	15000	150	150	150	150
15,1	11,3	15100	151	151		
15,2	11,3	15200	152	152		
15,3	11,3	15300	153	153		
15,4	11,3	15400	154	154		
15,5	11,9	15500	155	155	155	155
15,6	11,9	15600	156	156		
15,7	11,9	15700	157	157		
P		●	●	○		
M				●		
K		●	●	●	●	
N						●
S				●		
H						
O						

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie Information zur Bearbeitung

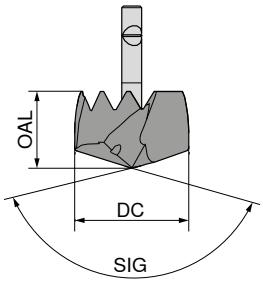
Bitte beachten Sie beim Kopfwechsel das angegebene Anzugsmoment.

Fortsetzung nächste Seite

WTX – Bohrkopf für Wechselkopfbohrer

▲ extra lange Kopfausführung





Change UNI	Change P	Change VA	Change GG	Change AL
DPX74S	Ti750	Ti700	TiSi	TiB
DRAGONSKIN				



		SIG 140° VHM	SIG 138° VHM	SIG 138° VHM	SIG 140° VHM	SIG 140° VHM
		EH	EH	EH	EH	EH
DC h7/m7 mm	OAL mm	10 919 ...	10 923 ...	10 921 ...	10 924 ...	10 922 ...
15,8	11,9	15800	158	158	158	158
15,9	11,9	15900	159	159		
16,0	11,9	16000	160	160	160	160
16,1	11,9	16100	161	161		
16,2	11,9	16200	162	162		
16,3	11,9	16300	163	163		
16,4	11,9	16400	164	164		
16,5	13,4	16500	165	165	165	165
16,6	13,4	16600	166	166		
16,7	13,4	16700	167	167		
16,8	13,4	16800	168	168	168	168
16,9	13,4	16900	169	169		
17,0	13,4	17000	170	170	170	170
17,1	13,4	17100	171	171		
17,2	13,4	17200	172	172		
17,3	13,4	17300	173	173	173	173
17,4	13,4	17400	174	174		
17,5	13,4	17500	175	175	175	175
17,6	13,4	17600	176	176		
17,7	13,4	17700	177	177	177	177
17,8	13,4	17800	178	178	178	178
17,9	13,4	17900	179	179		
18,0	13,4	18000	180	180	180	180
18,1	13,4	18100	181	181		
18,2	13,4	18200	182	182		
18,3	13,4	18300	183	183		
18,4	13,4	18400	184	184		
18,5	13,4	18500	185	185	185	185
18,6	13,4	18600	186	186	186	186
18,7	13,4	18700	187	187		
18,8	13,4	18800	188	188		
18,9	13,4	18900	189	189		
19,0	13,4	19000	190	190	190	190
19,1	13,4	19100	191	191		
19,2	13,4	19200	192	192		
19,3	13,4	19300	193	193		
19,4	13,4	19400	194	194		
19,5	13,4	19500	195	195	195	195
P		●	●	○		
M				●		
K		●	●	●	●	
N						●
S				●		
H						
O						

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie Information zur Bearbeitung

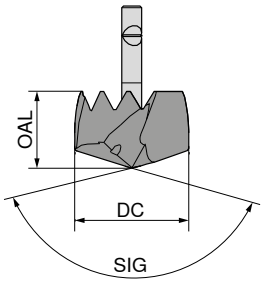
Bitte beachten Sie beim Kopfwechsel das angegebene Anzugsmoment.

Fortsetzung nächste Seite

WTX – Bohrkopf für Wechselkopfbohrer

▲ extra lange Kopfausführung





Change UNI	Change P	Change VA	Change GG	Change AL
DPX74S	Ti750	Ti700	TiSi	TiB
DRAGONSKIN				



		SIG 140° VHM	SIG 138° VHM	SIG 138° VHM	SIG 140° VHM	SIG 140° VHM
		EH	EH	EH	EH	EH
DC h7/m7 mm	OAL mm	10 919 ...	10 923 ...	10 921 ...	10 924 ...	10 922 ...
19,6	13,4	19600	196	196		
19,7	13,4	19700	197	197		
19,8	13,4	19800	198	198	198	198
19,9	13,4	19900	199	199		
20,0	13,4	20000	200	200	200	200
20,1	13,4	20100	201	201		
20,2	13,4	20200	202	202		
20,3	13,4	20300	203	203		
20,4	13,4	20400	204	204		
20,5	15,4	20500	205	205	205	205
20,6	15,4	20600	206	206	206	206
20,7	15,4	20700	207	207	207	207
20,8	15,4	20800	208	208		
20,9	15,4	20900	209	209		
21,0	15,4	21000	210	210	210	210
21,1	15,4	21100	211	211	211	211
21,2	15,4	21200	212	212		
21,3	15,4	21300	213	213	213	213
21,4	15,4	21400	214	214		
21,5	15,4	21500	215	215	215	215
21,6	15,4	21600	216	216		
21,7	15,4	21700	217	217	217	217
21,8	15,4	21800	218	218		
21,9	15,4	21900	219	219	219	219
22,0	15,4	22000	220	220	220	220
22,1	15,4	22100	221	221		
22,2	15,4	22200	222	222	222	222
22,3	15,4	22300	223	223		
22,4	15,4	22400	224	224		
22,5	15,4	22500	225	225	225	225
22,6	15,4	22600	226	226		
22,7	15,4	22700	227	227		
22,8	15,4	22800	228	228		
22,9	15,4	22900	229	229		
23,0	15,4	23000	230	230	230	230
23,1	15,4	23100	231	231		
23,2	15,4	23200	232	232		
23,3	15,4	23300	233	233		
P		●	●	○		
M				●		
K		●	●	●	●	
N						●
S				●		
H						
O						

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie Information zur Bearbeitung

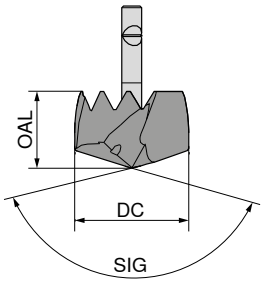
Bitte beachten Sie beim Kopfwechsel das angegebene Anzugsmoment.

Fortsetzung nächste Seite

WTX – Bohrkopf für Wechselkopfbohrer

▲ extra lange Kopfausführung





Change UNI	Change P	Change VA	Change GG	Change AL
DPX74S	Ti750	Ti700	TiSi	TiB
DRAGONSKIN				



		SIG 140° VHM	SIG 138° VHM	SIG 138° VHM	SIG 140° VHM	SIG 140° VHM
		EH	EH	EH	EH	EH
DC h7/m7 mm	OAL mm	10 919 ...	10 923 ...	10 921 ...	10 924 ...	10 922 ...
23,4	15,4	23400	234	234		
23,5	15,4	23500	235	235	235	235
23,6	15,4	23600	236	236		
23,7	15,4	23700	237	237		
23,8	15,4	23800	238	238	238	238
23,9	15,4	23900	239	239		
24,0	15,4	24000	240	240	240	240
24,1	15,4	24100	241	241		
24,2	15,4	24200	242	242		
24,3	15,4	24300	243	243		
24,4	15,4	24400	244	244	244	244
24,5	17,4	24500	245	245	245	245
24,6	17,4	24600	246	246		
24,7	17,4	24700	247	247		
24,8	17,4	24800	248	248		
24,9	17,4	24900	249	249		
25,0	17,4	25000	250	250	250	250
25,1	17,4	25100	251	251	251	251
25,2	17,4	25200	252	252	252	252
25,3	17,4	25300	253	253	253	253
25,4	17,4	25400	254	254		
25,5	17,4	25500	255	255		
25,6	17,4	25600	256	256		
25,7	17,4	25700	257	257		
25,8	17,4	25800	258	258		
25,9	17,4	25900	259	259		
26,0	17,4	26000	260	260	260	260
26,1	17,4	26100	261	261		
26,2	17,4	26200	262	262		
26,3	17,4	26300	263	263		
26,4	17,4	26400	264	264	264	264
26,5	17,4	26500	265	265	265	265
26,6	17,4	26600	266	266		
26,7	17,4	26700	267	267		
26,8	17,4	26800	268	268		
26,9	17,4	26900	269	269		
27,0	17,4	27000	270	270	270	270
27,1	17,4	27100	271	271		
P		●	●	○		
M				●		
K		●	●	●	●	
N						●
S				●		
H						
O						

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie Information zur Bearbeitung

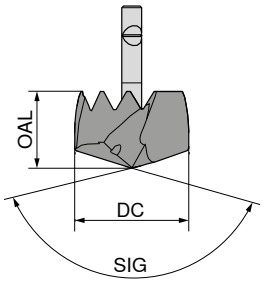
Bitte beachten Sie beim Kopfwechsel das angegebene Anzugsmoment.

Fortsetzung nächste Seite

WTX – Bohrkopf für Wechselkopfbohrer

▲ extra lange Kopfausführung





Change UNI	Change P	Change VA	Change GG	Change AL
DPX74S	Ti750	Ti700	TiSi	TiB
DRAGONSKIN				



		SIG 140° VHM	SIG 138° VHM	SIG 138° VHM	SIG 140° VHM	SIG 140° VHM
		EH	EH	EH	EH	EH
DC h7/m7 mm	OAL mm	10 919 ...	10 923 ...	10 921 ...	10 924 ...	10 922 ...
27,2	17,4	27200	272	272		
27,3	17,4	27300	273	273		
27,4	17,4	27400	274	274		
27,5	17,4	27500	275	275		
27,6	17,4	27600	276	276		
27,7	17,4	27700	277	277		
27,8	17,4	27800	278	278		
27,9	17,4	27900	279	279		
28,0	17,4	28000	280	280	280	280
28,1	17,4	28100	281	281		
28,2	17,4	28200	282	282		
28,3	17,4	28300	283	283		
28,4	17,4	28400	284	284		
28,5	18,4	28500	285	285		
28,6	18,4	28600	286	286		
28,7	18,4	28700	287	287		
28,8	18,4	28800	288	288		
28,9	18,4	28900	289	289		
29,0	18,4	29000	290	290	290	290
29,1	18,4	29100	291	291		
29,2	18,4	29200	292	292		
29,3	18,4	29300	293	293		
29,4	18,4	29400	294	294		
29,5	18,4	29500	295	295		
29,6	18,4	29600	296	296		
29,7	18,4	29700	297	297		
29,8	18,4	29800	298	298		
29,9	18,4	29900	299	299		
30,0	18,4	30000	300	300	300	300
30,1	18,4	30100	301	301		
30,2	18,4	30200	302	302		
30,3	18,4	30300	303	303		
30,4	18,4	30400	304	304		
30,5	18,4	30500	305	305		
30,6	18,4	30600	306	306		
30,7	18,4	30700	307	307		
30,8	18,4	30800	308	308		
30,9	18,4	30900	309	309		
P		●	●	○		
M				●		
K		●	●	●	●	
N						●
S				●		
H						
O						

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie Information zur Bearbeitung

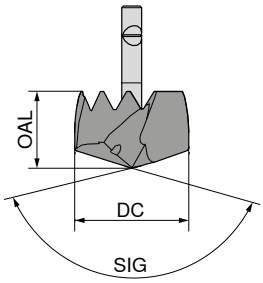
Bitte beachten Sie beim Kopfwechsel das angegebene Anzugsmoment.

Fortsetzung nächste Seite

WTX – Bohrkopf für Wechselkopfbohrer

▲ extra lange Kopfausführung





Change UNI	Change P	Change VA	Change GG	Change AL
DPX74S	Ti750	Ti700	TiSi	TiB
DRAGONSKIN				



DC h7/m7 mm	OAL mm	SIG 140° VHM EH 10 919 ...	SIG 138° VHM EH 10 923 ...	SIG 138° VHM EH 10 921 ...	SIG 140° VHM EH 10 924 ...	SIG 140° VHM EH 10 922 ...
31,0	18,4	31000	310	310	310	310
31,1	18,4	31100	311	311		
31,2	18,4	31200	312	312		
31,3	18,4	31300	313	313		
31,4	18,4	31400	314	314		
31,5	18,4	31500	315	315		
31,6	18,4	31600	316	316		
31,7	18,4	31700	317	317		
31,8	18,4	31800	318	318		
31,9	18,4	31900	319	319		
32,0	18,4	32000	320	320	320	320
32,5	24,3	32500	325			
33,0	24,3	33000	330			
33,5	24,3	33500	335			
34,0	24,3	34000	340			
34,5	24,3	34500	345			
35,0	24,3	35000	350			
35,5	26,3	35500	355			
36,0	26,3	36000	360			
36,5	26,3	36500	365			
37,0	26,3	37000	370			
37,5	26,3	37500	375			
38,0	26,3	38000	380			
38,5	26,3	38500	385			
39,0	26,3	39000	390			
39,5	26,3	39500	395			
40,0	26,3	40000	400			
40,5	26,3	40500	405			
41,0	26,3	41000	410			
P		●	●	○		
M				●		
K		●	●	●	●	
N						●
S				●		
H						
O						

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie Information zur Bearbeitung

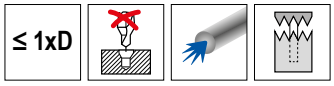
Bitte beachten Sie beim Kopfwechsel das angegebene Anzugsmoment.

WTX – Halter für Wechselkopfbohrer

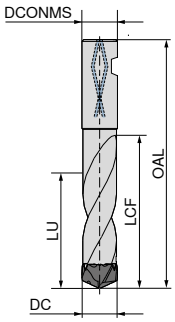
▲ mit Radialverzahnung

Lieferumfang:

Halter inkl. Winkelschraubendreher



Change







DC mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	Anzugsmoment Nm	TO 10 911 ...
12,00 - 12,49	14	81	29	12,5	1,0	120
12,50 - 12,99	14	81	29	13,0	1,0	125
13,00 - 13,49	14	81	31	13,5	1,0	130
13,50 - 13,99	16	86	32	14,0	1,3	135
14,00 - 14,49	16	86	33	14,5	1,3	140
14,50 - 14,99	16	91	34	15,0	1,3	145
15,00 - 15,49	16	91	36	15,5	1,3	150
15,50 - 16,49	20	97	38	16,5	1,3	161
15,50 - 16,49	18	92	38	16,5	1,3	160
16,50 - 17,49	20	99	40	17,5	3,5	166
16,50 - 17,49	18	94	40	17,5	3,5	165
17,50 - 18,49	20	104	43	18,5	3,5	176
17,50 - 18,49	18	99	43	18,5	3,5	175
18,50 - 19,49	20	99	45	19,5	3,5	185
19,50 - 20,49	20	104	47	20,5	3,5	195
20,50 - 21,49	25	111	49	21,5	3,5	205
21,50 - 22,49	25	116	52	22,5	3,5	215
22,50 - 23,49	25	116	54	23,5	3,5	225
23,50 - 24,49	25	121	56	24,5	4,0	235
24,50 - 25,49	25	123	59	25,5	4,0	245
25,50 - 26,49	25	123	61	26,5	4,0	255
26,50 - 27,49	25	128	63	27,5	4,0	265
27,50 - 28,49	25	128	66	28,5	4,0	275
28,50 - 29,49	32	134	68	29,5	4,0	285
29,50 - 30,49	32	139	70	30,5	4,0	295
30,50 - 31,49	32	139	75	31,5	4,0	305
31,50 - 32,49	32	139	75	32,5	4,0	315
32,50 - 33,49	32	150	78	33,5	6,0	325
33,50 - 34,49	32	150	79	34,5	6,0	335
34,50 - 35,49	32	150	82	35,5	6,0	345
35,50 - 37,49	32	152	86	37,5	6,0	355
37,50 - 39,49	32	157	91	39,5	6,0	375
39,50 - 41,00	32	167	95	41,5	6,0	395

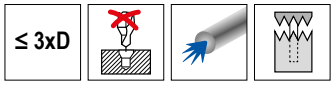
→ Hier finden Sie passende Ersatzteile

WTX – Halter für Wechselkopfbohrer

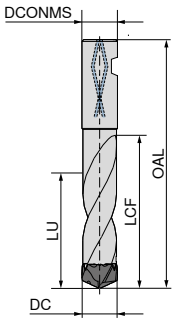
▲ mit Radialverzahnung

Lieferumfang:

Halter inkl. Winkelschraubendreher



Change







DC mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	Anzugsmoment Nm	TO 10 913 ...
12,00 - 12,49	14	100	53	38,0	1,0	120
12,50 - 12,99	14	105	55	39,0	1,0	125
13,00 - 13,49	14	105	57	40,0	1,0	130
13,50 - 13,99	16	110	59	42,0	1,3	135
14,00 - 14,49	16	115	61	43,0	1,3	140
14,50 - 14,99	16	115	63	45,0	1,3	145
15,00 - 15,49	16	115	65	46,0	1,3	150
15,50 - 16,49	18	120	70	50,0	1,3	160
15,50 - 16,49	20	125	70	50,0	1,3	161
16,50 - 17,49	18	125	74	53,0	3,5	165
16,50 - 17,49	20	130	74	50,0	3,5	166
17,50 - 18,49	18	130	78	55,0	3,5	175
17,50 - 18,49	20	135	78	50,0	3,5	176
18,50 - 19,49	20	135	82	58,0	3,5	185
19,50 - 20,49	20	140	87	62,0	3,5	195
20,50 - 21,49	25	150	91	65,0	3,5	205
21,50 - 22,49	25	155	95	67,0	3,5	215
22,50 - 23,49	25	160	99	70,0	3,5	225
23,50 - 24,49	25	165	103	73,0	3,5	235
24,50 - 25,49	25	165	108	77,0	4,0	245
25,50 - 26,49	25	175	112	80,0	4,0	255
26,50 - 27,49	25	175	116	82,0	4,0	265
27,50 - 28,49	25	180	120	85,0	4,0	275
28,50 - 29,49	32	190	124	88,0	4,0	285
29,50 - 30,49	32	195	129	92,0	4,0	295
30,50 - 31,49	32	195	133	94,0	4,0	305
31,50 - 32,49	32	200	137	97,0	4,0	315
32,50 - 33,49	32	210	144	100,5	6,0	325
33,50 - 34,49	32	215	148	103,5	6,0	335
34,50 - 35,49	32	220	153	106,5	6,0	345
35,50 - 37,49	32	227	161	112,5	6,0	355
37,50 - 39,49	32	237	170	118,5	6,0	375
39,50 - 41,00	32	247	178	124,5	6,0	395

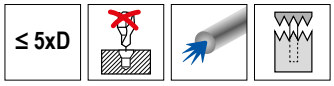
→ Hier finden Sie passende Ersatzteile

WTX – Halter für Wechselkopfbohrer

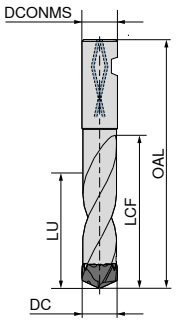
▲ mit Radialverzahnung

Lieferumfang:

Halter inkl. Winkelschraubendreher



Change





DC mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	Anzugsmoment Nm	TO 10 915 ...
12,00 - 12,49	14	125	78	62,0	1,0	120
12,50 - 12,99	14	130	81	65,0	1,0	125
13,00 - 13,49	14	130	84	67,0	1,0	130
13,50 - 13,99	16	140	88	70,0	1,3	135
14,00 - 14,49	16	140	90	72,0	1,3	140
14,50 - 14,99	16	145	94	75,0	1,3	145
15,00 - 15,49	16	145	96	77,0	1,3	150
15,50 - 16,49	18	155	103	82,0	1,3	160
15,50 - 16,49	20	160	103	82,0	1,3	161
16,50 - 17,49	18	160	109	87,0	3,5	165
16,50 - 17,49	20	165	109	87,0	3,5	166
17,50 - 18,49	18	165	115	92,0	3,5	175
17,50 - 18,49	20	170	115	92,0	3,5	176
18,50 - 19,49	20	175	121	97,0	3,5	185
19,50 - 20,49	20	180	128	102,0	3,5	195
20,50 - 21,49	25	195	134	107,0	3,5	205
21,50 - 22,49	25	200	140	112,0	3,5	215
22,50 - 23,49	25	205	146	117,0	3,5	225
23,50 - 24,49	25	210	152	122,0	3,5	235
24,50 - 25,49	25	220	159	127,0	4,0	245
25,50 - 26,49	25	225	165	132,0	4,0	255
26,50 - 27,49	25	230	171	137,0	4,0	265
27,50 - 28,49	25	240	177	142,0	4,0	275
28,50 - 29,49	32	250	183	146,0	4,0	285
29,50 - 30,49	32	255	190	152,0	4,0	295
30,50 - 31,49	32	260	196	157,0	4,0	305
31,50 - 32,49	32	265	202	162,0	4,0	315
32,50 - 33,49	32	275	210	167,5	6,0	325
33,50 - 34,49	32	285	217	172,5	6,0	335
34,50 - 35,49	32	290	224	177,5	6,0	345
35,50 - 37,49	32	302	236	187,5	6,0	355
37,50 - 39,49	32	317	249	197,5	6,0	375
39,50 - 41,00	32	327	261	207,5	6,0	395

→ Hier finden Sie passende Ersatzteile

WTX – Halter für Wechselkopfbohrer

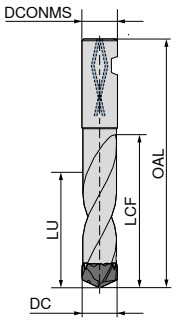
▲ Pilotbohrung wird empfohlen
▲ mit Radialverzahnung

Lieferumfang:

Halter inkl. Winkelschraubendreher



Change





DC mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	Anzugsmoment Nm	TO 10 918 ...
12,00 - 12,49	14	165	116	100	1,0	120
12,50 - 12,99	14	170	121	104	1,0	125
13,00 - 13,49	14	175	126	108	1,0	130
13,50 - 13,99	16	180	129	111	1,3	135
14,00 - 14,49	16	185	134	115	1,3	140
14,50 - 14,99	16	190	139	120	1,3	145
15,00 - 15,49	16	195	144	124	1,3	150
15,50 - 16,49	18	205	152	131	1,3	160
15,50 - 16,49	20	210	152	131	1,3	161
16,50 - 17,49	18	215	161	138	3,5	165
16,50 - 17,49	20	220	161	138	3,5	166
17,50 - 18,49	18	220	171	147	3,5	175
17,50 - 18,49	20	225	171	147	3,5	176
18,50 - 19,49	20	235	180	155	3,5	185
19,50 - 20,49	20	240	189	163	3,5	195
20,50 - 21,49	25	260	198	170	3,5	205
21,50 - 22,49	25	270	207	178	3,5	215
22,50 - 23,49	25	275	217	187	3,5	225
23,50 - 24,49	25	285	226	194	3,5	235
24,50 - 25,49	25	295	235	202	4,0	245
25,50 - 26,49	25	305	244	210	4,0	255
26,50 - 27,49	25	315	253	218	4,0	265
27,50 - 28,49	25	325	263	226	4,0	275
28,50 - 29,49	32	340	272	234	4,0	285
29,50 - 30,49	32	345	281	242	4,0	295
30,50 - 31,49	32	355	290	249	4,0	305
31,50 - 32,00	32	360	299	257	4,0	315

→ Hier finden Sie passende Ersatzteile

WTX – Halter für Wechselkopfbohrer

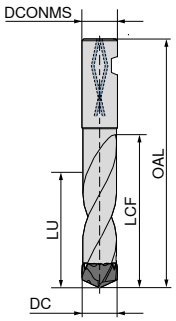
▲ Pilotbohrung wird empfohlen
▲ mit Radialverzahnung

Lieferumfang:

Halter inkl. Winkelschraubendreher

≤ 12xD

Change





DC mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	Anzugsmoment Nm	TO 10 912 ...
12,00 - 12,49	14	210	162	150	1,0	12000
12,50 - 12,99	14	216	168	156	1,0	12500
13,00 - 13,49	14	223	175	162	1,0	13000
13,50 - 13,99	16	235	182	168	1,3	13500
14,00 - 14,49	16	242	189	174	1,3	14000
14,50 - 14,99	16	248	195	180	1,3	14500
15,00 - 15,49	16	255	202	186	1,3	15000
15,50 - 16,49	18	262	209	198	1,3	15500
16,50 - 17,49	18	275	222	210	3,5	16500
17,50 - 18,49	18	289	236	222	3,5	17500
18,50 - 19,49	20	304	249	234	3,5	18500
19,50 - 20,49	20	318	263	246	3,5	19500
20,50 - 21,49	25	337	276	258	3,5	20500
21,50 - 22,49	25	351	290	270	3,5	21500
22,50 - 23,49	25	364	303	282	3,5	22500
23,50 - 24,49	25	378	317	294	3,5	23500
24,50 - 25,49	25	391	330	306	4,0	24500
25,50 - 26,49	25	405	344	318	4,0	25500
26,50 - 27,49	25	418	357	330	4,0	26500
27,50 - 28,49	25	432	371	342	4,0	27500
28,50 - 29,49	32	449	384	354	4,0	28500
29,50 - 30,49	32	463	398	366	4,0	29500
30,50 - 31,49	32	476	411	378	4,0	30500
31,50 - 32,00	32	490	425	390	4,0	31500

→ Hier finden Sie passende Ersatzteile

Ersatzteile DC	 Schraubendreher AS 80 950 ...		 Schlüssel-I AS 80 950 ...		 Gewindestift AS 10 950 ...
12,00 - 12,49		SW1,3	**132**	M2,5x0,45x5	**025**
12,50 - 12,99		SW1,3	**132**	M2,5x0,45x6	**026**
13,00 - 13,49		SW1,3	**132**	M2,5x0,45x6	**026**
13,50 - 13,99	SW1,5	**133**		M3x0,5x6	**031**
14,00 - 14,49	SW1,5	**133**		M3x0,5x6	**031**
14,50 - 14,99	SW1,5	**133**		M3x0,5x7	**030**
15,00 - 15,49	SW1,5	**133**		M3x0,5x7	**030**
15,50 - 16,49	SW1,5	**133**		M3x0,5x7	**030**
16,50 - 17,49	SW2	**134**		M4x0,5x7,5	**040**
17,50 - 18,49	SW2	**134**		M4x0,5x7,5	**040**
18,50 - 19,49	SW2	**134**		M4x0,5x7,5	**040**
19,50 - 20,49	SW2	**134**		M4x0,5x7,5	**040**
20,50 - 21,49	SW2	**134**		M4x0,5x10	**041**
21,50 - 22,49	SW2	**134**		M4x0,5x10	**041**
22,50 - 23,49	SW2	**134**		M4x0,5x10	**041**
23,50 - 24,49	SW2	**134**		M4x0,5x10	**041**
24,50 - 25,49	SW2,5	**135**		M5x0,5x11	**050**
25,50 - 26,49	SW2,5	**135**		M5x0,5x11	**050**
26,50 - 27,49	SW2,5	**135**		M5x0,5x11	**050**
27,50 - 28,49	SW2,5	**135**		M5x0,5x11	**050**
28,50 - 29,49	SW2,5	**135**		M5x0,5x14	**051**
29,50 - 30,49	SW2,5	**135**		M5x0,5x14	**051**
30,50 - 31,49	SW2,5	**135**		M5x0,5x14	**051**
31,50 - 32,49	SW2,5	**135**		M5x0,5x14	**051**
32,50 - 33,49	SW 3	**136**		M6x0,5x16	**060**
33,50 - 34,49	SW 3	**136**		M6x0,5x16	**060**
34,50 - 35,49	SW 3	**136**		M6x0,5x16	**060**
35,50 - 37,49	SW 3	**136**		M6x0,5x18	**061**
37,50 - 39,49	SW 3	**136**		M6x0,5x18	**061**
39,50 - 41,00	SW 3	**136**		M6x0,5x20	**062**

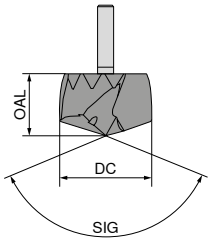
WTX – Bohrkopf für Wechselkopfbohrer

▲ extra lange Kopfausführung
▲ 3-schneidig

Lieferumfang:

Bohrkopf inkl. Differenzialschraube





Change Feed UNI

Ti750



SIG 140°
VHM

DC m7 mm	OAL mm	EH 10 925 ...
14,0	13,5	140
14,1	13,5	141
14,2	13,5	142
14,3	13,5	143
14,4	13,5	144
14,5	14,0	145
14,6	14,0	146
14,7	14,0	147
14,8	14,0	148
14,9	14,0	149
15,0	14,4	150
15,1	14,4	151
15,2	14,4	152
15,3	14,4	153
15,4	14,4	154
15,5	15,4	155
15,6	15,4	156
15,7	15,4	157
15,8	15,4	158
15,9	15,4	159
16,0	15,4	160
16,1	15,4	161
16,2	15,4	162
16,3	15,4	163
16,4	15,4	164
16,5	16,3	165
16,6	16,3	166
16,7	16,3	167
16,8	16,3	168
16,9	16,3	169
17,0	16,3	170
17,1	16,3	171

P	●
M	
K	●
N	
S	
H	
O	

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie Information zur Bearbeitung

Fortsetzung nächste Seite

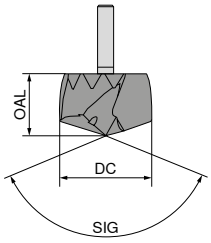
WTX – Bohrkopf für Wechselkopfbohrer

▲ extra lange Kopfausführung
▲ 3-schneidig

Lieferumfang:

Bohrkopf inkl. Differenzialschraube





Change Feed UNI

Ti750



SIG 140°
VHM

DC m7 mm	OAL mm	EH 10 925 ...
17,2	16,3	172
17,3	16,3	173
17,4	16,3	174
17,5	17,2	175
17,6	17,2	176
17,7	17,2	177
17,8	17,2	178
17,9	17,2	179
18,0	17,2	180
18,1	17,2	181
18,2	17,2	182
18,3	17,2	183
18,4	17,2	184
18,5	18,2	185
18,6	18,2	186
18,7	18,2	187
18,8	18,2	188
18,9	18,2	189
19,0	18,2	190
19,1	18,2	191
19,2	18,2	192
19,3	18,2	193
19,4	18,2	194
19,5	19,1	195
19,6	19,1	196
19,7	19,1	197
19,8	19,1	198
19,9	19,1	199
20,0	19,1	200
20,1	19,1	201
20,2	19,1	202
20,3	19,1	203

P	●
M	
K	●
N	
S	
H	
O	

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie Information zur Bearbeitung

Fortsetzung nächste Seite

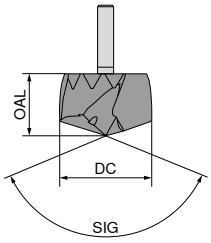
WTX – Bohrkopf für Wechselkopfbohrer

▲ extra lange Kopfausführung
▲ 3-schneidig

Lieferumfang:

Bohrkopf inkl. Differenzialschraube





Change Feed UNI

Ti750



SIG 140°
VHM

DC m7 mm	OAL mm	EH 10 925 ...
20,4	19,1	204
20,5	20,0	205
20,6	20,0	206
20,7	20,0	207
20,8	20,0	208
20,9	20,0	209
21,0	20,0	210
21,1	20,0	211
21,2	20,0	212
21,3	20,0	213
21,4	20,0	214
21,5	21,0	215
21,6	21,0	216
21,7	21,0	217
21,8	21,0	218
21,9	21,0	219
22,0	21,0	220
22,1	21,0	221
22,2	21,0	222
22,3	21,0	223
22,4	21,0	224
22,5	21,9	225
22,6	21,9	226
22,7	21,9	227
22,8	21,9	228
22,9	21,9	229
23,0	21,9	230
23,1	21,9	231
23,2	21,9	232
23,3	21,9	233
23,4	21,9	234
23,5	22,8	235

P	●
M	
K	●
N	
S	
H	
O	

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie Information zur Bearbeitung

Fortsetzung nächste Seite

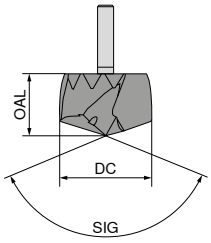
WTX – Bohrkopf für Wechselkopfbohrer

▲ extra lange Kopfausführung
▲ 3-schneidig

Lieferumfang:

Bohrkopf inkl. Differenzialschraube





Change Feed UNI

Ti750



SIG 140°
VHM

DC m7 mm	OAL mm	EH 10 925 ...
23,6	22,8	236
23,7	22,8	237
23,8	22,8	238
23,9	22,8	239
24,0	22,8	240
24,1	22,8	241
24,2	22,8	242
24,3	22,8	243
24,4	22,8	244
24,5	23,8	245
24,6	23,8	246
24,7	23,8	247
24,8	23,8	248
24,9	23,8	249
25,0	23,8	250
25,1	23,8	251
25,2	23,8	252
25,3	23,8	253
25,4	23,8	254
25,5	24,7	255
25,6	24,7	256
25,7	24,7	257
25,8	24,7	258
25,9	24,7	259
26,0	24,7	260
26,1	24,7	261
26,2	24,7	262
26,3	24,7	263
26,4	24,7	264
26,5	25,6	265
26,6	25,6	266
26,7	25,6	267

P	●
M	
K	●
N	
S	
H	
O	

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie Information zur Bearbeitung

Fortsetzung nächste Seite

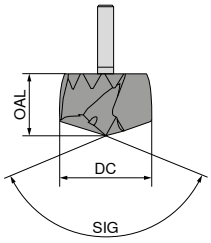
WTX – Bohrkopf für Wechselkopfbohrer

▲ extra lange Kopfausführung
▲ 3-schneidig

Lieferumfang:

Bohrkopf inkl. Differenzialschraube





Change Feed UNI

Ti750



SIG 140°
VHM

DC m7 mm	OAL mm	EH 10 925 ...
26,8	25,6	268
26,9	25,6	269
27,0	25,6	270
27,1	25,6	271
27,2	25,6	272
27,3	25,6	273
27,4	25,6	274
27,5	26,6	275
27,6	26,6	276
27,7	26,6	277
27,8	26,6	278
27,9	26,6	279
28,0	26,6	280
28,1	26,6	281
28,2	26,6	282
28,3	26,6	283
28,4	26,6	284
28,5	27,5	285
28,6	27,5	286
28,7	27,5	287
28,8	27,5	288
28,9	27,5	289
29,0	27,5	290
29,1	27,5	291
29,2	27,5	292
29,3	27,5	293
29,4	27,5	294
29,5	28,4	295
29,6	28,4	296
29,7	28,4	297
29,8	28,4	298
29,9	28,4	299

P	●
M	
K	●
N	
S	
H	
O	

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie Information zur Bearbeitung

Fortsetzung nächste Seite

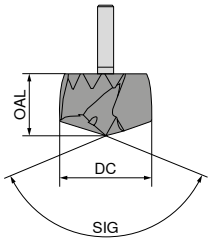
WTX – Bohrkopf für Wechselkopfbohrer

▲ extra lange Kopfausführung
▲ 3-schneidig

Lieferumfang:

Bohrkopf inkl. Differenzialschraube





Change Feed UNI

Ti750



SIG 140°
VHM

DC $_{m7}$ mm	OAL mm	EH 10 925 ...
30,0	28,4	300
30,1	28,4	301
30,2	28,4	302
30,3	28,4	303
30,4	28,4	304
30,5	29,3	305
30,6	29,3	306
30,7	29,3	307
30,8	29,3	308
30,9	29,3	309
31,0	29,3	310
31,1	29,3	311
31,2	29,3	312
31,3	29,3	313
31,4	29,3	314
31,5	30,3	315
31,6	30,3	316
31,7	30,3	317
31,8	30,3	318
31,9	30,3	319
32,0	30,3	320

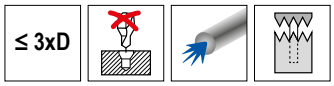
P	●
M	
K	●
N	
S	
H	
O	

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie Information zur Bearbeitung

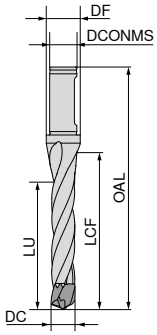
WTX – Halter für Wechselkopfbohrer

Lieferumfang:

Halter inkl. Klingenhalter und Wechselklinge



Change Feed







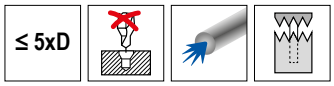
DC mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	DF mm	Anzugsmoment Nm	TO 10 914 ...
14,00 - 14,49	16	120	72	48	20	0,7	**140**
14,50 - 14,99	16	122	74	49	20	0,7	**145**
15,00 - 15,49	16	124	76	51	25	0,7	**150**
15,50 - 16,49	20	131	81	54	25	0,7	**155**
16,50 - 17,49	20	135	85	58	25	0,7	**165**
17,50 - 18,49	20	140	90	61	25	1,3	**175**
18,50 - 19,49	25	150	94	64	31	1,3	**185**
19,50 - 20,49	25	155	99	68	31	2,0	**195**
20,50 - 21,49	25	159	103	71	31	2,0	**205**
21,50 - 22,49	25	164	108	74	31	2,0	**215**
22,50 - 23,49	25	168	112	78	31	2,0	**225**
23,50 - 24,49	25	173	117	81	31	2,0	**235**
24,50 - 25,49	32	182	122	84	38	3,1	**245**
25,50 - 26,49	32	186	126	87	38	3,1	**255**
26,50 - 27,49	32	191	131	91	38	3,1	**265**
27,50 - 28,49	32	195	135	94	38	3,1	**275**
28,50 - 29,49	32	200	140	97	38	5,6	**285**
29,50 - 30,49	32	204	144	101	38	5,6	**295**
30,50 - 31,49	32	209	149	104	38	5,6	**305**
31,50 - 32,49	32	213	153	107	38	5,6	**315**

→ Hier finden Sie passende Ersatzteile

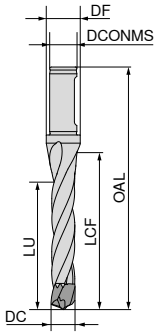
WTX – Halter für Wechselkopfbohrer

Lieferumfang:

Halter inkl. Klingenhalter und Wechselklinge



Change Feed





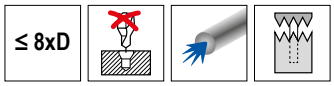
DC mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	DF mm	Anzugsmoment Nm	TO 10 916 ...
14,00 - 14,49	16	149	101	77	20	0,7	**140**
14,50 - 14,99	16	152	104	79	20	0,7	**145**
15,00 - 15,49	16	155	107	82	25	0,7	**150**
15,50 - 16,49	20	164	114	87	25	0,7	**155**
16,50 - 17,49	20	170	120	93	25	0,7	**165**
17,50 - 18,49	20	177	127	98	25	1,3	**175**
18,50 - 19,49	25	189	133	103	31	1,3	**185**
19,50 - 20,49	25	196	140	109	31	2,0	**195**
20,50 - 21,49	25	202	146	114	31	2,0	**205**
21,50 - 22,49	25	209	153	119	31	2,0	**215**
22,50 - 23,49	25	215	159	124	31	2,0	**225**
23,50 - 24,49	25	222	166	130	31	2,0	**235**
24,50 - 25,49	32	233	173	135	38	3,1	**245**
25,50 - 26,49	32	239	179	140	38	3,1	**255**
26,50 - 27,49	32	246	186	146	38	3,1	**265**
27,50 - 28,49	32	252	192	151	38	3,1	**275**
28,50 - 29,49	32	259	199	156	38	5,6	**285**
29,50 - 30,49	32	265	205	162	38	5,6	**295**
30,50 - 31,49	32	272	212	167	38	5,6	**305**
31,50 - 32,49	32	278	218	172	38	5,6	**315**

→ Hier finden Sie passende Ersatzteile

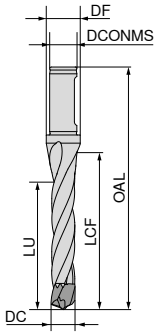
WTX – Halter für Wechselkopfbohrer

Lieferumfang:

Halter inkl. Klingenhalter und Wechselklinge



Change Feed





DC mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	DF mm	Anzugsmoment Nm	TO 10 917 ...
14,00 - 14,49	16	192	144	120	20	0,7	**14000**
14,50 - 14,99	16	197	149	124	20	0,7	**14500**
15,00 - 15,49	16	202	154	129	25	0,7	**15000**
15,50 - 16,49	20	213	163	137	25	0,7	**15500**
16,50 - 17,49	20	223	173	145	25	0,7	**16500**
17,50 - 18,49	20	232	182	153	25	1,3	**17500**
18,50 - 19,49	25	248	192	162	31	1,3	**18500**
19,50 - 20,49	25	257	201	170	31	2,0	**19500**
20,50 - 21,49	25	267	211	178	31	2,0	**20500**
21,50 - 22,49	25	276	220	187	31	2,0	**21500**
22,50 - 23,49	25	286	230	195	31	2,0	**22500**
23,50 - 24,49	25	295	239	203	31	2,0	**23500**
24,50 - 25,49	32	309	249	212	38	3,1	**24500**
25,50 - 26,49	32	319	259	220	38	3,1	**25500**
26,50 - 27,49	32	328	268	228	38	3,1	**26500**
27,50 - 28,49	32	338	278	236	38	3,1	**27500**
28,50 - 29,49	32	342	282	245	38	5,6	**28500**
29,50 - 30,49	32	352	292	253	38	5,6	**29500**
30,50 - 31,49	32	361	301	261	38	5,6	**30500**
31,50 - 32,49	32	371	311	270	38	5,6	**31500**

→ Hier finden Sie passende Ersatzteile

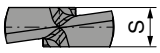
Ersatzteile DC	Wechselklinge AS 80 022 ...		 Klingenhalter AS 80 020 ...		 Drehmomentgriff AS 80 023 ...		 Differentialschraube AS 10 950 ...
14,00 - 14,49	**007**	1/4"	**025**	0,24 - 1,2 Nm	**012**	Ø14,00 - Ø17,40	**064**
14,50 - 14,99	**007**	1/4"	**025**	0,24 - 1,2 Nm	**012**	Ø14,00 - Ø17,40	**064**
15,00 - 15,49	**007**	1/4"	**025**	0,24 - 1,2 Nm	**012**	Ø14,00 - Ø17,40	**064**
15,50 - 16,49	**007**	1/4"	**025**	0,24 - 1,2 Nm	**012**	Ø14,00 - Ø17,40	**064**
16,50 - 17,49	**007**	1/4"	**025**	0,24 - 1,2 Nm	**012**	Ø14,00 - Ø17,40	**064**
17,50 - 18,49	**008**	1/4"	**025**	1,20 - 6,0 Nm	**060**	Ø17,50 - Ø19,40	**065**
18,50 - 19,49	**008**	1/4"	**025**	1,20 - 6,0 Nm	**060**	Ø17,50 - Ø19,40	**065**
19,50 - 20,49	**010**	1/4"	**025**	1,20 - 6,0 Nm	**060**	Ø19,50 - Ø24,40	**066**
20,50 - 21,49	**010**	1/4"	**025**	1,20 - 6,0 Nm	**060**	Ø19,50 - Ø24,40	**066**
21,50 - 22,49	**010**	1/4"	**025**	1,20 - 6,0 Nm	**060**	Ø19,50 - Ø24,40	**066**
22,50 - 23,49	**010**	1/4"	**025**	1,20 - 6,0 Nm	**060**	Ø19,50 - Ø24,40	**066**
23,50 - 24,49	**010**	1/4"	**025**	1,20 - 6,0 Nm	**060**	Ø19,50 - Ø24,40	**066**
24,50 - 25,49	**015**	1/4"	**025**	1,20 - 6,0 Nm	**060**	Ø24,50 - Ø28,40	**067**
25,50 - 26,49	**015**	1/4"	**025**	1,20 - 6,0 Nm	**060**	Ø24,50 - Ø28,40	**067**
26,50 - 27,49	**015**	1/4"	**025**	1,20 - 6,0 Nm	**060**	Ø24,50 - Ø28,40	**067**
27,50 - 28,49	**015**	1/4"	**025**	1,20 - 6,0 Nm	**060**	Ø24,50 - Ø28,40	**067**
28,50 - 29,49	**015**	1/4"	**025**	1,20 - 6,0 Nm	**060**	Ø28,50 - Ø32,00	**068**
29,50 - 30,49	**015**	1/4"	**025**	1,20 - 6,0 Nm	**060**	Ø28,50 - Ø32,00	**068**
30,50 - 31,49	**015**	1/4"	**025**	1,20 - 6,0 Nm	**060**	Ø28,50 - Ø32,00	**068**
31,50 - 32,49	**015**	1/4"	**025**	1,20 - 6,0 Nm	**060**	Ø28,50 - Ø32,00	**068**

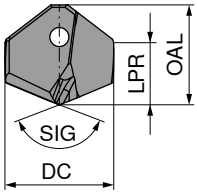
CoreLine – Wechselplatte für Wechselplattenbohrer

Lieferumfang:

Wechselplatte (Spannschrauben sind ggf. separat zu bestellen)

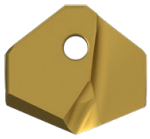






WPC Change UNI

TPX74S



DC $_{m7}$ mm	OAL mm	LPR mm	S mm	SIG 135° HM IH 11 910 ...
14,0	12,8	7,73	5,0	**14000**
14,1	12,8	7,73	5,0	**14100**
14,2	12,8	7,73	5,0	**14200**
14,3	12,8	7,73	5,0	**14300**
14,4	12,8	7,73	5,0	**14400**
14,5	13,1	7,84	5,0	**14500**
14,6	13,1	7,84	5,0	**14600**
14,7	13,1	7,84	5,0	**14700**
14,8	13,1	7,84	5,0	**14800**
14,9	13,1	7,84	5,0	**14900**
15,0	13,4	7,95	5,0	**15000**
15,1	13,4	7,95	5,0	**15100**
15,2	13,4	7,95	5,0	**15200**
15,3	13,4	7,95	5,0	**15300**
15,4	13,4	7,95	5,0	**15400**
15,5	13,7	8,05	5,0	**15500**
15,6	13,7	8,05	5,0	**15600**
15,7	13,7	8,05	5,0	**15700**
15,8	13,7	8,05	5,0	**15800**
15,9	13,7	8,05	5,0	**15900**
16,0	14,4	9,06	5,8	**16000**
16,1	14,4	9,06	5,8	**16100**
16,2	14,4	9,06	5,8	**16200**
16,3	14,4	9,06	5,8	**16300**
16,4	14,4	9,06	5,8	**16400**
16,5	14,7	9,17	5,8	**16500**
16,6	14,7	9,17	5,8	**16600**
16,7	14,7	9,17	5,8	**16700**
16,8	14,7	9,17	5,8	**16800**
16,9	14,7	9,17	5,8	**16900**
17,0	15,0	9,28	5,8	**17000**
17,1	15,0	9,28	5,8	**17100**
17,2	15,0	9,28	5,8	**17200**
17,3	15,0	9,28	5,8	**17300**
17,4	15,0	9,28	5,8	**17400**
17,5	15,3	9,39	5,8	**17500**

P	●
M	
K	●
N	
S	
H	
O	



→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie Information zur Bearbeitung



Bitte beachten Sie beim Kopfwechsel das angegebene Anzugsmoment.

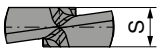
Fortsetzung nächste Seite

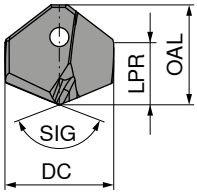
CoreLine – Wechselplatte für Wechselplattenbohrer

Lieferumfang:

Wechselplatte (Spannschrauben sind ggf. separat zu bestellen)

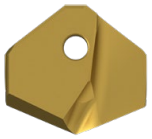






WPC Change UNI

TPX74S



SIG 135°

HM

IH

DC $_{m7}$ mm	OAL mm	LPR mm	S mm	11 910 ...
17,6	15,3	9,39	5,8	17600
17,7	15,3	9,39	5,8	17700
17,8	15,3	9,39	5,8	17800
17,9	15,3	9,39	5,8	17900
18,0	16,3	10,19	6,5	18000
18,1	16,3	10,19	6,5	18100
18,2	16,3	10,19	6,5	18200
18,3	16,3	10,19	6,5	18300
18,4	16,3	10,19	6,5	18400
18,5	16,6	10,30	6,5	18500
18,6	16,6	10,30	6,5	18600
18,7	16,6	10,30	6,5	18700
18,8	16,6	10,30	6,5	18800
18,9	16,6	10,30	6,5	18900
19,0	16,9	10,41	6,5	19000
19,1	16,9	10,41	6,5	19100
19,2	16,9	10,41	6,5	19200
19,3	16,9	10,41	6,5	19300
19,4	16,9	10,41	6,5	19400
19,5	17,2	10,52	6,5	19500
19,6	17,2	10,52	6,5	19600
19,7	17,2	10,52	6,5	19700
19,8	17,2	10,52	6,5	19800
19,9	17,2	10,52	6,5	19900
20,0	18,2	11,33	7,2	20000
20,1	18,2	11,33	7,2	20100
20,2	18,2	11,33	7,2	20200
20,3	18,2	11,33	7,2	20300
20,4	18,2	11,33	7,2	20400
20,5	18,5	11,43	7,2	20500
20,6	18,5	11,43	7,2	20600
20,7	18,5	11,43	7,2	20700
20,8	18,5	11,43	7,2	20800
20,9	18,5	11,43	7,2	20900
21,0	18,8	11,54	7,2	21000
21,1	18,8	11,54	7,2	21100
P				●
M				
K				●
N				
S				
H				
O				

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie Information zur Bearbeitung

Bitte beachten Sie beim Kopfwechsel das angegebene Anzugsmoment.

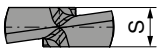
Fortsetzung nächste Seite

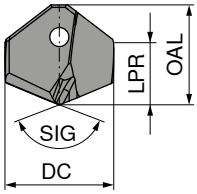
CoreLine – Wechselplatte für Wechselplattenbohrer

Lieferumfang:

Wechselplatte (Spannschrauben sind ggf. separat zu bestellen)

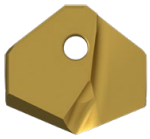






WPC Change UNI

TPX74S



DC $_{m7}$ mm	OAL mm	LPR mm	S mm	SIG 135° HM IH 11 910 ...
21,2	18,8	11,54	7,2	**21200**
21,3	18,8	11,54	7,2	**21300**
21,4	18,8	11,54	7,2	**21400**
21,5	19,1	11,65	7,2	**21500**
21,6	19,1	11,65	7,2	**21600**
21,7	19,1	11,65	7,2	**21700**
21,8	19,1	11,65	7,2	**21800**
21,9	19,1	11,65	7,2	**21900**
22,0	20,2	12,56	7,9	**22000**
22,1	20,2	12,56	7,9	**22100**
22,2	20,2	12,56	7,9	**22200**
22,3	20,2	12,56	7,9	**22300**
22,4	20,2	12,56	7,9	**22400**
22,5	20,5	12,67	7,9	**22500**
22,6	20,5	12,67	7,9	**22600**
22,7	20,5	12,67	7,9	**22700**
22,8	20,5	12,67	7,9	**22800**
22,9	20,5	12,67	7,9	**22900**
23,0	20,8	12,78	7,9	**23000**
23,1	20,8	12,78	7,9	**23100**
23,2	20,8	12,78	7,9	**23200**
23,3	20,8	12,78	7,9	**23300**
23,4	20,8	12,78	7,9	**23400**
23,5	21,1	12,88	7,9	**23500**
23,6	21,1	12,88	7,9	**23600**
23,7	21,1	12,88	7,9	**23700**
23,8	21,1	12,88	7,9	**23800**
23,9	21,1	12,88	7,9	**23900**
24,0	22,1	13,69	8,6	**24000**
24,1	22,1	13,69	8,6	**24100**
24,2	22,1	13,69	8,6	**24200**
24,3	22,1	13,69	8,6	**24300**
24,4	22,1	13,69	8,6	**24400**
24,5	22,4	13,80	8,6	**24500**
24,6	22,4	13,80	8,6	**24600**
24,7	22,4	13,80	8,6	**24700**
P				●
M				
K				●
N				
S				
H				
O				



→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie Information zur Bearbeitung



Bitte beachten Sie beim Kopfwechsel das angegebene Anzugsmoment.

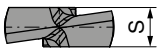
Fortsetzung nächste Seite

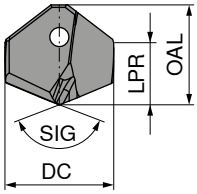
CoreLine – Wechselplatte für Wechselplattenbohrer

Lieferumfang:

Wechselplatte (Spannschrauben sind ggf. separat zu bestellen)

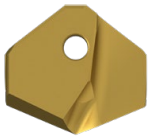






WPC Change UNI

TPX74S



DC $_{m7}$ mm	OAL mm	LPR mm	S mm	SIG 135° HM IH 11 910 ...
24,8	22,4	13,80	8,6	**24800**
24,9	22,4	13,80	8,6	**24900**
25,0	22,7	13,91	8,6	**25000**
25,1	22,7	13,91	8,6	**25100**
25,2	22,7	13,91	8,6	**25200**
25,3	22,7	13,91	8,6	**25300**
25,4	22,7	13,91	8,6	**25400**
25,5	23,0	14,02	8,6	**25500**
25,6	23,0	14,02	8,6	**25600**
25,7	23,0	14,02	8,6	**25700**
25,8	23,0	14,02	8,6	**25800**
25,9	23,0	14,02	8,6	**25900**
26,0	24,1	14,92	9,4	**26000**
26,5	24,4	15,03	9,4	**26500**
27,0	24,7	15,14	9,4	**27000**
27,5	25,0	15,25	9,4	**27500**
28,0	25,3	15,36	9,4	**28000**
28,5	25,6	15,47	9,4	**28500**
29,0	25,9	15,57	9,4	**29000**
29,5	26,2	15,68	9,4	**29500**
30,0	26,2	15,49	9,4	**30000**
P				●
M				
K				●
N				
S				
H				
O				

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie Information zur Bearbeitung

Bitte beachten Sie beim Kopfwechsel das angegebene Anzugsmoment.

CoreLine – Halter für Wechselplattenbohrer

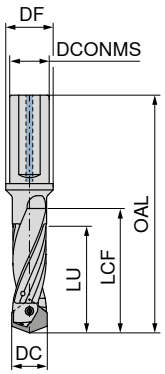
- einfaches Handling
- Plattenwechsel in der Maschine möglich
- präziser und stabiler Plattensitz, Spannung mittels TORX PLUS® Schraube

Lieferumfang:

Halter inkl. Spannschraube



WPC Change





135°

DC mm	DCONMS mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	DF mm	Anzugsmoment Nm	TO 11 903 ...
14,00 - 14,49	16	108,9	50,8	43,5	20	0.9	**14000**
14,50 - 14,99	16	111,0	52,5	45,0	20	0.9	**14500**
15,00 - 15,49	20	115,1	54,3	46,5	25	0.9	**15000**
15,50 - 15,99	20	117,2	56,0	48,0	25	0.9	**15500**
16,00 - 16,49	20	119,3	57,8	49,5	25	1.2	**16000**
16,50 - 16,99	20	121,4	59,5	51,0	25	1.2	**16500**
17,00 - 17,49	20	123,5	61,3	52,5	25	1.2	**17000**
17,50 - 17,99	20	125,6	63,0	54,0	25	1.2	**17500**
18,00 - 18,49	20	127,7	64,8	55,5	25	2.2	**18000**
18,50 - 18,99	20	129,8	66,5	57,0	25	2.2	**18500**
19,00 - 19,49	25	137,9	68,3	58,5	30	2.2	**19000**
19,50 - 19,99	25	140,0	70,0	60,0	30	2.2	**19500**
20,00 - 20,49	25	142,1	71,8	61,5	30	2.2	**20000**
20,50 - 20,99	25	144,2	73,5	63,0	30	2.2	**20500**
21,00 - 21,49	25	146,3	75,3	64,5	30	2.2	**21000**
21,50 - 21,99	25	148,4	77,0	66,0	30	2.2	**21500**
22,00 - 22,49	25	150,5	78,8	67,5	30	3.2	**22000**
22,50 - 22,99	25	152,6	80,5	69,0	30	3.2	**22500**
23,00 - 23,49	25	154,7	82,3	70,5	30	3.2	**23000**
23,50 - 23,99	25	156,8	84,0	72,0	30	3.2	**23500**
24,00 - 24,49	32	162,9	85,8	73,5	39	5	**24000**
24,50 - 24,99	32	165,0	87,5	75,0	39	5	**24500**
25,00 - 25,49	32	167,1	89,3	76,5	39	5	**25000**
25,50 - 25,99	32	169,2	91,0	78,0	39	5	**25500**
26,00 - 26,49	32	171,3	92,8	79,5	39	6	**26000**
26,50 - 26,99	32	173,4	94,5	81,0	39	6	**26500**
27,00 - 27,49	32	175,5	96,3	82,5	39	6	**27000**
27,50 - 27,99	32	177,6	98,0	84,0	39	6	**27500**
28,00 - 28,49	32	179,7	99,8	85,5	39	6	**28000**
28,50 - 28,99	32	181,8	101,5	87,0	39	6	**28500**
29,00 - 29,49	32	183,9	103,3	88,5	39	6	**29000**
29,50 - 30,00	32	186,0	105,0	90,0	39	6	**29500**

→ Hier finden Sie passende Ersatzteile

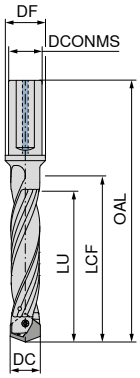
CoreLine – Halter für Wechselplattenbohrer

- einfaches Handling
- Plattenwechsel in der Maschine möglich
- präziser und stabiler Plattensitz, Spannung mittels TORX PLUS® Schraube

Lieferumfang:

Halter inkl. Spannschraube





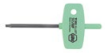
WPC Change



135°

DC mm	DCONMS mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	DF mm	Anzugsmoment Nm	TO 11 905 ...
14,00 - 14,49	16	137,9	79,8	72,5	20	0.9	14000
14,50 - 14,99	16	141,0	82,5	75,0	20	0.9	14500
15,00 - 15,49	20	146,1	85,3	77,5	25	0.9	15000
15,50 - 15,99	20	149,2	88,0	80,0	25	0.9	15500
16,00 - 16,49	20	152,3	90,8	82,5	25	1.2	16000
16,50 - 16,99	20	155,4	93,5	85,0	25	1.2	16500
17,00 - 17,49	20	158,5	96,3	87,5	25	1.2	17000
17,50 - 17,99	20	161,6	99,0	90,0	25	1.2	17500
18,00 - 18,49	20	164,7	101,8	92,5	25	2.2	18000
18,50 - 18,99	20	167,8	104,5	95,0	25	2.2	18500
19,00 - 19,49	25	176,9	107,3	97,5	30	2.2	19000
19,50 - 19,99	25	180,0	110,0	100,0	30	2.2	19500
20,00 - 20,49	25	183,1	112,8	102,5	30	2.2	20000
20,50 - 20,99	25	186,2	115,5	105,0	30	2.2	20500
21,00 - 21,49	25	189,3	118,3	107,5	30	2.2	21000
21,50 - 21,99	25	192,4	121,0	110,0	30	2.2	21500
22,00 - 22,49	25	195,5	123,8	112,5	30	3.2	22000
22,50 - 22,99	25	198,6	126,5	115,0	30	3.2	22500
23,00 - 23,49	25	201,7	129,3	117,5	30	3.2	23000
23,50 - 23,99	25	204,8	132,0	120,0	30	3.2	23500
24,00 - 24,49	32	211,9	134,8	122,5	39	5	24000
24,50 - 24,99	32	215,0	137,5	125,0	39	5	24500
25,00 - 25,49	32	218,1	140,3	127,5	39	5	25000
25,50 - 25,99	32	221,2	143,0	130,0	39	5	25500
26,00 - 26,49	32	224,3	145,8	132,5	39	6	26000
26,50 - 26,99	32	227,4	148,5	135,0	39	6	26500
27,00 - 27,49	32	230,5	151,3	137,5	39	6	27000
27,50 - 27,99	32	233,6	154,0	140,0	39	6	27500
28,00 - 28,49	32	236,7	156,8	142,5	39	6	28000
28,50 - 28,99	32	239,8	159,5	145,0	39	6	28500
29,00 - 29,49	32	242,9	162,3	147,5	39	6	29000
29,50 - 30,00	32	246,0	165,0	150,0	39	6	29500

→ Hier finden Sie passende Ersatzteile

Ersatzteile DC		TORX®-Wechselklinge AS 80 950 ...		 Spannschraube AS 11 950 ...		 Schraubendreher AS 80 950 ...		 Drehmomentschrau-bendreher AS 80 950 ...
14,00 - 14,49	T08 - IP	**043**	M2,2x13 - 08IP	**00100**	T08 - IP	**060**	0,5 - 2,0 Nm	**191**
14,50 - 14,99	T08 - IP	**043**	M2,2x13 - 08IP	**00100**	T08 - IP	**060**	0,5 - 2,0 Nm	**191**
15,00 - 15,49	T08 - IP	**043**	M2,2x13 - 08IP	**00100**	T08 - IP	**060**	0,5 - 2,0 Nm	**191**
15,50 - 15,99	T08 - IP	**043**	M2,2x13 - 08IP	**00100**	T08 - IP	**060**	0,5 - 2,0 Nm	**191**
16,00 - 16,49	T08 - IP	**043**	M2,5x15 - 08IP	**00200**	T08 - IP	**060**	0,5 - 2,0 Nm	**191**
16,50 - 16,99	T08 - IP	**043**	M2,5x15 - 08IP	**00200**	T08 - IP	**060**	0,5 - 2,0 Nm	**191**
17,00 - 17,49	T08 - IP	**043**	M2,5x15 - 08IP	**00200**	T08 - IP	**060**	0,5 - 2,0 Nm	**191**
17,50 - 17,99	T08 - IP	**043**	M2,5x15 - 08IP	**00200**	T08 - IP	**060**	0,5 - 2,0 Nm	**191**
18,00 - 18,49	T10 - IP	**053**	M3,0x17 - 10IP	**00300**	T10 - IP	**062**	2,0 - 7,0 Nm	**193**
18,50 - 18,99	T10 - IP	**053**	M3,0x17 - 10IP	**00300**	T10 - IP	**062**	2,0 - 7,0 Nm	**193**
19,00 - 19,49	T10 - IP	**053**	M3,0x17 - 10IP	**00300**	T10 - IP	**062**	2,0 - 7,0 Nm	**193**
19,50 - 19,99	T10 - IP	**053**	M3,0x17 - 10IP	**00300**	T10 - IP	**062**	2,0 - 7,0 Nm	**193**
20,00 - 20,49	T10 - IP	**053**	M3,0x17 - 10IP	**00300**	T10 - IP	**062**	2,0 - 7,0 Nm	**193**
20,50 - 20,99	T10 - IP	**053**	M3,0x17 - 10IP	**00300**	T10 - IP	**062**	2,0 - 7,0 Nm	**193**
21,00 - 21,49	T10 - IP	**053**	M3,0x17 - 10IP	**00300**	T10 - IP	**062**	2,0 - 7,0 Nm	**193**
21,50 - 21,99	T10 - IP	**053**	M3,0x17 - 10IP	**00300**	T10 - IP	**062**	2,0 - 7,0 Nm	**193**
22,00 - 22,49	T10 - IP	**053**	M3,5x21 - 10IP	**00400**	T10 - IP	**062**	2,0 - 7,0 Nm	**193**
22,50 - 22,99	T10 - IP	**053**	M3,5x21 - 10IP	**00400**	T10 - IP	**062**	2,0 - 7,0 Nm	**193**
23,00 - 23,49	T10 - IP	**053**	M3,5x21 - 10IP	**00400**	T10 - IP	**062**	2,0 - 7,0 Nm	**193**
23,50 - 23,99	T10 - IP	**053**	M3,5x21 - 10IP	**00400**	T10 - IP	**062**	2,0 - 7,0 Nm	**193**
24,00 - 24,49	T15 - IP	**054**	M4,0x23 - 15IP	**00500**	T15 - IP	**063**	2,0 - 7,0 Nm	**193**
24,50 - 24,99	T15 - IP	**054**	M4,0x23 - 15IP	**00500**	T15 - IP	**063**	2,0 - 7,0 Nm	**193**
25,00 - 25,49	T15 - IP	**054**	M4,0x23 - 15IP	**00500**	T15 - IP	**063**	2,0 - 7,0 Nm	**193**
25,50 - 25,99	T15 - IP	**054**	M4,0x23 - 15IP	**00500**	T15 - IP	**063**	2,0 - 7,0 Nm	**193**
26,00 - 26,49	T20 - IP	**055**	M4,5x25 - 20IP	**00600**	T20 - IP	**064**	2,0 - 7,0 Nm	**193**
26,50 - 26,99	T20 - IP	**055**	M4,5x25 - 20IP	**00600**	T20 - IP	**064**	2,0 - 7,0 Nm	**193**
27,00 - 27,49	T20 - IP	**055**	M4,5x25 - 20IP	**00600**	T20 - IP	**064**	2,0 - 7,0 Nm	**193**
27,50 - 27,99	T20 - IP	**055**	M4,5x25 - 20IP	**00600**	T20 - IP	**064**	2,0 - 7,0 Nm	**193**
28,00 - 28,49	T20 - IP	**055**	M4,5x25 - 20IP	**00600**	T20 - IP	**064**	2,0 - 7,0 Nm	**193**
28,50 - 28,99	T20 - IP	**055**	M4,5x25 - 20IP	**00600**	T20 - IP	**064**	2,0 - 7,0 Nm	**193**
29,00 - 29,49	T20 - IP	**055**	M4,5x25 - 20IP	**00600**	T20 - IP	**064**	2,0 - 7,0 Nm	**193**
29,50 - 30,00	T20 - IP	**055**	M4,5x25 - 20IP	**00600**	T20 - IP	**064**	2,0 - 7,0 Nm	**193**

MultiChange – Programmübersicht

Das Wechselkopfsystem „MultiChange" ermöglicht einen extrem schnellen und unproblematischen Werkzeugwechsel. Es wurde für höchste Wechsel- und Rundlaufgenauigkeiten bei gleichzeitig höchster Stabilität konstruiert. Für eine Vielzahl an Anwendungen ist der passende Wechselkopf in den nachfolgenden Kapiteln erhältlich.

Wechselköpfe

→ VHM-Bohrer

VHM-NC-Anbohrer

Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm
NOF 2


SIG 90°


SIG 120°


SIG 142°

→ Reibahlen und Senker

Wechselkopfreibahlen

Ø 8,00 – 30,20 mm


Durchgangsloch

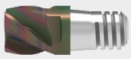
Ø 12,20 – 30,20 mm


Sackloch

→ VHM-Fräser

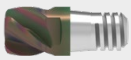
VHM-Eckfräser
Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 3+4


Typ PCR UNI


Typ PCR ALU


Typ N

VHM-Torusfräser
Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 3+4

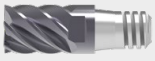

Typ W


Typ N

VHM-Schrupp-Schlichtfräser
Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 4+6


Typ NF

VHM-Schlichtfräser
Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 6


Typ N

VHM-Radiusfräser
Ø 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 4


Typ N

VHM-Hochvorschubfräser
Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 6


Typ N

VHM-Viertelrundfräser
Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 6


Typ N

VHM-Entgratfräser
Ø 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 4+6


Typ N


Typ N

NOF / ZEFP = Anzahl Schneiden

Halter

→ Werkzeugaufnahmen und Zubehör

OAL 60 – 90 mm


konisch 87° / Stahl


zylindrisch* / Stahl

OAL 85 – 120 mm


konisch 87° / Stahl


zylindrisch* / Stahl


konisch 87° / VHM


zylindrisch* / VHM

OAL 110 – 150 mm


konisch 87° / VHM


zylindrisch* / VHM

OAL 150 – 200 mm


konisch 87° / VHM


zylindrisch* / Stahl


zylindrisch* / VHM

OAL 200 – 250 mm


zylindrisch* / Stahl

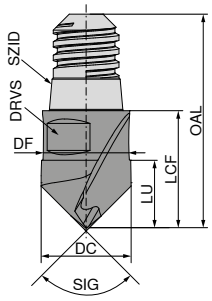

zylindrisch* / VHM

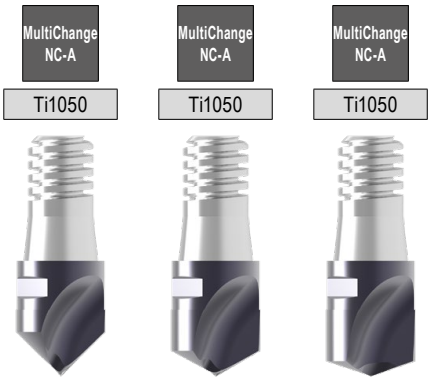
* zum Fräsen nur bedingt geeignet

CoreLine – NC-Anbohrer

▲ SZID = Kupplungs-Größe
▲ NOF = Schneidenanzahl







DC mm	SZID	LU mm	DF mm	LCF mm	OAL mm	NOF	DRVS mm	Anzugsmoment Nm	$a_{p\,max.}$ mm	SIG 90° VHM EH 10 709 ...	SIG 120° VHM EH 10 712 ...	SIG 142° VHM EH 10 714 ...
8	06	6,0	7,8	11	20,4	2	6	5	4	**080**	**080**	**080**
10	08	7,5	9,8	13	26,9	2	8	12,5	5	**100**	**100**	**100**
12	10	9,0	11,8	16	30,1	2	10	15	6	**120**	**120**	**120**
16	12	12,0	15,8	20	37,3	2	13	20	8	**160**	**160**	**160**
20	16	15,0	19,8	25	47,2	2	16	25	10	**200**	**200**	**200**
P										●	●	●
M										●	●	●
K										●	●	●
N										●	●	●
S												
H												
O												



→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.



Kupplungs-Größe 06 und 08 unbedingt mit einem Drehmomentschlüssel montieren.
Bei instabilen Anwendungen müssen die Bearbeitungsparameter reduziert werden.

Materialbeispiele zu den Schnittdatentabellen

	Werkstoffuntergruppe	Index	Zusammensetzung / Gefüge / Wärmebehandlung	Härte HB / HRC Zugfestigkeit N/mm²	Werkstoffnummer Werkstoffbezeichnung		Werkstoffnummer Werkstoffbezeichnung	
P	Unlegierter Stahl	P.1.1	< 0,15 % C, geglüht	420 N/mm² / 125 HB	1.0401	C15	1.1141	Ck15
		P.1.2	< 0,45 % C, geglüht	640 N/mm² / 190 HB	1.1191	C45E	1.0718	9SMnPb28
		P.1.3	< 0,45 % C, vergütet	840 N/mm² / 250 HB	1.1191	C45E	1.0535	C55
		P.1.4	< 0,75 % C, geglüht	910 N/mm² / 270 HB	1.1223	C60R	1.0535	C55
		P.1.5	< 0,75 % C, vergütet	1010 N/mm² / 300 HB	1.1223	C60R	1.0727	45S20
	Niedriglegierter Stahl	P.2.1	geglüht	610 N/mm² / 180 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.2	vergütet	930 N/mm² / 275 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.3	vergütet	1010 N/mm² / 300 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
		P.2.4	vergütet	1200 N/mm² / 375 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl	P.3.1	geglüht	680 N/mm² / 200 HB	1.4021	X20Cr13	1.4034	X46Cr13
		P.3.2	gehärtet und angelassen	1100 N/mm² / 300 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
		P.3.3	gehärtet und angelassen	1300 N/mm² / 400 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
	Nichtrostender Stahl	P.4.1	ferritisch / martensitisch, geglüht	680 N/mm² / 200 HB	1.4016	X6Cr17	1.2316	X36CrMo16
		P.4.2	martensitisch, vergütet	1010 N/mm² / 300 HB	1.4112	X90CrMoV18	1.2316	X36CrMo16
M	Nichtrostender Stahl	M.1.1	austenitisch / austenitisch-ferritisch, abgeschreckt	610 N/mm² / 180 HB	1.4301	X5CrNi18-10	1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2
		M.2.1	austenitisch, vergütet	300 HB	1.4841	X15CrNiSi25-21	1.4539	X1NiCrMoCu25-20-5
		M.3.1	austenitisch / ferritisch (Duplex)	780 N/mm² / 230 HB	1.4462	X2CrNiMoN22-5-3	1.4501	X2CrNiMoCuWN25-7-4
K	Grauguss	K.1.1	perlitisch / ferritisch	350 N/mm² / 180 HB	0.6010	GG-10	0.6025	GG-25
		K.1.2	perlitisch (martensitisch)	500 N/mm² / 260 HB	0.6030	GG-30	0.6045	GG-45
	Gusseisen mit Kugelgraphit	K.2.1	ferritisch	540 N/mm² / 160 HB	0.7040	GGG-40	0.7060	GGG-60
		K.2.2	perlitisch	845 N/mm² / 250 HB	0.7070	GGG-70	0.7080	GGG-80
	Temperguss	K.3.1	ferritisch	440 N/mm² / 130 HB	0.8035	GTW-35-04	0.8045	GTW-45
		K.3.2	perlitisch	780 N/mm² / 230 HB	0.8165	GTS-65-02	0.8170	GTS-70-02
N	Aluminium-Knetlegierung	N.1.1	nicht aushärtbar	60 HB	3.0255	Al99,5	3.3315	AlMg1
		N.1.2	aushärtbar, ausgehärtet	340 N/mm² / 100 HB	3.1355	AlCuMg2	3.2315	AlMgSi1
	Aluminium-Gusslegierung	N.2.1	≤ 12 % Si, nicht aushärtbar	250 N/mm² / 75 HB	3.2581	G-AlSi12	3.2163	G-AlSi9Cu3
		N.2.2	≤ 12 % Si, aushärtbar, ausgehärtet	300 N/mm² / 90 HB	3.2134	G-AlSi5Cu1Mg	3.2373	G-AlSi9Mg
		N.2.3	> 12 % Si, nicht aushärtbar	440 N/mm² / 130 HB		G-AlSi17Cu4Mg		G-AlSi18CuNiMg
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze / Messing)	N.3.1	Automatenlegierungen, Pb > 1 %	375 N/mm² / 110 HB	2.0380	CuZn39Pb2 (Ms58)	2.0410	CuZn44Pb2
		N.3.2	CuZn, CuSnZn	300 N/mm² / 90 HB	2.0331	CuZn15	2.4070	CuZn28Sn1As
		N.3.3	CuSn, bleifreies Kupfer und Elektrolytkupfer	340 N/mm² / 100 HB	2.0060	E-Cu57	2.0590	CuZn40Fe
	Magnesiumlegierungen	N.4.1	Magnesium und Magnesiumlegierungen	70 HB	3.5612	MgAl6Zn	3.5312	MgAl3Zn
S	Warmfeste Legierungen	S.1.1	Fe-Basis, geglüht	680 N/mm² / 200 HB	1.4864	X12NiCrSi 36-16	1.4865	G-X40NiCrSi38-18
		S.1.2	Fe-Basis, ausgehärtet	950 N/mm² / 280 HB	1.4980	X6NiCrTiMoVB25-15-2	1.4876	X10NiCrAlTi32-20
		S.2.1	Ni- oder Co-Basis, geglüht	840 N/mm² / 250 HB	2.4631	NiCr20TiAl (Nimonic80A)	3.4856	NiCr22Mo9Nb
		S.2.2	Ni- oder Co-Basis, ausgehärtet	1180 N/mm² / 350 HB	2.4668	NiCr19Nb5Mo3 (Inconel 718)	2.4955	NiFe25Cr20NbTi
		S.2.3	Ni- oder Co-Basis, gegossen	1080 N/mm² / 320 HB	2.4765	CoCr20W15Ni	1.3401	G-X120Mn12
	Titanlegierungen	S.3.1	Reintitan	400 N/mm²	3.7025	Ti99,8	3.7034	Ti99,7
		S.3.2	Alpha- + Beta-Legierungen, ausgehärtet	1050 N/mm² / 320 HB	3.7165	TiAl6V4	Ti-6246	Ti-6Al-2Sn-4Zr-6Mo
		S.3.3	Beta-Legierungen	1400 N/mm² / 410 HB	Ti555.3	Ti-5Al-5V-5Mo-3Cr	R56410	Ti-10V-2Fe-3Al
H	Gehärteter Stahl	H.1.1	gehärtet und angelassen	46–55 HRC				
		H.1.2	gehärtet und angelassen	56–60 HRC				
		H.1.3	gehärtet und angelassen	61–65 HRC				
		H.1.4	gehärtet und angelassen	66–70 HRC				
	Hartguss	H.2.1	gegossen	400 HB				
	Gehärtetes Gusseisen	H.3.1	gehärtet und angelassen	55 HRC				
O	Nichtmetallische Werkstoffe	O.1.1	Kunststoffe, duroplastisch	≤ 150 N/mm²	EP, MF, PF, UP			
		O.1.2	Kunststoffe, thermoplastisch	≤ 100 N/mm²	PA, PC, PE, PI, PMMA, POM, PP, PS, PTFE, PVC			
		O.2.1	aramidfaserverstärkt	≤ 1000 N/mm²	AFK			
		O.2.2	glas-/kohlefaserverstärkt	≤ 1000 N/mm²	CFK, GFK			
		O.3.1	Graphit					

Schnittdatenrichtwerte – WTX – UNI

Index	10 600 ... / 10 601 ... / 10 602 ... / 10 606 ... / 10 607 ... / 10 608 ...											
	3xD / 5xD											
	ohne IK	Ø ≤3	Ø >3–4	Ø >4–5	Ø >5–6	Ø >6–8	Ø >8–10	Ø >10–12	Ø >12–14	Ø >14–16	Ø >16–18	Ø >18–20
	v_c (m/min.)	f (mm/U)										
P.1.1	125	0,16	0,19	0,21	0,24	0,29	0,34	0,39	0,44	0,47	0,50	0,52
P.1.2	110	0,14	0,17	0,19	0,21	0,26	0,31	0,35	0,40	0,42	0,44	0,47
P.1.3	110	0,14	0,17	0,19	0,21	0,26	0,31	0,35	0,40	0,42	0,44	0,47
P.1.4	105	0,14	0,17	0,19	0,21	0,26	0,31	0,35	0,40	0,42	0,44	0,47
P.1.5	105	0,14	0,17	0,19	0,21	0,26	0,31	0,35	0,40	0,42	0,44	0,47
P.2.1	110	0,16	0,19	0,21	0,24	0,29	0,34	0,39	0,44	0,47	0,50	0,52
P.2.2	105	0,14	0,17	0,19	0,21	0,26	0,31	0,35	0,40	0,42	0,44	0,47
P.2.3	105	0,14	0,17	0,19	0,21	0,26	0,31	0,35	0,40	0,42	0,44	0,47
P.2.4	90	0,14	0,17	0,19	0,21	0,26	0,31	0,35	0,40	0,42	0,44	0,47
P.3.1	100	0,14	0,17	0,19	0,21	0,26	0,31	0,35	0,40	0,42	0,44	0,47
P.3.2	85	0,14	0,17	0,19	0,21	0,26	0,31	0,35	0,40	0,42	0,44	0,47
P.3.3	55	0,14	0,17	0,19	0,21	0,26	0,31	0,35	0,40	0,42	0,44	0,47
P.4.1												
P.4.2												
M.1.1												
M.2.1												
M.3.1												
K.1.1	110	0,19	0,22	0,25	0,28	0,34	0,40	0,46	0,52	0,55	0,58	0,61
K.1.2	95	0,19	0,22	0,25	0,28	0,34	0,40	0,46	0,52	0,55	0,58	0,61
K.2.1	95	0,14	0,17	0,19	0,21	0,26	0,31	0,35	0,40	0,42	0,44	0,47
K.2.2	90	0,14	0,17	0,19	0,21	0,26	0,31	0,35	0,40	0,42	0,44	0,47
K.3.1	95	0,14	0,17	0,19	0,21	0,26	0,31	0,35	0,40	0,42	0,44	0,47
K.3.2	90	0,14	0,17	0,19	0,21	0,26	0,31	0,35	0,40	0,42	0,44	0,47
N.1.1												
N.1.2												
N.2.1												
N.2.2												
N.2.3												
N.3.1												
N.3.2												
N.3.3												
N.4.1												
S.1.1												
S.1.2												
S.2.1												
S.2.2												
S.2.3												
S.3.1												
S.3.2												
S.3.3												
H.1.1	30	0,07	0,08	0,09	0,10	0,12	0,13	0,15	0,17	0,18	0,19	0,20
H.1.2												
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1	30	0,07	0,08	0,09	0,10	0,12	0,13	0,15	0,17	0,18	0,19	0,20
H.3.1	30	0,07	0,08	0,09	0,10	0,12	0,13	0,15	0,17	0,18	0,19	0,20
O.1.1												
O.1.2												
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1												

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie zum Beispiel Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen nach oben oder unten korrigiert werden müssen!

Schnittdatenrichtwerte – WTX – UNI, WTX – Quattro

Index	WTX-UNI 10 603 ... / 10 604 ... / 10 605 ... / 10 609 ... / 10 610 ... / 10 611 ... – WTX-Quattro 10 612 ...											
		3xD / 5xD										
	mit IK	Ø ≤3	Ø >3-4	Ø >4–5	Ø >5–6	Ø >6–8	Ø >8–10	Ø >10–12	Ø >12–14	Ø >14–16	Ø >16–18	Ø >18–20
	v_c (m/min.)	f (mm/U)										
P.1.1	155	0,16	0,19	0,21	0,24	0,29	0,34	0,39	0,44	0,47	0,50	0,52
P.1.2	130	0,14	0,17	0,19	0,21	0,26	0,31	0,35	0,40	0,42	0,44	0,47
P.1.3	130	0,14	0,17	0,19	0,21	0,26	0,31	0,35	0,40	0,42	0,44	0,47
P.1.4	130	0,14	0,17	0,19	0,21	0,26	0,31	0,35	0,40	0,42	0,44	0,47
P.1.5	130	0,14	0,17	0,19	0,21	0,26	0,31	0,35	0,40	0,42	0,44	0,47
P.2.1	140	0,16	0,19	0,21	0,24	0,29	0,34	0,39	0,44	0,47	0,50	0,52
P.2.2	130	0,14	0,17	0,19	0,21	0,26	0,31	0,35	0,40	0,42	0,44	0,47
P.2.3	130	0,14	0,17	0,19	0,21	0,26	0,31	0,35	0,40	0,42	0,44	0,47
P.2.4	110	0,14	0,17	0,19	0,21	0,26	0,31	0,35	0,40	0,42	0,44	0,47
P.3.1	125	0,14	0,17	0,19	0,21	0,26	0,31	0,35	0,40	0,42	0,44	0,47
P.3.2	105	0,14	0,17	0,19	0,21	0,26	0,31	0,35	0,40	0,42	0,44	0,47
P.3.3	70	0,14	0,17	0,19	0,21	0,26	0,31	0,35	0,40	0,42	0,44	0,47
P.4.1	60	0,07	0,08	0,09	0,10	0,12	0,13	0,15	0,17	0,18	0,19	0,20
P.4.2	40	0,07	0,08	0,09	0,10	0,12	0,13	0,15	0,17	0,18	0,19	0,20
M.1.1	50	0,07	0,08	0,09	0,10	0,12	0,13	0,15	0,17	0,18	0,19	0,20
M.2.1	50	0,07	0,08	0,09	0,10	0,12	0,13	0,15	0,17	0,18	0,19	0,20
M.3.1	50	0,07	0,08	0,09	0,10	0,12	0,13	0,15	0,17	0,18	0,19	0,20
K.1.1	130	0,19	0,22	0,25	0,28	0,34	0,40	0,46	0,52	0,55	0,58	0,61
K.1.2	120	0,19	0,22	0,25	0,28	0,34	0,40	0,46	0,52	0,55	0,58	0,61
K.2.1	120	0,14	0,17	0,19	0,21	0,26	0,31	0,35	0,40	0,42	0,44	0,47
K.2.2	110	0,14	0,17	0,19	0,21	0,26	0,31	0,35	0,40	0,42	0,44	0,47
K.3.1	120	0,14	0,17	0,19	0,21	0,26	0,31	0,35	0,40	0,42	0,44	0,47
K.3.2	110	0,14	0,17	0,19	0,21	0,26	0,31	0,35	0,40	0,42	0,44	0,47
N.1.1												
N.1.2												
N.2.1												
N.2.2												
N.2.3												
N.3.1												
N.3.2												
N.3.3												
N.4.1												
S.1.1												
S.1.2												
S.2.1												
S.2.2												
S.2.3												
S.3.1												
S.3.2												
S.3.3												
H.1.1	35	0,07	0,08	0,09	0,10	0,12	0,13	0,15	0,17	0,18	0,19	0,20
H.1.2												
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1	35	0,07	0,08	0,09	0,10	0,12	0,13	0,15	0,17	0,18	0,19	0,20
H.3.1	35	0,07	0,08	0,09	0,10	0,12	0,13	0,15	0,17	0,18	0,19	0,20
O.1.1												
O.1.2												
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1												

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie zum Beispiel Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen nach oben oder unten korrigiert werden müssen!

Schnittdatenrichtwerte – WTX – Quattro

Index	WTX-Quattro 10 613 ... / 10 614 ...											
	8xD / 12xD											
	mit IK	Ø ≤3	Ø >3–4	Ø >4–5	Ø >5–6	Ø >6–8	Ø >8–10	Ø >10–12	Ø >12–14	Ø >14–16	Ø >16–18	Ø >18–20
	v_c (m/min.)	f (mm/U)										
P.1.1	120	0,13	0,16	0,18	0,20	0,25	0,30	0,34	0,39	0,42	0,44	0,47
P.1.2	100	0,11	0,13	0,15	0,18	0,22	0,26	0,31	0,35	0,36	0,38	0,40
P.1.3	100	0,11	0,13	0,15	0,18	0,22	0,26	0,31	0,35	0,36	0,38	0,40
P.1.4	100	0,11	0,13	0,15	0,18	0,22	0,26	0,31	0,35	0,36	0,38	0,40
P.1.5	100	0,11	0,13	0,15	0,18	0,22	0,26	0,31	0,35	0,36	0,38	0,40
P.2.1	105	0,13	0,16	0,18	0,20	0,25	0,30	0,34	0,39	0,42	0,44	0,47
P.2.2	100	0,11	0,13	0,15	0,18	0,22	0,26	0,31	0,35	0,36	0,38	0,40
P.2.3	100	0,11	0,13	0,15	0,18	0,22	0,26	0,31	0,35	0,36	0,38	0,40
P.2.4	80	0,11	0,13	0,15	0,18	0,22	0,26	0,31	0,35	0,36	0,38	0,40
P.3.1	95	0,11	0,13	0,15	0,18	0,22	0,26	0,31	0,35	0,36	0,38	0,40
P.3.2	75	0,11	0,13	0,15	0,18	0,22	0,26	0,31	0,35	0,36	0,38	0,40
P.3.3												
P.4.1	50	0,06	0,08	0,09	0,10	0,13	0,15	0,18	0,20	0,22	0,23	0,24
P.4.2	35	0,06	0,08	0,09	0,10	0,13	0,15	0,18	0,20	0,22	0,23	0,24
M.1.1	40	0,06	0,08	0,09	0,10	0,13	0,15	0,18	0,20	0,22	0,23	0,24
M.2.1	40	0,06	0,08	0,09	0,10	0,13	0,15	0,18	0,20	0,22	0,23	0,24
M.3.1	40	0,06	0,08	0,09	0,10	0,13	0,15	0,18	0,20	0,22	0,23	0,24
K.1.1	100	0,15	0,18	0,20	0,23	0,29	0,34	0,40	0,45	0,49	0,52	0,55
K.1.2	85	0,15	0,18	0,20	0,23	0,29	0,34	0,40	0,45	0,49	0,52	0,55
K.2.1	85	0,11	0,13	0,15	0,18	0,22	0,26	0,31	0,35	0,36	0,38	0,40
K.2.2	80	0,11	0,13	0,15	0,18	0,22	0,26	0,31	0,35	0,36	0,38	0,40
K.3.1	85	0,11	0,13	0,15	0,18	0,22	0,26	0,31	0,35	0,36	0,38	0,40
K.3.2	80	0,11	0,13	0,15	0,18	0,22	0,26	0,31	0,35	0,36	0,38	0,40
N.1.1												
N.1.2												
N.2.1												
N.2.2												
N.2.3												
N.3.1												
N.3.2												
N.3.3												
N.4.1												
S.1.1												
S.1.2												
S.2.1												
S.2.2												
S.2.3												
S.3.1												
S.3.2												
S.3.3												
H.1.1												
H.1.2												
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1												
H.3.1												
O.1.1												
O.1.2												
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1												

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie zum Beispiel Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen nach oben oder unten korrigiert werden müssen!

Schnittdatenrichtwerte – Typ VA

Index	10 731 ..., 10 734 ... 3xD							10 740 ..., 10 745 ... 5xD						
	ohne IK	mit IK	Ø 2–5	Ø 5–8	Ø 8–12	Ø 12–16	Ø 16–20	ohne IK	mit IK	Ø 2–5	Ø 5–8	Ø 8–12	Ø 12–16	Ø 16–20
	v_c (m/min.)		f (mm/U)					v_c (m/min.)		f (mm/U)				
P.1.1	100	110	0,09	0,13	0,18	0,22	0,25	100	110	0,09	0,13	0,18	0,22	0,25
P.1.2	95	105	0,09	0,13	0,17	0,21	0,24	95	105	0,09	0,13	0,17	0,21	0,24
P.1.3	90	100	0,09	0,12	0,16	0,20	0,23	90	100	0,09	0,12	0,16	0,20	0,23
P.1.4	85	95	0,08	0,12	0,16	0,19	0,22	85	95	0,08	0,12	0,16	0,19	0,22
P.1.5	80	90	0,08	0,11	0,15	0,18	0,20	80	90	0,08	0,11	0,15	0,18	0,20
P.2.1	95	110	0,11	0,16	0,21	0,26	0,29	95	110	0,11	0,16	0,21	0,26	0,29
P.2.2	85	100	0,10	0,14	0,19	0,24	0,27	85	100	0,10	0,14	0,19	0,24	0,27
P.2.3	75	90	0,09	0,13	0,17	0,21	0,24	75	90	0,09	0,13	0,17	0,21	0,24
P.2.4	60	70	0,09	0,12	0,16	0,19	0,21	60	70	0,09	0,12	0,16	0,19	0,21
P.3.1	65	75	0,09	0,13	0,17	0,21	0,24	65	75	0,09	0,13	0,17	0,21	0,24
P.3.2	55	60	0,08	0,11	0,14	0,17	0,20	55	60	0,08	0,11	0,14	0,17	0,20
P.3.3	45	60	0,06	0,09	0,11	0,14	0,15	45	60	0,06	0,09	0,11	0,14	0,15
P.4.1	45	60	0,06	0,09	0,11	0,14	0,16	45	60	0,06	0,09	0,11	0,14	0,16
P.4.2	45	60	0,06	0,09	0,11	0,14	0,16	45	60	0,06	0,09	0,11	0,14	0,16
M.1.1	**35**	**55**	0,08	0,11	0,14	0,18	0,20	**35**	**55**	0,08	0,11	0,14	0,18	0,20
M.2.1	**30**	**50**	0,06	0,09	0,12	0,15	0,17	**30**	**50**	0,06	0,09	0,12	0,15	0,17
M.3.1	**30**	**50**	0,06	0,09	0,12	0,15	0,17	**30**	**50**	0,06	0,09	0,12	0,15	0,17
K.1.1	85	120	0,15	0,24	0,33	0,41	0,47	85	120	0,15	0,24	0,33	0,41	0,47
K.1.2	75	100	0,14	0,20	0,27	0,33	0,37	75	100	0,14	0,20	0,27	0,33	0,37
K.2.1	100	160	0,15	0,22	0,31	0,38	0,43	100	160	0,15	0,22	0,31	0,38	0,43
K.2.2	75	100	0,14	0,20	0,27	0,33	0,37	75	100	0,14	0,20	0,27	0,33	0,37
K.3.1	80	90	0,15	0,21	0,29	0,35	0,40	80	90	0,15	0,21	0,29	0,35	0,40
K.3.2	70	80	0,12	0,17	0,23	0,28	0,32	70	80	0,12	0,17	0,23	0,28	0,32
N.1.1	220	330	0,10	0,16	0,22	0,30	0,33	220	330	0,10	0,16	0,22	0,30	0,33
N.1.2	200	300	0,09	0,12	0,20	0,25	0,30	200	300	0,09	0,12	0,20	0,25	0,30
N.2.1	180	250	0,11	0,15	0,26	0,33	0,39	180	250	0,11	0,15	0,26	0,33	0,39
N.2.2	150	220	0,11	0,15	0,26	0,33	0,39	150	220	0,11	0,15	0,26	0,33	0,39
N.2.3	120	180	0,11	0,15	0,26	0,33	0,39	120	180	0,11	0,15	0,26	0,33	0,39
N.3.1	160	200	0,15	0,24	0,33	0,41	0,47	160	200	0,15	0,24	0,33	0,41	0,47
N.3.2	90	120	0,14	0,20	0,27	0,33	0,37	90	120	0,14	0,20	0,27	0,33	0,37
N.3.3	100	140	0,12	0,15	0,21	0,25	0,28	100	140	0,12	0,15	0,21	0,25	0,28
N.4.1														
S.1.1	**20**	**30**	0,06	0,09	0,11	0,14	0,16	**20**	**30**	0,06	0,09	0,11	0,14	0,16
S.1.2	**15**	**20**	0,04	0,06	0,08	0,10	0,11	**15**	**20**	0,04	0,06	0,08	0,10	0,11
S.2.1	**15**	**20**	0,04	0,06	0,08	0,10	0,11	**15**	**20**	0,04	0,06	0,08	0,10	0,11
S.2.2	**10**	**15**	0,05	0,08	0,10	0,13	0,14	**10**	**15**	0,05	0,08	0,10	0,13	0,14
S.2.3	**10**	**15**	0,04	0,06	0,08	0,10	0,11	**10**	**15**	0,04	0,06	0,08	0,10	0,11
S.3.1														
S.3.2	**20**	**30**	0,06	0,09	0,12	0,15	0,17	**20**	**30**	0,06	0,09	0,12	0,15	0,17
S.3.3	**15**	**25**	0,05	0,08	0,10	0,13	0,14	**15**	**25**	0,05	0,08	0,10	0,13	0,14
H.1.1														
H.1.2														
H.1.3														
H.1.4														
H.2.1														
H.3.1														
O.1.1														
O.1.2														
O.2.1														
O.2.2														
O.3.1														

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie zum Beispiel Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen nach oben oder unten korrigiert werden müssen!

Schnittdatenrichtwerte – Typ VA

Index	10 770 ... 8xD mit IK					
	v_c (m/min.)	Ø 3–5	Ø 5–8	Ø 8–12	Ø 12–16	Ø 16–20
		f (mm/U)				
P.1.1	110	0,09	0,13	0,18	0,22	0,25
P.1.2	105	0,09	0,13	0,17	0,21	0,24
P.1.3	100	0,09	0,12	0,16	0,20	0,23
P.1.4	95	0,08	0,12	0,16	0,19	0,22
P.1.5	90	0,08	0,11	0,15	0,18	0,20
P.2.1	110	0,11	0,16	0,21	0,26	0,29
P.2.2	100	0,10	0,14	0,19	0,24	0,27
P.2.3	90	0,09	0,13	0,17	0,21	0,24
P.2.4	70	0,09	0,12	0,16	0,19	0,21
P.3.1	75	0,09	0,13	0,17	0,21	0,24
P.3.2	60	0,08	0,11	0,14	0,17	0,20
P.3.3	60	0,06	0,09	0,11	0,14	0,15
P.4.1	60	0,06	0,09	0,11	0,14	0,16
P.4.2	60	0,06	0,09	0,11	0,14	0,16
M.1.1	**55**	0,08	0,11	0,14	0,18	0,20
M.2.1	**50**	0,06	0,09	0,12	0,15	0,17
M.3.1	**50**	0,06	0,09	0,12	0,15	0,17
K.1.1	120	0,15	0,24	0,33	0,41	0,47
K.1.2	100	0,14	0,20	0,27	0,33	0,37
K.2.1	160	0,15	0,22	0,31	0,38	0,43
K.2.2	100	0,14	0,20	0,27	0,33	0,37
K.3.1	90	0,15	0,21	0,29	0,35	0,40
K.3.2	80	0,12	0,17	0,23	0,28	0,32
N.1.1	330	0,10	0,16	0,22	0,30	0,33
N.1.2	300	0,09	0,12	0,20	0,25	0,30
N.2.1	250	0,11	0,15	0,26	0,33	0,39
N.2.2	220	0,11	0,15	0,26	0,33	0,39
N.2.3	180	0,11	0,15	0,26	0,33	0,39
N.3.1	200	0,15	0,24	0,33	0,41	0,47
N.3.2	120	0,14	0,20	0,27	0,33	0,37
N.3.3	140	0,12	0,15	0,21	0,25	0,28
N.4.1						
S.1.1	**30**	0,06	0,09	0,11	0,14	0,16
S.1.2	**20**	0,04	0,06	0,08	0,10	0,11
S.2.1	**20**	0,04	0,06	0,08	0,10	0,11
S.2.2	**15**	0,05	0,08	0,10	0,13	0,14
S.2.3	**15**	0,04	0,06	0,08	0,10	0,11
S.3.1						
S.3.2	**30**	0,06	0,09	0,12	0,15	0,17
S.3.3	**25**	0,05	0,08	0,10	0,13	0,14
H.1.1						
H.1.2						
H.1.3						
H.1.4						
H.2.1						
H.3.1						
O.1.1						
O.1.2						
O.2.1						
O.2.2						
O.3.1						

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie zum Beispiel Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen nach oben oder unten korrigiert werden müssen!

Schnittdatenrichtwerte – WTX – H

Index	10 777 ...								
		3xD							
	ohne IK	Ø 2–3	Ø 3–4	Ø 4–5	Ø 5–6	Ø 6–8	Ø 8–10	Ø 10–12	Ø 12–14
	v_c (m/min.)	f (mm/U)							
P.1.1	80	0,05	0,07	0,08	0,10	0,14	0,18	0,21	0,24
P.1.2	70	0,04	0,05	0,07	0,08	0,12	0,15	0,18	0,21
P.1.3	70	0,04	0,05	0,07	0,08	0,12	0,15	0,18	0,21
P.1.4	70	0,04	0,05	0,07	0,08	0,12	0,15	0,18	0,21
P.1.5	80	0,05	0,07	0,08	0,10	0,14	0,18	0,21	0,24
P.2.1	75	0,05	0,07	0,08	0,10	0,14	0,18	0,21	0,24
P.2.2	70	0,05	0,06	0,08	0,09	0,13	0,16	0,19	0,22
P.2.3	70	0,04	0,05	0,07	0,08	0,12	0,15	0,18	0,21
P.2.4	70	0,04	0,05	0,07	0,08	0,12	0,15	0,18	0,21
P.3.1									
P.3.2									
P.3.3									
P.4.1									
P.4.2									
M.1.1									
M.2.1									
M.3.1									
K.1.1	**85**	0,08	0,10	0,13	0,15	0,19	0,23	0,27	0,34
K.1.2	**80**	0,08	0,10	0,13	0,15	0,19	0,23	0,27	0,34
K.2.1	**85**	0,06	0,08	0,10	0,13	0,16	0,18	0,22	0,25
K.2.2	**80**	0,06	0,08	0,10	0,13	0,16	0,18	0,22	0,25
K.3.1	**85**	0,06	0,08	0,10	0,13	0,16	0,18	0,22	0,25
K.3.2	**80**	0,06	0,08	0,10	0,13	0,16	0,18	0,22	0,25
N.1.1									
N.1.2									
N.2.1									
N.2.2									
N.2.3									
N.3.1									
N.3.2									
N.3.3									
N.4.1									
S.1.1									
S.1.2									
S.2.1									
S.2.2									
S.2.3									
S.3.1									
S.3.2									
S.3.3									
H.1.1	**30**	0,04	0,05	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10
H.1.2	**15**	0,04	0,05	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10
H.1.3	**10**	0,03	0,04	0,04	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07
H.1.4	**10**	0,03	0,04	0,04	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07
H.2.1									
H.3.1									
O.1.1									
O.1.2									
O.2.1									
O.2.2									
O.3.1									

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie zum Beispiel Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen nach oben oder unten korrigiert werden müssen!

Schnittdatenrichtwerte – WTX – ISO-S

Index	10 786 ..., 10 787 ...											
	3xD / 5xD											
	mit IK	> Ø 2,5–3	> Ø 3–4	> Ø 4–5	> Ø 5–6	> Ø 6–8	> Ø 8–10	> Ø 10–12	> Ø 12–14	> Ø 14–16	> Ø 16–18	> Ø 18–20
	v_c (m/min.)	f (mm/U)										
P.1.1												
P.1.2	130	0,08	0,10	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23	0,26	0,30	0,34	0,38
P.1.3	130	0,08	0,10	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23	0,26	0,30	0,34	0,38
P.1.4	115	0,08	0,10	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23	0,26	0,30	0,34	0,38
P.1.5	115	0,08	0,10	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23	0,26	0,30	0,34	0,38
P.2.1												
P.2.2												
P.2.3	115	0,08	0,10	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23	0,26	0,30	0,34	0,38
P.2.4	90	0,08	0,10	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23	0,26	0,30	0,34	0,38
P.3.1												
P.3.2												
P.3.3	55	0,08	0,10	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23	0,26	0,30	0,34	0,38
P.4.1	75	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
P.4.2	65	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
M.1.1	**70**	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
M.2.1	**70**	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
M.3.1	**70**	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
K.1.1												
K.1.2												
K.2.1												
K.2.2												
K.3.1												
K.3.2												
N.1.1												
N.1.2												
N.2.1												
N.2.2												
N.2.3												
N.3.1												
N.3.2												
N.3.3												
N.4.1												
S.1.1	**45**	0,02	0,04	0,05	0,07	0,09	0,11	0,13	0,16	0,18	0,20	0,22
S.1.2	**45**	0,02	0,04	0,05	0,07	0,09	0,11	0,13	0,16	0,18	0,20	0,22
S.2.1	**40**	0,02	0,04	0,05	0,07	0,09	0,11	0,13	0,16	0,18	0,20	0,22
S.2.2	**40**	0,02	0,04	0,05	0,07	0,09	0,11	0,13	0,16	0,18	0,20	0,22
S.2.3	**40**	0,02	0,04	0,05	0,07	0,09	0,11	0,13	0,16	0,18	0,20	0,22
S.3.1	**55**	0,02	0,04	0,05	0,07	0,09	0,11	0,13	0,16	0,18	0,20	0,22
S.3.2	**45**	0,02	0,04	0,05	0,07	0,09	0,11	0,13	0,16	0,18	0,20	0,22
S.3.3												
H.1.1												
H.1.2												
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1												
H.3.1												
O.1.1												
O.1.2												
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1												

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie zum Beispiel Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen nach oben oder unten korrigiert werden müssen!

Schnittdatenrichtwerte – WTX – AL

Index	10 791 ... / 10 799 ...											
	5xD											
	mit IK	Ø 2–3	Ø 3–4	Ø 4–5	Ø 5–6	Ø 6–8	Ø 8–10	Ø 10–12	Ø 12–14	Ø 14–16	Ø 16–18	Ø 18–20
	v_c (m/min.)	f (mm/U)										
P.1.1												
P.1.2												
P.1.3												
P.1.4												
P.1.5												
P.2.1												
P.2.2												
P.2.3												
P.2.4												
P.3.1												
P.3.2												
P.3.3												
P.4.1												
P.4.2												
M.1.1												
M.2.1												
M.3.1												
K.1.1												
K.1.2												
K.2.1												
K.2.2												
K.3.1												
K.3.2												
N.1.1	360	0,15	0,20	0,23	0,25	0,29	0,32	0,35	0,40	0,45	0,50	0,55
N.1.2	400	0,15	0,20	0,23	0,25	0,29	0,32	0,35	0,40	0,45	0,50	0,55
N.2.1	360	0,20	0,23	0,25	0,28	0,32	0,35	0,38	0,45	0,50	0,55	0,60
N.2.2	400	0,20	0,23	0,25	0,28	0,32	0,35	0,38	0,45	0,50	0,55	0,60
N.2.3	350	0,15	0,20	0,23	0,25	0,29	0,32	0,35	0,40	0,45	0,50	0,55
N.3.1	200	0,08	0,11	0,13	0,15	0,19	0,23	0,26	0,30	0,34	0,38	0,42
N.3.2	200	0,08	0,11	0,13	0,15	0,19	0,23	0,26	0,30	0,34	0,38	0,42
N.3.3	160	0,08	0,11	0,13	0,15	0,19	0,23	0,26	0,30	0,34	0,38	0,42
N.4.1												
S.1.1												
S.1.2												
S.2.1												
S.2.2												
S.2.3												
S.3.1												
S.3.2												
S.3.3												
H.1.1												
H.1.2												
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1												
H.3.1												
O.1.1												
O.1.2												
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1												

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie zum Beispiel Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen nach oben oder unten korrigiert werden müssen!

Schnittdatenrichtwerte – WTX – AL

Index	10 792 ...										
	8xD										
	mit IK	Ø 3–4	Ø 4–5	Ø 5–6	Ø 6–8	Ø 8–10	Ø 10–12	Ø 12–14	Ø 14–16	Ø 16–18	Ø 18–20
	v_c (m/min.)	f (mm/U)									
P.1.1											
P.1.2											
P.1.3											
P.1.4											
P.1.5											
P.2.1											
P.2.2											
P.2.3											
P.2.4											
P.3.1											
P.3.2											
P.3.3											
P.4.1											
P.4.2											
M.1.1											
M.2.1											
M.3.1											
K.1.1											
K.1.2											
K.2.1											
K.2.2											
K.3.1											
K.3.2											
N.1.1	320	0,20	0,23	0,25	0,29	0,32	0,35	0,40	0,45	0,50	0,55
N.1.2	360	0,20	0,23	0,25	0,29	0,32	0,35	0,40	0,45	0,50	0,55
N.2.1	320	0,23	0,25	0,28	0,32	0,35	0,38	0,45	0,50	0,55	0,60
N.2.2	360	0,23	0,25	0,28	0,32	0,35	0,38	0,45	0,50	0,55	0,60
N.2.3	310	0,20	0,23	0,25	0,29	0,32	0,35	0,40	0,45	0,50	0,55
N.3.1	160	0,11	0,13	0,15	0,19	0,23	0,26	0,30	0,34	0,38	0,42
N.3.2	160	0,11	0,13	0,15	0,19	0,23	0,26	0,30	0,34	0,38	0,42
N.3.3	140	0,11	0,13	0,15	0,19	0,23	0,26	0,30	0,34	0,38	0,42
N.4.1											
S.1.1											
S.1.2											
S.2.1											
S.2.2											
S.2.3											
S.3.1											
S.3.2											
S.3.3											
H.1.1											
H.1.2											
H.1.3											
H.1.4											
H.2.1											
H.3.1											
O.1.1											
O.1.2											
O.2.1											
O.2.2											
O.3.1											



Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie zum Beispiel Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen nach oben oder unten korrigiert werden müssen!

Schnittdatenrichtwerte – WTX – AL

Index	10 793 ...										
	12xD										
	mit IK	Ø 3–4	Ø 4–5	Ø 5–6	Ø 6–8	Ø 8–10	Ø 10–12	Ø 12–14	Ø 14–16	Ø 16–18	Ø 18–20
	v_c (m/min.)	f (mm/U)									
P.1.1											
P.1.2											
P.1.3											
P.1.4											
P.1.5											
P.2.1											
P.2.2											
P.2.3											
P.2.4											
P.3.1											
P.3.2											
P.3.3											
P.4.1											
P.4.2											
M.1.1											
M.2.1											
M.3.1											
K.1.1											
K.1.2											
K.2.1											
K.2.2											
K.3.1											
K.3.2											
N.1.1	**250**	0,20	0,23	0,25	0,29	0,32	0,35	0,40	0,45	0,50	0,55
N.1.2	**280**	0,20	0,23	0,25	0,29	0,32	0,35	0,40	0,45	0,50	0,55
N.2.1	**250**	0,23	0,25	0,28	0,32	0,35	0,38	0,45	0,50	0,55	0,60
N.2.2	**280**	0,23	0,25	0,28	0,32	0,35	0,38	0,45	0,50	0,55	0,60
N.2.3	**245**	0,20	0,23	0,25	0,29	0,32	0,35	0,40	0,45	0,50	0,55
N.3.1	**150**	0,11	0,13	0,15	0,19	0,23	0,26	0,30	0,34	0,38	0,42
N.3.2	**150**	0,11	0,13	0,15	0,19	0,23	0,26	0,30	0,34	0,38	0,42
N.3.3	**120**	0,11	0,13	0,15	0,19	0,23	0,26	0,30	0,34	0,38	0,42
N.4.1											
S.1.1											
S.1.2											
S.2.1											
S.2.2											
S.2.3											
S.3.1											
S.3.2											
S.3.3											
H.1.1											
H.1.2											
H.1.3											
H.1.4											
H.2.1											
H.3.1											
O.1.1											
O.1.2											
O.2.1											
O.2.2											
O.3.1											



Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie zum Beispiel Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen nach oben oder unten korrigiert werden müssen!

Schnittdatenrichtwerte – WTX – Speed UNI

Index	10 781... / 10 771... / 10 782...					
	3xD / 5xD / 8xD					
	mit IK	Ø 3–5	Ø 5–8	Ø 8–12	Ø 12–16	Ø 16–20
	v_c (m/min.)	f (mm/U)				
P.1.1	185	0,17	0,24	0,33	0,40	0,45
P.1.2	180	0,16	0,23	0,31	0,38	0,43
P.1.3	170	0,16	0,22	0,30	0,36	0,41
P.1.4	160	0,15	0,21	0,28	0,35	0,39
P.1.5	155	0,14	0,20	0,27	0,33	0,37
P.2.1	185	0,20	0,29	0,39	0,47	0,53
P.2.2	170	0,18	0,26	0,35	0,43	0,49
P.2.3	155	0,17	0,24	0,32	0,39	0,44
P.2.4	120	0,16	0,21	0,28	0,34	0,38
P.3.1	130	0,16	0,23	0,32	0,39	0,44
P.3.2	100	0,14	0,20	0,26	0,32	0,36
P.3.3	100	0,12	0,16	0,20	0,25	0,28
P.4.1	100	0,11	0,16	0,21	0,25	0,29
P.4.2	100	0,11	0,16	0,21	0,25	0,29
M.1.1	65	0,08	0,12	0,16	0,19	0,22
M.2.1	60	0,07	0,10	0,14	0,17	0,19
M.3.1	60	0,07	0,10	0,14	0,17	0,19
K.1.1	150	0,18	0,28	0,40	0,49	0,56
K.1.2	125	0,16	0,24	0,32	0,39	0,45
K.2.1	200	0,18	0,27	0,37	0,46	0,52
K.2.2	125	0,16	0,24	0,32	0,39	0,45
K.3.1	115	0,18	0,25	0,34	0,42	0,48
K.3.2	100	0,15	0,21	0,28	0,34	0,38
N.1.1						
N.1.2						
N.2.1						
N.2.2						
N.2.3						
N.3.1						
N.3.2						
N.3.3						
N.4.1						
S.1.1						
S.1.2						
S.2.1						
S.2.2						
S.2.3						
S.3.1						
S.3.2						
S.3.3						
H.1.1						
H.1.2						
H.1.3						
H.1.4						
H.2.1						
H.3.1						
O.1.1						
O.1.2						
O.2.1						
O.2.2						
O.3.1						

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie zum Beispiel Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen nach oben oder unten korrigiert werden müssen!

Schnittdatenrichtwerte – WTX – Speed VA

Index	10 773 ... / 10 701 ... / 10 774 ...					
	5xD / 8xD / 12xD					
	mit IK	Ø 3–5	Ø 5–8	Ø 8–12	Ø 12–16	Ø 16–20
	v_c (m/min.)	f (mm/U)				
P.1.1	165	0,12	0,17	0,23	0,28	0,31
P.1.2	160	0,11	0,16	0,22	0,26	0,30
P.1.3	150	0,11	0,15	0,20	0,25	0,28
P.1.4	145	0,10	0,15	0,19	0,24	0,27
P.1.5	135	0,10	0,14	0,18	0,23	0,26
P.2.1	165	0,14	0,20	0,27	0,33	0,37
P.2.2	150	0,13	0,18	0,24	0,30	0,34
P.2.3	135	0,11	0,16	0,22	0,27	0,30
P.2.4	105	0,11	0,15	0,19	0,24	0,27
P.3.1	115	0,11	0,16	0,22	0,27	0,30
P.3.2	90	0,10	0,13	0,18	0,22	0,25
P.3.3	90	0,08	0,11	0,14	0,17	0,19
P.4.1	70	0,08	0,11	0,14	0,18	0,20
P.4.2	70	0,08	0,11	0,14	0,18	0,20
M.1.1	80	0,09	0,13	0,18	0,22	0,25
M.2.1	75	0,08	0,11	0,15	0,19	0,21
M.3.1	75	0,08	0,11	0,15	0,19	0,21
K.1.1	150	0,15	0,24	0,33	0,41	0,47
K.1.2	125	0,14	0,20	0,27	0,33	0,37
K.2.1	200	0,15	0,22	0,31	0,38	0,43
K.2.2	125	0,14	0,20	0,27	0,33	0,37
K.3.1	115	0,15	0,21	0,29	0,35	0,40
K.3.2	100	0,12	0,17	0,23	0,28	0,32
N.1.1						
N.1.2						
N.2.1						
N.2.2						
N.2.3						
N.3.1						
N.3.2	145	0,14	0,20	0,27	0,33	0,37
N.3.3						
N.4.1						
S.1.1	35	0,07	0,10	0,14	0,17	0,19
S.1.2	25	0,05	0,07	0,10	0,12	0,14
S.2.1	25	0,05	0,07	0,10	0,12	0,14
S.2.2	20	0,06	0,09	0,12	0,15	0,17
S.2.3	20	0,05	0,07	0,10	0,12	0,14
S.3.1						
S.3.2	35	0,08	0,11	0,15	0,18	0,20
S.3.3	30	0,06	0,09	0,12	0,15	0,17
H.1.1						
H.1.2						
H.1.3						
H.1.4						
H.2.1						
H.3.1						
O.1.1						
O.1.2						
O.2.1						
O.2.2						
O.3.1						

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie zum Beispiel Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen nach oben oder unten korrigiert werden müssen!

Schnittdatenrichtwerte – Typ 180

Index	10 720 ... 3xD					
	mit IK	Ø 3–5	Ø 5–8	Ø 8–12	Ø 12–16	Ø 16–20
	v_c (m/min.)	f (mm/U)				
P.1.1	90	0,09	0,13	0,18	0,22	0,25
P.1.2	85	0,09	0,13	0,17	0,21	0,24
P.1.3	80	0,09	0,12	0,16	0,20	0,23
P.1.4	75	0,08	0,12	0,16	0,19	0,22
P.1.5	70	0,08	0,11	0,15	0,18	0,20
P.2.1	90	0,11	0,16	0,21	0,26	0,29
P.2.2	80	0,10	0,14	0,19	0,24	0,27
P.2.3	70	0,09	0,13	0,17	0,21	0,24
P.2.4	55	0,09	0,12	0,16	0,19	0,21
P.3.1	60	0,09	0,13	0,17	0,21	0,24
P.3.2	50	0,08	0,11	0,14	0,17	0,20
P.3.3	50	0,06	0,09	0,11	0,14	0,15
P.4.1	50	0,06	0,09	0,11	0,14	0,16
P.4.2	50	0,06	0,09	0,11	0,14	0,16
M.1.1	45	0,06	0,09	0,11	0,14	0,16
M.2.1	40	0,05	0,07	0,10	0,12	0,14
M.3.1	40	0,05	0,07	0,10	0,12	0,14
K.1.1	95	0,12	0,19	0,26	0,33	0,38
K.1.2	80	0,11	0,16	0,21	0,26	0,30
K.2.1	130	0,12	0,18	0,25	0,30	0,35
K.2.2	80	0,11	0,16	0,21	0,26	0,30
K.3.1	70	0,12	0,17	0,23	0,28	0,32
K.3.2	65	0,10	0,14	0,18	0,22	0,25
N.1.1						
N.1.2						
N.2.1						
N.2.2						
N.2.3						
N.3.1						
N.3.2						
N.3.3						
N.4.1						
S.1.1						
S.1.2						
S.2.1						
S.2.2						
S.2.3						
S.3.1						
S.3.2						
S.3.3						
H.1.1						
H.1.2						
H.1.3						
H.1.4						
H.2.1						
H.3.1						
O.1.1						
O.1.2						
O.2.1						
O.2.2						
O.3.1						

Anwendungshinweis:

Anbohren mit Vorschubreduzierung

1. Vorschub f in mm/U mit Korrekturfaktor A_k multiplizieren
2. Anbohren mit reduziertem Vorschub bis Werkzeug auf 0,25xD im ganzen Durchmesser schneidet
3. Mit doppeltem Vorschub f in mm/U nochmals aus der Bohrung zurückfahren – nur bei geneigten Werkstückoberflächen

   Dieser Arbeitsgang ist zwingend erforderlich, um ein Freischneiden des Bohrers zu ermöglichen!
4. Bohrung mit Vorschub f in mm/U ohne Entspanen fertigstellen

Korrekturfaktoren A_k für f in mm/U beim Anbohren		
Neigung Werkstückoberfläche	A_k bei 3xD (10 720 ...)	A_k bei 5xD (10 721 ...)
15°	0,5	0,25
30°	0,4	nicht empfehlenswert
45°	0,25	nicht empfehlenswert

Für das Anbohren auf ebenen Flächen (Neigung 0°) mit dem Typ 180 5xD, empfehlen wir den Einsatz eines Pilotbohrers (z. B. WTX – UNI 3xD).

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie zum Beispiel Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen nach oben oder unten korrigiert werden müssen!

Schnittdatenrichtwerte – Feed UNI

Index	10 789 ..., 10 794 ..., 10 796 ...								
	5xD / 8xD / 12xD								
	mit IK	Ø 4–6	Ø 6–7	Ø 7–8	Ø 8–10	Ø 10–12	Ø 12–15	Ø 15–17	Ø 17–20
	v_c (m/min.)	f (mm/U)							
P.1.1	125	0,28	0,34	0,37	0,42	0,48	0,54	0,59	0,63
P.1.2	120	0,27	0,32	0,35	0,40	0,46	0,52	0,56	0,60
P.1.3	115	0,25	0,31	0,34	0,38	0,44	0,49	0,54	0,57
P.1.4	110	0,24	0,29	0,32	0,36	0,41	0,47	0,51	0,54
P.1.5	105	0,23	0,27	0,30	0,34	0,39	0,44	0,48	0,52
P.2.1	125	0,33	0,40	0,44	0,50	0,57	0,64	0,70	0,75
P.2.2	115	0,30	0,36	0,40	0,45	0,51	0,58	0,63	0,68
P.2.3	105	0,27	0,32	0,36	0,41	0,46	0,52	0,57	0,61
P.2.4	80	0,25	0,29	0,32	0,36	0,41	0,46	0,50	0,54
P.3.1	85	0,27	0,32	0,36	0,41	0,46	0,52	0,57	0,61
P.3.2	70	0,23	0,27	0,30	0,33	0,38	0,43	0,47	0,50
P.3.3	70	0,18	0,22	0,24	0,26	0,30	0,33	0,36	0,38
P.4.1	70	0,18	0,21	0,24	0,27	0,30	0,34	0,38	0,40
P.4.2	70	0,18	0,21	0,24	0,27	0,30	0,34	0,38	0,40
M.1.1	55	0,13	0,16	0,18	0,20	0,23	0,26	0,28	0,30
M.2.1	50	0,11	0,14	0,15	0,17	0,20	0,22	0,24	0,26
M.3.1	50	0,11	0,14	0,15	0,17	0,20	0,22	0,24	0,26
K.1.1	140	0,38	0,47	0,53	0,61	0,70	0,80	0,89	0,95
K.1.2	115	0,32	0,39	0,44	0,50	0,57	0,64	0,70	0,75
K.2.1	185	0,37	0,45	0,50	0,57	0,66	0,75	0,82	0,88
K.2.2	115	0,32	0,39	0,44	0,50	0,57	0,64	0,70	0,75
K.3.1	105	0,35	0,42	0,47	0,53	0,61	0,69	0,76	0,81
K.3.2	90	0,29	0,35	0,38	0,43	0,49	0,55	0,60	0,64
N.1.1	380	0,28	0,34	0,37	0,42	0,48	0,54	0,59	0,63
N.1.2	345	0,25	0,31	0,34	0,38	0,44	0,49	0,54	0,57
N.2.1	290	0,32	0,39	0,44	0,50	0,57	0,64	0,70	0,75
N.2.2	255	0,32	0,39	0,44	0,50	0,57	0,64	0,70	0,75
N.2.3	205	0,32	0,39	0,44	0,50	0,57	0,64	0,70	0,75
N.3.1	230	0,38	0,47	0,53	0,61	0,70	0,80	0,89	0,95
N.3.2	140	0,24	0,29	0,33	0,37	0,43	0,48	0,53	0,57
N.3.3									
N.4.1									
S.1.1									
S.1.2									
S.2.1									
S.2.2									
S.2.3									
S.3.1									
S.3.2									
S.3.3									
H.1.1									
H.1.2									
H.1.3									
H.1.4									
H.2.1									
H.3.1									
O.1.1									
O.1.2									
O.2.1									
O.2.2									
O.3.1									

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie zum Beispiel Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen nach oben oder unten korrigiert werden müssen!

Schnittdatenrichtwerte – WTX – HFDS – Hochvorschubbohrer

Index	10 798 ...					
	5xD					
	mit IK	Ø 6–8	Ø 8–10	Ø 10–12	Ø 12–14	Ø 14–16
	v_c (m/min.)	f (mm/U)				
P.1.1	100	0,3–0,4	0,5–0,6	0,7–0,8	0,8–0,9	0,8–0,9
P.1.2	100	0,3–0,4	0,5–0,6	0,7–0,8	0,8–0,9	0,8–0,9
P.1.3	100	0,3–0,4	0,5–0,6	0,7–0,8	0,8–0,9	0,8–0,9
P.1.4	100	0,3–0,4	0,5–0,6	0,7–0,8	0,8–0,9	0,8–0,9
P.1.5	100	0,3–0,4	0,5–0,6	0,7–0,8	0,8–0,9	0,8–0,9
P.2.1	100	0,3–0,4	0,5–0,6	0,7–0,8	0,8–0,9	0,8–0,9
P.2.2	100	0,3–0,4	0,5–0,6	0,7–0,8	0,8–0,9	0,8–0,9
P.2.3	90	0,3–0,4	0,5–0,6	0,7–0,8	0,8–0,9	0,8–0,9
P.2.4	90	0,3–0,4	0,5–0,6	0,7–0,8	0,8–0,9	0,8–0,9
P.3.1	85	0,2–0,3	0,3–0,4	0,5–0,6	0,6–0,7	0,6–0,7
P.3.2	70	0,2–0,3	0,3–0,4	0,5–0,6	0,6–0,7	0,6–0,7
P.3.3	70	0,2–0,3	0,3–0,4	0,5–0,6	0,6–0,7	0,6–0,7
P.4.1	65	0,2–0,3	0,3–0,4	0,5–0,6	0,6–0,7	0,6–0,7
P.4.2	65	0,2–0,3	0,3–0,4	0,5–0,6	0,6–0,7	0,6–0,7
M.1.1	65	0,2–0,25	0,3–0,4	0,5–0,6	0,6–0,6	0,6–0,6
M.2.1	65	0,2–0,25	0,3–0,4	0,5–0,6	0,6–0,6	0,6–0,6
M.3.1	55	0,2–0,25	0,3–0,4	0,5–0,6	0,6–0,6	0,6–0,6
K.1.1	130	0,4–0,6	0,5–0,7	0,6–0,8	0,7–0,9	0,7–0,9
K.1.2	130	0,4–0,6	0,5–0,7	0,6–0,8	0,7–0,9	0,7–0,9
K.2.1	130	0,4–0,6	0,5–0,7	0,6–0,8	0,7–0,9	0,7–0,9
K.2.2	130	0,4–0,6	0,5–0,7	0,6–0,8	0,7–0,9	0,7–0,9
K.3.1	130	0,4–0,6	0,5–0,7	0,6–0,8	0,7–0,9	0,7–0,9
K.3.2	130	0,4–0,6	0,5–0,7	0,6–0,8	0,7–0,9	0,7–0,9
N.1.1						
N.1.2						
N.2.1						
N.2.2						
N.2.3						
N.3.1	130	0,4–0,6	0,5–0,7	0,6–0,8	0,7–0,9	0,7–0,9
N.3.2	130	0,4–0,6	0,5–0,7	0,6–0,8	0,7–0,9	0,7–0,9
N.3.3	130	0,4–0,6	0,5–0,7	0,6–0,8	0,7–0,9	0,7–0,9
N.4.1	130	0,4–0,6	0,5–0,7	0,6–0,8	0,7–0,9	0,7–0,9
S.1.1						
S.1.2						
S.2.1						
S.2.2						
S.2.3						
S.3.1						
S.3.2						
S.3.3						
H.1.1						
H.1.2						
H.1.3						
H.1.4						
H.2.1						
H.3.1						
O.1.1						
O.1.2						
O.2.1						
O.2.2						
O.3.1	110	0,6	0,6	0,8	0,9	1,0

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie zum Beispiel Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen nach oben oder unten korrigiert werden müssen!

Schnittdatenrichtwerte – WTX – Deep UNI

Index	11 116 ...									11 120 ...								
	16xD									20xD								
	mit IK	Ø ≤3	Ø >3–4	Ø >4–5	Ø >5–6	Ø >6–8	Ø >8–10	Ø >10–12	Ø >12–14	mit IK	Ø ≤3	Ø >3–4	Ø >4–5	Ø >5–6	Ø >6–8	Ø >8–10	Ø >10–12	Ø >12–14
	v_c (m/min.)	f (mm/U)								v_c (m/min.)	f (mm/U)							
P.1.1	110	0,13	0,16	0,18	0,20	0,25	0,30	0,34	0,39	110	0,13	0,16	0,18	0,20	0,25	0,30	0,34	0,39
P.1.2	105	0,13	0,16	0,18	0,20	0,25	0,30	0,34	0,39	100	0,13	0,16	0,18	0,20	0,25	0,30	0,34	0,39
P.1.3	105	0,13	0,16	0,18	0,20	0,25	0,30	0,34	0,39	100	0,13	0,16	0,18	0,20	0,25	0,30	0,34	0,39
P.1.4	100	0,11	0,13	0,15	0,16	0,20	0,24	0,27	0,31	100	0,11	0,13	0,15	0,16	0,20	0,24	0,27	0,31
P.1.5	100	0,11	0,13	0,15	0,16	0,20	0,24	0,27	0,31	100	0,11	0,13	0,15	0,16	0,20	0,24	0,27	0,31
P.2.1	105	0,13	0,16	0,18	0,20	0,25	0,30	0,34	0,39	105	0,13	0,16	0,18	0,20	0,25	0,30	0,34	0,39
P.2.2	105	0,11	0,13	0,15	0,16	0,20	0,24	0,27	0,31	100	0,11	0,13	0,15	0,16	0,20	0,24	0,27	0,31
P.2.3	100	0,11	0,13	0,15	0,16	0,20	0,24	0,27	0,31	95	0,11	0,13	0,15	0,16	0,20	0,24	0,27	0,31
P.2.4	80	0,11	0,13	0,15	0,16	0,20	0,24	0,27	0,31	80	0,11	0,13	0,15	0,16	0,20	0,24	0,27	0,31
P.3.1	100	0,11	0,13	0,15	0,16	0,20	0,24	0,27	0,31	100	0,11	0,13	0,15	0,16	0,20	0,24	0,27	0,31
P.3.2	85	0,11	0,13	0,15	0,16	0,20	0,24	0,27	0,31	80	0,11	0,13	0,15	0,16	0,20	0,24	0,27	0,31
P.3.3																		
P.4.1	80	0,08	0,10	0,11	0,13	0,16	0,19	0,23	0,26	75	0,08	0,10	0,11	0,13	0,16	0,19	0,23	0,26
P.4.2	55	0,08	0,10	0,11	0,13	0,16	0,19	0,23	0,26	55	0,08	0,10	0,11	0,13	0,16	0,19	0,23	0,26
M.1.1	60	0,08	0,10	0,11	0,13	0,16	0,19	0,23	0,26	60	0,08	0,10	0,11	0,13	0,16	0,19	0,23	0,26
M.2.1	60	0,08	0,10	0,11	0,13	0,16	0,19	0,23	0,26	60	0,08	0,10	0,11	0,13	0,16	0,19	0,23	0,26
M.3.1	60	0,08	0,10	0,11	0,13	0,16	0,19	0,23	0,26	60	0,08	0,10	0,11	0,13	0,16	0,19	0,23	0,26
K.1.1	115	0,19	0,22	0,25	0,28	0,34	0,40	0,46	0,52	110	0,19	0,22	0,25	0,28	0,34	0,40	0,46	0,52
K.1.2	110	0,19	0,22	0,25	0,28	0,34	0,40	0,46	0,52	105	0,19	0,22	0,25	0,28	0,34	0,40	0,46	0,52
K.2.1	115	0,16	0,19	0,21	0,24	0,29	0,34	0,39	0,44	110	0,16	0,19	0,21	0,24	0,29	0,34	0,39	0,44
K.2.2	110	0,16	0,19	0,21	0,24	0,29	0,34	0,39	0,44	105	0,16	0,19	0,21	0,24	0,29	0,34	0,39	0,44
K.3.1	115	0,16	0,19	0,21	0,24	0,29	0,34	0,39	0,44	110	0,16	0,19	0,21	0,24	0,29	0,34	0,39	0,44
K.3.2	110	0,16	0,19	0,21	0,24	0,29	0,34	0,39	0,44	105	0,16	0,19	0,21	0,24	0,29	0,34	0,39	0,44
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1																		
N.3.2																		
N.3.3																		
N.4.1																		
S.1.1																		
S.1.2																		
S.2.1																		
S.2.2																		
S.2.3																		
S.3.1	40	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	35	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14
S.3.2	30	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	25	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14
S.3.3																		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, dem Material und der Maschine abhängig. Die angegebenen Werte stellen mögliche Werte dar, welche je nach Einsatzbedingungen nach oben oder unten korrigiert werden müssen.

Alle Vollhartmetall-WTX-Tieflochbohrer müssen beim Anbohren geführt werden. Sie dürfen nie mit hoher Drehzahl frei bewegt werden. Beachten Sie die Strategie zur Herstellung von tiefen Bohrungen bei den Schnittdaten.

→ Hier finden Sie Information zur Bearbeitung

Schnittdatenrichtwerte – WTX – Deep UNI

Index	11 125 ...									11 130 ...								
	25xD									30xD								
	mit IK	Ø ≤3	Ø >3–4	Ø >4–5	Ø >5–6	Ø >6–8	Ø >8–10	Ø >10–12	Ø >12–14	mit IK	Ø ≤3	Ø >3–4	Ø >4–5	Ø >5–6	Ø >6–8	Ø >8–10	Ø >10–12	Ø >12–14
	v_c (m/min.)	f (mm/U)								v_c (m/min.)	f (mm/U)							
P.1.1	100	0,12	0,14	0,15	0,17	0,21	0,25	0,28	0,32	95	0,12	0,14	0,15	0,17	0,21	0,25	0,28	0,32
P.1.2	90	0,12	0,14	0,15	0,17	0,21	0,25	0,28	0,32	85	0,12	0,14	0,15	0,17	0,21	0,25	0,28	0,32
P.1.3	90	0,12	0,14	0,15	0,17	0,21	0,25	0,28	0,32	85	0,12	0,14	0,15	0,17	0,21	0,25	0,28	0,32
P.1.4	90	0,08	0,10	0,11	0,13	0,16	0,19	0,23	0,26	85	0,08	0,10	0,11	0,13	0,16	0,19	0,23	0,26
P.1.5	90	0,08	0,10	0,11	0,13	0,16	0,19	0,23	0,26	85	0,08	0,10	0,11	0,13	0,16	0,19	0,23	0,26
P.2.1	95	0,12	0,14	0,15	0,17	0,21	0,25	0,28	0,32	90	0,12	0,14	0,15	0,17	0,21	0,25	0,28	0,32
P.2.2	90	0,08	0,10	0,11	0,13	0,16	0,19	0,23	0,26	85	0,08	0,10	0,11	0,13	0,16	0,19	0,23	0,26
P.2.3	85	0,08	0,10	0,11	0,13	0,16	0,19	0,23	0,26	80	0,08	0,10	0,11	0,13	0,16	0,19	0,23	0,26
P.2.4	70	0,08	0,10	0,11	0,13	0,16	0,19	0,23	0,26	70	0,08	0,10	0,11	0,13	0,16	0,19	0,23	0,26
P.3.1	90	0,08	0,10	0,11	0,13	0,16	0,19	0,23	0,26	80	0,08	0,10	0,11	0,13	0,16	0,19	0,23	0,26
P.3.2	70	0,08	0,10	0,11	0,13	0,16	0,19	0,23	0,26	70	0,08	0,10	0,11	0,13	0,16	0,19	0,23	0,26
P.3.3																		
P.4.1	70	0,06	0,07	0,09	0,10	0,13	0,16	0,19	0,22	65	0,06	0,07	0,09	0,10	0,13	0,16	0,19	0,22
P.4.2	50	0,06	0,07	0,09	0,10	0,13	0,16	0,19	0,22	45	0,06	0,07	0,09	0,10	0,13	0,16	0,19	0,22
M.1.1	55	0,06	0,07	0,09	0,10	0,13	0,16	0,19	0,22	50	0,06	0,07	0,09	0,10	0,13	0,16	0,19	0,22
M.2.1	55	0,06	0,07	0,09	0,10	0,13	0,16	0,19	0,22	50	0,06	0,07	0,09	0,10	0,13	0,16	0,19	0,22
M.3.1	55	0,06	0,07	0,09	0,10	0,13	0,16	0,19	0,22	50	0,06	0,07	0,09	0,10	0,13	0,16	0,19	0,22
K.1.1	100	0,19	0,22	0,25	0,28	0,34	0,40	0,46	0,52	90	0,19	0,22	0,25	0,28	0,34	0,40	0,46	0,52
K.1.2	95	0,19	0,22	0,25	0,28	0,34	0,40	0,46	0,52	85	0,19	0,22	0,25	0,28	0,34	0,40	0,46	0,52
K.2.1	100	0,13	0,16	0,18	0,20	0,25	0,30	0,34	0,39	80	0,13	0,16	0,18	0,20	0,25	0,30	0,34	0,39
K.2.2	95	0,13	0,16	0,18	0,20	0,25	0,30	0,34	0,39	85	0,13	0,16	0,18	0,20	0,25	0,30	0,34	0,39
K.3.1	100	0,13	0,16	0,18	0,20	0,25	0,30	0,34	0,39	90	0,13	0,16	0,18	0,20	0,25	0,30	0,34	0,39
K.3.2	95	0,13	0,16	0,18	0,20	0,25	0,30	0,34	0,39	85	0,13	0,16	0,18	0,20	0,25	0,30	0,34	0,39
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1																		
N.3.2																		
N.3.3																		
N.4.1																		
S.1.1																		
S.1.2																		
S.2.1																		
S.2.2																		
S.2.3																		
S.3.1																		
S.3.2																		
S.3.3																		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, dem Material und der Maschine abhängig. Die angegebenen Werte stellen mögliche Werte dar, welche je nach Einsatzbedingungen nach oben oder unten korrigiert werden müssen.

Alle Vollhartmetall-WTX-Tieflochbohrer müssen beim Anbohren geführt werden. Sie dürfen nie mit hoher Drehzahl frei bewegt werden. Beachten Sie die Strategie zur Herstellung von tiefen Bohrungen bei den Schnittdaten.

→ Hier finden Sie Information zur Bearbeitung

Schnittdatenrichtwerte – WTX – Deep UNI

Index	11 140 ...						11 150 ...					
	40xD						50xD					
	mit IK	Ø ≤3	Ø >3–4	Ø >4–5	Ø >5–6	Ø >6–8	mit IK	Ø ≤3	Ø >3–4	Ø >4–5	Ø >5–6	Ø >6–8
	v_c (m/min.)	f (mm/U)					v_c (m/min.)	f (mm/U)				
P.1.1	80	0,08	0,10	0,11	0,13	0,16	70	0,08	0,10	0,11	0,13	0,16
P.1.2	70	0,08	0,10	0,11	0,13	0,16	55	0,08	0,10	0,11	0,13	0,16
P.1.3	70	0,08	0,10	0,11	0,13	0,16	55	0,08	0,10	0,11	0,13	0,16
P.1.4	70	0,06	0,07	0,09	0,10	0,13	55	0,06	0,07	0,09	0,10	0,13
P.1.5	70	0,06	0,07	0,09	0,10	0,13	55	0,06	0,07	0,09	0,10	0,13
P.2.1	75	0,08	0,10	0,11	0,13	0,16	65	0,08	0,10	0,11	0,13	0,16
P.2.2	70	0,06	0,07	0,09	0,10	0,13	60	0,06	0,07	0,09	0,10	0,13
P.2.3	65	0,06	0,07	0,09	0,10	0,13	55	0,06	0,07	0,09	0,10	0,13
P.2.4	55	0,06	0,07	0,09	0,10	0,13	50	0,06	0,07	0,09	0,10	0,13
P.3.1	65	0,06	0,07	0,09	0,10	0,13	55	0,06	0,07	0,09	0,10	0,13
P.3.2	55	0,06	0,07	0,09	0,10	0,13	55	0,06	0,07	0,09	0,10	0,13
P.3.3												
P.4.1	55	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	50	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10
P.4.2	40	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	35	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10
M.1.1	45	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	40	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10
M.2.1	45	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	40	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10
M.3.1	45	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	40	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10
K.1.1	80	0,13	0,16	0,18	0,20	0,25	65	0,13	0,16	0,18	0,20	0,25
K.1.2	75	0,13	0,16	0,18	0,20	0,25	60	0,13	0,16	0,18	0,20	0,25
K.2.1	80	0,11	0,13	0,15	0,16	0,20	65	0,11	0,13	0,15	0,16	0,20
K.2.2	75	0,11	0,13	0,15	0,16	0,20	60	0,11	0,13	0,15	0,16	0,20
K.3.1	80	0,11	0,13	0,15	0,16	0,20	65	0,11	0,13	0,15	0,16	0,20
K.3.2	75	0,11	0,13	0,15	0,16	0,20	60	0,11	0,13	0,15	0,16	0,20
N.1.1												
N.1.2												
N.2.1												
N.2.2												
N.2.3												
N.3.1												
N.3.2												
N.3.3												
N.4.1												
S.1.1												
S.1.2												
S.2.1												
S.2.2												
S.2.3												
S.3.1												
S.3.2												
S.3.3												
H.1.1												
H.1.2												
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1												
H.3.1												
O.1.1												
O.1.2												
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1												

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, dem Material und der Maschine abhängig. Die angegebenen Werte stellen mögliche Werte dar, welche je nach Einsatzbedingungen nach oben oder unten korrigiert werden müssen.

Alle Vollhartmetall-WTX-Tieflochbohrer müssen beim Anbohren geführt werden. Sie dürfen nie mit hoher Drehzahl frei bewegt werden. Beachten Sie die Strategie zur Herstellung von tiefen Bohrungen bei den Schnittdaten.

→ Hier finden Sie Information zur Bearbeitung

Schnittdatenrichtwerte – WTX – Deep AL

Index	11 017 ... 16xD								11 021 ... 20xD							
	mit IK	Ø 2–3	Ø > 3–4	Ø > 4–5	Ø > 5–6	Ø > 6–8	Ø > 8–10	Ø > 10–12	mit IK	Ø 2–3	Ø > 3–4	Ø > 4–5	Ø > 5–6	Ø > 6–8	Ø > 8–10	Ø > 10–12
	v_c (m/min.)	f (mm/U)							v_c (m/min.)	f (mm/U)						
P.1.1																
P.1.2																
P.1.3																
P.1.4																
P.1.5																
P.2.1																
P.2.2																
P.2.3																
P.2.4																
P.3.1																
P.3.2																
P.3.3																
P.4.1																
P.4.2																
M.1.1																
M.2.1																
M.3.1																
K.1.1																
K.1.2																
K.2.1																
K.2.2																
K.3.1																
K.3.2																
N.1.1	160	0,06	0,08	0,10	0,13	0,16	0,18	0,22	150	0,06	0,08	0,10	0,13	0,16	0,18	0,22
N.1.2	180	0,06	0,08	0,10	0,13	0,16	0,18	0,22	170	0,06	0,08	0,10	0,13	0,16	0,18	0,22
N.2.1	160	0,08	0,11	0,13	0,15	0,19	0,23	0,26	150	0,08	0,11	0,13	0,15	0,19	0,23	0,26
N.2.2	190	0,08	0,11	0,13	0,15	0,19	0,23	0,26	180	0,08	0,11	0,13	0,15	0,19	0,23	0,26
N.2.3	140	0,06	0,08	0,10	0,13	0,16	0,18	0,22	130	0,06	0,08	0,10	0,13	0,16	0,18	0,22
N.3.1	115	0,06	0,08	0,10	0,13	0,16	0,18	0,22	100	0,06	0,08	0,10	0,13	0,16	0,18	0,22
N.3.2	115	0,06	0,08	0,10	0,13	0,16	0,18	0,22	100	0,06	0,08	0,10	0,13	0,16	0,18	0,22
N.3.3	90	0,06	0,08	0,10	0,13	0,16	0,18	0,22	80	0,06	0,08	0,10	0,13	0,16	0,18	0,22
N.4.1																
S.1.1																
S.1.2																
S.2.1																
S.2.2																
S.2.3																
S.3.1																
S.3.2																
S.3.3																
H.1.1																
H.1.2																
H.1.3																
H.1.4																
H.2.1																
H.3.1																
O.1.1																
O.1.2																
O.2.1																
O.2.2																
O.3.1																

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, dem Material und der Maschine abhängig. Die angegebenen Werte stellen mögliche Werte dar, welche je nach Einsatzbedingungen nach oben oder unten korrigiert werden müssen.

Alle Vollhartmetall-WTX-Tieflochbohrer müssen beim Anbohren geführt werden. Sie dürfen nie mit hoher Drehzahl frei bewegt werden. Beachten Sie die Strategie zur Herstellung von tiefen Bohrungen bei den Schnittdaten.

→ Hier finden Sie Information zur Bearbeitung

Schnittdatenrichtwerte – WTX – Deep AL

Index	11 026 ... 25xD								11 031 ... 30xD							
	mit IK	Ø 2–3	Ø > 3–4	Ø > 4–5	Ø > 5–6	Ø > 6–8	Ø > 8–10	Ø > 10–12	mit IK	Ø 2–3	Ø > 3–4	Ø > 4–5	Ø > 5–6	Ø > 6–8	Ø > 8–10	Ø > 10–12
	v_c (m/min.)	f (mm/U)							v_c (m/min.)	f (mm/U)						
P.1.1																
P.1.2																
P.1.3																
P.1.4																
P.1.5																
P.2.1																
P.2.2																
P.2.3																
P.2.4																
P.3.1																
P.3.2																
P.3.3																
P.4.1																
P.4.2																
M.1.1																
M.2.1																
M.3.1																
K.1.1																
K.1.2																
K.2.1																
K.2.2																
K.3.1																
K.3.2																
N.1.1	130	0,06	0,08	0,10	0,13	0,16	0,18	0,22	120	0,04	0,05	0,07	0,08	0,12	0,15	0,18
N.1.2	150	0,06	0,08	0,10	0,13	0,16	0,18	0,22	140	0,04	0,05	0,07	0,08	0,12	0,15	0,18
N.2.1	130	0,08	0,11	0,13	0,15	0,19	0,23	0,26	120	0,08	0,11	0,13	0,15	0,19	0,23	0,26
N.2.2	160	0,08	0,11	0,13	0,15	0,19	0,23	0,26	150	0,08	0,11	0,13	0,15	0,19	0,23	0,26
N.2.3	120	0,06	0,08	0,10	0,13	0,16	0,18	0,22	110	0,04	0,05	0,07	0,08	0,12	0,15	0,18
N.3.1	90	0,06	0,08	0,10	0,13	0,16	0,18	0,22	80	0,04	0,05	0,07	0,08	0,12	0,15	0,18
N.3.2	90	0,06	0,08	0,10	0,13	0,16	0,18	0,22	80	0,04	0,05	0,07	0,08	0,12	0,15	0,18
N.3.3	75	0,06	0,08	0,10	0,13	0,16	0,18	0,22	70	0,01	0,01	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05
N.4.1																
S.1.1																
S.1.2																
S.2.1																
S.2.2																
S.2.3																
S.3.1																
S.3.2																
S.3.3																
H.1.1																
H.1.2																
H.1.3																
H.1.4																
H.2.1																
H.3.1																
O.1.1																
O.1.2																
O.2.1																
O.2.2																
O.3.1																

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, dem Material und der Maschine abhängig. Die angegebenen Werte stellen mögliche Werte dar, welche je nach Einsatzbedingungen nach oben oder unten korrigiert werden müssen.

Alle Vollhartmetall-WTX-Tieflochbohrer müssen beim Anbohren geführt werden. Sie dürfen nie mit hoher Drehzahl frei bewegt werden. Beachten Sie die Strategie zur Herstellung von tiefen Bohrungen bei den Schnittdaten.

→ Hier finden Sie Information zur Bearbeitung

Schnittdatenrichtwerte – Typ Mini

Index	11 770 ...				
	5xD				
	ohne IK	≤ Ø 1,0	> Ø 1,0–1,5	> Ø 1,5–2,0	> Ø 2,0–2,9
	v_c (m/min.)	f (mm/U)			
P.1.1	75	0,01	0,01	0,013	0,015
P.1.2	65	0,02	0,02	0,025	0,03
P.1.3	65	0,01	0,01	0,013	0,015
P.1.4	65	0,01	0,01	0,013	0,015
P.1.5	70	0,01	0,01	0,013	0,015
P.2.1	70	0,01	0,01	0,013	0,015
P.2.2	65	0,01	0,01	0,013	0,015
P.2.3	65	0,02	0,02	0,025	0,03
P.2.4	65	0,01	0,01	0,013	0,015
P.3.1					
P.3.2					
P.3.3					
P.4.1					
P.4.2					
M.1.1					
M.2.1					
M.3.1					
K.1.1	70	0,01	0,01	0,013	0,015
K.1.2	70	0,01	0,01	0,013	0,015
K.2.1	70	0,01	0,01	0,013	0,015
K.2.2	70	0,01	0,01	0,013	0,015
K.3.1	70	0,01	0,01	0,013	0,015
K.3.2	70	0,01	0,01	0,013	0,015
N.1.1	200	0,01	0,01	0,013	0,015
N.1.2	200	0,01	0,01	0,013	0,015
N.2.1	160	0,01	0,01	0,013	0,015
N.2.2	180	0,01	0,01	0,013	0,015
N.2.3	130	0,01	0,01	0,013	0,015
N.3.1	160	0,01	0,01	0,013	0,015
N.3.2	160	0,01	0,01	0,013	0,015
N.3.3	100	0,01	0,01	0,013	0,015
N.4.1	200	0,01	0,01	0,013	0,015
S.1.1					
S.1.2					
S.2.1					
S.2.2					
S.2.3					
S.3.1	30	0,01	0,01	0,013	0,015
S.3.2	20	0,01	0,01	0,013	0,015
S.3.3					
H.1.1					
H.1.2					
H.1.3					
H.1.4					
H.2.1					
H.3.1					
O.1.1					
O.1.2					
O.2.1					
O.2.2					
O.3.1					

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie zum Beispiel Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen nach oben oder unten korrigiert werden müssen!

Schnittdatenrichtwerte – WTX – Micropilot

Index	10 692 ...						
		2,5xD					
	ohne IK	≤ Ø 1	> Ø 1–1,25	> Ø 1,25–1,5	> Ø 1,5–2	> Ø 2–2,5	> Ø 2,5–3
	v_c (m/min.)	f (mm/U)					
P.1.1	**70**	0,010	0,013	0,015	0,019	0,022	0,025
P.1.2	**60**	0,010	0,013	0,015	0,019	0,022	0,025
P.1.3	**60**	0,010	0,013	0,015	0,019	0,022	0,025
P.1.4	**60**	0,010	0,013	0,015	0,019	0,022	0,025
P.1.5	60	0,010	0,013	0,015	0,019	0,022	0,025
P.2.1	**70**	0,010	0,013	0,015	0,019	0,022	0,025
P.2.2	**60**	0,010	0,013	0,015	0,019	0,022	0,025
P.2.3	60	0,010	0,013	0,015	0,019	0,022	0,025
P.2.4							
P.3.1	**60**	0,010	0,013	0,015	0,019	0,022	0,025
P.3.2	50	0,010	0,013	0,015	0,019	0,022	0,025
P.3.3							
P.4.1	**50**	0,005	0,006	0,007	0,010	0,013	0,015
P.4.2	**35**	0,005	0,006	0,007	0,010	0,013	0,015
M.1.1	40	0,005	0,006	0,007	0,010	0,013	0,015
M.2.1	40	0,005	0,006	0,007	0,010	0,013	0,015
M.3.1	40	0,005	0,006	0,007	0,010	0,013	0,015
K.1.1	**70**	0,010	0,013	0,015	0,019	0,022	0,025
K.1.2	**70**	0,010	0,013	0,015	0,019	0,022	0,025
K.2.1	**70**	0,010	0,013	0,015	0,019	0,022	0,025
K.2.2	**70**	0,010	0,013	0,015	0,019	0,022	0,025
K.3.1	**70**	0,010	0,013	0,015	0,019	0,022	0,025
K.3.2	**70**	0,010	0,013	0,015	0,019	0,022	0,025
N.1.1							
N.1.2							
N.2.1							
N.2.2							
N.2.3							
N.3.1							
N.3.2							
N.3.3							
N.4.1							
S.1.1	**15**	0,005	0,006	0,007	0,010	0,013	0,015
S.1.2	**15**	0,005	0,006	0,007	0,010	0,013	0,015
S.2.1	10	0,005	0,006	0,007	0,010	0,013	0,015
S.2.2	10	0,005	0,006	0,007	0,010	0,013	0,015
S.2.3	10	0,005	0,006	0,007	0,010	0,013	0,015
S.3.1	**30**	0,005	0,006	0,007	0,010	0,013	0,015
S.3.2	**20**	0,005	0,006	0,007	0,010	0,013	0,015
S.3.3							
H.1.1							
H.1.2							
H.1.3							
H.1.4							
H.2.1							
H.3.1							
O.1.1							
O.1.2							
O.2.1							
O.2.2							
O.3.1							

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie zum Beispiel Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen nach oben oder unten korrigiert werden müssen!

→ Hier finden Sie Information zur Bearbeitung

Schnittdatenrichtwerte – WTX – Micro

Index	10 693 ...							
	5xD							
	mit IK	MMS	≤ Ø 1,0	> Ø 1,0–1,25	> Ø 1,25–1,5	> Ø 1,5–2,0	> Ø 2,0–2,5	> Ø 2,5–3,0
	v_c (m/min.)		f (mm/U)					
P.1.1	70	51	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
P.1.2	60	43	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
P.1.3	60	43	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
P.1.4	60	43	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
P.1.5	60	43	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
P.2.1	70	51	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
P.2.2	60	43	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
P.2.3	60	43	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
P.2.4								
P.3.1	60	43	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
P.3.2	50	34	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
P.3.3								
P.4.1	50		0,015	0,018	0,024	0,040	0,060	0,080
P.4.2	35		0,015	0,018	0,024	0,040	0,060	0,080
M.1.1	40		0,015	0,018	0,024	0,040	0,060	0,080
M.2.1	40		0,015	0,018	0,024	0,040	0,060	0,080
M.3.1	40		0,015	0,018	0,024	0,040	0,060	0,080
K.1.1	70	51	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
K.1.2	70	51	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
K.2.1	70	51	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
K.2.2	70	51	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
K.3.1	70	51	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
K.3.2	70	51	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
N.1.1								
N.1.2								
N.2.1								
N.2.2								
N.2.3								
N.3.1								
N.3.2								
N.3.3								
N.4.1								
S.1.1	15		0,015	0,018	0,024	0,040	0,060	0,080
S.1.2	15		0,015	0,018	0,024	0,040	0,060	0,080
S.2.1	10		0,015	0,018	0,024	0,040	0,060	0,080
S.2.2	10		0,015	0,018	0,024	0,040	0,060	0,080
S.2.3								
S.3.1	30		0,015	0,018	0,024	0,040	0,060	0,080
S.3.2	20		0,015	0,018	0,024	0,040	0,060	0,080
S.3.3								
H.1.1								
H.1.2								
H.1.3								
H.1.4								
H.2.1								
H.3.1								
O.1.1								
O.1.2								
O.2.1								
O.2.2								
O.3.1								

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie zum Beispiel Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen nach oben oder unten korrigiert werden müssen!

Schnittdatenrichtwerte – WTX – Micro

Index	10 694 ..., 10 695 ...							
	8xD / 12xD							
	mit IK	MMS	≤ Ø 1,0	> Ø 1,0–1,25	> Ø 1,25–1,5	> Ø 1,5–2,0	> Ø 2,0–2,5	> Ø 2,5–3,0
	v_c (m/min.)		f (mm/U)					
P.1.1	70	51	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
P.1.2	60	43	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
P.1.3	60	43	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
P.1.4	60	43	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
P.1.5	60	43	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
P.2.1	70	51	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
P.2.2	60	43	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
P.2.3	60	43	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
P.2.4								
P.3.1	60	43	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
P.3.2	50	34	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
P.3.3								
P.4.1	50		0,015	0,018	0,024	0,040	0,060	0,080
P.4.2	35		0,015	0,018	0,024	0,040	0,060	0,080
M.1.1	40		0,015	0,018	0,024	0,040	0,060	0,080
M.2.1	40		0,015	0,018	0,024	0,040	0,060	0,080
M.3.1	40		0,015	0,018	0,024	0,040	0,060	0,080
K.1.1	70	51	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
K.1.2	70	51	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
K.2.1	70	51	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
K.2.2	70	51	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
K.3.1	70	51	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
K.3.2	70	51	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
N.1.1								
N.1.2								
N.2.1								
N.2.2								
N.2.3								
N.3.1								
N.3.2								
N.3.3								
N.4.1								
S.1.1	15		0,015	0,018	0,024	0,040	0,060	0,080
S.1.2	15		0,015	0,018	0,024	0,040	0,060	0,080
S.2.1	10		0,015	0,018	0,024	0,040	0,060	0,080
S.2.2	10		0,015	0,018	0,024	0,040	0,060	0,080
S.2.3								
S.3.1	30		0,015	0,018	0,024	0,040	0,060	0,080
S.3.2	20		0,015	0,018	0,024	0,040	0,060	0,080
S.3.3								
H.1.1								
H.1.2								
H.1.3								
H.1.4								
H.2.1								
H.3.1								
O.1.1								
O.1.2								
O.2.1								
O.2.2								
O.3.1								

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie zum Beispiel Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen nach oben oder unten korrigiert werden müssen!

Schnittdatenrichtwerte – WTX – Micro

Index	10 696 ..., 10 697 ..., 10 698 ..., 10 699 ...						
	16xD / 20xD / 25xD / 30xD						
	mit IK	≤ Ø 1,0	> Ø 1,0–1,25	> Ø 1,25–1,5	> Ø 1,5–2,0	> Ø 2,0–2,5	> Ø 2,5–3,0
	v_c (m/min.)	f (mm/U)					
P.1.1	58	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
P.1.2	50	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
P.1.3	50	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
P.1.4	50	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
P.1.5	50	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
P.2.1	58	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
P.2.2	50	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
P.2.3	50	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
P.2.4							
P.3.1	50	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
P.3.2	42	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
P.3.3							
P.4.1	42	0,015	0,018	0,024	0,040	0,060	0,080
P.4.2	30	0,015	0,018	0,024	0,040	0,060	0,080
M.1.1	34	0,015	0,018	0,024	0,040	0,060	0,080
M.2.1	34	0,015	0,018	0,024	0,040	0,060	0,080
M.3.1	34	0,015	0,018	0,024	0,040	0,060	0,080
K.1.1	58	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
K.1.2	58	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
K.2.1	58	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
K.2.2	58	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
K.3.1	58	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
K.3.2	58	0,028	0,034	0,045	0,070	0,095	0,115
N.1.1							
N.1.2							
N.2.1							
N.2.2							
N.2.3							
N.3.1							
N.3.2							
N.3.3							
N.4.1							
S.1.1							
S.1.2							
S.2.1							
S.2.2							
S.2.3							
S.3.1							
S.3.2							
S.3.3							
H.1.1							
H.1.2							
H.1.3							
H.1.4							
H.2.1							
H.3.1							
O.1.1							
O.1.2							
O.2.1							
O.2.2							
O.3.1							

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie zum Beispiel Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen nach oben oder unten korrigiert werden müssen!

Alle Vollhartmetall-WTX-Tieflochbohrer müssen beim Anbohren geführt werden. Sie dürfen nie mit hoher Drehzahl frei bewegt werden. Beachten Sie die Strategie zur Herstellung von tiefen Bohrungen bei den Schnittdaten.

→ Hier finden Sie Information zur Bearbeitung

Schnittdatenrichtwerte – WTX – BR

Index	10 760 ... / 10 761 ... / 10 762 ...										
	3xD / 5xD										
	mit IK	Ø 4	Ø 5	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 14	Ø 16	Ø 18	Ø 20
	v_c (m/min.)	f (mm/U)									
P.1.1	90	0,09	0,11	0,13	0,16	0,18	0,20	0,22	0,24	0,25	0,26
P.1.2	85	0,09	0,11	0,12	0,15	0,17	0,19	0,21	0,23	0,24	0,25
P.1.3	80	0,09	0,10	0,12	0,14	0,16	0,18	0,20	0,21	0,23	0,24
P.1.4	75	0,08	0,10	0,11	0,13	0,16	0,17	0,19	0,20	0,22	0,22
P.1.5	70	0,08	0,09	0,10	0,13	0,15	0,17	0,18	0,19	0,20	0,21
P.2.1	90	0,11	0,13	0,15	0,18	0,21	0,24	0,26	0,28	0,29	0,31
P.2.2	80	0,10	0,12	0,14	0,17	0,19	0,22	0,24	0,25	0,27	0,28
P.2.3	70	0,09	0,11	0,12	0,15	0,17	0,20	0,21	0,23	0,24	0,25
P.2.4	55	0,09	0,10	0,11	0,14	0,16	0,17	0,19	0,20	0,21	0,22
P.3.1	60	0,09	0,11	0,12	0,15	0,17	0,20	0,21	0,23	0,24	0,25
P.3.2	50	0,08	0,09	0,10	0,12	0,14	0,16	0,17	0,19	0,20	0,21
P.3.3	50	0,06	0,07	0,08	0,10	0,11	0,12	0,14	0,14	0,15	0,16
P.4.1	50	0,06	0,07	0,08	0,10	0,11	0,13	0,14	0,15	0,16	0,17
P.4.2	50	0,06	0,07	0,08	0,10	0,11	0,13	0,14	0,15	0,16	0,17
M.1.1											
M.2.1											
M.3.1											
K.1.1	95	0,12	0,15	0,18	0,22	0,26	0,30	0,33	0,35	0,38	0,39
K.1.2	80	0,11	0,13	0,15	0,18	0,21	0,24	0,26	0,28	0,30	0,31
K.2.1	130	0,12	0,15	0,17	0,21	0,25	0,28	0,30	0,33	0,35	0,36
K.2.2	80	0,11	0,13	0,15	0,18	0,21	0,24	0,26	0,28	0,30	0,31
K.3.1	70	0,12	0,14	0,16	0,20	0,23	0,26	0,28	0,30	0,32	0,33
K.3.2	65	0,10	0,12	0,13	0,16	0,18	0,21	0,22	0,24	0,25	0,26
N.1.1	265	0,09	0,11	0,13	0,16	0,18	0,20	0,22	0,24	0,25	0,26
N.1.2	240	0,09	0,10	0,12	0,14	0,16	0,18	0,20	0,21	0,23	0,24
N.2.1	200	0,11	0,13	0,15	0,18	0,21	0,24	0,26	0,28	0,30	0,31
N.2.2	175	0,11	0,13	0,15	0,18	0,21	0,24	0,26	0,28	0,30	0,31
N.2.3	145	0,11	0,13	0,15	0,18	0,21	0,24	0,26	0,28	0,30	0,31
N.3.1	160	0,12	0,15	0,18	0,22	0,26	0,30	0,33	0,35	0,38	0,39
N.3.2											
N.3.3											
N.4.1											
S.1.1											
S.1.2											
S.2.1											
S.2.2											
S.2.3											
S.3.1											
S.3.2											
S.3.3											
H.1.1											
H.1.2											
H.1.3											
H.1.4											
H.2.1											
H.3.1											
O.1.1											
O.1.2											
O.2.1											
O.2.2											
O.3.1											

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie zum Beispiel Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen nach oben oder unten korrigiert werden müssen!

Schnittdatenrichtwerte – WTX – Feed BR

Index	10 707 ...,10 711 ..., 10 713 ..., 10 719 ...											
	3xD / 5xD											
	mit IK	mit AK	MMS	Ø 4	Ø 5	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 14	Ø 16	Ø 20
	v_c (m/min.)			f (mm/U)								
P.1.1	75	70	70	0.19	0.22	0.25	0.31	0.36	0.40	0.44	0.47	0.52
P.1.2	75	65	65	0.18	0.21	0.24	0.30	0.34	0.39	0.42	0.45	0.50
P.1.3	70	65	65	0.17	0.20	0.23	0.28	0.33	0.37	0.40	0.43	0.47
P.1.4	65	60	60	0.16	0.19	0.22	0.27	0.31	0.35	0.38	0.41	0.45
P.1.5	65	55	55	0.16	0.18	0.21	0.25	0.29	0.33	0.36	0.39	0.43
P.2.1	75	65	65	0.22	0.26	0.30	0.37	0.43	0.48	0.52	0.56	0.62
P.2.2	70	60	60	0.20	0.24	0.27	0.33	0.39	0.43	0.47	0.51	0.56
P.2.3	65	55	55	0.18	0.22	0.25	0.30	0.35	0.39	0.43	0.46	0.50
P.2.4	50	40	40	0.17	0.20	0.22	0.27	0.31	0.35	0.38	0.40	0.44
P.3.1	55	45	45	0.18	0.21	0.24	0.30	0.35	0.39	0.43	0.46	0.50
P.3.2	40	40	40	0.15	0.18	0.20	0.25	0.29	0.32	0.35	0.37	0.41
P.3.3	40	30	35	0.13	0.15	0.16	0.20	0.23	0.25	0.27	0.29	0.32
P.4.1	40	30	35	0.12	0.14	0.16	0.20	0.23	0.26	0.28	0.30	0.33
P.4.2	40	30	35	0.12	0.14	0.16	0.20	0.23	0.26	0.28	0.30	0.33
M.1.1												
M.2.1												
M.3.1												
K.1.1	100	70	70	0.25	0.30	0.35	0.45	0.53	0.60	0.66	0.71	0.79
K.1.2	85	65	65	0.22	0.26	0.30	0.37	0.43	0.48	0.53	0.56	0.62
K.2.1	135	85	100	0.24	0.29	0.34	0.42	0.49	0.56	0.61	0.66	0.72
K.2.2	85	65	65	0.22	0.26	0.30	0.37	0.43	0.48	0.53	0.56	0.62
K.3.1	75	70	70	0.23	0.28	0.32	0.39	0.46	0.52	0.57	0.61	0.67
K.3.2	70	60	60	0.20	0.23	0.26	0.32	0.37	0.41	0.45	0.48	0.53
N.1.1												
N.1.2												
N.2.1												
N.2.2												
N.2.3												
N.3.1												
N.3.2												
N.3.3												
N.4.1												
S.1.1												
S.1.2												
S.2.1												
S.2.2												
S.2.3												
S.3.1												
S.3.2												
S.3.3												
H.1.1												
H.1.2												
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1												
H.3.1												
O.1.1												
O.1.2												
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1												

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie zum Beispiel Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen nach oben oder unten korrigiert werden müssen!

Schnittdatenrichtwerte – Typ WPC UNI

Index	11 706 ..., 11 707 ..., 11 709 ..., 11 710 ...																
	3xD / 5xD																
	ohne IK	≤ Ø 1	Ø 1–1,25	Ø 1,25–1,5	Ø 1,5–2	Ø 2–2,5	Ø 2,5–3	Ø 3–4	Ø 4–5	Ø 5–6	Ø 6–8	Ø 8–10	Ø 10–12	Ø 12–14	Ø 14–16	Ø 16–18	Ø 18–20
	v_c (m/min.)	f (mm/U)															
P.1.1	90	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,13	0,16	0,19	0,22	0,25	0,28	0,31	0,34	0,36	0,38
P.1.2	75	0,03	0,03	0,04	0,05	0,07	0,08	0,12	0,15	0,18	0,21	0,24	0,27	0,30	0,32	0,35	0,37
P.1.3	75	0,03	0,03	0,04	0,05	0,07	0,08	0,12	0,15	0,18	0,21	0,24	0,27	0,30	0,32	0,35	0,37
P.1.4	70	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
P.1.5	70	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
P.2.1	80	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,13	0,16	0,19	0,22	0,25	0,28	0,31	0,34	0,36	0,38
P.2.2	70	0,03	0,03	0,04	0,05	0,07	0,08	0,12	0,15	0,18	0,21	0,24	0,27	0,30	0,32	0,35	0,37
P.2.3	70	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
P.2.4	55	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
P.3.1	70	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
P.3.2	55	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
P.3.3																	
P.4.1																	
P.4.2																	
M.1.1																	
M.2.1																	
M.3.1																	
K.1.1	90	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,13	0,16	0,18	0,22	0,25	0,29	0,33	0,37	0,40	0,43	0,46
K.1.2	75	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,13	0,16	0,18	0,22	0,25	0,29	0,33	0,37	0,40	0,43	0,46
K.2.1	75	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23	0,26	0,30	0,34	0,38
K.2.2	70	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23	0,26	0,30	0,34	0,38
K.3.1	75	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23	0,26	0,30	0,34	0,38
K.3.2	70	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23	0,26	0,30	0,34	0,38
N.1.1																	
N.1.2																	
N.2.1																	
N.2.2																	
N.2.3																	
N.3.1																	
N.3.2																	
N.3.3																	
N.4.1																	
S.1.1																	
S.1.2																	
S.2.1																	
S.2.2																	
S.2.3																	
S.3.1																	
S.3.2																	
S.3.3																	
H.1.1																	
H.1.2																	
H.1.3																	
H.1.4																	
H.2.1																	
H.3.1																	
O.1.1																	
O.1.2																	
O.2.1																	
O.2.2																	
O.3.1																	

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie zum Beispiel Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen nach oben oder unten korrigiert werden müssen!

Schnittdatenrichtwerte – Typ WPC UNI

	Index	11 700 ..., 11 701 ..., 11 702 ..., 11 703 ...																
		3xD / 5xD																
		mit IK	≤ Ø 1	Ø 1–1,25	Ø 1,25–1,5	Ø 1,5–2	Ø 2–2,5	Ø 2,5–3	Ø 3–4	Ø 4–5	Ø 5–6	Ø 6–8	Ø 8–10	Ø 10–12	Ø 12–14	Ø 14–16	Ø 16–18	Ø 18–20
		v_c (m/min.)	f (mm/U)															
	P.1.1	115	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,13	0,16	0,19	0,22	0,25	0,28	0,31	0,34	0,36	0,38
	P.1.2	95	0,03	0,03	0,04	0,05	0,07	0,08	0,12	0,15	0,18	0,21	0,24	0,27	0,30	0,32	0,35	0,37
	P.1.3	95	0,03	0,03	0,04	0,05	0,07	0,08	0,12	0,15	0,18	0,21	0,24	0,27	0,30	0,32	0,35	0,37
	P.1.4	85	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
	P.1.5	85	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
	P.2.1	95	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,13	0,16	0,19	0,22	0,25	0,28	0,31	0,34	0,36	0,38
	P.2.2	85	0,03	0,03	0,04	0,05	0,07	0,08	0,12	0,15	0,18	0,21	0,24	0,27	0,30	0,32	0,35	0,37
	P.2.3	85	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
	P.2.4	70	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
	P.3.1	85	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
	P.3.2	70	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
	P.3.3	40	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
	P.4.1	50	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
	P.4.2	30	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
	M.1.1	35	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
	M.2.1	35	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
	M.3.1	35	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
	K.1.1	115	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,13	0,16	0,18	0,22	0,25	0,29	0,33	0,37	0,40	0,43	0,46
	K.1.2	95	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,13	0,16	0,18	0,22	0,25	0,29	0,33	0,37	0,40	0,43	0,46
	K.2.1	95	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23	0,26	0,30	0,34	0,38
	K.2.2	90	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23	0,26	0,30	0,34	0,38
	K.3.1	95	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23	0,26	0,30	0,34	0,38
	K.3.2	90	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23	0,26	0,30	0,34	0,38
	N.1.1	200	0,03	0,03	0,04	0,05	0,07	0,08	0,12	0,15	0,18	0,21	0,24	0,27	0,30	0,32	0,35	0,37
	N.1.2	200	0,03	0,03	0,04	0,05	0,07	0,08	0,12	0,15	0,18	0,21	0,24	0,27	0,30	0,32	0,35	0,37
	N.2.1	160	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23	0,26	0,29	0,33
	N.2.2	160	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23	0,26	0,29	0,33
	N.2.3	140	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
	N.3.1	120	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,07	0,08	0,10	0,11	0,12	0,13	0,14	0,15	0,16	0,18
	N.3.2	120	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,07	0,08	0,10	0,11	0,12	0,13	0,14	0,15	0,16	0,18
	N.3.3	100	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,07	0,08	0,10	0,11	0,12	0,13	0,14	0,15	0,16	0,18
	N.4.1																	
	S.1.1																	
	S.1.2																	
	S.2.1																	
	S.2.2																	
	S.2.3																	
	S.3.1																	
	S.3.2																	
	S.3.3																	
	H.1.1																	
	H.1.2																	
	H.1.3																	
	H.1.4																	
	H.2.1																	
	H.3.1																	
	O.1.1																	
	O.1.2																	
	O.2.1																	
	O.2.2																	
	O.3.1																	

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie zum Beispiel Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen nach oben oder unten korrigiert werden müssen!

Schnittdatenrichtwerte – Typ WPC UNI

Index	11 704 ... 8xD mit IK	Ø 3–4	Ø 4–5	Ø 5–6	Ø 6–8	Ø 8–10	Ø 10–12	Ø 12–14	Ø 14–16	Ø 16–18	Ø 18–20
	v_c (m/min.)	f (mm/U)									
P.1.1	100	0,13	0,16	0,19	0,22	0,25	0,28	0,31	0,34	0,36	0,38
P.1.2	80	0,12	0,15	0,18	0,21	0,24	0,27	0,30	0,32	0,35	0,37
P.1.3	80	0,12	0,15	0,18	0,21	0,24	0,27	0,30	0,32	0,35	0,37
P.1.4	75	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
P.1.5	75	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
P.2.1	80	0,13	0,16	0,19	0,22	0,25	0,28	0,31	0,34	0,36	0,38
P.2.2	75	0,12	0,15	0,18	0,21	0,24	0,27	0,30	0,32	0,35	0,37
P.2.3	75	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
P.2.4	60	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
P.3.1	75	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
P.3.2	60	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
P.3.3	35	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
P.4.1	40	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
P.4.2	25	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
M.1.1	30	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
M.2.1	30	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
M.3.1	30	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
K.1.1	100	0,16	0,18	0,22	0,25	0,29	0,33	0,37	0,40	0,43	0,46
K.1.2	80	0,16	0,18	0,22	0,25	0,29	0,33	0,37	0,40	0,43	0,46
K.2.1	80	0,10	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23	0,26	0,30	0,34	0,38
K.2.2	75	0,10	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23	0,26	0,30	0,34	0,38
K.3.1	80	0,10	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23	0,26	0,30	0,34	0,38
K.3.2	75	0,10	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23	0,26	0,30	0,34	0,38
N.1.1											
N.1.2											
N.2.1											
N.2.2											
N.2.3											
N.3.1											
N.3.2											
N.3.3											
N.4.1											
S.1.1											
S.1.2											
S.2.1											
S.2.2											
S.2.3											
S.3.1											
S.3.2											
S.3.3											
H.1.1											
H.1.2											
H.1.3											
H.1.4											
H.2.1											
H.3.1											
O.1.1											
O.1.2											
O.2.1											
O.2.2											
O.3.1											

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie zum Beispiel Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen nach oben oder unten korrigiert werden müssen!

Schnittdatenrichtwerte – Typ WPC UNI

Index	11 705 ... 12xD										
	mit IK	Ø 3–4	Ø 4–5	Ø 5–6	Ø 6–8	Ø 8–10	Ø 10–12	Ø 12–14	Ø 14–16	Ø 16–18	Ø 18–20
	v_c (m/min.)	f (mm/U)									
P.1.1	90	0,13	0,16	0,19	0,22	0,25	0,28	0,31	0,34	0,36	0,38
P.1.2	75	0,12	0,15	0,18	0,21	0,24	0,27	0,30	0,32	0,35	0,37
P.1.3	75	0,12	0,15	0,18	0,21	0,24	0,27	0,30	0,32	0,35	0,37
P.1.4	70	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
P.1.5	70	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
P.2.1	80	0,13	0,16	0,19	0,22	0,25	0,28	0,31	0,34	0,36	0,38
P.2.2	70	0,12	0,15	0,18	0,21	0,24	0,27	0,30	0,32	0,35	0,37
P.2.3	70	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
P.2.4	55	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
P.3.1	70	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
P.3.2	55	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
P.3.3	35	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
P.4.1	40	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
P.4.2	25	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
M.1.1	30	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
M.2.1	30	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
M.3.1	30	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25
K.1.1	90	0,16	0,18	0,22	0,25	0,29	0,33	0,37	0,40	0,43	0,46
K.1.2	75	0,16	0,18	0,22	0,25	0,29	0,33	0,37	0,40	0,43	0,46
K.2.1	75	0,10	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23	0,26	0,30	0,34	0,38
K.2.2	70	0,10	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23	0,26	0,30	0,34	0,38
K.3.1	75	0,10	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23	0,26	0,30	0,34	0,38
K.3.2	70	0,10	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23	0,26	0,30	0,34	0,38
N.1.1											
N.1.2											
N.2.1											
N.2.2											
N.2.3											
N.3.1											
N.3.2											
N.3.3											
N.4.1											
S.1.1											
S.1.2											
S.2.1											
S.2.2											
S.2.3											
S.3.1											
S.3.2											
S.3.3											
H.1.1											
H.1.2											
H.1.3											
H.1.4											
H.2.1											
H.3.1											
O.1.1											
O.1.2											
O.2.1											
O.2.2											
O.3.1											

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie zum Beispiel Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen nach oben oder unten korrigiert werden müssen!

Schnittdatenrichtwerte – Typ WPC VA

Index	11 711 ..., 11 712 ... 3xD ohne IK	≤ Ø 1	Ø 1–1,25	Ø 1,25–1,5	Ø 1,5–2	Ø 2–2,5	Ø 2,5–3	Ø 3–4	Ø 4–5	Ø 5–6	Ø 6–8	Ø 8–10	Ø 10–12	Ø 12–14	Ø 14–16	Ø 16–18	Ø 18–20
	v_c (m/min.)	f (mm/U)															
P.1.1	75	0,03	0,03	0,04	0,05	0,07	0,08	0,10	0,11	0,12	0,15	0,18	0,20	0,23	0,24	0,26	0,27
P.1.2																	
P.1.3																	
P.1.4																	
P.1.5																	
P.2.1	65	0,03	0,03	0,04	0,05	0,07	0,08	0,10	0,11	0,12	0,15	0,18	0,20	0,23	0,24	0,26	0,27
P.2.2	60	0,03	0,03	0,04	0,05	0,07	0,08	0,10	0,11	0,12	0,15	0,18	0,20	0,23	0,24	0,26	0,27
P.2.3																	
P.2.4																	
P.3.1																	
P.3.2																	
P.3.3																	
P.4.1	**45**	0,03	0,03	0,04	0,05	0,07	0,08	0,10	0,11	0,12	0,15	0,18	0,20	0,23	0,24	0,26	0,27
P.4.2	**30**	0,01	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,11	0,13	0,15	0,17	0,19	0,20	0,21
M.1.1	**35**	0,01	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,11	0,13	0,15	0,17	0,19	0,20	0,21
M.2.1	**35**	0,01	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,11	0,13	0,15	0,17	0,19	0,20	0,21
M.3.1	**35**	0,01	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,11	0,13	0,15	0,17	0,19	0,20	0,21
K.1.1																	
K.1.2																	
K.2.1																	
K.2.2																	
K.3.1																	
K.3.2																	
N.1.1	160	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,11	0,13	0,15	0,16	0,20	0,24	0,27	0,31	0,32	0,34	0,36
N.1.2	160	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,11	0,13	0,15	0,16	0,20	0,24	0,27	0,31	0,32	0,34	0,36
N.2.1	130	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,11	0,13	0,15	0,16	0,20	0,24	0,27	0,31	0,32	0,34	0,36
N.2.2	130	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,11	0,13	0,15	0,16	0,20	0,24	0,27	0,31	0,32	0,34	0,36
N.2.3	110	0,03	0,04	0,04	0,05	0,07	0,08	0,10	0,11	0,12	0,15	0,18	0,20	0,23	0,24	0,26	0,27
N.3.1	160	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,11	0,13	0,15	0,16	0,20	0,24	0,27	0,31	0,32	0,34	0,36
N.3.2	160	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,11	0,13	0,15	0,16	0,20	0,24	0,27	0,31	0,32	0,34	0,36
N.3.3	225	0,03	0,04	0,04	0,05	0,07	0,08	0,10	0,11	0,12	0,15	0,18	0,20	0,23	0,24	0,26	0,27
N.4.1																	
S.1.1																	
S.1.2																	
S.2.1																	
S.2.2																	
S.2.3																	
S.3.1	30	0,002	0,004	0,01	0,01	0,01	0,02	0,03	0,03	0,04	0,06	0,07	0,09	0,10	0,11	0,12	0,12
S.3.2	20	0,002	0,004	0,01	0,01	0,01	0,02	0,03	0,03	0,04	0,06	0,07	0,09	0,10	0,11	0,12	0,12
S.3.3																	
H.1.1																	
H.1.2																	
H.1.3																	
H.1.4																	
H.2.1																	
H.3.1																	
O.1.1	100	0,01	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,11	0,13	0,15	0,17	0,19	0,2	0,21
O.1.2	80	0,002	0,004	0,01	0,01	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	0,07	0,09	0,11	0,13	0,13	0,14	0,15
O.2.1																	
O.2.2																	
O.3.1																	

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie zum Beispiel Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen nach oben oder unten korrigiert werden müssen!

Schnittdatenrichtwerte – Typ WPC VA

Index	11 713 ..., 11 714 ..., 11 715 ..., 11 716 ...																
	3xD / 5xD																
	mit IK	≤ Ø 1	Ø 1–1,25	Ø 1,25–1,5	Ø 1,5–2	Ø 2–2,5	Ø 2,5–3	Ø 3–4	Ø 4–5	Ø 5–6	Ø 6–8	Ø 8–10	Ø 10–12	Ø 12–14	Ø 14–16	Ø 16–18	Ø 18–20
	v_c (m/min.)	f (mm/U)															
P.1.1	85	0,03	0,03	0,04	0,05	0,07	0,08	0,10	0,11	0,12	0,15	0,18	0,20	0,23	0,24	0,26	0,27
P.1.2																	
P.1.3																	
P.1.4																	
P.1.5																	
P.2.1	75	0,03	0,03	0,04	0,05	0,07	0,08	0,10	0,11	0,12	0,15	0,18	0,20	0,23	0,24	0,26	0,27
P.2.2	65	0,03	0,03	0,04	0,05	0,07	0,08	0,10	0,11	0,12	0,15	0,18	0,20	0,23	0,24	0,26	0,27
P.2.3																	
P.2.4																	
P.3.1																	
P.3.2																	
P.3.3																	
P.4.1	55	0,03	0,03	0,04	0,05	0,07	0,08	0,10	0,11	0,12	0,15	0,18	0,20	0,23	0,24	0,26	0,27
P.4.2	40	0,01	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,11	0,13	0,15	0,17	0,19	0,20	0,21
M.1.1	45	0,01	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,11	0,13	0,15	0,17	0,19	0,20	0,21
M.2.1	45	0,01	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,11	0,13	0,15	0,17	0,19	0,20	0,21
M.3.1	45	0,01	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,11	0,13	0,15	0,17	0,19	0,20	0,21
K.1.1																	
K.1.2																	
K.2.1																	
K.2.2																	
K.3.1																	
K.3.2																	
N.1.1	200	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,11	0,13	0,15	0,16	0,20	0,24	0,27	0,31	0,32	0,34	0,36
N.1.2	200	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,11	0,13	0,15	0,16	0,20	0,24	0,27	0,31	0,32	0,34	0,36
N.2.1	160	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,11	0,13	0,15	0,16	0,20	0,24	0,27	0,31	0,32	0,34	0,36
N.2.2	160	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,11	0,13	0,15	0,16	0,20	0,24	0,27	0,31	0,32	0,34	0,36
N.2.3	140	0,03	0,03	0,04	0,05	0,07	0,08	0,10	0,11	0,12	0,15	0,18	0,2	0,23	0,24	0,26	0,27
N.3.1	200	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,11	0,13	0,15	0,16	0,20	0,24	0,27	0,31	0,32	0,34	0,36
N.3.2	200	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,11	0,13	0,15	0,16	0,20	0,24	0,27	0,31	0,32	0,34	0,36
N.3.3	280	0,03	0,03	0,04	0,05	0,07	0,08	0,10	0,11	0,12	0,15	0,18	0,20	0,23	0,24	0,26	0,27
N.4.1																	
S.1.1																	
S.1.2																	
S.2.1	15	0,002	0,004	0,01	0,01	0,01	0,02	0,03	0,03	0,04	0,06	0,07	0,09	0,10	0,11	0,12	0,12
S.2.2	15	0,002	0,004	0,01	0,01	0,01	0,02	0,03	0,03	0,04	0,06	0,07	0,09	0,10	0,11	0,12	0,12
S.2.3	15	0,002	0,004	0,01	0,01	0,01	0,02	0,03	0,03	0,04	0,06	0,07	0,09	0,10	0,11	0,12	0,12
S.3.1	35	0,002	0,004	0,01	0,01	0,01	0,02	0,03	0,03	0,04	0,06	0,07	0,09	0,10	0,11	0,12	0,12
S.3.2	25	0,002	0,004	0,01	0,01	0,01	0,02	0,03	0,03	0,04	0,06	0,07	0,09	0,10	0,11	0,12	0,12
S.3.3																	
H.1.1																	
H.1.2																	
H.1.3																	
H.1.4																	
H.2.1																	
H.3.1																	
O.1.1	120	0,01	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,11	0,13	0,15	0,17	0,19	0,20	0,21
O.1.2	100	0,002	0,004	0,01	0,01	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	0,07	0,09	0,11	0,13	0,13	0,14	0,15
O.2.1																	
O.2.2																	
O.3.1																	

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie zum Beispiel Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen nach oben oder unten korrigiert werden müssen!

Schnittdatenrichtwerte – Typ N – Spiralbohrer

Index	10 700 ..., 10 710 ...														
	3xD / 5xD														
	ohne IK	≤ Ø 1	Ø 1–1,5	Ø 1,5–2	Ø 2–3	Ø 3–4	Ø 4–5	Ø 5–6	Ø 6–8	Ø 8–10	Ø 10–12	Ø 12–14	Ø 14–16	Ø 16–18	Ø 18–20
	v_c (m/min.)	f (mm/U)													
P.1.1	75	0,03	0,05	0,07	0,10	0,12	0,14	0,16	0,2	0,24	0,28	0,31	0,35	0,40	0,45
P.1.2	65	0,03	0,05	0,07	0,10	0,12	0,14	0,16	0,2	0,24	0,28	0,31	0,35	0,40	0,45
P.1.3	65	0,03	0,05	0,07	0,10	0,12	0,14	0,16	0,2	0,24	0,28	0,31	0,35	0,40	0,45
P.1.4	65	0,03	0,04	0,05	0,08	0,10	0,11	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23	0,26	0,29	0,33
P.1.5	65	0,03	0,04	0,05	0,08	0,10	0,11	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23	0,26	0,29	0,33
P.2.1	70	0,03	0,05	0,07	0,10	0,12	0,14	0,16	0,20	0,24	0,28	0,31	0,35	0,40	0,45
P.2.2	65	0,03	0,04	0,05	0,08	0,10	0,11	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23	0,26	0,29	0,33
P.2.3	65	0,03	0,04	0,05	0,08	0,10	0,11	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23	0,26	0,29	0,33
P.2.4	50	0,03	0,04	0,05	0,08	0,10	0,11	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23	0,26	0,29	0,33
P.3.1	65	0,03	0,04	0,05	0,08	0,10	0,11	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23	0,26	0,29	0,33
P.3.2	50	0,03	0,04	0,05	0,08	0,10	0,11	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23	0,26	0,29	0,33
P.3.3															
P.4.1															
P.4.2															
M.1.1															
M.2.1															
M.3.1															
K.1.1	70	0,03	0,04	0,05	0,08	0,10	0,11	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23	0,26	0,29	0,33
K.1.2	70	0,03	0,04	0,05	0,08	0,10	0,11	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23	0,26	0,29	0,33
K.2.1	70	0,03	0,04	0,05	0,08	0,10	0,11	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23	0,26	0,29	0,33
K.2.2	70	0,03	0,04	0,05	0,08	0,10	0,11	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23	0,26	0,29	0,33
K.3.1	70	0,03	0,04	0,05	0,08	0,10	0,11	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23	0,26	0,29	0,33
K.3.2	70	0,03	0,04	0,05	0,08	0,10	0,11	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23	0,26	0,29	0,33
N.1.1	200	0,01	0,01	0,01	0,02	0,03	0,04	0,05	0,07	0,09	0,11	0,13	0,15	0,18	0,20
N.1.2	200	0,01	0,01	0,01	0,02	0,03	0,04	0,05	0,07	0,09	0,11	0,13	0,15	0,18	0,20
N.2.1	160	0,01	0,01	0,01	0,02	0,03	0,04	0,05	0,07	0,09	0,11	0,13	0,15	0,18	0,20
N.2.2	160	0,01	0,01	0,01	0,02	0,03	0,04	0,05	0,07	0,09	0,11	0,13	0,15	0,18	0,20
N.2.3	130	0,01	0,01	0,01	0,02	0,03	0,04	0,05	0,07	0,09	0,11	0,13	0,15	0,18	0,20
N.3.1	160	0,003	0,01	0,01	0,01	0,02	0,03	0,04	0,06	0,09	0,11	0,14	0,16	0,18	0,20
N.3.2	160	0,003	0,01	0,01	0,01	0,02	0,03	0,04	0,06	0,09	0,11	0,14	0,16	0,18	0,20
N.3.3	100	0,003	0,01	0,01	0,01	0,02	0,03	0,04	0,06	0,09	0,11	0,14	0,16	0,18	0,20
N.4.1	200	0,01	0,01	0,01	0,02	0,03	0,04	0,05	0,07	0,09	0,11	0,13	0,15	0,18	0,20
S.1.1															
S.1.2															
S.2.1															
S.2.2															
S.2.3															
S.3.1	30	0,002	0,003	0,003	0,01	0,01	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10
S.3.2	20	0,002	0,003	0,003	0,01	0,01	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10
S.3.3															
H.1.1															
H.1.2															
H.1.3															
H.1.4															
H.2.1															
H.3.1															
O.1.1															
O.1.2															
O.2.1															
O.2.2															
O.3.1															

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie zum Beispiel Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen nach oben oder unten korrigiert werden müssen!

Schnittdatenrichtwerte – VHM-NC-Anbohrer, Zentrierbohrer

Index	10 709 ..., 10 712 ..., 10 714 ... MultiChange ohne IK	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20	10 708 ... ZB ohne IK	Ø 0,5–1,5	Ø 1,5–2	Ø 2–3	Ø 3–4	Ø 4–5	Ø 5–6	Ø 6–8
	v_c (m/min.)	f (mm/U)					v_c (m/min.)	f (mm/U)						
P.1.1	160	0,08	0,10	0,11	0,14	0,16	75	0,03	0,04	0,05	0,07	0,08	0,10	0,12
P.1.2	160	0,08	0,10	0,11	0,14	0,16	65	0,03	0,04	0,05	0,07	0,08	0,10	0,12
P.1.3	160	0,08	0,10	0,11	0,14	0,16	65	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10
P.1.4	160	0,08	0,10	0,11	0,14	0,16	65	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10
P.1.5	130	0,08	0,09	0,11	0,13	0,15	70	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10
P.2.1	145	0,08	0,10	0,11	0,14	0,16	70	0,03	0,04	0,05	0,07	0,08	0,10	0,12
P.2.2	100	0,07	0,08	0,10	0,12	0,14	65	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10
P.2.3	80	0,07	0,08	0,10	0,12	0,14	65	0,03	0,04	0,05	0,07	0,08	0,10	0,12
P.2.4	80	0,07	0,08	0,10	0,12	0,14	65	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10
P.3.1	95	0,08	0,09	0,11	0,13	0,16								
P.3.2	95	0,08	0,09	0,11	0,13	0,16								
P.3.3	95	0,08	0,09	0,11	0,13	0,16								
P.4.1	65	0,04	0,05	0,05	0,07	0,08								
P.4.2	65	0,04	0,05	0,05	0,07	0,08								
M.1.1	45	0,05	0,06	0,07	0,08	0,10								
M.2.1	45	0,05	0,06	0,07	0,08	0,10								
M.3.1	40	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08								
K.1.1	175	0,13	0,16	0,19	0,24	0,27	70	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10
K.1.2	160	0,11	0,14	0,16	0,20	0,23	70	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10
K.2.1	130	0,09	0,11	0,13	0,17	0,19	70	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10
K.2.2	130	0,09	0,11	0,13	0,17	0,19	70	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10
K.3.1	160	0,11	0,14	0,16	0,20	0,23	70	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10
K.3.2	130	0,09	0,11	0,13	0,17	0,19	70	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10
N.1.1	600	0,13	0,16	0,19	0,24	0,27	200	0,01	0,01	0,01	0,01	0,02	0,02	0,03
N.1.2	400	0,14	0,17	0,20	0,25	0,29	200	0,01	0,01	0,01	0,01	0,02	0,02	0,03
N.2.1	320	0,15	0,18	0,21	0,26	0,30	160	0,01	0,01	0,01	0,01	0,02	0,02	0,03
N.2.2	320	0,15	0,18	0,21	0,26	0,30	180	0,01	0,01	0,01	0,01	0,02	0,02	0,03
N.2.3	230	0,16	0,19	0,23	0,28	0,33	130	0,01	0,01	0,01	0,01	0,02	0,02	0,03
N.3.1	175	0,11	0,13	0,15	0,19	0,22	160	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,02
N.3.2	230	0,11	0,13	0,15	0,19	0,22	160	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,02
N.3.3	175	0,11	0,13	0,15	0,19	0,22	100	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,02
N.4.1	290	0,07	0,08	0,09	0,12	0,14								
S.1.1														
S.1.2														
S.2.1														
S.2.2														
S.2.3														
S.3.1														
S.3.2														
S.3.3														
H.1.1														
H.1.2														
H.1.3														
H.1.4														
H.2.1														
H.3.1														
O.1.1														
O.1.2														
O.2.1														
O.2.2														
O.3.1														

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie zum Beispiel Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen nach oben oder unten korrigiert werden müssen!

Schnittdatenrichtwerte – VHM-NC-Anbohrer

Index	10 702 ..., 10 703 ..., 10 704 ...											
	NC-A											
	ohne IK	Ø 2–3	Ø 3–4	Ø 4–5	Ø 5–6	Ø 6–8	Ø 8–10	Ø 10–12	Ø 12–14	Ø 14–16	Ø 16–18	Ø 18–20
	v_c (m/min.)	f (mm/U)										
P.1.1	70	0.05	0.07	0.08	0.10	0.12	0.14	0.16	0.20	0.24	0.28	0.31
P.1.2	60	0.05	0.07	0.08	0.10	0.12	0.14	0.16	0.20	0.24	0.28	0.31
P.1.3	60	0.04	0.05	0.06	0.08	0.10	0.11	0.13	0.15	0.18	0.20	0.23
P.1.4	60	0.04	0.05	0.06	0.08	0.10	0.11	0.13	0.15	0.18	0.20	0.23
P.1.5	65	0.04	0.05	0.06	0.08	0.10	0.11	0.13	0.15	0.18	0.20	0.23
P.2.1	65	0.05	0.07	0.08	0.10	0.12	0.14	0.16	0.20	0.24	0.28	0.31
P.2.2	60	0.04	0.05	0.06	0.08	0.10	0.11	0.13	0.15	0.18	0.20	0.23
P.2.3	60	0.05	0.07	0.08	0.10	0.12	0.14	0.16	0.20	0.24	0.28	0.31
P.2.4	60	0.04	0.05	0.06	0.08	0.10	0.11	0.13	0.15	0.18	0.20	0.23
P.3.1												
P.3.2												
P.3.3												
P.4.1												
P.4.2												
M.1.1												
M.2.1												
M.3.1												
K.1.1	65	0.04	0.05	0.06	0.08	0.10	0.13	0.15	0.18	0.20	0.23	0.27
K.1.2	65	0.04	0.05	0.06	0.08	0.10	0.11	0.13	0.15	0.18	0.20	0.23
K.2.1	65	0.04	0.05	0.06	0.08	0.10	0.11	0.13	0.15	0.18	0.20	0.23
K.2.2	65	0.04	0.05	0.06	0.08	0.10	0.11	0.13	0.15	0.18	0.20	0.23
K.3.1	65	0.04	0.05	0.06	0.08	0.10	0.11	0.13	0.15	0.18	0.20	0.23
K.3.2	65	0.04	0.05	0.06	0.08	0.10	0.11	0.13	0.15	0.18	0.20	0.23
N.1.1	**200**	0.01	0.01	0.02	0.02	0.03	0.04	0.05	0.07	0.09	0.11	0.13
N.1.2	**200**	0.01	0.01	0.02	0.02	0.03	0.04	0.05	0.07	0.09	0.11	0.13
N.2.1	**160**	0.01	0.01	0.02	0.02	0.03	0.04	0.05	0.07	0.09	0.11	0.13
N.2.2	**180**	0.01	0.01	0.02	0.02	0.03	0.04	0.05	0.07	0.09	0.11	0.13
N.2.3	**130**	0.01	0.01	0.02	0.02	0.03	0.04	0.05	0.07	0.09	0.11	0.13
N.3.1	**160**	0.01	0.01	0.01	0.01	0.02	0.03	0.04	0.06	0.09	0.11	0.14
N.3.2	**160**	0.01	0.01	0.01	0.01	0.02	0.03	0.04	0.06	0.09	0.11	0.14
N.3.3	**100**	0.01	0.01	0.01	0.01	0.02	0.03	0.04	0.06	0.09	0.11	0.14
N.4.1												
S.1.1												
S.1.2												
S.2.1												
S.2.2												
S.2.3												
S.3.1												
S.3.2												
S.3.3												
H.1.1												
H.1.2												
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1												
H.3.1												
O.1.1												
O.1.2												
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1												



Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie zum Beispiel Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen nach oben oder unten korrigiert werden müssen!

Schnittdatenrichtwerte – VHM-NC-A TiAlN

Index	10 716 ..., 10 717 ..., 10 718 ... NC-A TiAlN											
	ohne IK	Ø 2–3	Ø 3–4	Ø 4–5	Ø 5–6	Ø 6–8	Ø 8–10	Ø 10–12	Ø 12–14	Ø 14–16	Ø 16–18	Ø 18–20
	v_c (m/min.)	f (mm/U)										
P.1.1	75	0,05	0,07	0,08	0,10	0,12	0,14	0,16	0,20	0,24	0,28	0,31
P.1.2	65	0,05	0,07	0,08	0,10	0,12	0,14	0,16	0,20	0,24	0,28	0,31
P.1.3	65	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23
P.1.4	65	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23
P.1.5	70	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23
P.2.1	70	0,05	0,07	0,08	0,10	0,12	0,14	0,16	0,20	0,24	0,28	0,31
P.2.2	65	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23
P.2.3	65	0,05	0,07	0,08	0,10	0,12	0,14	0,16	0,20	0,24	0,28	0,31
P.2.4	65	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23
P.3.1												
P.3.2												
P.3.3												
P.4.1												
P.4.2												
M.1.1												
M.2.1												
M.3.1												
K.1.1	70	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23	0,26
K.1.2	70	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23
K.2.1	70	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23
K.2.2	70	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23
K.3.1	70	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23
K.3.2	70	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23
N.1.1	200	0,01	0,01	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	0,07	0,09	0,11	0,13
N.1.2	200	0,01	0,01	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	0,07	0,09	0,11	0,13
N.2.1	160	0,01	0,01	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	0,07	0,09	0,11	0,13
N.2.2	180	0,01	0,01	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	0,07	0,09	0,11	0,13
N.2.3	130	0,01	0,01	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	0,07	0,09	0,11	0,13
N.3.1	160	0,01	0,01	0,01	0,01	0,02	0,03	0,04	0,06	0,09	0,11	0,14
N.3.2	160	0,01	0,01	0,01	0,01	0,02	0,03	0,04	0,06	0,09	0,11	0,14
N.3.3	100	0,01	0,01	0,01	0,01	0,02	0,03	0,04	0,06	0,09	0,11	0,14
N.4.1												
S.1.1												
S.1.2												
S.2.1												
S.2.2												
S.2.3												
S.3.1												
S.3.2												
S.3.3												
H.1.1	28	0,02	0,03	0,04	0,04	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08	0,08
H.1.2	16	0,02	0,03	0,04	0,04	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08	0,08
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1												
H.3.1												
O.1.1												
O.1.2												
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1												

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie zum Beispiel Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen nach oben oder unten korrigiert werden müssen!

Schnittdatenrichtwerte – VHM-NC-A TiAlN

Index	10 724 ..., 10 726 ..., 10 727 ... NC-A TiAlN								
	ohne IK	Ø 3–4	Ø 4–5	Ø 5–6	Ø 6–8	Ø 8–10	Ø 10–12	Ø 12–14	Ø 14–16
	v_c (m/min.)	f (mm/U)							
P.1.1	75	0,07	0,08	0,10	0,12	0,14	0,16	0,20	0,24
P.1.2	65	0,07	0,08	0,10	0,12	0,14	0,16	0,20	0,24
P.1.3	65	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,13	0,15	0,18
P.1.4	65	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,13	0,15	0,18
P.1.5	70	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,13	0,15	0,18
P.2.1	70	0,07	0,08	0,10	0,12	0,14	0,16	0,20	0,24
P.2.2	65	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,13	0,15	0,18
P.2.3	65	0,07	0,08	0,10	0,12	0,14	0,16	0,20	0,24
P.2.4	65	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,13	0,15	0,18
P.3.1									
P.3.2									
P.3.3									
P.4.1									
P.4.2									
M.1.1									
M.2.1									
M.3.1									
K.1.1	70	0,05	0,06	0,08	0,10	0,13	0,15	0,18	0,20
K.1.2	70	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,13	0,15	0,18
K.2.1	70	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,13	0,15	0,18
K.2.2	70	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,13	0,15	0,18
K.3.1	70	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,13	0,15	0,18
K.3.2	70	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,13	0,15	0,18
N.1.1	200	0,01	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	0,07	0,09
N.1.2	200	0,01	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	0,07	0,09
N.2.1	160	0,01	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	0,07	0,09
N.2.2	180	0,01	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	0,07	0,09
N.2.3	130	0,01	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	0,07	0,09
N.3.1	160	0,01	0,01	0,01	0,02	0,03	0,04	0,06	0,09
N.3.2	160	0,01	0,01	0,01	0,02	0,03	0,04	0,06	0,09
N.3.3	100	0,01	0,01	0,01	0,02	0,03	0,04	0,06	0,09
N.4.1									
S.1.1									
S.1.2									
S.2.1									
S.2.2									
S.2.3									
S.3.1									
S.3.2									
S.3.3									
H.1.1	30	0,03	0,04	0,04	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07
H.1.2	15	0,03	0,04	0,04	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07
H.1.3									
H.1.4									
H.2.1									
H.3.1									
O.1.1									
O.1.2									
O.2.1									
O.2.2									
O.3.1									



Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie zum Beispiel Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen nach oben oder unten korrigiert werden müssen!

Schnittdatenrichtwerte – Typ WPC Step UNI

Index	10 721 ..., 10 722 ..., 10 723 ..., 10 724 ... WPC Step UNI										
	ohne IK	mit IK	Ø 2–3	Ø 3–4	Ø 4–5	Ø 5–6	Ø 6–8	Ø 8–10	Ø 10–12	Ø 12–14	Ø 14–16
	v_c (m/min.)		f (mm/U)								
P.1.1	90	115	0.09	0.13	0.16	0.19	0.22	0.25	0.28	0.31	0.34
P.1.2	75	95	0.08	0.12	0.15	0.18	0.21	0.24	0.27	0.30	0.32
P.1.3	75	95	0.08	0.12	0.15	0.18	0.21	0.24	0.27	0.30	0.32
P.1.4	70	85	0.05	0.06	0.08	0.10	0.12	0.14	0.15	0.18	0.20
P.1.5	70	85	0.05	0.06	0.08	0.10	0.12	0.14	0.15	0.18	0.20
P.2.1	80	95	0.09	0.13	0.16	0.19	0.22	0.25	0.28	0.31	0.34
P.2.2	70	85	0.08	0.12	0.15	0.18	0.21	0.24	0.27	0.30	0.32
P.2.3	70	85	0.05	0.06	0.08	0.10	0.12	0.14	0.15	0.18	0.20
P.2.4	55	70	0.05	0.06	0.08	0.10	0.12	0.14	0.15	0.18	0.20
P.3.1	70	85	0.05	0.06	0.08	0.10	0.12	0.14	0.15	0.18	0.20
P.3.2	55	70	0.05	0.06	0.08	0.10	0.12	0.14	0.15	0.18	0.20
P.3.3		40	0.05	0.06	0.08	0.10	0.12	0.14	0.15	0.18	0.20
P.4.1		50	0.05	0.06	0.08	0.10	0.12	0.14	0.15	0.18	0.20
P.4.2		30	0.05	0.06	0.08	0.10	0.12	0.14	0.15	0.18	0.20
M.1.1		35	0.05	0.06	0.08	0.10	0.12	0.14	0.15	0.18	0.20
M.2.1		35	0.05	0.06	0.08	0.10	0.12	0.14	0.15	0.18	0.20
M.3.1		35	0.05	0.06	0.08	0.10	0.12	0.14	0.15	0.18	0.20
K.1.1	90	115	0.13	0.16	0.18	0.22	0.25	0.29	0.33	0.37	0.40
K.1.2	75	95	0.13	0.16	0.18	0.22	0.25	0.29	0.33	0.37	0.40
K.2.1	75	95	0.08	0.10	0.13	0.15	0.18	0.20	0.23	0.26	0.30
K.2.2	70	90	0.08	0.10	0.13	0.15	0.18	0.20	0.23	0.26	0.30
K.3.1	75	95	0.08	0.10	0.13	0.15	0.18	0.20	0.23	0.26	0.30
K.3.2	70	90	0.08	0.10	0.13	0.15	0.18	0.20	0.23	0.26	0.30
N.1.1		200	0.08	0.12	0.15	0.18	0.21	0.24	0.27	0.30	0.32
N.1.2		200	0.08	0.12	0.15	0.18	0.21	0.24	0.27	0.30	0.32
N.2.1		160	0.08	0.10	0.11	0.13	0.15	0.18	0.20	0.23	0.26
N.2.2		160	0.08	0.10	0.11	0.13	0.15	0.18	0.20	0.23	0.26
N.2.3		140	0.05	0.06	0.08	0.10	0.12	0.14	0.15	0.18	0.20
N.3.1		120	0.05	0.07	0.08	0.10	0.11	0.12	0.13	0.14	0.15
N.3.2		120	0.05	0.07	0.08	0.10	0.11	0.12	0.13	0.14	0.15
N.3.3		100	0.05	0.07	0.08	0.10	0.11	0.12	0.13	0.14	0.15
N.4.1											
S.1.1											
S.1.2											
S.2.1											
S.2.2											
S.2.3											
S.3.1											
S.3.2											
S.3.3											
H.1.1											
H.1.2											
H.1.3											
H.1.4											
H.2.1											
H.3.1											
O.1.1											
O.1.2											
O.2.1											
O.2.2											
O.3.1											

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie zum Beispiel Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen nach oben oder unten korrigiert werden müssen!

Schnittdatenrichtwerte – WTX – Change

Index	10 919 ...					
	UNI					
		≥ Ø 12–15,7	> Ø 15,7–20	> Ø 20–25	> Ø 25–32	> Ø 32–41
	v_c (m/min.)	f (mm/U)				
P.1.1	120	0,27	0,31	0,34	0,36	0,36
P.1.2	115	0,26	0,30	0,32	0,34	0,35
P.1.3	110	0,25	0,28	0,31	0,32	0,33
P.1.4	105	0,24	0,27	0,29	0,31	0,31
P.1.5	100	0,22	0,25	0,28	0,29	0,30
P.2.1	120	0,32	0,37	0,40	0,42	0,43
P.2.2	110	0,29	0,33	0,36	0,38	0,39
P.2.3	100	0,26	0,30	0,33	0,35	0,35
P.2.4	75	0,23	0,26	0,29	0,30	0,31
P.3.1	85	0,26	0,30	0,33	0,35	0,35
P.3.2	65	0,22	0,25	0,27	0,28	0,29
P.3.3	65	0,17	0,19	0,21	0,22	0,22
P.4.1	65	0,17	0,20	0,22	0,23	0,23
P.4.2	65	0,17	0,20	0,22	0,23	0,23
M.1.1						
M.2.1						
M.3.1						
K.1.1	110	0,37	0,42	0,46	0,49	0,50
K.1.2	90	0,29	0,33	0,36	0,38	0,39
K.2.1	145	0,34	0,39	0,42	0,45	0,46
K.2.2	90	0,29	0,33	0,36	0,38	0,39
K.3.1	80	0,35	0,40	0,44	0,46	0,47
K.3.2	70	0,28	0,32	0,34	0,36	0,37
N.1.1						
N.1.2						
N.2.1						
N.2.2						
N.2.3						
N.3.1						
N.3.2						
N.3.3						
N.4.1						
S.1.1						
S.1.2						
S.2.1						
S.2.2						
S.2.3						
S.3.1						
S.3.2						
S.3.3						
H.1.1						
H.1.2						
H.1.3						
H.1.4						
H.2.1						
H.3.1						
O.1.1						
O.1.2						
O.2.1						
O.2.2						
O.3.1						

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie zum Beispiel Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen nach oben oder unten korrigiert werden müssen!

Schnittdatenrichtwerte – WTX – Change

Index	10 923 ...					
	P					
	v_c (m/min.)	≥ Ø 12–15,7	> Ø 15,7–20	> Ø 20–25	> Ø 25–32	> Ø 32–41
		f (mm/U)				
P.1.1	120	0,32	0,36	0,39	0,41	0,42
P.1.2	115	0,30	0,34	0,37	0,39	0,40
P.1.3	110	0,29	0,32	0,35	0,37	0,38
P.1.4	105	0,27	0,31	0,34	0,35	0,36
P.1.5	100	0,26	0,29	0,32	0,34	0,34
P.2.1	120	0,37	0,42	0,46	0,49	0,49
P.2.2	110	0,34	0,38	0,42	0,44	0,45
P.2.3	100	0,30	0,35	0,38	0,40	0,40
P.2.4	75	0,27	0,30	0,33	0,35	0,35
P.3.1	85	0,30	0,35	0,38	0,40	0,40
P.3.2	65	0,25	0,28	0,31	0,32	0,33
P.3.3	65	0,19	0,22	0,24	0,25	0,25
P.4.1	65	0,20	0,23	0,25	0,26	0,27
P.4.2	65	0,20	0,23	0,25	0,26	0,27
M.1.1						
M.2.1						
M.3.1						
K.1.1	110	0,41	0,47	0,51	0,54	0,55
K.1.2	90	0,33	0,37	0,41	0,43	0,43
K.2.1	145	0,38	0,43	0,47	0,50	0,51
K.2.2	90	0,33	0,37	0,41	0,43	0,43
K.3.1	80	0,35	0,40	0,44	0,46	0,47
K.3.2	70	0,28	0,32	0,34	0,36	0,37
N.1.1						
N.1.2						
N.2.1						
N.2.2						
N.2.3						
N.3.1						
N.3.2						
N.3.3						
N.4.1						
S.1.1						
S.1.2						
S.2.1						
S.2.2						
S.2.3						
S.3.1						
S.3.2						
S.3.3						
H.1.1						
H.1.2						
H.1.3						
H.1.4						
H.2.1						
H.3.1						
O.1.1						
O.1.2						
O.2.1						
O.2.2						
O.3.1						

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie zum Beispiel Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen nach oben oder unten korrigiert werden müssen!

Schnittdatenrichtwerte – WTX – Change

Index	10 921 ... VA					10 924 ... GG				
		≥ Ø 12–15,7	> Ø 15,7–20	> Ø 20–25	> Ø 25–32		≥ Ø 12–15,7	> Ø 15,7–20	> Ø 20–25	> Ø 25–32
	v_c (m/min.)	f (mm/U)				v_c (m/min.)	f (mm/U)			
P.1.1	110	0,25	0,28	0,30	0,32					
P.1.2	105	0,24	0,27	0,29	0,31					
P.1.3	100	0,22	0,25	0,28	0,29					
P.1.4	95	0,21	0,24	0,26	0,28					
P.1.5	90	0,20	0,23	0,25	0,26					
P.2.1	110	0,29	0,33	0,36	0,38					
P.2.2	100	0,26	0,30	0,33	0,35					
P.2.3	90	0,24	0,27	0,29	0,31					
P.2.4	70	0,21	0,24	0,26	0,27					
P.3.1	75	0,24	0,27	0,30	0,31					
P.3.2	60	0,19	0,22	0,24	0,25					
P.3.3	60	0,15	0,17	0,18	0,19					
P.4.1	60	0,16	0,18	0,19	0,20					
P.4.2	60	0,16	0,18	0,19	0,20					
M.1.1	55	0,20	0,23	0,25	0,26					
M.2.1	50	0,17	0,19	0,21	0,22					
M.3.1	50	0,17	0,19	0,21	0,22					
K.1.1	**95**	0,37	0,42	0,46	0,49	**120**	0,49	0,56	0,62	0,65
K.1.2	**80**	0,29	0,33	0,36	0,38	**100**	0,39	0,45	0,49	0,51
K.2.1	**130**	0,34	0,39	0,42	0,45	**160**	0,45	0,52	0,57	0,60
K.2.2	**80**	0,29	0,33	0,36	0,38	**100**	0,39	0,45	0,49	0,51
K.3.1	**70**	0,32	0,36	0,39	0,41	**90**	0,42	0,48	0,52	0,55
K.3.2	**65**	0,25	0,28	0,31	0,33	**80**	0,34	0,38	0,41	0,44
N.1.1										
N.1.2										
N.2.1										
N.2.2										
N.2.3										
N.3.1										
N.3.2										
N.3.3										
N.4.1										
S.1.1	**30**	0,14	0,16	0,17	0,18					
S.1.2	**20**	0,10	0,11	0,12	0,13					
S.2.1	**20**	0,10	0,11	0,12	0,13					
S.2.2	**15**	0,12	0,14	0,15	0,16					
S.2.3	**15**	0,10	0,11	0,12	0,13					
S.3.1	**40**	0,17	0,20	0,22	0,23					
S.3.2	**30**	0,15	0,17	0,18	0,19					
S.3.3	25	0,12	0,14	0,15	0,16					
H.1.1										
H.1.2										
H.1.3										
H.1.4										
H.2.1										
H.3.1										
O.1.1										
O.1.2										
O.2.1										
O.2.2										
O.3.1										

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie zum Beispiel Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen nach oben oder unten korrigiert werden müssen!

Schnittdatenrichtwerte – WTX – Change

Index	10 922 ... AL				
		≥ Ø 12–15,7	> Ø 15,7–20	> Ø 20–25	> Ø 25–32
	v_c (m/min.)	f (mm/U)			
P.1.1					
P.1.2					
P.1.3					
P.1.4					
P.1.5					
P.2.1					
P.2.2					
P.2.3					
P.2.4					
P.3.1					
P.3.2					
P.3.3					
P.4.1					
P.4.2					
M.1.1					
M.2.1					
M.3.1					
K.1.1					
K.1.2					
K.2.1					
K.2.2					
K.3.1					
K.3.2					
N.1.1	330	0,27	0,31	0,34	0,36
N.1.2	300	0,25	0,28	0,31	0,32
N.2.1	250	0,33	0,37	0,41	0,43
N.2.2	220	0,33	0,37	0,41	0,43
N.2.3	180	0,33	0,37	0,41	0,43
N.3.1	200	0,41	0,47	0,51	0,54
N.3.2	120	0,33	0,37	0,41	0,43
N.3.3	140	0,25	0,28	0,31	0,32
N.4.1					
S.1.1					
S.1.2					
S.2.1					
S.2.2					
S.2.3					
S.3.1					
S.3.2					
S.3.3					
H.1.1					
H.1.2					
H.1.3					
H.1.4					
H.2.1					
H.3.1					
O.1.1					
O.1.2					
O.2.1					
O.2.2					
O.3.1					

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie zum Beispiel Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen nach oben oder unten korrigiert werden müssen!

Schnittdatenrichtwerte – Typ WPC Change

Index	11 910 ...				
	UNI				
		Ø 14–16	> Ø 16–20	> Ø 20–25	> Ø 25–30
	v_c (m/min.)	f (mm/U)			
P.1.1	100	0,22	0,25	0,28	0,32
P.1.2	100	0,27	0,31	0,35	0,39
P.1.3	100	0,27	0,31	0,35	0,39
P.1.4	90	0,25	0,28	0,32	0,35
P.1.5	90	0,25	0,28	0,32	0,35
P.2.1	100	0,25	0,28	0,32	0,35
P.2.2	100	0,25	0,28	0,32	0,35
P.2.3	100	0,25	0,28	0,32	0,35
P.2.4	80	0,21	0,24	0,27	0,30
P.3.1	70	0,20	0,22	0,25	0,28
P.3.2	70	0,18	0,21	0,24	0,26
P.3.3	60	0,17	0,19	0,22	0,24
P.4.1	55	0,17	0,19	0,22	0,24
P.4.2	55	0,17	0,19	0,22	0,24
M.1.1					
M.2.1					
M.3.1					
K.1.1	110	0,37	0,42	0,47	0,53
K.1.2	100	0,31	0,35	0,39	0,44
K.2.1	100	0,37	0,42	0,47	0,53
K.2.2	90	0,31	0,35	0,39	0,44
K.3.1	100	0,37	0,42	0,47	0,53
K.3.2	90	0,31	0,35	0,39	0,44
N.1.1					
N.1.2					
N.2.1					
N.2.2					
N.2.3					
N.3.1					
N.3.2					
N.3.3					
N.4.1					
S.1.1					
S.1.2					
S.2.1					
S.2.2					
S.2.3					
S.3.1					
S.3.2					
S.3.3					
H.1.1					
H.1.2					
H.1.3					
H.1.4					
H.2.1					
H.3.1					
O.1.1					
O.1.2					
O.2.1					
O.2.2					
O.3.1					

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie zum Beispiel Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen nach oben oder unten korrigiert werden müssen!

Schnittdatenrichtwerte – WTX – Change Feed

Index	10 925 ...							
	UNI							
	mit IK	mit AK	MMS	≥ Ø 14,0	> Ø 17,5	> Ø 21,5	> Ø 26,0	Ø 32,0
	v_c (m/min.)			f (mm/U)				
P.1.1	100	90	90	0,45	0,51	0,55	0,58	0,60
P.1.2	95	85	85	0,43	0,48	0,53	0,55	0,57
P.1.3	90	80	80	0,41	0,46	0,50	0,53	0,54
P.1.4	85	75	75	0,39	0,44	0,48	0,50	0,51
P.1.5	80	75	75	0,37	0,42	0,45	0,47	0,49
P.2.1	100	85	85	0,54	0,60	0,65	0,69	0,71
P.2.2	90	75	75	0,49	0,55	0,59	0,62	0,64
P.2.3	80	70	70	0,44	0,49	0,53	0,56	0,58
P.2.4	65	55	55	0,39	0,43	0,47	0,49	0,51
P.3.1	70	60	60	0,44	0,49	0,53	0,56	0,58
P.3.2	55	50	50	0,36	0,40	0,43	0,46	0,47
P.3.3	55	40	45	0,28	0,31	0,33	0,35	0,36
P.4.1	55	40	45	0,29	0,32	0,35	0,37	0,38
P.4.2	55	40	45	0,29	0,32	0,35	0,37	0,38
M.1.1								
M.2.1								
M.3.1								
K.1.1	110	75	75	0,68	0,77	0,83	0,88	0,90
K.1.2	90	70	70	0,54	0,61	0,66	0,69	0,71
K.2.1	145	90	110	0,63	0,71	0,77	0,81	0,83
K.2.2	90	70	70	0,54	0,61	0,66	0,69	0,71
K.3.1	80	70	70	0,58	0,65	0,71	0,75	0,77
K.3.2	70	65	65	0,46	0,52	0,56	0,59	0,61
N.1.1								
N.1.2								
N.2.1								
N.2.2								
N.2.3								
N.3.1								
N.3.2								
N.3.3								
N.4.1								
S.1.1								
S.1.2								
S.2.1								
S.2.2								
S.2.3								
S.3.1								
S.3.2								
S.3.3								
H.1.1								
H.1.2								
H.1.3								
H.1.4								
H.2.1								
H.3.1								
O.1.1								
O.1.2								
O.2.1								
O.2.2								
O.3.1								



Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie zum Beispiel Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen nach oben oder unten korrigiert werden müssen!

Wichtige Einsatzkriterien für WTX-Bohrer

Achsversatz
Zwischen rotierendem Werkstück und stehendem Werkzeug darf der Achsversatz max. 0,04 mm betragen. Größerer Achsversatz vermindert den Standweg sowie die Bohrungsqualität und kann zu Werkzeugbruch führen.

Rundlauffehler
Der Rundlauffehler sollte bei rotierenden Werkzeugen 0,015 mm nicht überschreiten.

Kühlschmierung
Bei innengekühlten Werkzeugen sollte der Druck min. 20 bar betragen.
Hochwertige halbsynthetische oder Emulsions-Kühlschmierstoffe mit min. 10 % Öl-Anteil und EP-Zusätzen werden empfohlen. Dadurch lassen sich bessere Standzeiten, höhere Toleranzgenauigkeiten und bessere Oberflächengüten erzielen. Ein Feinfiltersystem ist zu empfehlen, um möglichen Verstopfungen der Kühlkanäle vorzubeugen.

Bohren ins Volle
Aufgrund der geometrischen Auslegung sind unsere VHM-Bohrer zum Bohren ins Volle geeignet.
Mit VHM-Bohrer ≤ 12xD können Bohrungen ins Volle ohne die Arbeitsgänge „Zentrieren“ und „Vorbohren“ ausgeführt werden.

Nutenauslauf
Zwischen Werkstück und Nutenauslauf muss ein Sicherheitsabstand von min. 1 bis 1,5xD eingehalten werden, um eine optimale Späneabfuhr gewährleisten zu können und somit Spänestau und Werkzeugbruch auszuschließen.

Entspanungsvorgang
Darauf sollte wegen der Bruchgefahr durch verbleibende bzw. in die Bohrung gespülte Späne verzichtet werden.

Folgewerkzeuge
Mit einem kleineren Ø in derselben Bohrung benötigen Folgewerkzeuge einen Spitzenwinkel < Vorgängerwerkzeug, um eine Eigenzentrierung zu gewährleisten.

unterbrochener Schnitt
Bei Eintritt- und Austrittschrägen oder Querbohrungen muss der Vorschub reduziert werden.

Bohrungsaustritt
Zur Vermeidung starker Gratbildung v_c und f reduzieren.

Werkstückspannung
Um Werkzeugbrüche zu vermeiden, muss auf eine fachgerechte Werkstückspannung ohne Schwingungen bzw. Werkstückdurchbiegung geachtet werden.

Werkzeugspannung
Durch optimale Spannung sind hohe Fluchtungs- und Passungsgenauigkeiten (IT7-8) möglich.
Durch die hohen Oberflächengüten kann oftmals auf die Reiboperation verzichtet werden.

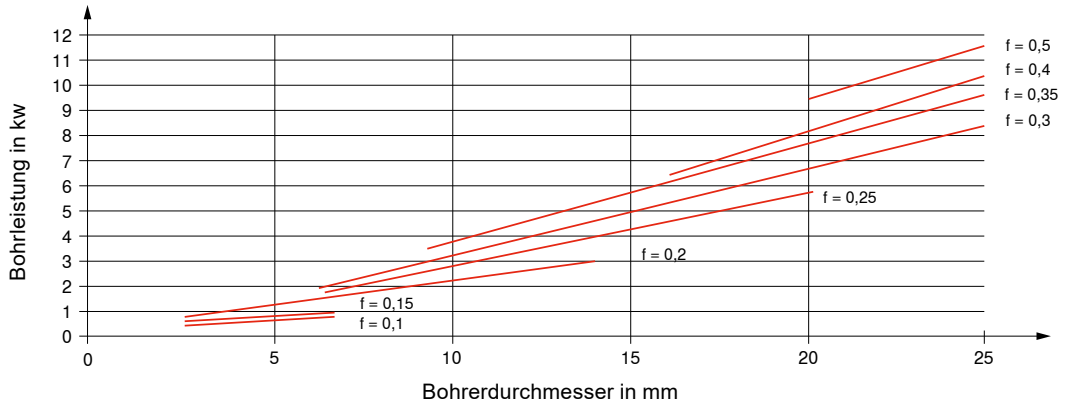
Maschinen-Dimensionierung
Bitte Leistungsdiagramm beachten.

Schnittwerttabelle
Die unteren Grenzwerte der Vorschubreihen dürfen nicht unterschritten werden, um einen kontrollierten Spanbruch (Kommaspan) zu erhalten.

Vorschub f in mm/U

Bohrleistung bezogen auf den Durchmesser: v_c = 80 m/min

Zugfestigkeit des Werkstoffes = 600 N/mm²



VHM-Tieflochbohrer WTX – Deep UNI – Anwendungsempfehlung

Bearbeitungsstrategie

1 Pilotbohrung setzen



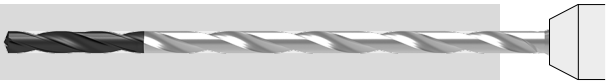
- empfohlene Pilotbohrungstiefe ca. 3xD
- Spitzenwinkel und Durchmessertoleranz des Pilotbohrers müssen auf den Tieflochbohrer abgestimmt sein (→ Toleranzen und Winkel)
- beim Anbohren auf unebenen Oberflächen, Radien oder Schrägen empfehlen wir zusätzlich ein vorheriges Anfräsen der Werkstückoberfläche, diese muss rechtwinklig zum Eintrittswinkel der Bohrung verlaufen
- empfohlene Pilotbohrer (3xD oder 5xD): WTX UNI für Stähle und Eisengusswerkstoffe, VA für nichtrostende Stähle

2 Einfahren des Tieflochbohrers in die Pilotbohrung



- Tieflochbohrer ohne Kühlmitteldruck mit geringer Drehzahl (n = 200 - 300 min-1) in die Pilotbohrung einfahren (linksdrehend teilweise möglich)
- bei horizontalen Tieflochbohroperationen ab 40xD, den Tieflochbohrer mit 200 min-1 im Linkslauf in die Bohrung einfahren, dies verhindert das Durchhängen des Tieflochbohrers
- Eintrittsgeschwindigkeit ca. v_f = 1.000 mm/min
- ca. 1 - 2 mm vor Erreichen des Pilotbohrungsgrundes Vorschub stoppen und Kühlschmiermittel zuschalten, anschließend die Drehzahl möglichst stufenlos erhöhen

3 Tieflochbohren



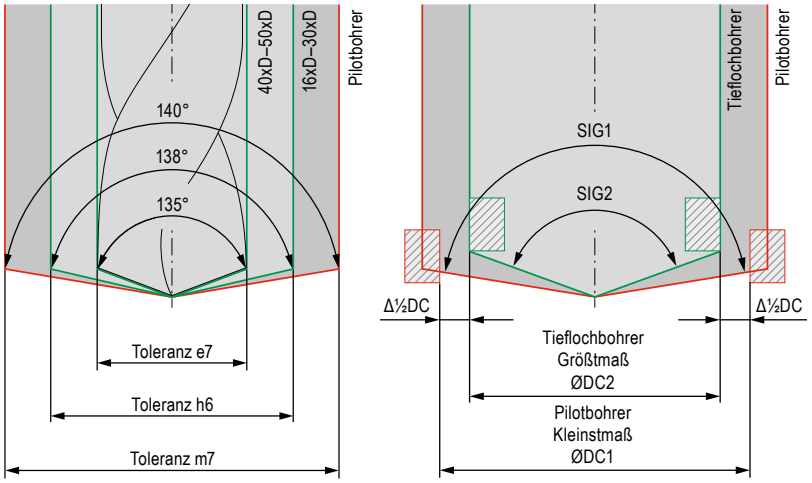
- ohne Entspanen auf die gewünschte Bohrtiefe bohren
- vor dem Bohrungsaustritt bei Durchgangsbohrungen sowie beim Durchbohren von Querbohrungen Vorschub um 50 % reduzieren
- nach dem Erreichen der Bohrtiefe Werkzeug ca. 1xD zurückziehen
- ab einer Bohrtiefe von 40xD empfehlen wir eine zusätzliche Zwischenbearbeitung. Hierfür eignen sich WTX Deep UNI Tieflochbohrer in den Längen 16xD bis 30xD

4 Herausfahren des Bohrers



- Drehzahl stufenlos auf n = 200-300 min-1 verringern
- Austrittsgeschwindigkeit ca. v_f = 1.000 mm/min
- Kühlmittel vor dem Verlassen der Bohrung ausschalten

Toleranzen und Winkel



ISO-Toleranzen für Wellen und Bohrungen					
Toleranz	DC (mm)				Werkzeug
	≤ 3	> 3 – 6	> 6 – 10	> 10 – 14	
m7 (µm)	+12 +2	+16 +4	+21 +6	+25 +7	Pilotbohrer WTX-UNI, WTX-VA
h7 (µm)	0 -10	0 -12	0 -15	0 -18	Tieflochbohrer 16xD–30xD
e7 (µm)	-14 -24	-20 -32	-25 -40	-32 -50	Tieflochbohrer > 30xD

Um Pilot- und Tieflochbohrer aufeinanderfolgend kollisionsfrei einzusetzen muss gelten:

Δ DC = ØDC1 (Pilotbohrer) - ØDC2 (Tieflochbohrer) > 0
und
Δ SIG = SIG1 (Pilotbohrer) - SIG2 (Tieflochbohrer) > 0

Bei horizontalen Tieflochbohroperationen ab 40xD, den Tieflochbohrer mit 200 min-1 im Linkslauf in die Bohrung einfahren. Dies verhindert das Durchhängen des Tieflochbohrers.

Tieflochbohrer niemals mit voller Drehzahl frei im Maschinenraum bewegen!

VHM-Tieflochbohrer WTX – Deep AL – Anwendungsempfehlung

Bearbeitungsstrategie

1 Pilotbohrung setzen



- empfohlene Pilotbohrungstiefe ca. 3xD
- Spitzenwinkel und Durchmessertoleranz des Pilotbohrers müssen auf das Tieflochbohrwerkzeug abgestimmt sein. (Beachten Sie hierzu die Hinweise zu Toleranzen und Winkeln.)
- Beim Anbohren auf unebenen Oberflächen, Radien oder Schrägen empfehlen wir zusätzlich ein vorheriges anfräsen der Werkstückoberfläche. Diese muss rechtwinklig zum Eintrittswinkel der Bohrung verlaufen.
- Empfohlene Pilotbohrer (3xD oder 5xD): VA / WPC VA für NE-Metalle

2 Einfahren des Tieflochbohrers in die Pilotbohrung



- Tieflochbohrer ohne Kühlmitteldruck mit geringer Drehzahl (n = 200-300 min-1) in die Pilotbohrung einfahren. (linksdrehend teilweise möglich)
- Eintrittsgeschwindigkeit ca. v_f = 1.000 mm/min
- ca. 1-2 mm vor Erreichen des Pilotbohrungsgrundes Vorschub stoppen und Kühlschmiermittel zuschalten. Anschließend die Drehzahl möglichst stufenlos erhöhen.

3 Tieflochbohren



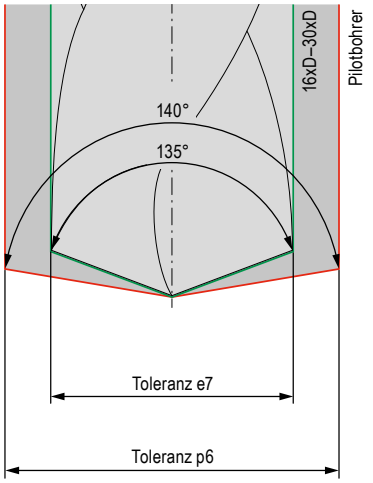
- ohne entspanen auf die gewünschte Bohrtiefe bohren
- vor dem Bohrungsaustritt bei Durchgangsbohrungen sowie beim Durchbohren von Querbohrungen Vorschub um 50 % reduzieren
- nach dem Erreichen der Bohrtiefe Werkzeug ca. 1xD zurückziehen

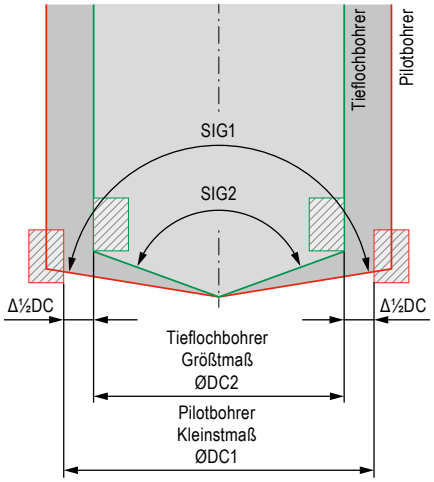
4 Herausfahren des Bohrers



- Drehzahl stufenlos auf n = 200-300 min-1 verringern
- Austrittsgeschwindigkeit ca. v_f = 1.000 mm/min
- Kühlmittel vor dem Verlassen der Bohrung ausschalten

Toleranzen und Winkel





ISO-Toleranzen für Wellen und Bohrungen					
Toleranz	DC (mm)				Werkzeug
	≤ 3	> 3 – 6	> 6 – 10	> 10 – 18	
p6 (µm)	+12 +6	+20 +12	+24 +15	+29 +18	Pilotbohrer WTX-AL
m7 (µm)	+12 +2	+16 +4	+21 +6	+25 +7	Pilotbohrer WTX-VA
h7 (µm)	0 -10	0 -12	0 -15	0 -18	Tieflochbohrer 16xD–30xD

Um Pilot- und Tieflochbohrer aufeinanderfolgend kollisionsfrei einzusetzen muss gelten:

Δ DC = ØDC1 (Pilotbohrer) - ØDC2 (Tieflochbohrer) > 0
und
Δ SIG = SIG1 (Pilotbohrer) - SIG2 (Tieflochbohrer) > 0

Tieflochbohrer niemals mit voller Drehzahl frei im Maschinenraum bewegen!

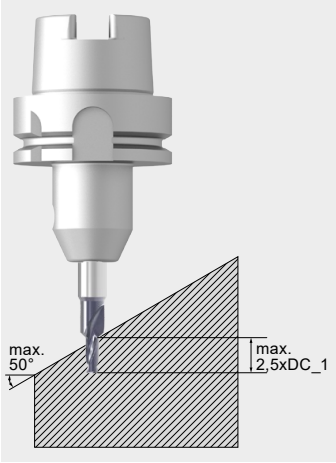
WTX – Micropilot Anwendungsempfehlung

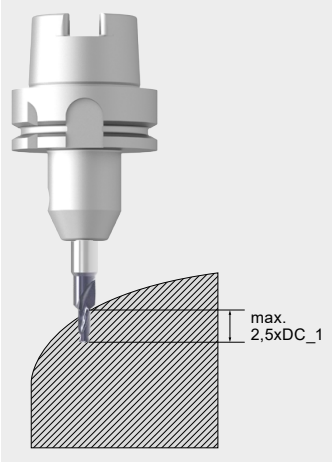
Allgemeine Hinweise

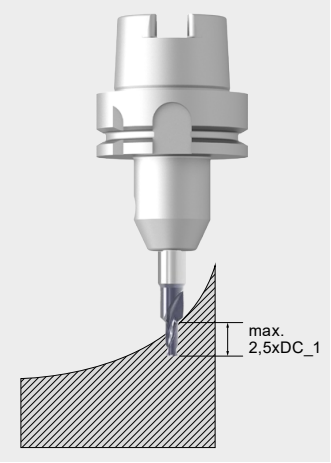
Es wird empfohlen, das Werkzeug mit Außenkühlung einzusetzen. Achten Sie darauf, dass der Kühlschmierstoff direkt an die Werkzeugspitze geführt wird. Dies gewährleistet eine ausreichende Kühlung und Spanabfuhr. Verwenden Sie zum Einsatz des Werkzeugs unsere Schnittdatenempfehlung.

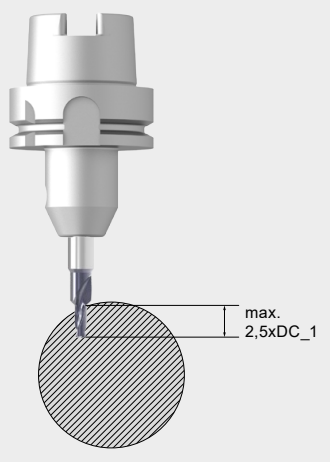
1. Pilotbohrung auf schrägen oder gewölbten Oberflächen

Pilotbohrung in einem Zug einbringen bis zur maximalen Bohrtiefe von 2,5xD. Es können schräge oder gewölbte Oberflächen bis zu einer Neigung von maximal 50° ohne vorheriges Anspiegeln bearbeitet werden. Das Anbringen einer Senkung am Bohrungseintritt ist bei schrägen oder gewölbten Oberflächen nicht möglich.



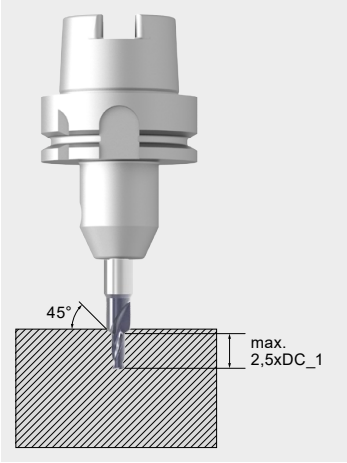






2. Pilotbohrung mit 90° Fase

Pilotbohrung in einem Zug einbringen. Bei Bedarf kann am Bohrungseintritt (bei ebener Anbohrsituation) nach Erreichen der Bohrtiefe von 2,5xD zusätzlich eine 90°-Fase angebracht werden.

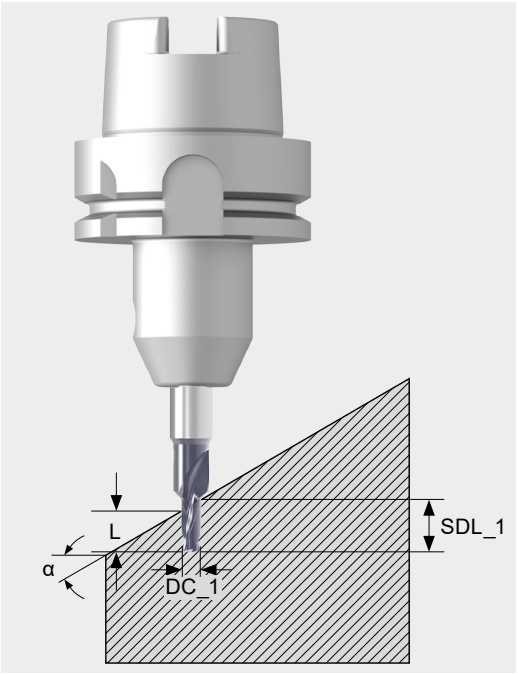


Berechnung der Pilotbohrungstiefe bei schräger Anbohrsituation

Bei schräger Anbohrsituation verändert sich die verbleibende Tiefe der Pilotbohrung in Abhängigkeit des Neigungswinkels. Diese kann anhand der folgenden Formel bestimmt werden:

$$L = SDL\_1 - (DC\_1 \times \tan(\alpha))$$

DC_1 = Schneidendurchmesser
SDL_1 = Stufenlänge (max. 2,5xDC_1)
α = Neigungswinkel Bauteiloberfläche (max. 50°)
L = verbleibende Pilotbohrungstiefe

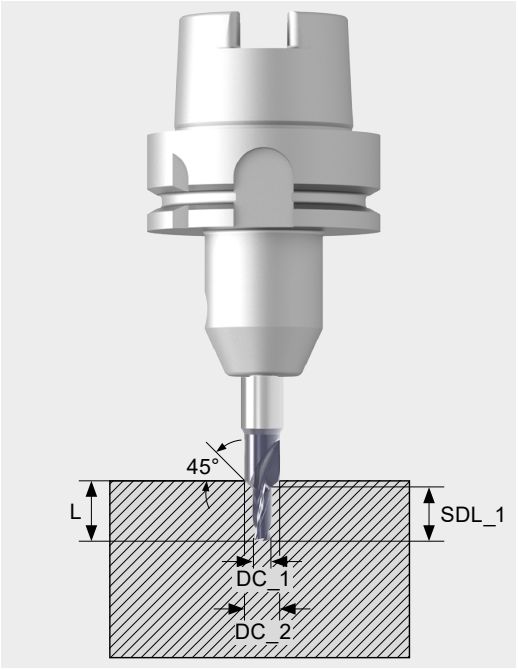


Berechnung der maximalen Bohrungstiefe mit 90° Senkung

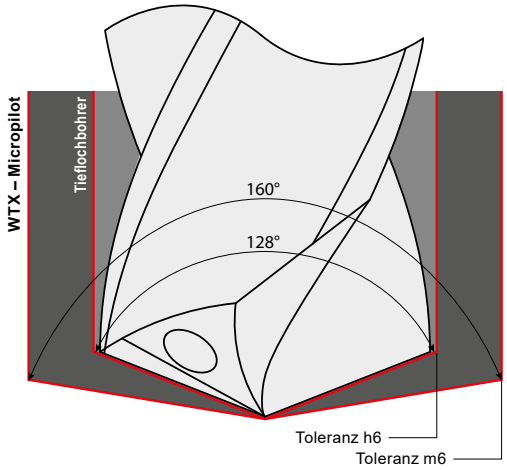
Anhand der folgenden Formel kann die maximale Bohrungstiefe inkl. 90° Senkung bestimmt werden.

$$L = \left(\frac{DC\_2 - DC\_1}{2}\right) + SDL\_1$$

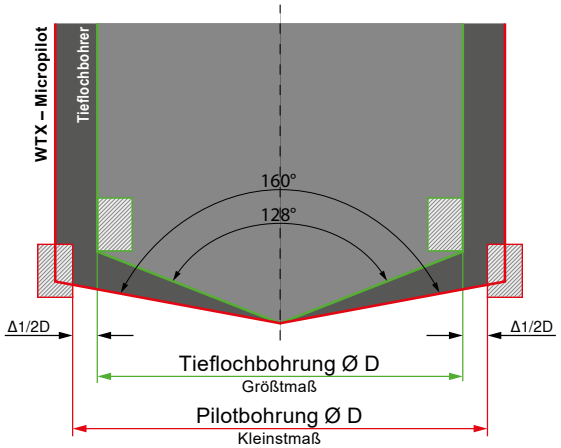
DC_1 = Schneidendurchmesser
DC_2 = max. Senkdurchmesser
SDL_1 = Stufenlänge (max. 2,5xDC_1)
L = max. Bohrtiefe inkl. Senkung



Toleranzen und Winkel



Um Pilot- und Tieflochbohrer aufeinanderfolgend kollisionsfrei einzusetzen, muss gelten: ΔD = ØD (Pilotbohrung) – ØD (Tieflochbohrung) > 0

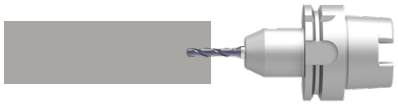


WTX – Micro – Anwendungsempfehlung

Allgemeine Hinweise

- Bei vertikaler Bearbeitung, regelmäßigen und geraden Oberflächen kann ab Ø 1,0 mm bis zu einer Länge von 12xD auf eine Pilotbohrung verzichtet werden aufgrund der hervorragenden Eigenzentrierung. Bei horizontaler Bearbeitung, unregelmäßigen und schrägen Oberflächen muss ein Pilotbohrer verwendet werden.
  Als Pilotbohrer eignen sich der WTX – Micropilot (10 692 ...) und der WTX – Micro 5xD (10 693 ...).
- Um ein problemloses Einführen des Tieflochbohrers in die Pilotbohrung zu garantieren, wird bei horizontaler Bearbeitung eine 90°-Senkung empfohlen. Diese kann mit dem WTX – Micropilot oder alternativ mit einem geeigneten NC-Senker erzeugt werden.
- Bei vertikaler Bearbeitung können Bohrer ab Ø 1,0 mm bis zu einer Länge von 12xD auch ohne Drehzahlreduzierung außerhalb der Pilotbohrung betrieben werden.
- Bei Durchgangsbohrungen ist der Vorschub pro Umdrehung vor dem Bohrungsaustritt um 50 % zu reduzieren.
- Bei langspanenden Materialien kann ab einer Bohrtiefe von 10xD ein Entspanen alle 3xD erforderlich sein. Die Entspanungsschubbewegung (Rückzugbewegung) soll auf Pilotbohrungstiefe erfolgen.
- Aufgrund der kleinen Innenkühlungs-Ø bei Mikrobohrern ist auf eine effektive Filtration des Kühlmediums unbedingt Wert zu legen.
  Bohrer < Ø 2,0 mm Filter ≤ 0,010 mm
  Bohrer < Ø 3,0 mm Filter ≤ 0,020 mm
- Schwebe- und Kleinstpartikel im Kühlmedium verhindern mit zunehmendem Alter der Emulsion einen effektiven Kühlfluss. Regelmäßiger Kühlmitteltausch wird deshalb empfohlen.
- Zur prozesssicheren Fertigung ist ein geeignetes Spannmittel mit höchsten Rundlaufgenauigkeiten und Wuchtgüten erforderlich.
  Rundlaufgenauigkeit ≤ 0,003 mm
  Eignung für hohe Drehzahlbereiche
- Um einen prozesssicheren Bohrvorgang zu garantieren, muss ein Mindestkühlmitteldruck von 30 bar vorhanden sein.

1 Pilotbohrung setzen



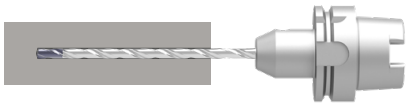
- Pilotbohrungstiefe: mind. 2xD
- es ist darauf zu achten, dass die vorbereitete Pilotbohrung frei von Spänen ist, um ein Aufsitzen der Schneiden des Mikrotieflochbohrers zu vermeiden

2 Eintritt in die Pilotbohrung mit Tieflochbohrer



- Drehzahl 300 1/min (linksdrehend teilweise möglich)
- Eintrittsgeschwindigkeit ca 1.000 mm/min
- Kühlung einschalten
- Erhöhung der Parameter 0,5–1,0 mm vor Erreichen des Pilotbohrungsgrundes

3 Tieflochbohren



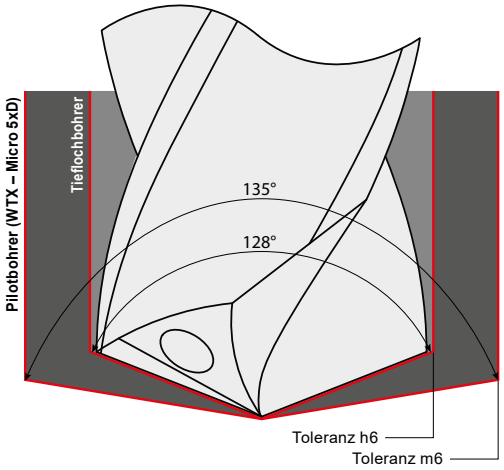
- auf Bohrtiefe ohne Entspanen

4 Herausfahren des Bohrers

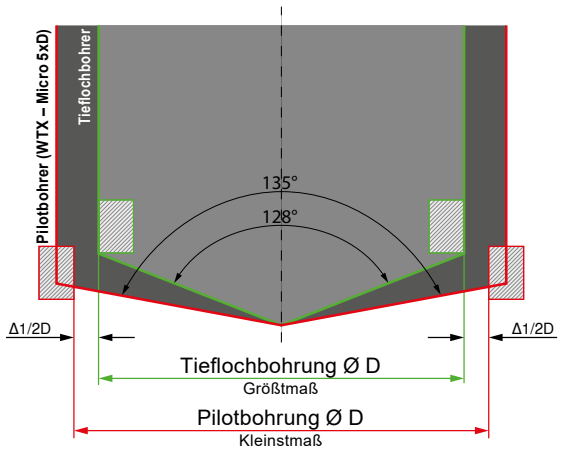


- Bohrer ca. 1xD zurückziehen
- Drehzahl auf 300 1/min verringern
- Austrittsgeschwindigkeit ca. 1.000 mm/min
- Emulsion vor dem Verlassen der Bohrung ausschalten

Toleranzen und Winkel



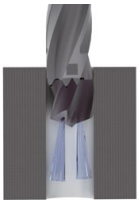
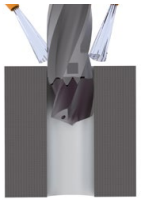
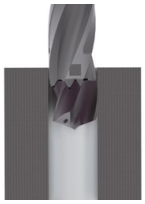
Um Pilot- und Tieflochbohrer aufeinanderfolgend kollisionsfrei einzusetzen, muss gelten: ΔD = ØD (Pilotbohrung) – ØD (Tieflochbohrung) > 0



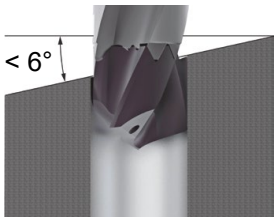
Einsatzhinweise für Wechselkopfbohrer WTX – Change Feed und WTX – Change

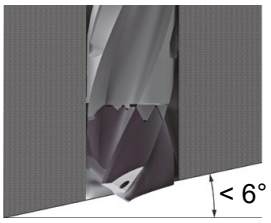
Kühlmittelsituation

Kühlmitteldruck abhängig von der Bohrtiefe:

mit Innenkühlung	mit Außenkühlung	ohne Kühlmittelzufuhr
		
1xD: 8 bar ✓	1xD: 8 bar ✓	max. Bohrtiefe: 3xD
3xD: 8 bar ✓	3xD: 8 bar ✓	
5xD: 12 bar ✓	5xD: 12 bar ✗	
8xD: 25 bar ✓	8xD: 25 bar ✗	
12xD: 25 bar ✓	12xD: 25 bar ✗	

Max. Ein- und Austrittswinkel WTX – Change

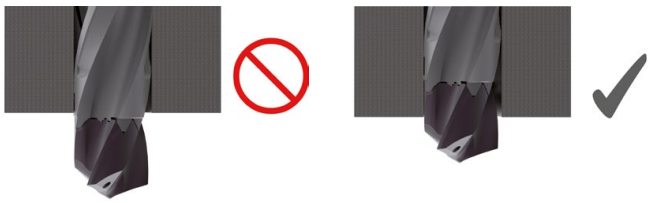




Beim Anbohren und beim Austritt an schrägen Flächen v_f um 50 % reduzieren.

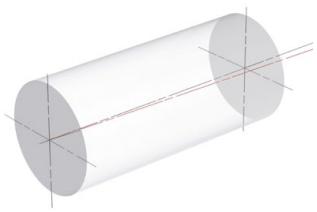
Austritt bei Durchgangsbohrung

▲ WTX – Change Feed und WTX – Change

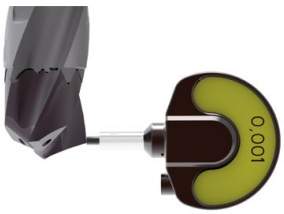


Bei Durchgangsbohrungen ist darauf zu achten, dass der Wechselkopf nicht vollständig aus der Bohrung austritt.

Rundlaufgenauigkeit

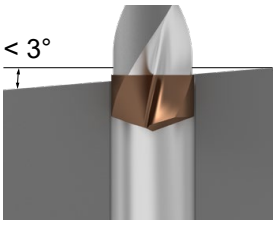


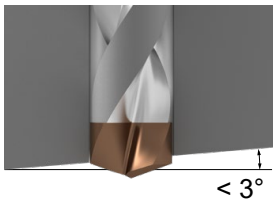
max. 0,02 mm



max. 0,04 mm

Max. Ein- und Austrittswinkel WTX – Change

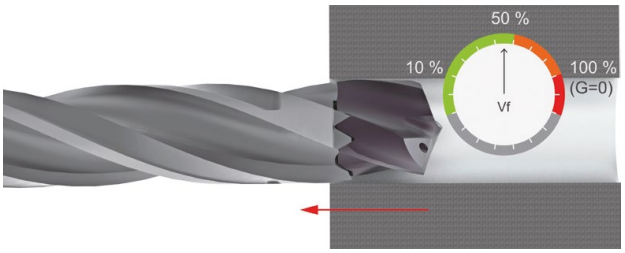




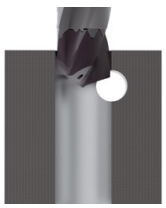
Beim Anbohren und beim Austritt an schrägen Flächen v_f um 50 % reduzieren.

Kein Eilgang beim Rückzug

Für die Rückzugsgeschwindigkeit wird der 5-fache Wert der Vorschubgeschwindigkeit empfohlen.

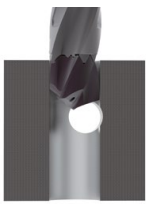


Bearbeitungssituationen



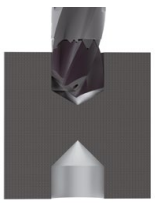
Bohrung außermittig Querschneide im Eingriff

WTX – Change Feed ✓
WTX – Change ✓



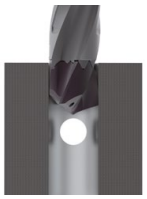
Bohrung außermittig Querschneide nicht im Eingriff

WTX – Change Feed ✗
WTX – Change ✗



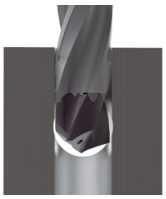
Durchbruch bei Gegenbohrung

WTX – Change Feed ✓
WTX – Change ✗



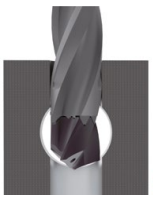
Bohrung mittig und kleiner Ø

WTX – Change Feed ✓
WTX – Change ✓



Bohrung mittig und gleich Ø

WTX – Change Feed ✗
WTX – Change ✗

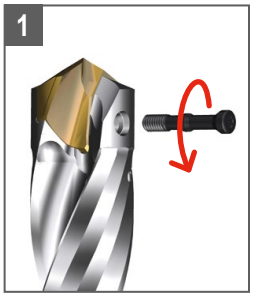


Bohrung mittig und größer Ø

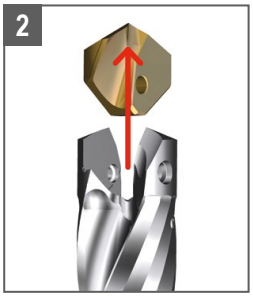
WTX – Change Feed ✗
WTX – Change ✗

Einsatzhinweise für Wechselplattenbohrer WPC – Change

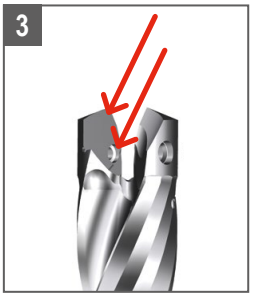
Montage der Wechselplatte



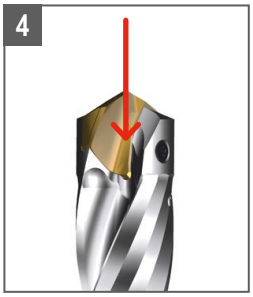
Spannschraube mit TORX PLUS® Schraubendreher gegen Uhrzeigersinn lösen (Schraubendreher nicht im Lieferumfang enthalten).



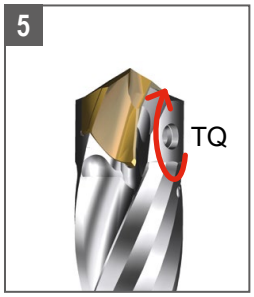
Wechselplatte aus Plattensitz entnehmen.



Plattensitz und Schraubengewinde mit Druckluft reinigen.



Neue Wechselplatte in Plattensitz einsetzen.



Spannschraube von korrekter Seite einsetzen und mit vorgegebenem Drehmoment im Uhrzeigersinn festziehen. Wechselintervall der Spannschraube beachten!

Hinweise

- Setzen Sie nur Wechselplatten im für den jeweiligen Halter vorgesehenen Durchmesserbereich ein.
- Die Spannschraube ist bei jedem fünften Austausch der Wechselplatte ebenfalls zu ersetzen.
- Anzugsmoment und Artikelnummer Spannschraube sind auf Halter beschriftet.
- Verwenden Sie nur Originalersatzteile.

Spannschrauben und Anzugsmomente

Durchmesserbereich	Artikel-Nr. Spannschraube	Antrieb	Anzugsmoment TQ
14,00–15,99 mm	**11 950 00100**	08IP	0,9 Nm
16,00–17,99 mm	**11 950 00200**	08IP	1,2 Nm
18,00–21,99 mm	**11 950 00300**	10IP	2,2 Nm
22,00–23,99 mm	**11 950 00400**	10IP	3,2 Nm
24,00–25,99 mm	**11 950 00500**	15IP	5,0 Nm
26,00–30,00 mm	**11 950 00600**	20IP	6,0 Nm

Bohrtechnologische Hinweise



Vollbohren



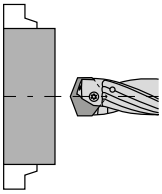
Paketbohren: Stabile Spannung der Pakete mit geringen Abständen erforderlich.



Beim Anbohren schräger Flächen < 3° Vorschub um ca. 50 % reduzieren.
Bei schrägem Bohrungseintritt > 3° ist vorheriges Plansenken erforderlich.



Bei schrägem Austritt < 3° Vorschub um ca. 50 % reduzieren.
Bearbeitung schräger Bohrungsaustritte > 3° wird nicht empfohlen.



Bei Bearbeitung mit stehendem Werkzeug (Drehmaschinen) ist auf eine exakte Mittenposition des Werkzeuges zur Rotationsachse des Werkstückes zu achten. Maximal zulässiger Versatz ± 0,02 mm.



Zur Erzielung optimaler Ergebnisse wird empfohlen, das Werkzeug nur mit Innenkühlung zu verwenden. Der empfohlene minimale Kühlmitteldruck sollte 12 bar betragen.

Tipps zum VHM-Bohren

Ursachen für ...	Lösungen ...
... Aufbauschneide	
v_c zu niedrig Hauptschneidenabzug zu groß blanke Schneide	v_c erhöhen Schneide verkleinern beschichten
... Eckenausbrüche	
instabile Verhältnisse Rundlauffehler zu groß unterbrochener Schnitt	Spannung ändern Rundlauf optimieren Vorschub reduzieren
... starker Freiflächenverschleiß	
v_c zu hoch Vorschub zu klein Freiwinkel zu klein	v_c reduzieren Vorschub erhöhen Freiwinkel erhöhen
... Riefen am Trägerrücken	
instabile Verhältnisse Rundlauffehler zu groß unterbrochener Schnitt abrasive Werkstoffe	Spannung ändern Rundlauf korrigieren Vorschub reduzieren Emulsion fetter oder Öl
... Rundfasenverschleiß	
instabile Verhältnisse Rundlauffehler zu groß Verjüngung zu klein falsche oder zu dünne Emulsion	stabilere Spannung Rundlaufkontrolle Verjüngung erhöhen Emulsion fetter oder Öl
... Ausbrüche an der Hauptschneide	
instabile Verhältnisse unterbrochener Schnitt falscher Werkzeug-Typ max. Verschleißbreite überschritten	stabilere Spannung Vorschub reduzieren Werkzeug optimieren Werkzeug früher wechseln
... starker Querschneidenverschleiß	
v_c zu niedrig Vorschub zu groß Hauptschneidenabzug zu groß	v_c erhöhen Vorschub reduzieren Schneide optimieren
... Ausbrüche an Übergang, Ausspitzung, Hauptschneide	
Freiwinkel zu klein Hauptschneidenabzug zu groß falsches Werkzeug	Freiwinkel erhöhen Schneide optimieren anderes Werkzeug
... plastische Verformung der Schneidenecke	
v_c zu hoch zu wenig Emulsion falscher oder kein Eckenabzug	v_c reduzieren Kühlmenge erhöhen Eckenabzug korrigieren
... schlechte Oberfläche	
Rundlauffehler zu groß Kühlung zu gering labile Verhältnisse	Rundlaufkontrolle mehr Emulsion Spannung ändern
... starker Grat am Bohrungsausgang	
Vorschub zu groß Hauptschneidenabzug zu groß	Vorschub reduzieren Schneide verkleinern

Weitere Informationen
cutting.tools/de/tips-solid-carbide-drilling

Beschichtungen

DLC DRAGONSKIN

- diamantähnliche Kohlenstoff-Beschichtung
- speziell für die Zerspanung von NE-Metallen
- maximale Anwendungstemperatur: 400 °C

DPA54 DRAGONSKIN

- spezielle Multilayer-Beschichtung
- hohe Härte und Wärmefestigkeit
- maximale Anwendungstemperatur: 800 °C

DPA74S DRAGONSKIN

- AlTiN-Nanolayer-Beschichtung
- Hohe Oxidationsbeständigkeit und Warmhärte
- maximale Anwendungstemperatur: 1000 °C

DPX14S DRAGONSKIN

- TiAlN-Nanolayer-Beschichtung
- Reibkoeffizient (trocken gegen Stahl) = 0,35
- maximale Anwendungstemperatur: 1000 °C

DPX64U DRAGONSKIN

- spezielle TiAlN-Monolayer-Beschichtung
- perfektioniert für gehärtete Materialien
- optimierte Schicht- und Oberflächenstruktur
- maximale Anwendungstemperatur: 800 °C

DPX74M DRAGONSKIN

- für Mikrowerkzeuge entwickelte, multiuniverselle AlCrN-basierende Monolayer-Beschichtung
- hohe Oxidations-, Hitze- und Verschleißbeständigkeit
- maximale Anwendungstemperatur 1100 °C

DPX74S DRAGONSKIN

- spezielle TiAlN-Nanolayer-Beschichtung
- maximale Anwendungstemperatur: 1000 °C

Ti700

- TiAlN-Multilayer-Beschichtung
- maximale Anwendungstemperatur: 1100 °C

Ti750

- TiAlN-Nanolayer-Beschichtung
- maximale Anwendungstemperatur: 1000 °C

Ti800

- AlTiN-Nanolayer-Beschichtung
- maximale Anwendungstemperatur: 1100 °C

Ti1050

- Ti-Multilayer-Beschichtung
- $HV_{0,005}$ = 3300
- Reibkoeffizient (gegen Stahl) = 0,3 – 0,5
- maximale Anwendungstemperatur: 900 °C

TiALN

- TiAlN-Multilayer-Beschichtung
- maximale Anwendungstemperatur: 900 °C

TiB

- TiB-Monolayer-Beschichtung
- speziell für die Aluminiumbearbeitung
- maximale Anwendungstemperatur: 900 °C

TiSi

- TiSi-Multilayer-Beschichtung
- maximale Anwendungstemperatur: 800 °C

TPX74S

- TiAlN-basierte PVD-Multilayer-Beschichtung
- universell einsetzbar mit hoher Verschleißfestigkeit
- maximale Anwendungstemperatur 900 °C



CERATIZIT GROUP

Wendeplattenbohrer



Inhaltsübersicht

→ Symbolerklärung
→ Anwendungshinweise
→ Toolfinder
→ Produktprogramm
→ Schnittdaten
Technische Informationen
→ Maximaler Verstellbereich
→ Codierungsbeispiel, Kühlmittelzufuhr
→ Wendeplattenbohren – Probleme / mögliche Ursachen / Lösungen
→ Centron – Bohrhinweise + Probleme / mögliche Ursachen / Lösungen
→ Übersicht Spanleitstufen und Sorten, Anwendbarkeit

Symbolerklärung


Vollbohren


Aufbohren


Durchbohren einer Querbohrung


Paketbohren


Reihenbohrungen


Anbohren unebener Flächen


Anbohren einer Kante


Anbohren auf balligen Flächen


Schräger Bohrungseintritt


Anbohren spitzer Konturen


Anbohren einer Zentrierung oder Sicke


linksschneidend

P	Stahl
M	Rostfrei
K	Eisenguss
N	NE-Metalle
S	Hochwarmfest
H	Stahl gehärtet
O	Nichtmetallische Werkstoffe

● = Hauptanwendung
○ = Nebenanwendung

C
Zylinderschaft mit Spannfläche.
Garantiert optimale Spannung des Werkzeuges und kann wie gewohnt in jeder Aufnahme gespannt werden.

K
Bohrer mit Kombischaft.
Dieser Bohrerschaft hat zwei Spannflächen (DIN 6535HE, DIN 6595), die eine Auszugssicherung und eine gute Plananlage des Vollbohrers gewährleisten. Sowohl eine Weldon-Aufnahme als auch eine Whistle-Notch-Aufnahme kann verwendet werden.

PSC
Bohrer mit Polygonalschaft.
Der Polygonalschaft bietet die beste Steifigkeit bei der Kräfteübertragung vom Bohrer zur Aufnahme. Die kegelige Polygonform nimmt sowohl Torsionskräfte als auch Biegekräfte ohne Bedenken auf.

ABS
Bohrer mit ABS-Anbindung.
Die ABS-Anbindung stellt ein modulares Kupplungssystem für rotierende wie für stehende Werkzeuge dar und bietet Vorteile wie zum Beispiel die bessere Kräfteübertragung.
Technische Informationen und Ersatzteile → Werkzeugaufnahmen und Zubehör


Bohrer mit innerer Kühlmittelzufuhr.
Das bewährte Innenkühlsystem garantiert eine Wärmereduktion an den Schneidkanten des Werkzeuges sowie einen besseren Späneabtransport.

Anwendungshinweise

Pentron



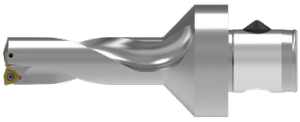
- High-Performance Wendeplattenbohrer für prozesssicheres Bohren
- prozesssicheres Bohren auch bei herausfordernden Bearbeitungssituationen
- vier effektiv nutzbare Schneidkanten pro Wendeschneidplatte
- alternative Schneidstoffe für höhere Schnittgeschwindigkeiten
- alternative Geometrien für bessere Spankontrolle
- Schneidengeometrie für gratminimiertes Ausbohren

Pentron CS



- modulare Programmerweiterung des Pentron
- Durchmesserbereich 64 – 96 mm
- Grundkörper plus Kassettenlösung z. B. für Ø 64 – 66 mm

Trigon



- Präzisions-Wendeplattenbohrer für die flexible Fertigung mit wechselnden Anforderungen wie wechselnde Werkstoffe / labile Werkstücke, Aufspannung und Maschinen
- sehr gute Positionsgenauigkeit durch die Pfeilform der Wendeschneidplatte
- bis zu 3 mm Verstellbereich im Durchmesser
- große Auswahl an Schneidstoffen und Schneidengeometrien

Centron



- prozesssicheres und wirtschaftliches Bohren von Ø 20 – 81 mm für größere Bohrtiefen
- bis zu 9xD Bohrtiefe in nahezu allen Materialgruppen (bis 14xD auf Anfrage)
- Verstellbereich + 1 mm im Durchmesser ab Ø 65 – 81 mm
- genaues Anbohren ohne Vorzentrieren

MaxiDrill 900



- Wendeplattenbohrer für die allgemeine Bohranwendung
- Bohrdurchmesser 12 – 63 mm
- ab Ø 14 mm vier effektiv nutzbare Schneidkanten pro Wendeschneidplatte
- gleiche Außen- und Innenwendeschneidplatte, einfaches Handling
- universelle Schneidengeometrie
- zwei Schneidstoffe (PVD, CVD)

Für die Feineinstellung der Vollbohrwerkzeuge stehen verschiedene Aufnahmen zur Verfügung.



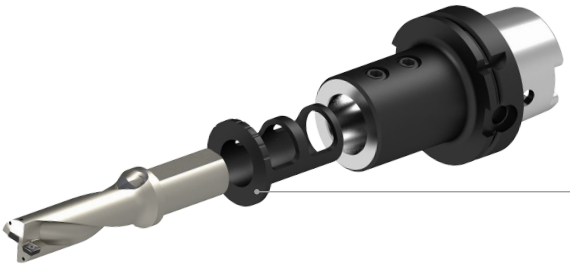
→ Verstelleinrichtung für Werkzeuge mit ABS-Anbindung

- präzise Verstellung über mikrometrische Verstellspindel
- max. Verstellbereich 3 mm im Durchmesser
- Skaleneinteilung 1 Teilstrich 0,02 mm im Durchmesser
- stabile Klemmung des Kopfteils nach dem Verstellen mittels vier stirnseitig angeordneten Spannschrauben



→ Exzenterverstelleinrichtung für Werkzeuge mit ABS-Anbindung

- einfache Einstellung durch die Skalierung auf dem Werkzeug:
- Werkzeug in Exzenterverstelleinrichtung klemmen, ABS-Schraube leicht lösen, anhand der Skalierung auf gewünschtes Maß einstellen, ABS-Schraube anziehen
- 1 Teilstrich entspricht 0,02 mm im Durchmesser
- Verstellweg ± 0,25 mm im Durchmesser
- hohe Drehzahlen möglich



→ Exzenterhülse für Wendeplattenbohrer-Aufnahme

- mit Exzenterhülsen kann der Durchmesser der Bohrung um ± 0,3 mm variiert und verstellt werden

Toolfinder

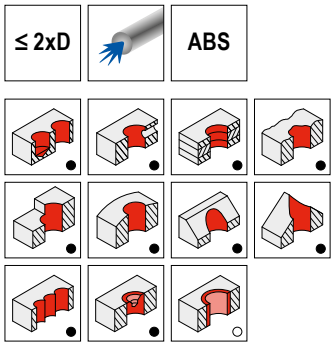
	Nutzlänge	Durchmesser in mm Ø DC	Schaft	Schneidrichtung	Vollbohren	Aufbohren	Durchbohren einer Querbohrung	Paketbohren	Anbohren unebener Flächen	Anbohren einer Kante	Anbohren balliger Flächen	Schräger Bohrungseintritt	Anbohren spitzer Konturen	Reihenbohrungen	Anbohren einer Zentrierung oder Sicke
		10 20 30 40 50 60 70 80 90													
Pentron	2xD	Ø 14–65 +0,2 −0,1	→ ABS	R	●	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		Ø 14–46 +0,2 −0,1	→ C												
	3xD	Ø 14–65 +0,2 −0,1	→ ABS	R	●	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		Ø 14–46 +0,2 −0,1	→ C												
		Ø 14–37 +0,2 −0,1	→ PSC												
	4xD	Ø 14–46 +0,3 −0,1	→ ABS	R	●	–	●	●	○	●	○	●	●	○	●
			→ C												
	5xD	Ø 14–46 +0,35 −0,1	→ ABS	R	●	–	●	○	○	●	○	●	○	–	○
			→ C												
Pentron CS	3xD	Ø 64–96 ±0,2	→ ABS	R	●	–	●	○	●	●	●	●	●	●	●
Pentron	92 mm	Ø 38–57±0,2	→ ABS	R	●	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●
			→ C												
	145 mm	Ø 38–57±0,2	→ ABS	R	●	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●
			→ C												
		10 20 30 40 50 60 70 80 90													
Trigon	2xD	Ø 14–44 ±0,1	→ ABS	R	●	●	●	–	●	○	●	●	○	●	○
		Ø 14–44 ±0,1	→ K												
		Ø 14–44 ±0,1	→ ABS	L											
	3xD	Ø 14–44 ±0,1	→ ABS	R	●	●	●	–	●	○	●	●	○	●	○
		Ø 14–44 ±0,1	→ K												
		Ø 14–44 ±0,1	→ ABS	L											
	4xD	Ø 14–44 ±0,1	→ ABS	R	●	–	○	–	○	–	○	○	–	○	○
		Ø 14–35 ±0,1	→ K												
Trigon	92 mm	Ø 38–57±0,2	→ ABS	R	●	●	●	–	●	○	●	●	○	●	○
			→ C												
	145 mm	Ø 38–57±0,2	→ ABS	R	●	●	●	–	●	○	●	●	○	●	○
			→ C												
Trigon Einstellbar	3xD	Ø 39,5–82 +0,1 −0,5	→ ABS	R	●	○	○	–	○	–	○	○	–	○	○

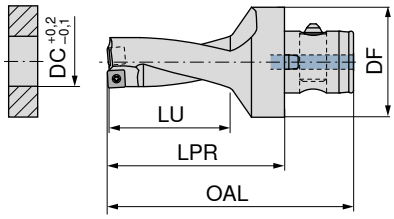
	Nutzlänge	Durchmesser in mm Ø DC	Schaft	Schneidrichtung	Vollbohren	Aufbohren	Durchbohren einer Querbohrung	Paketbohren	Anbohren unebener Flächen	Anbohren einer Kante	Anbohren balliger Flächen	Schräger Bohrungseintritt	Anbohren spitzer Konturen	Reihenbohrungen	Anbohren einer Zentrierung oder Sicke
MaxiDrill 900		10 20 30 40 50 60 70 80 90													
	2xD	Ø 12–63 $^{+0,3}_{-0,1}$	→ C	R	●	○	●	●	●	●	●	●	●	○	●
	3xD	Ø 12–63 $^{+0,3}_{-0,1}$	→ C	R	●	○	●	●	●	●	●	●	●	○	●
	4xD	Ø 12–54 $^{+0,35}_{-0,1}$	→ C	R	●	○	●	○	○	●	●	●	●	○	●
	5xD	Ø 12–41 $^{+0,4}_{-0,1}$	→ C	R	●	○	●	○	○	●	●	●	●	○	●
Centron		10 20 30 40 50 60 70 80 90													
	4xD 6xD 9xD	Ø 20–81 $^{+0,3}_{-0,1}$	→ ABS	R	●	–	○	–	●	–	○	–	–	○	●
Centron Powerline		10 20 30 40 50 60 70 80 90													
	4xD 6xD 9xD	Ø 20–39,2 $^{+0,3}_{-0,1}$	→ ABS	R	●	–	○	–	○	–	○	○	–	–	–
Centron V464		70 80 90 100 110 120 130 140 150													
		Ø 80–155 +5	→ ABS-T	R	●	–	○	–	○	–	○	○	–	–	○
V50		70 80 90 100 110 120 130 140 150													
		Ø 83–118 ±0,4	→	R	●	–	○	–	○	–	○	○	–	–	○

Pentron – Wendeplattenbohrer

▲ ZEFF = Anzahl der Wendeplatten

Lieferumfang:
Wendeplattenbohrer inkl. Klemmschrauben







Bezeichnung	Produktreferenz-Nr.	DC mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Anzugsmoment Nm	ZEFF	Wendeplatte	TO 10 872 ...
KUB-P.2D.140.R.04-ABS50	U42 51400	**14**	50	86	28	55	0,38	2	SOGX 040204	**14095**
KUB-P.2D.145.R.04-ABS50	U42 51450	**14,5**	50	89	30	58	0,38	2	SOGX 040204	**14595**
KUB-P.2D.150.R.04-ABS50	U42 51500	**15**	50	89	30	58	0,38	2	SOGX 040204	**15095**
KUB-P.2D.155.R.04-ABS50	U42 51550	**15,5**	50	93	32	62	0,38	2	SOGX 040204	**15595**
KUB-P.2D.160.R.04-ABS50	U42 51600	**16**	50	93	32	62	0,38	2	SOGX 040204	**16095**
KUB-P.2D.165.R.05-ABS50	U42 51650	**16,5**	50	96	34	65	0,62	2	SOGX 050204	**16595**
KUB-P.2D.170.R.05-ABS50	U42 51700	**17**	50	96	34	65	0,62	2	SOGX 050204	**17095**
KUB-P.2D.175.R.05-ABS50	U42 51750	**17,5**	50	98	36	67	0,62	2	SOGX 050204	**17595**
KUB-P.2D.180.R.05-ABS50	U42 51800	**18**	50	98	36	67	0,62	2	SOGX 050204	**18095**
KUB-P.2D.185.R.06-ABS50	U42 51850	**18,5**	50	101	38	70	1,01	2	SOGX 060206	**18595**
KUB-P.2D.190.R.06-ABS50	U42 51900	**19**	50	101	38	70	1,01	2	SOGX 060206	**19095**
KUB-P.2D.195.R.06-ABS50	U42 51950	**19,5**	50	103	40	72	1,01	2	SOGX 060206	**19595**
KUB-P.2D.200.R.06-ABS50	U42 52000	**20**	50	103	40	72	1,01	2	SOGX 060206	**20095**
KUB-P.2D.205.R.07-ABS50	U42 52050	**20,5**	50	105	42	74	1,01	2	SOGX 07T208	**20595**
KUB-P.2D.210.R.07-ABS50	U42 52100	**21**	50	105	42	74	1,01	2	SOGX 07T208	**21095**
KUB-P.2D.215.R.07-ABS50	U42 52150	**21,5**	50	107	44	76	1,01	2	SOGX 07T208	**21595**
KUB-P.2D.220.R.07-ABS50	U42 52200	**22**	50	107	44	76	1,01	2	SOGX 07T208	**22095**
KUB-P.2D.225.R.07-ABS50	U42 52250	**22,5**	50	109	46	78	1,01	2	SOGX 07T208	**22595**
KUB-P.2D.230.R.07-ABS50	U42 52300	**23**	50	109	46	78	1,01	2	SOGX 07T208	**23095**
KUB-P.2D.235.R.08-ABS50	U42 52350	**23,5**	50	111	48	80	1,28	2	SOGX 080308	**23595**
KUB-P.2D.240.R.08-ABS50	U42 52400	**24**	50	111	48	80	1,28	2	SOGX 080308	**24095**
KUB-P.2D.245.R.08-ABS50	U42 52450	**24,5**	50	114	50	83	1,28	2	SOGX 080308	**24595**
KUB-P.2D.250.R.08-ABS50	U42 52500	**25**	50	114	50	83	1,28	2	SOGX 080308	**25095**
KUB-P.2D.255.R.08-ABS50	U42 52550	**25,5**	50	116	52	85	1,28	2	SOGX 080308	**25595**
KUB-P.2D.260.R.08-ABS50	U42 52600	**26**	50	116	52	85	1,28	2	SOGX 080308	**26095**
KUB-P.2D.265.R.09-ABS50	U42 52650	**26,5**	50	119	54	88	2,25	2	SOGX 09T308	**26595**
KUB-P.2D.270.R.09-ABS50	U42 52700	**27**	50	119	54	88	2,25	2	SOGX 09T308	**27095**
KUB-P.2D.275.R.09-ABS50	U42 52750	**27,5**	50	121	56	90	2,25	2	SOGX 09T308	**27595**
KUB-P.2D.280.R.09-ABS50	U42 52800	**28**	50	121	56	90	2,25	2	SOGX 09T308	**28095**
KUB-P.2D.285.R.09-ABS50	U42 52850	**28,5**	50	124	58	93	2,25	2	SOGX 09T308	**28595**
KUB-P.2D.290.R.09-ABS50	U42 52900	**29**	50	124	58	93	2,25	2	SOGX 09T308	**29095**
KUB-P.2D.295.R.09-ABS50	U42 52950	**29,5**	50	126	60	95	2,25	2	SOGX 09T308	**29595**
KUB-P.2D.300.R.09-ABS50	U42 53000	**30**	50	126	60	95	2,25	2	SOGX 09T308	**30095**
KUB-P.2D.305.R.10-ABS63	U42 63050	**30,5**	63	139	62	101	2,8	2	SOGX 100408	**30596**
KUB-P.2D.310.R.10-ABS63	U42 63100	**31**	63	139	62	101	2,8	2	SOGX 100408	**31096**
KUB-P.2D.315.R.10-ABS63	U42 63150	**31,5**	63	141	64	103	2,8	2	SOGX 100408	**31596**
KUB-P.2D.320.R.10-ABS63	U42 63200	**32**	63	141	64	103	2,8	2	SOGX 100408	**32096**
KUB-P.2D.325.R.10-ABS63	U42 63250	**32,5**	63	144	66	106	2,8	2	SOGX 100408	**32596**
KUB-P.2D.330.R.10-ABS63	U42 63300	**33**	63	144	66	106	2,8	2	SOGX 100408	**33096**

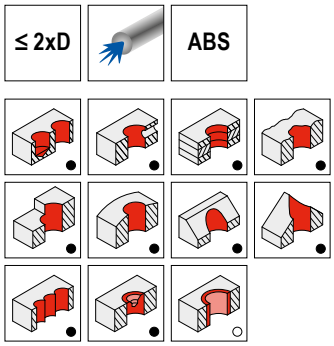
→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

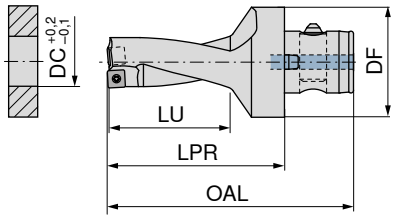
Fortsetzung nächste Seite

Pentron – Wendeplattenbohrer

▲ ZEFF = Anzahl der Wendeplatten

Lieferumfang:
Wendeplattenbohrer inkl. Klemmschrauben







Bezeichnung	Produktreferenz-Nr.	DC mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Anzugsmoment Nm	ZEFF	Wendeplatte	TO 10 872 ...
KUB-P.2D.335.R.11-ABS63	U42 63350	33,5	63	146	68	108	2,8	2	SOGX 110408	33596
KUB-P.2D.340.R.11-ABS63	U42 63400	34	63	146	68	108	2,8	2	SOGX 110408	34096
KUB-P.2D.345.R.11-ABS63	U42 63450	34,5	63	149	70	111	2,8	2	SOGX 110408	34596
KUB-P.2D.350.R.11-ABS63	U42 63500	35	63	149	70	111	2,8	2	SOGX 110408	35096
KUB-P.2D.355.R.11-ABS63	U42 63550	35,5	63	152	72	113	2,8	2	SOGX 110408	35596
KUB-P.2D.360.R.11-ABS63	U42 63600	36	63	152	72	113	2,8	2	SOGX 110408	36096
KUB-P.2D.365.R.11-ABS63	U42 63650	36,5	63	154	74	116	2,8	2	SOGX 110408	36596
KUB-P.2D.370.R.11-ABS63	U42 63700	37	63	154	74	116	2,8	2	SOGX 110408	37096
KUB-P.2D.375.R.12-ABS63	U42 63750	37,5	63	156	76	118	6,25	2	SOGX 120408	37596
KUB-P.2D.380.R.12-ABS63	U42 63800	38	63	156	76	118	6,25	2	SOGX 120408	38096
KUB-P.2D.385.R.12-ABS63	U42 63850	38,5	63	159	78	121	6,25	2	SOGX 120408	38596
KUB-P.2D.390.R.12-ABS63	U42 63900	39	63	159	78	121	6,25	2	SOGX 120408	39096
KUB-P.2D.395.R.12-ABS63	U42 63950	39,5	63	161	80	123	6,25	2	SOGX 120408	39596
KUB-P.2D.400.R.12-ABS63	U42 64000	40	63	161	80	123	6,25	2	SOGX 120408	40096
KUB-P.2D.405.R.12-ABS63	U42 64050	40,5	63	164	82	126	6,25	2	SOGX 120408	40596
KUB-P.2D.410.R.12-ABS63	U42 64100	41	63	164	82	126	6,25	2	SOGX 120408	41096
KUB-P.2D.415.R.12-ABS63	U42 64150	41,5	63	166	84	128	6,25	2	SOGX 120408	41596
KUB-P.2D.420.R.12-ABS63	U42 64200	42	63	166	84	128	6,25	2	SOGX 120408	42096
KUB-P.2D.425.R.13-ABS63	U42 64250	42,5	63	169	86	131	6,25	2	SOGX 130508	42596
KUB-P.2D.430.R.13-ABS63	U42 64300	43	63	169	86	131	6,25	2	SOGX 130508	43096
KUB-P.2D.435.R.13-ABS63	U42 64350	43,5	63	171	88	133	6,25	2	SOGX 130508	43596
KUB-P.2D.440.R.13-ABS63	U42 64400	44	63	171	88	133	6,25	2	SOGX 130508	44096
KUB-P.2D.445.R.13-ABS63	U42 64450	44,5	63	174	90	136	6,25	2	SOGX 130508	44596
KUB-P.2D.450.R.13-ABS63	U42 64500	45	63	174	90	136	6,25	2	SOGX 130508	45096
KUB-P.2D.455.R.13-ABS63	U42 64550	45,5	63	173	92	135	6,25	2	SOGX 130508	45596
KUB-P.2D.460.R.13-ABS63	U42 64600	46	63	173	92	135	6,25	2	SOGX 130508	46096
KUB-P.2D.470.R.08-ABS63	U42 64700	47	63	187	94	149	1,28	4	SOGX 080308	47096
KUB-P.2D.480.R.08-ABS63	U42 64800	48	63	189	96	151	1.28	4	SOGX 080308	48096
KUB-P.2D.490.R.08-ABS63	U42 64900	49	63	191	98	153	1,28	4	SOGX 080308	49096
KUB-P.2D.500.R.08-ABS63	U42 65000	50	63	193	100	155	1,28	4	SOGX 080308	50096
KUB-P.2D.510.R.08-ABS63	U42 65100	51	63	195	102	157	1,28	4	SOGX 080308	51096
KUB-P.2D.520.R.08-ABS63	U42 65200	52	63	197	104	159	1,28	4	SOGX 080308	52096
KUB-P.2D.530.R.10-ABS63	U42 65300	53	63	199	106	161	2,8	4	SOGX 100408	53096
KUB-P.2D.540.R.10-ABS63	U42 65400	54	63	201	108	163	2,8	4	SOGX 100408	54096
KUB-P.2D.550.R.10-ABS80	U42 75500	55	80	208	110	165	2,8	4	SOGX 100408	55098
KUB-P.2D.560.R.10-ABS80	U42 75600	56	80	210	112	167	2,8	4	SOGX 100408	56098
KUB-P.2D.570.R.10-ABS80	U42 75700	57	80	212	114	169	2,8	4	SOGX 100408	57098
KUB-P.2D.580.R.10-ABS80	U42 75800	58	80	214	116	171	2,8	4	SOGX 100408	58098
KUB-P.2D.590.R.10-ABS80	U42 75900	59	80	216	118	173	2,8	4	SOGX 100408	59098
KUB-P.2D.600.R.10-ABS80	U42 76000	60	80	218	120	175	2,8	4	SOGX 100408	60098

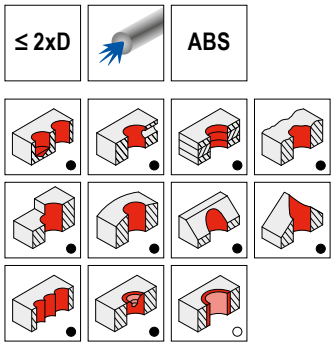
→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

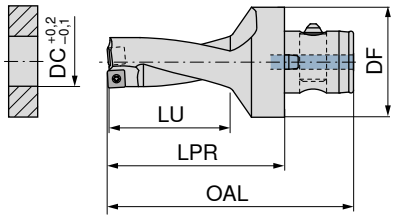
Fortsetzung nächste Seite

Pentron – Wendeplattenbohrer

▲ ZEFF = Anzahl der Wendeplatten

Lieferumfang:
Wendeplattenbohrer inkl. Klemmschrauben







Bezeichnung	Produktreferenz-Nr.	DC mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Anzugsmoment Nm	ZEFF	Wendeplatte	TO 10 872 ...
KUB-P.2D.610.R.10-ABS80	U42 76100	**61**	80	220	122	177	2,8	4	SOGX 100408	**61098**
KUB-P.2D.620.R.10-ABS80	U42 76200	**62**	80	222	124	179	2,8	4	SOGX 100408	**62098**
KUB-P.2D.630.R.10-ABS80	U42 76300	**63**	80	224	126	181	2,8	4	SOGX 100408	**63098**
KUB-P.2D.640.R.10-ABS80	U42 76400	**64**	80	226	128	183	2,8	4	SOGX 100408	**64098**
KUB-P.2D.650.R.10-ABS80	U42 76500	**65**	80	228	130	185	2,8	4	SOGX 100408	**65098**

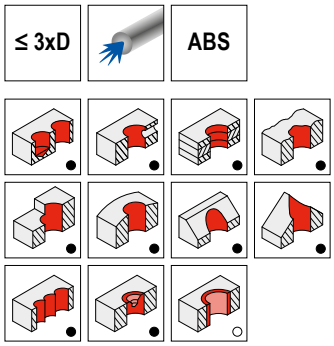
→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

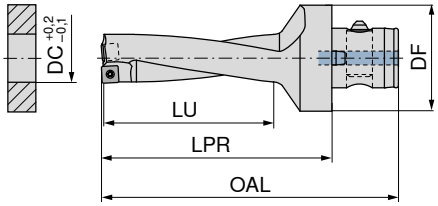
Ersatzteile Wendeplatte		 Schraubendreher AS 80 950 ...		 Schlüssel-D AS 80 950 ...		 Klemmschraube AS 10 950 ...
SOGX 040204	T05 - IP	**057**			M1,8x3,8 - 05IP	**10100**
SOGX 050204			T06 - IP	**116**	M2,0x4,3 - 06IP	**10000**
SOGX 060206			T06 - IP	**116**	M2,2x5,5 - 06IP	**10700**
SOGX 07T208			T06 - IP	**116**	M2,2x5,5 - 06IP	**10700**
SOGX 080308			T08 - IP	**039**	M2,5x6,3 - 08IP	**10800**
SOGX 09T308			T08 - IP	**039**	M3,0x7,6 - 08IP	**10200**
SOGX 100408			T15 - IP	**120**	M3,5x7,5 - 15IP	**10300**
SOGX 110408			T15 - IP	**120**	M3,5x7,5 - 15IP	**10300**
SOGX 120408			T20 - IP	**121**	M4,5x10 - 20IP	**10400**
SOGX 130508			T20 - IP	**121**	M4,5x10 - 20IP	**10400**

Pentron – Wendeplattenbohrer

▲ ZEFF = Anzahl der Wendeplatten

Lieferumfang:
Wendeplattenbohrer inkl. Klemmschrauben







Bezeichnung	Produktreferenz-Nr.	DC mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Anzugsmoment Nm	ZEFF	Wendeplatte	TO 10 873 ...
KUB-P.3D.140.R.04-ABS50	U43 51400	**14**	50	100	42	69	0,38	2	SOGX 040204	**14095**
KUB-P.3D.145.R.04-ABS50	U43 51450	**14,5**	50	104	45	73	0,38	2	SOGX 040204	**14595**
KUB-P.3D.150.R.04-ABS50	U43 51500	**15**	50	104	45	73	0,38	2	SOGX 040204	**15095**
KUB-P.3D.155.R.04-ABS50	U43 51550	**15,5**	50	109	48	78	0,38	2	SOGX 040204	**15595**
KUB-P.3D.160.R.04-ABS50	U43 51600	**16**	50	109	48	78	0,38	2	SOGX 040204	**16095**
KUB-P.3D.165.R.05-ABS50	U43 51650	**16,5**	50	113	51	82	0,62	2	SOGX 050204	**16595**
KUB-P.3D.170.R.05-ABS50	U43 51700	**17**	50	113	51	82	0,62	2	SOGX 050204	**17095**
KUB-P.3D.175.R.05-ABS50	U43 51750	**17,5**	50	116	54	85	0,62	2	SOGX 050204	**17595**
KUB-P.3D.180.R.05-ABS50	U43 51800	**18**	50	116	54	85	0,62	2	SOGX 050204	**18095**
KUB-P.3D.185.R.06-ABS50	U43 51850	**18,5**	50	120	57	89	1,01	2	SOGX 060206	**18595**
KUB-P.3D.190.R.06-ABS50	U43 51900	**19**	50	120	57	89	1,01	2	SOGX 060206	**19095**
KUB-P.3D.195.R.06-ABS50	U43 51950	**19,5**	50	123	60	92	1,01	2	SOGX 060206	**19595**
KUB-P.3D.200.R.06-ABS50	U43 52000	**20**	50	123	60	92	1,01	2	SOGX 060206	**20095**
KUB-P.3D.205.R.07-ABS50	U43 52050	**20,5**	50	126	63	95	1,01	2	SOGX 07T208	**20595**
KUB-P.3D.210.R.07-ABS50	U43 52100	**21**	50	126	63	95	1,01	2	SOGX 07T208	**21095**
KUB-P.3D.215.R.07-ABS50	U43 52150	**21,5**	50	129	66	98	1,01	2	SOGX 07T208	**21595**
KUB-P.3D.220.R.07-ABS50	U43 52200	**22**	50	129	66	98	1,01	2	SOGX 07T208	**22095**
KUB-P.3D.225.R.07-ABS50	U43 52250	**22,5**	50	132	69	101	1,01	2	SOGX 07T208	**22595**
KUB-P.3D.230.R.07-ABS50	U43 52300	**23**	50	132	69	101	1,01	2	SOGX 07T208	**23095**
KUB-P.3D.235.R.08-ABS50	U43 52350	**23,5**	50	135	72	104	1,28	2	SOGX 080308	**23595**
KUB-P.3D.240.R.08-ABS50	U43 52400	**24**	50	135	72	104	1,28	2	SOGX 080308	**24095**
KUB-P.3D.245.R.08-ABS50	U43 52450	**24,5**	50	139	75	108	1,28	2	SOGX 080308	**24595**
KUB-P.3D.250.R.08-ABS50	U43 52500	**25**	50	139	75	108	1,28	2	SOGX 080308	**25095**
KUB-P.3D.255.R.08-ABS50	U43 52550	**25,5**	50	142	78	111	1,28	2	SOGX 080308	**25595**
KUB-P.3D.260.R.08-ABS50	U43 52600	**26**	50	142	78	111	1,28	2	SOGX 080308	**26095**
KUB-P.3D.265.R.09-ABS50	U43 52650	**26,5**	50	146	81	115	2,25	2	SOGX 09T308	**26595**
KUB-P.3D.270.R.09-ABS50	U43 52700	**27**	50	146	81	115	2,25	2	SOGX 09T308	**27095**
KUB-P.3D.275.R.09-ABS50	U43 52750	**27,5**	50	149	84	118	2,25	2	SOGX 09T308	**27595**
KUB-P.3D.280.R.09-ABS50	U43 52800	**28**	50	149	84	118	2,25	2	SOGX 09T308	**28095**
KUB-P.3D.285.R.09-ABS50	U43 52850	**28,5**	50	153	87	122	2,25	2	SOGX 09T308	**28595**
KUB-P.3D.290.R.09-ABS50	U43 52900	**29**	50	153	87	122	2,25	2	SOGX 09T308	**29095**
KUB-P.3D.295.R.09-ABS50	U43 52950	**29,5**	50	156	90	125	2,25	2	SOGX 09T308	**29595**
KUB-P.3D.300.R.09-ABS50	U43 53000	**30**	50	156	90	125	2,25	2	SOGX 09T308	**30095**
KUB-P.3D.305.R.10-ABS63	U43 63050	**30,5**	63	170	93	132	2,8	2	SOGX 100408	**30596**
KUB-P.3D.310.R.10-ABS63	U43 63100	**31**	63	170	93	132	2,8	2	SOGX 100408	**31096**
KUB-P.3D.315.R.10-ABS63	U43 63150	**31,5**	63	173	96	135	2,8	2	SOGX 100408	**31596**
KUB-P.3D.320.R.10-ABS63	U43 63200	**32**	63	173	96	135	2,8	2	SOGX 100408	**32096**
KUB-P.3D.325.R.10-ABS63	U43 63250	**32,5**	63	177	99	139	2,8	2	SOGX 100408	**32596**
KUB-P.3D.330.R.10-ABS63	U43 63300	**33**	63	177	99	139	2,8	2	SOGX 100408	**33096**

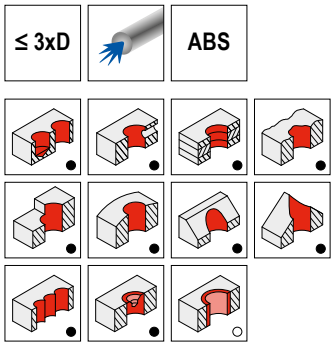
→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

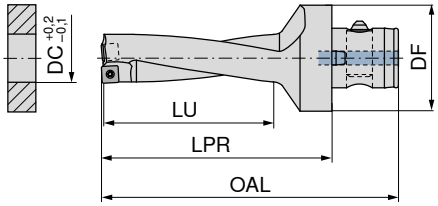
Fortsetzung nächste Seite

Pentron – Wendeplattenbohrer

▲ ZEFF = Anzahl der Wendeplatten

Lieferumfang:
Wendeplattenbohrer inkl. Klemmschrauben







Bezeichnung	Produktreferenz-Nr.	DC mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Anzugsmoment Nm	ZEFF	Wendeplatte	TO 10 873 ...
KUB-P.3D.335.R.11-ABS63	U43 63350	33,5	63	180	102	142	2,8	2	SOGX 110408	33596
KUB-P.3D.340.R.11-ABS63	U43 63400	34	63	180	102	142	2,8	2	SOGX 110408	34096
KUB-P.3D.345.R.11-ABS63	U43 63450	34,5	63	184	105	146	2,8	2	SOGX 110408	34596
KUB-P.3D.350.R.11-ABS63	U43 63500	35	63	184	105	146	2,8	2	SOGX 110408	35096
KUB-P.3D.355.R.11-ABS63	U43 63550	35,5	63	187	108	149	2,8	2	SOGX 110408	35596
KUB-P.3D.360.R.11-ABS63	U43 63600	36	63	187	108	149	2,8	2	SOGX 110408	36096
KUB-P.3D.365.R.11-ABS63	U43 63650	36,5	63	191	111	153	2,8	2	SOGX 110408	36596
KUB-P.3D.370.R.11-ABS63	U43 63700	37	63	191	111	153	2,8	2	SOGX 110408	37096
KUB-P.3D.375.R.12-ABS63	U43 63750	37,5	63	194	114	156	6,25	2	SOGX 120408	37596
KUB-P.3D.380.R.12-ABS63	U43 63800	38	63	194	114	156	6,25	2	SOGX 120408	38096
KUB-P.3D.385.R.12-ABS63	U43 63850	38,5	63	198	117	160	6,25	2	SOGX 120408	38596
KUB-P.3D.390.R.12-ABS63	U43 63900	39	63	198	117	160	6,25	2	SOGX 120408	39096
KUB-P.3D.395.R.12-ABS63	U43 63950	39,5	63	201	120	163	6,25	2	SOGX 120408	39596
KUB-P.3D.400.R.12-ABS63	U43 64000	40	63	201	120	163	6,25	2	SOGX 120408	40096
KUB-P.3D.405.R.12-ABS63	U43 64050	40,5	63	205	123	167	6,25	2	SOGX 120408	40596
KUB-P.3D.410.R.12-ABS63	U43 64100	41	63	205	123	167	6,25	2	SOGX 120408	41096
KUB-P.3D.415.R.12-ABS63	U43 64150	41,5	63	208	126	170	6,25	2	SOGX 120408	41596
KUB-P.3D.420.R.12-ABS63	U43 64200	42	63	208	126	170	6,25	2	SOGX 120408	42096
KUB-P.3D.425.R.13-ABS63	U43 64250	42,5	63	212	129	174	6,25	2	SOGX 130508	42596
KUB-P.3D.430.R.13-ABS63	U43 64300	43	63	212	129	174	6,25	2	SOGX 130508	43096
KUB-P.3D.435.R.13-ABS63	U43 64350	43,5	63	215	132	177	6,25	2	SOGX 130508	43596
KUB-P.3D.440.R.13-ABS63	U43 64400	44	63	215	132	177	6,25	2	SOGX 130508	44096
KUB-P.3D.445.R.13-ABS63	U43 64450	44,5	63	219	135	181	6,25	2	SOGX 130508	44596
KUB-P.3D.450.R.13-ABS63	U43 64500	45	63	219	135	181	6,25	2	SOGX 130508	45096
KUB-P.3D.455.R.13-ABS63	U43 64550	45,5	63	219	138	181	6,25	2	SOGX 130508	45596
KUB-P.3D.460.R.13-ABS63	U43 64600	46	63	219	138	181	6,25	2	SOGX 130508	46096
KUB-P.3D.470.R.08-ABS63	U43 64700	47	63	234	141	196	1,28	4	SOGX 080308	47096
KUB-P.3D.480.R.08-ABS63	U43 64800	48	63	237	144	199	1,28	4	SOGX 080308	48096
KUB-P.3D.490.R.08-ABS63	U43 64900	49	63	240	147	202	1,28	4	SOGX 080308	49096
KUB-P.3D.500.R.08-ABS63	U43 65000	50	63	243	150	205	1,28	4	SOGX 080308	50096
KUB-P.3D.510.R.08-ABS63	U43 65100	51	63	246	153	208	1,28	4	SOGX 080308	51096
KUB-P.3D.520.R.08-ABS63	U43 65200	52	63	249	156	211	1,28	4	SOGX 080308	52096
KUB-P.3D.530.R.10-ABS63	U43 65300	53	63	252	159	214	2,8	4	SOGX 100408	53096
KUB-P.3D.540.R.10-ABS63	U43 65400	54	63	255	162	217	2,8	4	SOGX 100408	54096
KUB-P.3D.550.R.10-ABS80	U43 75500	55	80	263	165	220	2,8	4	SOGX 100408	55098
KUB-P.3D.560.R.10-ABS80	U43 75600	56	80	266	168	223	2,8	4	SOGX 100408	56098
KUB-P.3D.570.R.10-ABS80	U43 75700	57	80	269	171	226	2,8	4	SOGX 100408	57098
KUB-P.3D.580.R.10-ABS80	U43 75800	58	80	272	174	229	2,8	4	SOGX 100408	58098
KUB-P.3D.590.R.10-ABS80	U43 75900	59	80	275	177	232	2,8	4	SOGX 100408	59098
KUB-P.3D.600.R.10-ABS80	U43 76000	60	80	278	180	235	2,8	4	SOGX 100408	60098

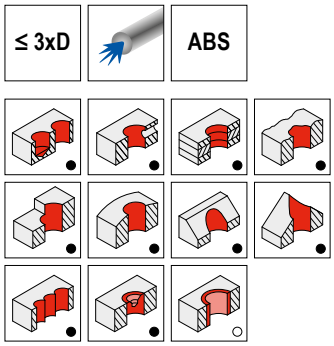
→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

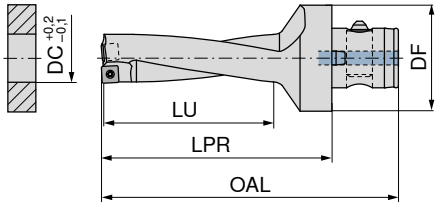
Fortsetzung nächste Seite

Pentron – Wendeplattenbohrer

▲ ZEFF = Anzahl der Wendeplatten

Lieferumfang:
Wendeplattenbohrer inkl. Klemmschrauben







Bezeichnung	Produktreferenz-Nr.	DC mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Anzugsmoment Nm	ZEFF	Wendeplatte	TO 10 873 ...
KUB-P.3D.610.R.10-ABS80	U43 76100	**61**	80	281	183	238	2,8	4	SOGX 100408	**61098**
KUB-P.3D.620.R.10-ABS80	U43 76200	**62**	80	284	186	241	2,8	4	SOGX 100408	**62098**
KUB-P.3D.630.R.10-ABS80	U43 76300	**63**	80	287	189	244	2,8	4	SOGX 100408	**63098**
KUB-P.3D.640.R.10-ABS80	U43 76400	**64**	80	290	192	247	2,8	4	SOGX 100408	**64098**
KUB-P.3D.650.R.10-ABS80	U43 76500	**65**	80	293	195	250	2,8	4	SOGX 100408	**65098**

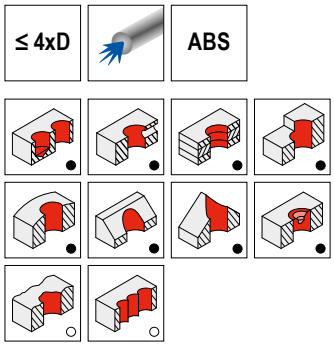
→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

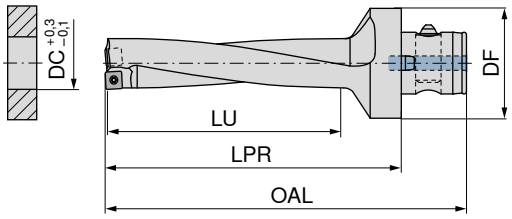
Ersatzteile Wendeplatte		Schraubendreher AS 80 950 ...		Schlüssel-D AS 80 950 ...		Klemmschraube AS 10 950 ...
SOGX 040204	T05 - IP	**057**			M1,8x3,8 - 05IP	**10100**
SOGX 050204			T06 - IP	**116**	M2,0x4,3 - 06IP	**10000**
SOGX 060206			T06 - IP	**116**	M2,2x5,5 - 06IP	**10700**
SOGX 07T208			T06 - IP	**116**	M2,2x5,5 - 06IP	**10700**
SOGX 080308			T08 - IP	**039**	M2,5x6,3 - 08IP	**10800**
SOGX 09T308			T08 - IP	**039**	M3,0x7,6 - 08IP	**10200**
SOGX 100408			T15 - IP	**120**	M3,5x7,5 - 15IP	**10300**
SOGX 110408			T15 - IP	**120**	M3,5x7,5 - 15IP	**10300**
SOGX 120408			T20 - IP	**121**	M4,5x10 - 20IP	**10400**
SOGX 130508			T20 - IP	**121**	M4,5x10 - 20IP	**10400**

Pentron – Wendeplattenbohrer

▲ ZEFF = Anzahl der Wendeplatten

Lieferumfang:
Wendeplattenbohrer inkl. Klemmschrauben







Bezeichnung	Produktreferenz-Nr.	DC mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Anzugsmoment Nm	ZEFF	Wendeplatte	TO 10 874 ...
KUB-P.4D.140.R.04-ABS50	U44 51400	**14**	50	114	56	83	0,38	2	SOGX 040204	**14095**
KUB-P.4D.145.R.04-ABS50	U44 51450	**14,5**	50	119	60	88	0,38	2	SOGX 040204	**14595**
KUB-P.4D.150.R.04-ABS50	U44 51500	**15**	50	119	60	88	0,38	2	SOGX 040204	**15095**
KUB-P.4D.155.R.04-ABS50	U44 51550	**15,5**	50	125	64	94	0,38	2	SOGX 040204	**15595**
KUB-P.4D.160.R.04-ABS50	U44 51600	**16**	50	125	64	94	0,38	2	SOGX 040204	**16095**
KUB-P.4D.165.R.05-ABS50	U44 51650	**16,5**	50	130	68	99	0,62	2	SOGX 050204	**16595**
KUB-P.4D.170.R.05-ABS50	U44 51700	**17**	50	130	68	99	0,62	2	SOGX 050204	**17095**
KUB-P.4D.175.R.05-ABS50	U44 51750	**17,5**	50	134	72	103	0,62	2	SOGX 050204	**17595**
KUB-P.4D.180.R.05-ABS50	U44 51800	**18**	50	134	72	103	0,62	2	SOGX 050204	**18095**
KUB-P.4D.185.R.06-ABS50	U44 51850	**18,5**	50	139	76	108	1,01	2	SOGX 060206	**18595**
KUB-P.4D.190.R.06-ABS50	U44 51900	**19**	50	139	76	108	1,01	2	SOGX 060206	**19095**
KUB-P.4D.195.R.06-ABS50	U44 51950	**19,5**	50	143	80	112	1,01	2	SOGX 060206	**19595**
KUB-P.4D.200.R.06-ABS50	U44 52000	**20**	50	143	80	112	1,01	2	SOGX 060206	**20095**
KUB-P.4D.205.R.07-ABS50	U44 52050	**20,5**	50	147	84	116	1,01	2	SOGX 07T208	**20595**
KUB-P.4D.210.R.07-ABS50	U44 52100	**21**	50	147	84	116	1,01	2	SOGX 07T208	**21095**
KUB-P.4D.215.R.07-ABS50	U44 52150	**21,5**	50	151	88	120	1,01	2	SOGX 07T208	**21595**
KUB-P.4D.220.R.07-ABS50	U44 52200	**22**	50	151	88	120	1,01	2	SOGX 07T208	**22095**
KUB-P.4D.225.R.07-ABS50	U44 52250	**22,5**	50	155	92	124	1,01	2	SOGX 07T208	**22595**
KUB-P.4D.230.R.07-ABS50	U44 52300	**23**	50	155	92	124	1,01	2	SOGX 07T208	**23095**
KUB-P.4D.235.R.08-ABS50	U44 52350	**23,5**	50	159	96	128	1,28	2	SOGX 080308	**23595**
KUB-P.4D.240.R.08-ABS50	U44 52400	**24**	50	159	96	128	1,28	2	SOGX 080308	**24095**
KUB-P.4D.245.R.08-ABS50	U44 52450	**24,5**	50	164	100	133	1,28	2	SOGX 080308	**24595**
KUB-P.4D.250.R.08-ABS50	U44 52500	**25**	50	164	100	133	1,28	2	SOGX 080308	**25095**
KUB-P.4D.255.R.08-ABS50	U44 52550	**25,5**	50	168	104	137	1,28	2	SOGX 080308	**25595**
KUB-P.4D.260.R.08-ABS50	U44 52600	**26**	50	168	104	137	1,28	2	SOGX 080308	**26095**
KUB-P.4D.265.R.09-ABS50	U44 52650	**26,5**	50	173	108	142	2,25	2	SOGX 09T308	**26595**
KUB-P.4D.270.R.09-ABS50	U44 52700	**27**	50	173	108	142	2,25	2	SOGX 09T308	**27095**
KUB-P.4D.275.R.09-ABS50	U44 52750	**27,5**	50	177	112	146	2,25	2	SOGX 09T308	**27595**
KUB-P.4D.280.R.09-ABS50	U44 52800	**28**	50	177	112	146	2,25	2	SOGX 09T308	**28095**
KUB-P.4D.285.R.09-ABS50	U44 52850	**28,5**	50	182	116	151	2,25	2	SOGX 09T308	**28595**
KUB-P.4D.290.R.09-ABS50	U44 52900	**29**	50	182	116	151	2,25	2	SOGX 09T308	**29095**
KUB-P.4D.295.R.09-ABS50	U44 52950	**29,5**	50	186	120	155	2,25	2	SOGX 09T308	**29595**
KUB-P.4D.300.R.09-ABS50	U44 53000	**30**	50	186	120	155	2,25	2	SOGX 09T308	**30095**
KUB-P.4D.305.R.10-ABS63	U44 63050	**30,5**	63	201	124	163	2,8	2	SOGX 100408	**30596**
KUB-P.4D.310.R.10-ABS63	U44 63100	**31**	63	201	124	163	2,8	2	SOGX 100408	**31096**
KUB-P.4D.315.R.10-ABS63	U44 63150	**31,5**	63	205	128	167	2,8	2	SOGX 100408	**31596**
KUB-P.4D.320.R.10-ABS63	U44 63200	**32**	63	205	128	167	2,8	2	SOGX 100408	**32096**
KUB-P.4D.325.R.10-ABS63	U44 63250	**32,5**	63	210	132	172	2,8	2	SOGX 100408	**32596**
KUB-P.4D.330.R.10-ABS63	U44 63300	**33**	63	210	132	172	2,8	2	SOGX 100408	**33096**
KUB-P.4D.335.R.11-ABS63	U44 63350	**33,5**	63	214	136	176	2,8	2	SOGX 110408	**33596**
KUB-P.4D.340.R.11-ABS63	U44 63400	**34**	63	214	136	176	2,8	2	SOGX 110408	**34096**
KUB-P.4D.345.R.11-ABS63	U44 63450	**34,5**	63	219	140	181	2,8	2	SOGX 110408	**34596**
KUB-P.4D.350.R.11-ABS63	U44 63500	**35**	63	219	140	181	2,8	2	SOGX 110408	**35096**
KUB-P.4D.355.R.11-ABS63	U44 63550	**35,5**	63	223	144	185	2,8	2	SOGX 110408	**35596**
KUB-P.4D.360.R.11-ABS63	U44 63600	**36**	63	223	144	185	2,8	2	SOGX 110408	**36096**

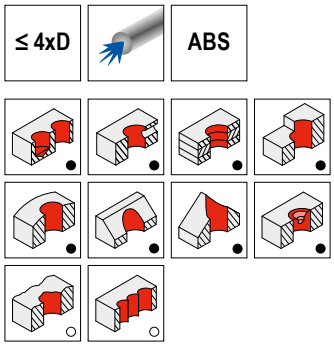
→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

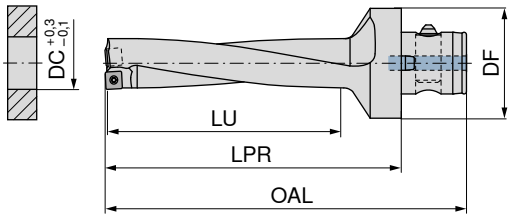
Fortsetzung nächste Seite

Pentron – Wendeplattenbohrer

▲ ZEFF = Anzahl der Wendeplatten

Lieferumfang:
Wendeplattenbohrer inkl. Klemmschrauben







Bezeichnung	Produktreferenz-Nr.	DC mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Anzugsmoment Nm	ZEFF	Wendeplatte	TO 10 874 ...
KUB-P.4D.365.R.11-ABS63	U44 63650	**36,5**	63	228	148	190	2,8	2	SOGX 110408	**36596**
KUB-P.4D.370.R.11-ABS63	U44 63700	**37**	63	228	148	190	2,8	2	SOGX 110408	**37096**
KUB-P.4D.375.R.12-ABS63	U44 63750	**37,5**	63	232	152	194	6,25	2	SOGX 120408	**37596**
KUB-P.4D.380.R.12-ABS63	U44 63800	**38**	63	232	152	194	6,25	2	SOGX 120408	**38096**
KUB-P.4D.385.R.12-ABS63	U44 63850	**38,5**	63	237	156	199	6,25	2	SOGX 120408	**38596**
KUB-P.4D.390.R.12-ABS63	U44 63900	**39**	63	237	156	199	6,25	2	SOGX 120408	**39096**
KUB-P.4D.392.R.12-ABS63	U44 63920	**39,2**	63	241	160	203	6,25	2	SOGX 120408	**39296**
KUB-P.4D.395.R.12-ABS63	U44 63950	**39,5**	63	241	160	203	6,25	2	SOGX 120408	**39596**
KUB-P.4D.400.R.12-ABS63	U44 64000	**40**	63	241	160	203	6,25	2	SOGX 120408	**40096**
KUB-P.4D.405.R.12-ABS63	U44 64050	**40,5**	63	246	164	208	6,25	2	SOGX 120408	**40596**
KUB-P.4D.410.R.12-ABS63	U44 64100	**41**	63	246	164	208	6,25	2	SOGX 120408	**41096**
KUB-P.4D.415.R.12-ABS63	U44 64150	**41,5**	63	250	168	212	6,25	2	SOGX 120408	**41596**
KUB-P.4D.420.R.12-ABS63	U44 64200	**42**	63	250	168	212	6,25	2	SOGX 120408	**42096**
KUB-P.4D.425.R.13-ABS63	U44 64250	**42,5**	63	255	172	217	6,25	2	SOGX 130508	**42596**
KUB-P.4D.430.R.13-ABS63	U44 64300	**43**	63	255	172	217	6,25	2	SOGX 130508	**43096**
KUB-P.4D.435.R.13-ABS63	U44 64350	**43,5**	63	259	176	221	6,25	2	SOGX 130508	**43596**
KUB-P.4D.440.R.13-ABS63	U44 64400	**44**	63	259	176	221	6,25	2	SOGX 130508	**44096**
KUB-P.4D.445.R.13-ABS63	U44 64450	**44,5**	63	264	180	226	6,25	2	SOGX 130508	**44596**
KUB-P.4D.450.R.13-ABS63	U44 64500	**45**	63	264	180	226	6,25	2	SOGX 130508	**45096**
KUB-P.4D.455.R.13-ABS63	U44 64550	**45,5**	63	265	184	227	6,25	2	SOGX 130508	**45596**
KUB-P.4D.460.R.13-ABS63	U44 64600	**46**	63	265	184	227	6,25	2	SOGX 130508	**46096**

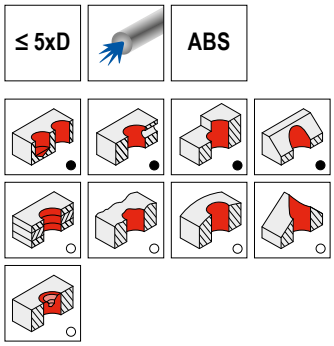
→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

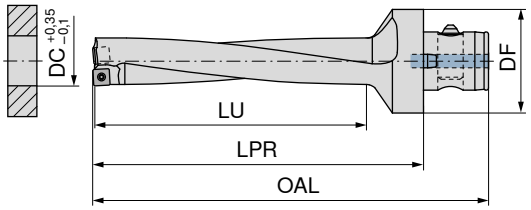
Ersatzteile Wendeplatte		 Schraubendreher AS 80 950 ...		 Schlüssel-D AS 80 950 ...		 Klemmschraube AS 10 950 ...
SOGX 040204	T05 - IP	**057**			M1,8x3,8 - 05IP	**10100**
SOGX 050204			T06 - IP	**116**	M2,0x4,3 - 06IP	**10000**
SOGX 060206			T06 - IP	**116**	M2,2x5,5 - 06IP	**10700**
SOGX 07T208			T06 - IP	**116**	M2,2x5,5 - 06IP	**10700**
SOGX 080308			T08 - IP	**039**	M2,5x6,3 - 08IP	**10800**
SOGX 09T308			T08 - IP	**039**	M3,0x7,6 - 08IP	**10200**
SOGX 100408			T15 - IP	**120**	M3,5x7,5 - 15IP	**10300**
SOGX 110408			T15 - IP	**120**	M3,5x7,5 - 15IP	**10300**
SOGX 120408			T20 - IP	**121**	M4,5x10 - 20IP	**10400**
SOGX 130508			T20 - IP	**121**	M4,5x10 - 20IP	**10400**

Pentron – Wendeplattenbohrer

▲ ZEFF = Anzahl der Wendeplatten

Lieferumfang:
Wendeplattenbohrer inkl. Klemmschrauben







Bezeichnung	Produktreferenz-Nr.	DC mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Anzugsmoment Nm	ZEFF	Wendeplatte	TO 10 875 ...
KUB-P.5D.140.R.04-ABS50	U45 51400	**14**	50	128	70	97	0,38	2	SOGX 040204	**14095**
KUB-P.5D.145.R.04-ABS50	U45 51450	**14,5**	50	134	75	103	0,38	2	SOGX 040204	**14595**
KUB-P.5D.150.R.04-ABS50	U45 51500	**15**	50	134	75	103	0,38	2	SOGX 040204	**15095**
KUB-P.5D.155.R.04-ABS50	U45 51550	**15,5**	50	141	80	110	0,38	2	SOGX 040204	**15595**
KUB-P.5D.160.R.04-ABS50	U45 51600	**16**	50	141	80	110	0,38	2	SOGX 040204	**16095**
KUB-P.5D.165.R.05-ABS50	U45 51650	**16,5**	50	147	85	116	0,62	2	SOGX 050204	**16595**
KUB-P.5D.170.R.05-ABS50	U45 51700	**17**	50	147	85	116	0,62	2	SOGX 050204	**17095**
KUB-P.5D.175.R.05-ABS50	U45 51750	**17,5**	50	152	90	121	0,62	2	SOGX 050204	**17595**
KUB-P.5D.180.R.05-ABS50	U45 51800	**18**	50	152	90	121	0,62	2	SOGX 050204	**18095**
KUB-P.5D.185.R.06-ABS50	U45 51850	**18,5**	50	158	95	127	1,01	2	SOGX 060206	**18595**
KUB-P.5D.190.R.06-ABS50	U45 51900	**19**	50	158	95	127	1,01	2	SOGX 060206	**19095**
KUB-P.5D.195.R.06-ABS50	U45 51950	**19,5**	50	163	100	132	1,01	2	SOGX 060206	**19595**
KUB-P.5D.200.R.06-ABS50	U45 52000	**20**	50	163	100	132	1,01	2	SOGX 060206	**20095**
KUB-P.5D.205.R.07-ABS50	U45 52050	**20,5**	50	168	105	137	1,01	2	SOGX 07T208	**20595**
KUB-P.5D.210.R.07-ABS50	U45 52100	**21**	50	168	105	137	1,01	2	SOGX 07T208	**21095**
KUB-P.5D.215.R.07-ABS50	U45 52150	**21,5**	50	173	110	142	1,01	2	SOGX 07T208	**21595**
KUB-P.5D.220.R.07-ABS50	U45 52200	**22**	50	173	110	142	1,01	2	SOGX 07T208	**22095**
KUB-P.5D.225.R.07-ABS50	U45 52250	**22,5**	50	178	115	147	1,01	2	SOGX 07T208	**22595**
KUB-P.5D.230.R.07-ABS50	U45 52300	**23**	50	178	115	147	1,01	2	SOGX 07T208	**23095**
KUB-P.5D.235.R.08-ABS50	U45 52350	**23,5**	50	183	120	152	1,28	2	SOGX 080308	**23595**
KUB-P.5D.240.R.08-ABS50	U45 52400	**24**	50	183	120	152	1,28	2	SOGX 080308	**24095**
KUB-P.5D.245.R.08-ABS50	U45 52450	**24,5**	50	189	125	158	1,28	2	SOGX 080308	**24595**
KUB-P.5D.250.R.08-ABS50	U45 52500	**25**	50	189	125	158	1,28	2	SOGX 080308	**25095**
KUB-P.5D.255.R.08-ABS50	U45 52550	**25,5**	50	194	130	163	1,28	2	SOGX 080308	**25595**
KUB-P.5D.260.R.08-ABS50	U45 52600	**26**	50	194	130	163	1,28	2	SOGX 080308	**26095**
KUB-P.5D.265.R.09-ABS50	U45 52650	**26,5**	50	200	135	169	2,25	2	SOGX 09T308	**26595**
KUB-P.5D.270.R.09-ABS50	U45 52700	**27**	50	200	135	169	2,25	2	SOGX 09T308	**27095**
KUB-P.5D.275.R.09-ABS50	U45 52750	**27,5**	50	205	140	174	2,25	2	SOGX 09T308	**27595**
KUB-P.5D.280.R.09-ABS50	U45 52800	**28**	50	205	140	174	2,25	2	SOGX 09T308	**28095**
KUB-P.5D.285.R.09-ABS50	U45 52850	**28,5**	50	211	145	180	2,25	2	SOGX 09T308	**28595**
KUB-P.5D.290.R.09-ABS50	U45 52900	**29**	50	211	145	180	2,25	2	SOGX 09T308	**29095**
KUB-P.5D.295.R.09-ABS50	U45 52950	**29,5**	50	216	150	185	2,25	2	SOGX 09T308	**29595**
KUB-P.5D.300.R.09-ABS50	U45 53000	**30**	50	216	150	185	2,25	2	SOGX 09T308	**30095**
KUB-P.5D.305.R.10-ABS63	U45 63050	**30,5**	63	232	155	194	2,8	2	SOGX 100408	**30596**
KUB-P.5D.310.R.10-ABS63	U45 63100	**31**	63	232	155	194	2,8	2	SOGX 100408	**31096**
KUB-P.5D.315.R.10-ABS63	U45 63150	**31,5**	63	237	160	199	2,8	2	SOGX 100408	**31596**
KUB-P.5D.320.R.10-ABS63	U45 63200	**32**	63	237	160	199	2,8	2	SOGX 100408	**32096**
KUB-P.5D.325.R.10-ABS63	U45 63250	**32,5**	63	243	165	205	2,8	2	SOGX 100408	**32596**
KUB-P.5D.330.R.10-ABS63	U45 63300	**33**	63	243	165	205	2,8	2	SOGX 100408	**33096**
KUB-P.5D.335.R.11-ABS63	U45 63350	**33,5**	63	248	170	210	2,8	2	SOGX 110408	**33596**
KUB-P.5D.340.R.11-ABS63	U45 63400	**34**	63	248	170	210	2,8	2	SOGX 110408	**34096**
KUB-P.5D.345.R.11-ABS63	U45 63450	**34,5**	63	254	175	216	2,8	2	SOGX 110408	**34596**
KUB-P.5D.350.R.11-ABS63	U45 63500	**35**	63	254	175	216	2,8	2	SOGX 110408	**35096**
KUB-P.5D.355.R.11-ABS63	U45 63550	**35,5**	63	259	180	221	2,8	2	SOGX 110408	**35596**
KUB-P.5D.360.R.11-ABS63	U45 63600	**36**	63	259	180	221	2,8	2	SOGX 110408	**36096**

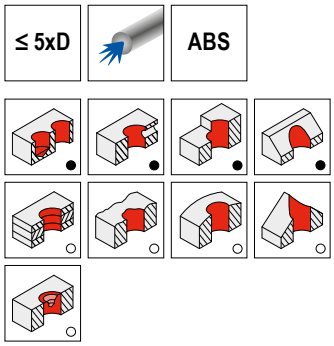
→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

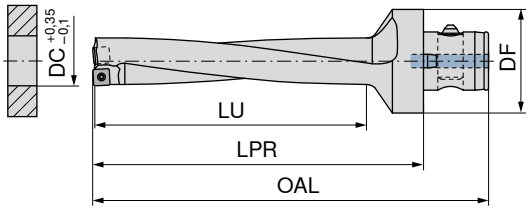
Fortsetzung nächste Seite

Pentron – Wendeplattenbohrer

▲ ZEFF = Anzahl der Wendeplatten

Lieferumfang:
Wendeplattenbohrer inkl. Klemmschrauben







Bezeichnung	Produktreferenz-Nr.	DC mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Anzugsmoment Nm	ZEFF	Wendeplatte	TO 10 875 ...
KUB-P.5D.365.R.11-ABS63	U45 63650	**36,5**	63	265	185	227	2,8	2	SOGX 110408	**36596**
KUB-P.5D.370.R.11-ABS63	U45 63700	**37**	63	265	185	227	2,8	2	SOGX 110408	**37096**
KUB-P.5D.375.R.12-ABS63	U45 63750	**37,5**	63	270	190	232	6,25	2	SOGX 120408	**37596**
KUB-P.5D.380.R.12-ABS63	U45 63800	**38**	63	270	190	232	6,25	2	SOGX 120408	**38096**
KUB-P.5D.385.R.12-ABS63	U45 63850	**38,5**	63	276	195	238	6,25	2	SOGX 120408	**38596**
KUB-P.5D.390.R.12-ABS63	U45 63900	**39**	63	276	195	238	6,25	2	SOGX 120408	**39096**
KUB-P.5D.392.R.12-ABS63	U45 63920	**39,2**	63	281	200	243	6,25	2	SOGX 120408	**39296**
KUB-P.5D.395.R.12-ABS63	U45 63950	**39,5**	63	281	200	243	6,25	2	SOGX 120408	**39596**
KUB-P.5D.400.R.12-ABS63	U45 64000	**40**	63	281	200	243	6,25	2	SOGX 120408	**40096**
KUB-P.5D.405.R.12-ABS63	U45 64050	**40,5**	63	287	205	249	6,25	2	SOGX 120408	**40596**
KUB-P.5D.410.R.12-ABS63	U45 64100	**41**	63	287	205	249	6,25	2	SOGX 120408	**41096**
KUB-P.5D.415.R.12-ABS63	U45 64150	**41,5**	63	292	210	254	6,25	2	SOGX 120408	**41596**
KUB-P.5D.420.R.12-ABS63	U45 64200	**42**	63	292	210	254	6,25	2	SOGX 120408	**42096**
KUB-P.5D.425.R.13-ABS63	U45 64250	**42,5**	63	298	215	260	6,25	2	SOGX 130508	**42596**
KUB-P.5D.430.R.13-ABS63	U45 64300	**43**	63	298	215	260	6,25	2	SOGX 130508	**43096**
KUB-P.5D.435.R.13-ABS63	U45 64350	**43,5**	63	303	220	265	6,25	2	SOGX 130508	**43596**
KUB-P.5D.440.R.13-ABS63	U45 64400	**44**	63	303	220	265	6,25	2	SOGX 130508	**44096**
KUB-P.5D.445.R.13-ABS63	U45 64450	**44,5**	63	309	225	271	6,25	2	SOGX 130508	**44596**
KUB-P.5D.450.R.13-ABS63	U45 64500	**45**	63	309	225	271	6,25	2	SOGX 130508	**45096**
KUB-P.5D.455.R.13-ABS63	U45 64550	**45,5**	63	311	230	273	6,25	2	SOGX 130508	**45596**
KUB-P.5D.460.R.13-ABS63	U45 64600	**46**	63	311	230	273	6,25	2	SOGX 130508	**46096**

→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.


Schraubendreher


Schlüssel-D

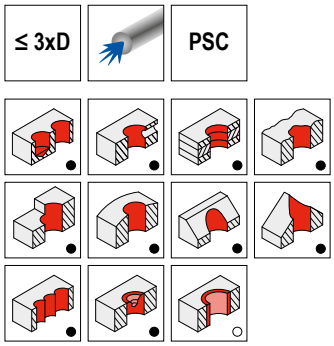

Klemmschraube

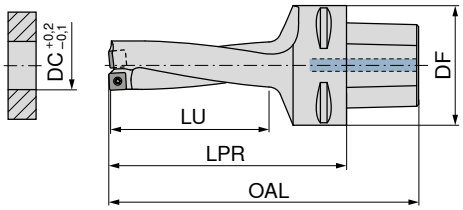
Ersatzteile Wendeplatte		AS 80 950 ...		AS 80 950 ...		AS 10 950 ...
SOGX 040204	T05 - IP	**057**			M1,8x3,8 - 05IP	**10100**
SOGX 050204			T06 - IP	**116**	M2,0x4,3 - 06IP	**10000**
SOGX 060206			T06 - IP	**116**	M2,2x5,5 - 06IP	**10700**
SOGX 07T208			T06 - IP	**116**	M2,2x5,5 - 06IP	**10700**
SOGX 080308			T08 - IP	**039**	M2,5x6,3 - 08IP	**10800**
SOGX 09T308			T08 - IP	**039**	M3,0x7,6 - 08IP	**10200**
SOGX 100408			T15 - IP	**120**	M3,5x7,5 - 15IP	**10300**
SOGX 110408			T15 - IP	**120**	M3,5x7,5 - 15IP	**10300**
SOGX 120408			T20 - IP	**121**	M4,5x10 - 20IP	**10400**
SOGX 130508			T20 - IP	**121**	M4,5x10 - 20IP	**10400**

Pentron – Wendeplattenbohrer

▲ ZEFF = Anzahl der Wendeplatten

Lieferumfang:
Wendeplattenbohrer inkl. Klemmschrauben







Bezeichnung	Produktreferenz-Nr.	DC mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Anzugsmoment Nm	ZEFF	Wendeplatte	TO 10 873 ...
KUB-P.3D.140.R.04-PSC40	U40 51400	**14**	40	95	42	71	0,38	2	SOGX 040204	**14054** [1]
KUB-P.3D.145.R.04-PSC40	U40 51450	**14,5**	40	99	45	75	0,38	2	SOGX 040204	**14554** [1]
KUB-P.3D.150.R.04-PSC40	U40 51500	**15**	40	99	45	75	0,38	2	SOGX 040204	**15054** [1]
KUB-P.3D.151.R.04-PSC40	U40 51510	**15,1**	40	104	48	80	0,38	2	SOGX 040204	**15154** [1]
KUB-P.3D.155.R.04-PSC40	U40 51550	**15,5**	40	104	48	80	0,38	2	SOGX 040204	**15554** [1]
KUB-P.3D.159.R.04-PSC40	U40 51590	**15,9**	40	104	48	80	0,38	2	SOGX 040204	**15954** [1]
KUB-P.3D.160.R.04-PSC40	U40 51600	**16**	40	104	48	80	0,38	2	SOGX 040204	**16054** [1]
KUB-P.3D.165.R.05-PSC40	U40 51650	**16,5**	40	108	51	84	0,62	2	SOGX 050204	**16554** [1]
KUB-P.3D.167.R.05-PSC40	U40 51670	**16,7**	40	108	51	84	0,62	2	SOGX 050204	**16754** [1]
KUB-P.3D.170.R.05-PSC40	U40 51700	**17**	40	108	51	84	0,62	2	SOGX 050204	**17054** [1]
KUB-P.3D.175.R.05-PSC40	U40 51750	**17,5**	40	111	54	87	0,62	2	SOGX 050204	**17554** [1]
KUB-P.3D.179.R.05-PSC40	U40 51790	**17,9**	40	111	54	87	0,62	2	SOGX 050204	**17954** [1]
KUB-P.3D.180.R.05-PSC40	U40 51800	**18**	40	111	54	87	0,62	2	SOGX 050204	**18054** [1]
KUB-P.3D.185.R.06-PSC40	U40 51850	**18,5**	40	115	57	91	1,01	2	SOGX 060206	**18554** [1]
KUB-P.3D.190.R.06-PSC40	U40 51900	**19**	40	115	57	91	1,01	2	SOGX 060206	**19054** [1]
KUB-P.3D.191.R.06-PSC40	U40 51910	**19,1**	40	118	60	94	1,01	2	SOGX 060206	**19154** [1]
KUB-P.3D.194.R.06-PSC40	U40 51940	**19,4**	40	118	60	94	1,01	2	SOGX 060206	**19454** [1]
KUB-P.3D.195.R.06-PSC40	U40 51950	**19,5**	40	118	60	94	1,01	2	SOGX 060206	**19554** [1]
KUB-P.3D.198.R.06-PSC40	U40 51980	**19,8**	40	118	60	94	1,01	2	SOGX 060206	**19854** [1]
KUB-P.3D.205.R.07-PSC40	U40 52050	**20,5**	40	122	63	98	1,01	2	SOGX 07T208	**20554** [1]
KUB-P.3D.210.R.07-PSC40	U40 52100	**21**	40	122	63	98	1,01	2	SOGX 07T208	**21054** [1]
KUB-P.3D.215.R.07-PSC40	U40 52150	**21,5**	40	125	66	101	1,01	2	SOGX 07T208	**21554** [1]
KUB-P.3D.216.R.07-PSC40	U40 52160	**21,6**	40	125	66	101	1,01	2	SOGX 07T208	**21654** [1]
KUB-P.3D.220.R.07-PSC40	U40 52200	**22**	40	125	66	101	1,01	2	SOGX 07T208	**22054** [1]
KUB-P.3D.222.R.07-PSC40	U40 52220	**22,2**	40	129	69	105	1,01	2	SOGX 07T208	**22254** [1]
KUB-P.3D.225.R.07-PSC40	U40 52250	**22,5**	40	129	69	105	1,01	2	SOGX 07T208	**22554** [1]
KUB-P.3D.230.R.07-PSC40	U40 52300	**23**	40	129	69	105	1,01	2	SOGX 07T208	**23054** [1]
KUB-P.3D.235.R.08-PSC40	U40 52350	**23,5**	40	132	72	108	1,28	2	SOGX 080308	**23554** [1]
KUB-P.3D.238.R.08-PSC40	U40 52380	**23,8**	40	132	72	108	1,28	2	SOGX 080308	**23854** [1]
KUB-P.3D.240.R.08-PSC40	U40 52400	**24**	40	132	72	108	1,28	2	SOGX 080308	**24054** [1]
KUB-P.3D.245.R.08-PSC40	U40 52450	**24,5**	40	136	75	112	1,28	2	SOGX 080308	**24554** [1]
KUB-P.3D.250.R.08-PSC40	U40 52500	**25**	40	136	75	112	1,28	2	SOGX 080308	**25054** [1]
KUB-P.3D.254.R.08-PSC40	U40 52540	**25,4**	40	139	78	115	1,28	2	SOGX 080308	**25454** [1]
KUB-P.3D.255.R.08-PSC40	U40 52550	**25,5**	40	139	78	115	1,28	2	SOGX 080308	**25554** [1]
KUB-P.3D.262.R.09-PSC40	U40 52620	**26,2**	40	143	81	119	2,25	2	SOGX 09T308	**26254** [1]
KUB-P.3D.265.R.09-PSC40	U40 52650	**26,5**	40	143	81	119	2,25	2	SOGX 09T308	**26554** [1]
KUB-P.3D.270.R.09-PSC40	U40 52700	**27**	40	143	81	119	2,25	2	SOGX 09T308	**27054** [1]
KUB-P.3D.275.R.09-PSC40	U40 52750	**27,5**	40	146	84	122	2,25	2	SOGX 09T308	**27554** [1]
KUB-P.3D.280.R.09-PSC40	U40 52800	**28**	40	146	84	122	2,25	2	SOGX 09T308	**28054** [1]
KUB-P.3D.282.R.09-PSC40	U40 52820	**28,2**	40	150	87	126	2,25	2	SOGX 09T308	**28254** [1]
KUB-P.3D.285.R.09-PSC40	U40 52850	**28,5**	40	150	87	126	2,25	2	SOGX 09T308	**28554** [1]
KUB-P.3D.286.R.09-PSC40	U40 52860	**28,6**	40	150	87	126	2,25	2	SOGX 09T308	**28654** [1]
KUB-P.3D.290.R.09-PSC40	U40 52900	**29**	40	150	87	126	2,25	2	SOGX 09T308	**29054** [1]
KUB-P.3D.294.R.09-PSC40	U40 52940	**29,4**	40	153	90	129	2,25	2	SOGX 09T308	**29454** [1]

1) keine Lagerware

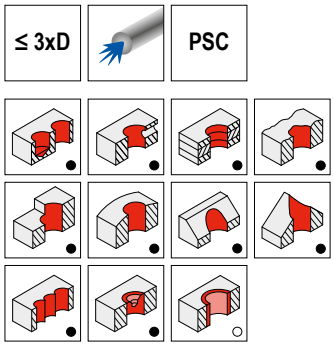
→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

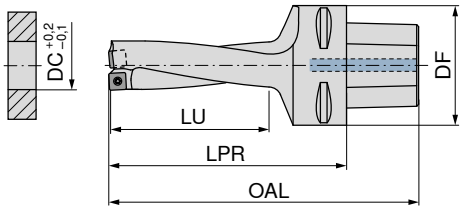
Fortsetzung nächste Seite

Pentron – Wendeplattenbohrer

▲ ZEFF = Anzahl der Wendeplatten

Lieferumfang:
Wendeplattenbohrer inkl. Klemmschrauben







Bezeichnung	Produktreferenz-Nr.	DC mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Anzugsmoment Nm	ZEFF	Wendeplatte	TO 10 873 ...
KUB-P.3D.295.R.09-PSC40	U40 52950	**29,5**	40	153	90	129	2,25	2	SOGX 09T308	**29554** [1]
KUB-P.3D.300.R.09-PSC40	U40 53000	**30**	40	153	90	129	2,25	2	SOGX 09T308	**30054** [1]
KUB-P.3D.140.R.04-PSC50	U40 61400	**14**	50	103	42	73	0,38	2	SOGX 040204	**14055**
KUB-P.3D.145.R.04-PSC50	U40 61450	**14,5**	50	107	45	77	0,38	2	SOGX 040204	**14555**
KUB-P.3D.150.R.04-PSC50	U40 61500	**15**	50	107	45	77	0,38	2	SOGX 040204	**15055**
KUB-P.3D.155.R.04-PSC50	U40 61550	**15,5**	50	112	48	82	0,38	2	SOGX 040204	**15555**
KUB-P.3D.160.R.04-PSC50	U40 61600	**16**	50	112	48	82	0,38	2	SOGX 040204	**16055**
KUB-P.3D.165.R.05-PSC50	U40 61650	**16,5**	50	116	51	86	0,62	2	SOGX 050204	**16555**
KUB-P.3D.170.R.05-PSC50	U40 61700	**17**	50	116	51	86	0,62	2	SOGX 050204	**17055**
KUB-P.3D.175.R.05-PSC50	U40 61750	**17,5**	50	119	54	89	0,62	2	SOGX 050204	**17555**
KUB-P.3D.180.R.05-PSC50	U40 61800	**18**	50	119	54	89	0,62	2	SOGX 050204	**18055**
KUB-P.3D.185.R.06-PSC50	U40 61850	**18,5**	50	123	57	93	1,01	2	SOGX 060206	**18555**
KUB-P.3D.190.R.06-PSC50	U40 61900	**19**	50	123	57	93	1,01	2	SOGX 060206	**19055**
KUB-P.3D.195.R.06-PSC50	U40 61950	**19,5**	50	126	60	96	1,01	2	SOGX 060206	**19555**
KUB-P.3D.200.R.06-PSC50	U40 62000	**20**	50	126	60	96	1,01	2	SOGX 060206	**20055**
KUB-P.3D.205.R.07-PSC50	U40 62050	**20,5**	50	130	63	100	1,01	2	SOGX 07T208	**20555**
KUB-P.3D.210.R.07-PSC50	U40 62100	**21**	50	130	63	100	1,01	2	SOGX 07T208	**21055**
KUB-P.3D.215.R.07-PSC50	U40 62150	**21,5**	50	133	66	103	1,01	2	SOGX 07T208	**21555**
KUB-P.3D.220.R.07-PSC50	U40 62200	**22**	50	133	66	103	1,01	2	SOGX 07T208	**22055**
KUB-P.3D.225.R.07-PSC50	U40 62250	**22,5**	50	137	69	107	1,01	2	SOGX 07T208	**22555**
KUB-P.3D.230.R.07-PSC50	U40 62300	**23**	50	137	69	107	1,01	2	SOGX 07T208	**23055**
KUB-P.3D.235.R.08-PSC50	U40 62350	**23,5**	50	140	72	110	1,28	2	SOGX 080308	**23555**
KUB-P.3D.240.R.08-PSC50	U40 62400	**24**	50	140	72	110	1,28	2	SOGX 080308	**24055**
KUB-P.3D.245.R.08-PSC50	U40 62450	**24,5**	50	144	75	114	1,28	2	SOGX 080308	**24555**
KUB-P.3D.250.R.08-PSC50	U40 62500	**25**	50	144	75	114	1,28	2	SOGX 080308	**25055**
KUB-P.3D.255.R.08-PSC50	U40 62550	**25,5**	50	147	78	117	1,28	2	SOGX 080308	**25555**
KUB-P.3D.260.R.08-PSC50	U40 62600	**26**	50	147	78	117	1,28	2	SOGX 080308	**26055**
KUB-P.3D.265.R.09-PSC50	U40 62650	**26,5**	50	151	81	121	2,25	2	SOGX 09T308	**26555**
KUB-P.3D.270.R.09-PSC50	U40 62700	**27**	50	151	81	121	2,25	2	SOGX 09T308	**27055**
KUB-P.3D.275.R.09-PSC50	U40 62750	**27,5**	50	154	84	124	2,25	2	SOGX 09T308	**27555**
KUB-P.3D.280.R.09-PSC50	U40 62800	**28**	50	154	84	124	2,25	2	SOGX 09T308	**28055**
KUB-P.3D.285.R.09-PSC50	U40 62850	**28,5**	50	158	87	128	2,25	2	SOGX 09T308	**28555**
KUB-P.3D.290.R.09-PSC50	U40 62900	**29**	50	158	87	128	2,25	2	SOGX 09T308	**29055**
KUB-P.3D.295.R.09-PSC50	U40 62950	**29,5**	50	161	90	131	2,25	2	SOGX 09T308	**29555**
KUB-P.3D.300.R.09-PSC50	U40 63000	**30**	50	161	90	131	2,25	2	SOGX 09T308	**30055**
KUB-P.3D.305.R.10-PSC50	U40 63050	**30,5**	50	165	93	135	2,8	2	SOGX 100408	**30555**
KUB-P.3D.310.R.10-PSC50	U40 63100	**31**	50	165	93	135	2,8	2	SOGX 100408	**31055**
KUB-P.3D.315.R.10-PSC50	U40 63150	**31,5**	50	168	96	138	2,8	2	SOGX 100408	**31555**
KUB-P.3D.320.R.10-PSC50	U40 63200	**32**	50	168	96	138	2,8	2	SOGX 100408	**32055**
KUB-P.3D.325.R.10-PSC50	U40 63250	**32,5**	50	172	99	142	2,8	2	SOGX 100408	**32555**
KUB-P.3D.330.R.10-PSC50	U40 63300	**33**	50	172	99	142	2,8	2	SOGX 100408	**33055**

1) keine Lagerware

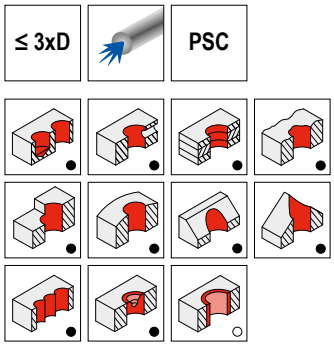
→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

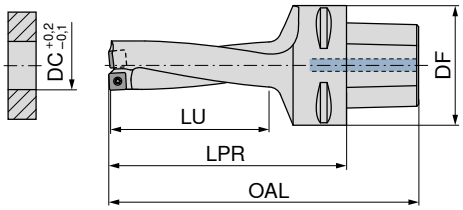
Fortsetzung nächste Seite

Pentron – Wendeplattenbohrer

▲ ZEFF = Anzahl der Wendeplatten

Lieferumfang:
Wendeplattenbohrer inkl. Klemmschrauben







Bezeichnung	Produktreferenz-Nr.	DC mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Anzugsmoment Nm	ZEFF	Wendeplatte	TO 10 873 ...
KUB-P.3D.335.R.11-PSC50	U40 63350	**33,5**	50	175	102	145	2,8	2	SOGX 110408	**33555**
KUB-P.3D.340.R.11-PSC50	U40 63400	**34**	50	175	102	145	2,8	2	SOGX 110408	**34055**
KUB-P.3D.345.R.11-PSC50	U40 63450	**34,5**	50	179	105	149	2,8	2	SOGX 110408	**34555**
KUB-P.3D.350.R.11-PSC50	U40 63500	**35**	50	179	105	149	2,8	2	SOGX 110408	**35055**
KUB-P.3D.355.R.11-PSC50	U40 63550	**35,5**	50	182	108	152	2,8	2	SOGX 110408	**35555**
KUB-P.3D.360.R.11-PSC50	U40 63600	**36**	50	182	108	152	2,8	2	SOGX 110408	**36055**
KUB-P.3D.365.R.11-PSC50	U40 63650	**36,5**	50	186	111	156	2,8	2	SOGX 110408	**36555**
KUB-P.3D.370.R.11-PSC50	U40 63700	**37**	50	186	111	156	2,8	2	SOGX 110408	**37055**
KUB-P.3D.160.R.04-PSC63	U40 71600	**16**	63	124	48	86	0,38	2	SOGX 040204	**16056**
KUB-P.3D.165.R.05-PSC63	U40 71650	**16,5**	63	128	51	90	0,62	2	SOGX 050204	**16556**
KUB-P.3D.170.R.05-PSC63	U40 71700	**17**	63	128	51	90	0,62	2	SOGX 050204	**17056**
KUB-P.3D.175.R.05-PSC63	U40 71750	**17,5**	63	131	54	93	0,62	2	SOGX 050204	**17556**
KUB-P.3D.180.R.05-PSC63	U40 71800	**18**	63	131	54	93	0,62	2	SOGX 050204	**18056**
KUB-P.3D.185.R.06-PSC63	U40 71850	**18,5**	63	135	57	97	1,01	2	SOGX 060206	**18556**
KUB-P.3D.190.R.06-PSC63	U40 71900	**19**	63	135	57	97	1,01	2	SOGX 060206	**19056**
KUB-P.3D.195.R.06-PSC63	U40 71950	**19,5**	63	138	60	100	1,01	2	SOGX 060206	**19556**
KUB-P.3D.200.R.06-PSC63	U40 72000	**20**	63	138	60	100	1,01	2	SOGX 060206	**20056**
KUB-P.3D.205.R.07-PSC63	U40 72050	**20,5**	63	142	63	104	1,01	2	SOGX 07T208	**20556**
KUB-P.3D.210.R.07-PSC63	U40 72100	**21**	63	142	63	104	1,01	2	SOGX 07T208	**21056**
KUB-P.3D.215.R.07-PSC63	U40 72150	**21,5**	63	145	66	107	1,01	2	SOGX 07T208	**21556**
KUB-P.3D.220.R.07-PSC63	U40 72200	**22**	63	145	66	107	1,01	2	SOGX 07T208	**22056**
KUB-P.3D.225.R.07-PSC63	U40 72250	**22,5**	63	149	69	111	1,01	2	SOGX 07T208	**22556**
KUB-P.3D.230.R.07-PSC63	U40 72300	**23**	63	149	69	111	1,01	2	SOGX 07T208	**23056**
KUB-P.3D.235.R.08-PSC63	U40 72350	**23,5**	63	152	72	114	1,28	2	SOGX 080308	**23556**
KUB-P.3D.240.R.08-PSC63	U40 72400	**24**	63	152	72	114	1,28	2	SOGX 080308	**24056**
KUB-P.3D.245.R.08-PSC63	U40 72450	**24,5**	63	156	75	118	1,28	2	SOGX 080308	**24556**
KUB-P.3D.250.R.08-PSC63	U40 72500	**25**	63	156	75	118	1,28	2	SOGX 080308	**25056**
KUB-P.3D.255.R.08-PSC63	U40 72550	**25,5**	63	159	78	121	1,28	2	SOGX 080308	**25556**
KUB-P.3D.260.R.08-PSC63	U40 72600	**26**	63	159	78	121	1,28	2	SOGX 080308	**26056**
KUB-P.3D.265.R.09-PSC63	U40 72650	**26,5**	63	163	81	125	2,25	2	SOGX 09T308	**26556**
KUB-P.3D.270.R.09-PSC63	U40 72700	**27**	63	163	81	125	2,25	2	SOGX 09T308	**27056**
KUB-P.3D.275.R.09-PSC63	U40 72750	**27,5**	63	166	84	128	2,25	2	SOGX 09T308	**27556**
KUB-P.3D.280.R.09-PSC63	U40 72800	**28**	63	166	84	128	2,25	2	SOGX 09T308	**28056**
KUB-P.3D.285.R.09-PSC63	U40 72850	**28,5**	63	170	87	132	2,25	2	SOGX 09T308	**28556**
KUB-P.3D.290.R.09-PSC63	U40 72900	**29**	63	170	87	132	2,25	2	SOGX 09T308	**29056**
KUB-P.3D.295.R.09-PSC63	U40 72950	**29,5**	63	173	90	135	2,25	2	SOGX 09T308	**29556**
KUB-P.3D.300.R.09-PSC63	U40 73000	**30**	63	173	90	135	2,25	2	SOGX 09T308	**30056**
KUB-P.3D.305.R.10-PSC63	U40 73050	**30,5**	63	177	93	139	2,8	2	SOGX 100408	**30556**
KUB-P.3D.310.R.10-PSC63	U40 73100	**31**	63	177	93	139	2,8	2	SOGX 100408	**31056**
KUB-P.3D.315.R.10-PSC63	U40 73150	**31,5**	63	180	96	142	2,8	2	SOGX 100408	**31556**
KUB-P.3D.320.R.10-PSC63	U40 73200	**32**	63	180	96	142	2,8	2	SOGX 100408	**32056**
KUB-P.3D.325.R.10-PSC63	U40 73250	**32,5**	63	184	99	146	2,8	2	SOGX 100408	**32556**

1) keine Lagerware

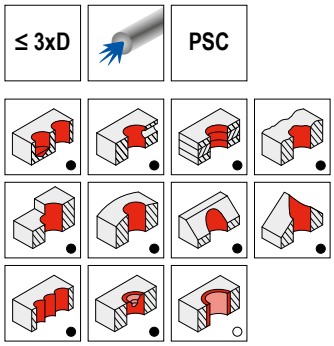
→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

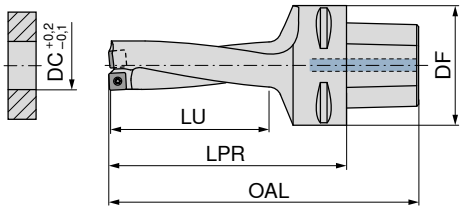
Fortsetzung nächste Seite

Pentron – Wendeplattenbohrer

▲ ZEFF = Anzahl der Wendeplatten

Lieferumfang:
Wendeplattenbohrer inkl. Klemmschrauben







Bezeichnung	Produktreferenz-Nr.	DC mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Anzugsmoment Nm	ZEFF	Wendeplatte	TO 10 873 ...
KUB-P.3D.330.R.10-PSC63	U40 73300	**33**	63	184	99	146	2,8	2	SOGX 100408	**33056**
KUB-P.3D.335.R.11-PSC63	U40 73350	**33,5**	63	187	102	149	2,8	2	SOGX 110408	**33556**
KUB-P.3D.340.R.11-PSC63	U40 73400	**34**	63	187	102	149	2,8	2	SOGX 110408	**34056**
KUB-P.3D.345.R.11-PSC63	U40 73450	**34,5**	63	191	105	153	2,8	2	SOGX 110408	**34556**
KUB-P.3D.350.R.11-PSC63	U40 73500	**35**	63	191	105	153	2,8	2	SOGX 110408	**35056**
KUB-P.3D.355.R.11-PSC63	U40 73550	**35,5**	63	194	108	156	2,8	2	SOGX 110408	**35556**
KUB-P.3D.360.R.11-PSC63	U40 73600	**36**	63	194	108	156	2,8	2	SOGX 110408	**36056**
KUB-P.3D.365.R.11-PSC63	U40 73650	**36,5**	63	198	111	160	2,8	2	SOGX 110408	**36556**
KUB-P.3D.370.R.11-PSC63	U40 73700	**37**	63	198	111	160	2,8	2	SOGX 110408	**37056**

1) keine Lagerware



→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.


Schraubendreher


Schlüssel-D

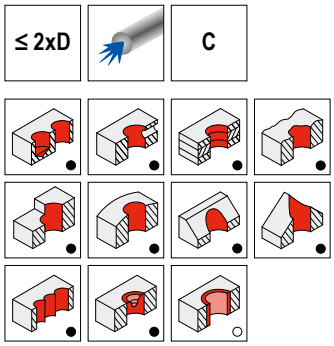

Klemmschraube

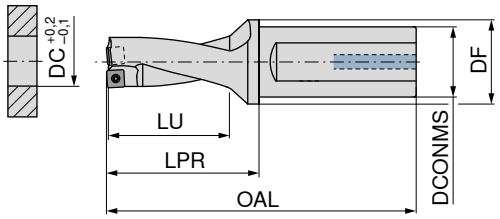
Ersatzteile Wendeplatte		AS 80 950 ...		AS 80 950 ...		AS 10 950 ...
SOGX 040204	T05 - IP	**057**			M1,8x3,8 - 05IP	**10100**
SOGX 050204			T06 - IP	**116**	M2,0x4,3 - 06IP	**10000**
SOGX 060206			T06 - IP	**116**	M2,2x5,5 - 06IP	**10700**
SOGX 07T208			T06 - IP	**116**	M2,2x5,5 - 06IP	**10700**
SOGX 080308			T08 - IP	**039**	M2,5x6,3 - 08IP	**10800**
SOGX 09T308			T08 - IP	**039**	M3,0x7,6 - 08IP	**10200**
SOGX 100408			T15 - IP	**120**	M3,5x7,5 - 15IP	**10300**
SOGX 110408			T15 - IP	**120**	M3,5x7,5 - 15IP	**10300**

Pentron – Wendeplattenbohrer

▲ ZEFF = Anzahl der Wendeplatten

Lieferumfang:
Wendeplattenbohrer inkl. Klemmschrauben







Bezeichnung	Produktreferenz-Nr.	DC mm	DCONMS mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Anzugsmoment Nm	ZEFF	Wendeplatte	TO 10 872 ...
KUB-P.2D.140.R.04-C20	U42 01400	**14**	20	30	91	28	41	0,38	2	SOGX 040204	**14001**
KUB-P.2D.143.R.04-C20	U42 01430	**14,3**	20	30	94	30	44	0,38	2	SOGX 040204	**14301**
KUB-P.2D.145.R.04-C20	U42 01450	**14,5**	20	30	94	30	44	0,38	2	SOGX 040204	**14501**
KUB-P.2D.150.R.04-C20	U42 01500	**15**	20	30	94	30	44	0,38	2	SOGX 040204	**15001**
KUB-P.2D.151.R.04-C20	U42 01510	**15,1**	20	30	98	32	48	0,38	2	SOGX 040204	**15101**
KUB-P.2D.155.R.04-C20	U42 01550	**15,5**	20	30	98	32	48	0,38	2	SOGX 040204	**15501**
KUB-P.2D.159.R.04-C20	U42 01590	**15,9**	20	30	98	32	48	0,38	2	SOGX 040204	**15901**
KUB-P.2D.160.R.04-C20	U42 01600	**16**	20	30	98	32	48	0,38	2	SOGX 040204	**16001**
KUB-P.2D.165.R.05-C20	U42 01650	**16,5**	20	30	101	34	51	0,62	2	SOGX 050204	**16501**
KUB-P.2D.167.R.05-C20	U42 01670	**16,7**	20	30	101	34	51	0,62	2	SOGX 050204	**16701**
KUB-P.2D.170.R.05-C20	U42 01700	**17**	20	30	101	34	51	0,62	2	SOGX 050204	**17001**
KUB-P.2D.175.R.05-C25	U42 11750	**17,5**	25	30	109	36	53	0,62	2	SOGX 050204	**17502**
KUB-P.2D.179.R.05-C25	U42 11790	**17,9**	25	30	109	36	53	0,62	2	SOGX 050204	**17902**
KUB-P.2D.180.R.05-C25	U42 11800	**18**	25	30	109	36	53	0,62	2	SOGX 050204	**18002**
KUB-P.2D.185.R.06-C25	U42 11850	**18,5**	25	30	112	38	56	1,01	2	SOGX 060206	**18502**
KUB-P.2D.190.R.06-C25	U42 11900	**19**	25	30	112	38	56	1,01	2	SOGX 060206	**19002**
KUB-P.2D.191.R.06-C25	U42 11910	**19,1**	25	30	114	40	58	1,01	2	SOGX 060206	**19102**
KUB-P.2D.194.R.06-C25	U42 11940	**19,4**	25	30	114	40	58	1,01	2	SOGX 060206	**19402**
KUB-P.2D.195.R.06-C25	U42 11950	**19,5**	25	30	114	40	58	1,01	2	SOGX 060206	**19502**
KUB-P.2D.198.R.06-C25	U42 11980	**19,8**	25	30	114	40	58	1,01	2	SOGX 060206	**19802**
KUB-P.2D.200.R.06-C25	U42 12000	**20**	25	30	114	40	58	1,01	2	SOGX 060206	**20002**
KUB-P.2D.205.R.07-C25	U42 12050	**20,5**	25	30	117	42	61	1,01	2	SOGX 07T208	**20502**
KUB-P.2D.210.R.07-C25	U42 12100	**21**	25	30	117	42	61	1,01	2	SOGX 07T208	**21002**
KUB-P.2D.215.R.07-C25	U42 12150	**21,5**	25	30	119	44	63	1,01	2	SOGX 07T208	**21502**
KUB-P.2D.216.R.07-C25	U42 12160	**21,6**	25	30	119	44	63	1,01	2	SOGX 07T208	**21602**
KUB-P.2D.220.R.07-C25	U42 12200	**22**	25	30	119	44	63	1,01	2	SOGX 07T208	**22002**
KUB-P.2D.222.R.07-C25	U42 12220	**22,2**	25	30	122	46	66	1,01	2	SOGX 07T208	**22202**
KUB-P.2D.225.R.07-C25	U42 12250	**22,5**	25	30	122	46	66	1,01	2	SOGX 07T208	**22502**
KUB-P.2D.230.R.07-C25	U42 12300	**23**	25	30	122	46	66	1,01	2	SOGX 07T208	**23002**
KUB-P.2D.235.R.08-C32	U42 22350	**23,5**	32	39	128	48	68	1,28	2	SOGX 080308	**23503**
KUB-P.2D.238.R.08-C32	U42 22380	**23,8**	32	39	128	48	68	1,28	2	SOGX 080308	**23803**
KUB-P.2D.240.R.08-C32	U42 22400	**24**	32	39	128	48	68	1,28	2	SOGX 080308	**24003**
KUB-P.2D.245.R.08-C32	U42 22450	**24,5**	32	39	131	50	71	1,28	2	SOGX 080308	**24503**
KUB-P.2D.250.R.08-C32	U42 22500	**25**	32	39	131	50	71	1,28	2	SOGX 080308	**25003**
KUB-P.2D.254.R.08-C32	U42 22540	**25,4**	32	39	133	52	73	1,28	2	SOGX 080308	**25403**
KUB-P.2D.255.R.08-C32	U42 22550	**25,5**	32	39	133	52	73	1,28	2	SOGX 080308	**25503**
KUB-P.2D.260.R.08-C32	U42 22600	**26**	32	39	133	52	73	1,28	2	SOGX 080308	**26003**
KUB-P.2D.262.R.09-C32	U42 22620	**26,2**	32	39	136	54	76	2,25	2	SOGX 09T308	**26203**
KUB-P.2D.265.R.09-C32	U42 22650	**26,5**	32	39	136	54	76	2,25	2	SOGX 09T308	**26503**
KUB-P.2D.270.R.09-C32	U42 22700	**27**	32	39	136	54	76	2,25	2	SOGX 09T308	**27003**

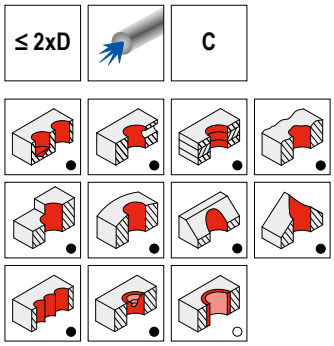
→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

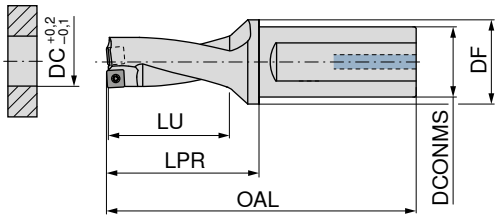
Fortsetzung nächste Seite

Pentron – Wendeplattenbohrer

▲ ZEFF = Anzahl der Wendeplatten

Lieferumfang:
Wendeplattenbohrer inkl. Klemmschrauben







Bezeichnung	Produktreferenz-Nr.	DC mm	DCONMS mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Anzugsmoment Nm	ZEFF	Wendeplatte	TO 10 872 ...
KUB-P.2D.275.R.09-C32	U42 22750	**27,5**	32	39	138	56	78	2,25	2	SOGX 09T308	**27503**
KUB-P.2D.280.R.09-C32	U42 22800	**28**	32	39	138	56	78	2,25	2	SOGX 09T308	**28003**
KUB-P.2D.282.R.09-C32	U42 22820	**28,2**	32	39	141	58	81	2,25	2	SOGX 09T308	**28203**
KUB-P.2D.285.R.09-C32	U42 22850	**28,5**	32	39	141	58	81	2,25	2	SOGX 09T308	**28503**
KUB-P.2D.286.R.09-C32	U42 22860	**28,6**	32	39	141	58	81	2,25	2	SOGX 09T308	**28603**
KUB-P.2D.290.R.09-C32	U42 22900	**29**	32	39	141	58	81	2,25	2	SOGX 09T308	**29003**
KUB-P.2D.294.R.09-C32	U42 22940	**29,4**	32	39	143	60	83	2,25	2	SOGX 09T308	**29403**
KUB-P.2D.295.R.09-C32	U42 22950	**29,5**	32	39	143	60	83	2,25	2	SOGX 09T308	**29503**
KUB-P.2D.300.R.09-C32	U42 23000	**30**	32	39	143	60	83	2,25	2	SOGX 09T308	**30003**
KUB-P.2D.302.R.10-C32	U42 33020	**30,2**	40	50	146	62	86	2,8	2	SOGX 100408	**30204**
KUB-P.2D.305.R.10-C40	U42 33050	**30,5**	40	50	154	62	86	2,8	2	SOGX 100408	**30504**
KUB-P.2D.309.R.10-C40	U42 33090	**30,9**	40	50	146	62	86	2,8	2	SOGX 100408	**30904**
KUB-P.2D.310.R.10-C40	U42 33100	**31**	40	50	154	62	86	2,8	2	SOGX 100408	**31004**
KUB-P.2D.315.R.10-C40	U42 33150	**31,5**	40	50	156	64	88	2,8	2	SOGX 100408	**31504**
KUB-P.2D.318.R.10-C40	U42 33180	**31,8**	40	50	148	64	88	2,8	2	SOGX 100408	**31804**
KUB-P.2D.320.R.10-C40	U42 33200	**32**	40	50	156	64	88	2,8	2	SOGX 100408	**32004**
KUB-P.2D.325.R.10-C40	U42 33250	**32,5**	40	50	159	66	91	2,8	2	SOGX 100408	**32504**
KUB-P.2D.330.R.10-C40	U42 33300	**33**	40	50	159	66	91	2,8	2	SOGX 100408	**33004**
KUB-P.2D.332.R.11-C40	U42 33320	**33,2**	40	50	161	68	93	2,8	2	SOGX 110408	**33204**
KUB-P.2D.333.R.11-C40	U42 33330	**33,3**	40	50	161	68	93	2,8	2	SOGX 110408	**33304**
KUB-P.2D.335.R.11-C40	U42 33350	**33,5**	40	50	161	68	93	2,8	2	SOGX 110408	**33504**
KUB-P.2D.337.R.11-C40	U42 33370	**33,7**	40	50	161	68	93	2,8	2	SOGX 110408	**33704**
KUB-P.2D.340.R.11-C40	U42 33400	**34**	40	50	161	68	93	2,8	2	SOGX 110408	**34004**
KUB-P.2D.345.R.11-C40	U42 33450	**34,5**	40	50	164	70	96	2,8	2	SOGX 110408	**34504**
KUB-P.2D.349.R.11-C40	U42 33490	**34,9**	40	50	164	70	96	2,8	2	SOGX 110408	**34904**
KUB-P.2D.350.R.11-C40	U42 33500	**35**	40	50	164	70	96	2,8	2	SOGX 110408	**35004**
KUB-P.2D.355.R.11-C40	U42 33550	**35,5**	40	50	166	72	98	2,8	2	SOGX 110408	**35504**
KUB-P.2D.360.R.11-C40	U42 33600	**36**	40	50	166	72	98	2,8	2	SOGX 110408	**36004**
KUB-P.2D.365.R.11-C40	U42 33650	**36,5**	40	50	169	74	101	2,8	2	SOGX 110408	**36504**
KUB-P.2D.370.R.11-C40	U42 33700	**37**	40	50	169	74	101	2,8	2	SOGX 110408	**37004**
KUB-P.2D.373.R.12-C40	U42 33730	**37,3**	40	50	171	76	103	6,25	2	SOGX 120408	**37304**
KUB-P.2D.375.R.12-C40	U42 33750	**37,5**	40	50	171	76	103	6,25	2	SOGX 120408	**37504**
KUB-P.2D.380.R.12-C40	U42 33800	**38**	40	50	171	76	103	6,25	2	SOGX 120408	**38004**
KUB-P.2D.381.R.12-C40	U42 33810	**38,1**	40	50	174	78	106	6,25	2	SOGX 120408	**38104**
KUB-P.2D.385.R.12-C40	U42 33850	**38,5**	40	50	174	78	106	6,25	2	SOGX 120408	**38504**
KUB-P.2D.390.R.12-C40	U42 33900	**39**	40	50	174	78	106	6,25	2	SOGX 120408	**39004**
KUB-P.2D.392.R.12-C40	U42 33920	**39,2**	40	50	176	80	108	6,25	2	SOGX 120408	**39204**
KUB-P.2D.395.R.12-C40	U42 33950	**39,5**	40	50	176	80	108	6,25	2	SOGX 120408	**39504**
KUB-P.2D.397.R.12-C40	U42 33970	**39,7**	40	50	176	80	108	6,25	2	SOGX 120408	**39704**
KUB-P.2D.400.R.12-C40	U42 34000	**40**	40	50	176	80	108	6,25	2	SOGX 120408	**40004**
KUB-P.2D.405.R.12-C40	U42 34050	**40,5**	40	50	179	82	111	6,25	2	SOGX 120408	**40504**
KUB-P.2D.410.R.12-C40	U42 34100	**41**	40	50	179	82	111	6,25	2	SOGX 120408	**41004**

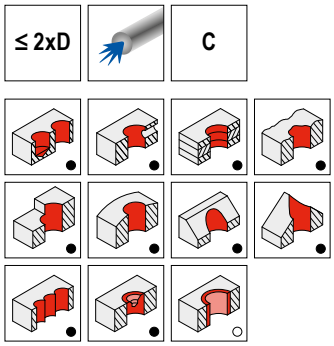
→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

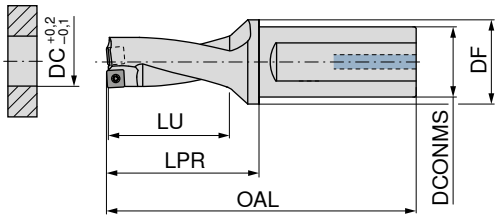
Fortsetzung nächste Seite

Pentron – Wendeplattenbohrer

▲ ZEFF = Anzahl der Wendeplatten

Lieferumfang:
Wendeplattenbohrer inkl. Klemmschrauben







Bezeichnung	Produktreferenz-Nr.	DC mm	DCONMS mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Anzugsmoment Nm	ZEFF	Wendeplatte	TO 10 872 ...
KUB-P.2D.413.R.12-C40	U42 34130	**41,3**	40	50	181	84	113	6,25	2	SOGX 120408	**41304**
KUB-P.2D.415.R.12-C40	U42 34150	**41,5**	40	50	181	84	113	6,25	2	SOGX 120408	**41504**
KUB-P.2D.420.R.12-C40	U42 34200	**42**	40	50	181	84	113	6,25	2	SOGX 120408	**42004**
KUB-P.2D.421.R.13-C40	U42 34210	**42,1**	40	50	184	86	116	6,25	2	SOGX 130508	**42104**
KUB-P.2D.425.R.13-C40	U42 34250	**42,5**	40	50	184	86	116	6,25	2	SOGX 130508	**42504**
KUB-P.2D.429.R.13-C40	U42 34290	**42,9**	40	50	184	86	116	6,25	2	SOGX 130508	**42904**
KUB-P.2D.430.R.13-C40	U42 34300	**43**	40	50	184	86	116	6,25	2	SOGX 130508	**43004**
KUB-P.2D.435.R.13-C40	U42 34350	**43,5**	40	50	186	88	118	6,25	2	SOGX 130508	**43504**
KUB-P.2D.440.R.13-C40	U42 34400	**44**	40	50	186	88	118	6,25	2	SOGX 130508	**44004**
KUB-P.2D.445.R.13-C40	U42 34450	**44,5**	40	50	189	90	121	6,25	2	SOGX 130508	**44504**
KUB-P.2D.450.R.13-C40	U42 34500	**45**	40	50	189	90	121	6,25	2	SOGX 130508	**45004**
KUB-P.2D.455.R.13-C40	U42 34550	**45,5**	40	50	191	92	123	6,25	2	SOGX 130508	**45504**
KUB-P.2D.460.R.13-C40	U42 34600	**46**	40	50	191	92	123	6,25	2	SOGX 130508	**46004**

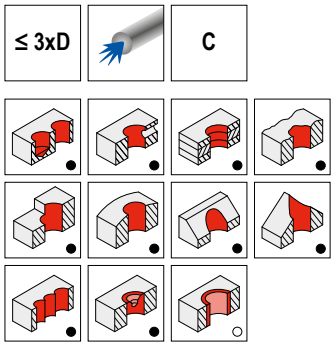
→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

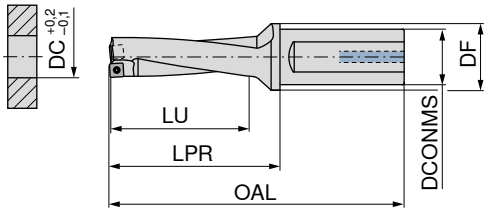
Ersatzteile Wendeplatte		 Schraubendreher AS 80 950 ...		 Schlüssel-D AS 80 950 ...		 Klemmschraube AS 10 950 ...
SOGX 040204	T05 - IP	**057**			M1,8x3,8 - 05IP	**10100**
SOGX 050204			T06 - IP	**116**	M2,0x4,3 - 06IP	**10000**
SOGX 060206			T06 - IP	**116**	M2,2x5,5 - 06IP	**10700**
SOGX 07T208			T06 - IP	**116**	M2,2x5,5 - 06IP	**10700**
SOGX 080308			T08 - IP	**039**	M2,5x6,3 - 08IP	**10800**
SOGX 09T308			T08 - IP	**039**	M3,0x7,6 - 08IP	**10200**
SOGX 100408			T15 - IP	**120**	M3,5x7,5 - 15IP	**10300**
SOGX 110408			T15 - IP	**120**	M3,5x7,5 - 15IP	**10300**
SOGX 120408			T20 - IP	**121**	M4,5x10 - 20IP	**10400**
SOGX 130508			T20 - IP	**121**	M4,5x10 - 20IP	**10400**

Pentron – Wendeplattenbohrer

▲ ZEFF = Anzahl der Wendeplatten

Lieferumfang:
Wendeplattenbohrer inkl. Klemmschrauben







Bezeichnung	Produktreferenz-Nr.	DC mm	DCONMS mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Anzugsmoment Nm	ZEFF	Wendeplatte	TO 10 873 ...
KUB-P.3D.140.R.04-C20	U43 01400	**14**	20	30	105	42	55	0,38	2	SOGX 040204	**14001**
KUB-P.3D.143.R.04-C20	U43 01430	**14,3**	20	30	109	45	59	0,38	2	SOGX 040204	**14301**
KUB-P.3D.145.R.04-C20	U43 01450	**14,5**	20	30	109	45	59	0,38	2	SOGX 040204	**14501**
KUB-P.3D.150.R.04-C20	U43 01500	**15**	20	30	109	45	59	0,38	2	SOGX 040204	**15001**
KUB-P.3D.151.R.04-C20	U43 01510	**15,1**	20	30	114	48	64	0,38	2	SOGX 040204	**15101**
KUB-P.3D.155.R.04-C20	U43 01550	**15,5**	20	30	114	48	64	0,38	2	SOGX 040204	**15501**
KUB-P.3D.159.R.04-C20	U43 01590	**15,9**	20	30	114	48	64	0,38	2	SOGX 040204	**15901**
KUB-P.3D.160.R.04-C20	U43 01600	**16**	20	30	114	48	64	0,38	2	SOGX 040204	**16001**
KUB-P.3D.165.R.05-C20	U43 01650	**16,5**	20	30	118	51	68	0,62	2	SOGX 050204	**16501**
KUB-P.3D.167.R.05-C20	U43 01670	**16,7**	20	30	118	51	68	0,62	2	SOGX 050204	**16701**
KUB-P.3D.170.R.05-C20	U43 01700	**17**	20	30	118	51	68	0,62	2	SOGX 050204	**17001**
KUB-P.3D.175.R.05-C25	U43 11750	**17,5**	25	30	127	54	71	0,62	2	SOGX 050204	**17501**
KUB-P.3D.179.R.05-C25	U43 11790	**17,9**	25	30	127	54	71	0,62	2	SOGX 050204	**17902**
KUB-P.3D.180.R.05-C25	U43 11800	**18**	25	30	127	54	71	0,62	2	SOGX 050204	**18001**
KUB-P.3D.185.R.06-C25	U43 11850	**18,5**	25	30	131	57	75	1,01	2	SOGX 060206	**18501**
KUB-P.3D.190.R.06-C25	U43 11900	**19**	25	30	131	57	75	1,01	2	SOGX 060206	**19001**
KUB-P.3D.191.R.06-C25	U43 11910	**19,1**	25	30	134	60	78	1,01	2	SOGX 060206	**19102**
KUB-P.3D.194.R.06-C25	U43 11940	**19,4**	25	30	134	60	78	1,01	2	SOGX 060206	**19402**
KUB-P.3D.195.R.06-C25	U43 11950	**19,5**	25	30	134	60	78	1,01	2	SOGX 060206	**19501**
KUB-P.3D.198.R.06-C25	U43 11980	**19,8**	25	30	134	60	78	1,01	2	SOGX 060206	**19802**
KUB-P.3D.200.R.06-C25	U43 12000	**20**	25	30	134	60	78	1,01	2	SOGX 060206	**20001**
KUB-P.3D.205.R.07-C25	U43 12050	**20,5**	25	30	138	63	82	1,01	2	SOGX 07T208	**20501**
KUB-P.3D.210.R.07-C25	U43 12100	**21**	25	30	138	63	82	1,01	2	SOGX 07T208	**21001**
KUB-P.3D.215.R.07-C25	U43 12150	**21,5**	25	30	141	66	85	1,01	2	SOGX 07T208	**21501**
KUB-P.3D.216.R.07-C25	U43 12160	**21,6**	25	30	141	66	85	1,01	2	SOGX 07T208	**21502**
KUB-P.3D.220.R.07-C25	U43 12200	**22**	25	30	141	66	85	1,01	2	SOGX 07T208	**22002**
KUB-P.3D.220.R.07-C25	U43 12220	**22,2**	25	30	145	69	89	1,01	2	SOGX 07T208	**22202**
KUB-P.3D.225.R.07-C25	U43 12250	**22,5**	25	30	145	69	89	1,01	2	SOGX 07T208	**22502**
KUB-P.3D.230.R.07-C25	U43 12300	**23**	25	30	145	69	89	1,01	2	SOGX 07T208	**23002**
KUB-P.3D.235.R.08-C32	U43 22350	**23,5**	32	39	152	72	92	1,28	2	SOGX 080308	**23503**
KUB-P.3D.238.R.08-C32	U43 22380	**23,8**	32	39	152	72	92	1,28	2	SOGX 080308	**23803**
KUB-P.3D.240.R.08-C32	U43 22400	**24**	32	39	152	72	92	1,28	2	SOGX 080308	**24003**
KUB-P.3D.245.R.08-C32	U43 22450	**24,5**	32	39	156	75	96	1,28	2	SOGX 080308	**24503**
KUB-P.3D.250.R.08-C32	U43 22500	**25**	32	39	156	75	96	1,28	2	SOGX 080308	**25003**
KUB-P.3D.254.R.08-C32	U43 22540	**25,4**	32	39	159	78	99	1,28	2	SOGX 080308	**25403**
KUB-P.3D.255.R.08-C32	U43 22550	**25,5**	32	39	159	78	99	1,28	2	SOGX 080308	**25503**
KUB-P.3D.260.R.08-C32	U43 22600	**26**	32	39	159	78	99	1,28	2	SOGX 080308	**26003**
KUB-P.3D.262.R.09-C32	U43 22620	**26,2**	32	39	159	81	99	2,25	2	SOGX 09T308	**26203**
KUB-P.3D.265.R.09-C32	U43 22650	**26,5**	32	39	163	81	103	2,25	2	SOGX 09T308	**26503**
KUB-P.3D.270.R.09-C32	U43 22700	**27**	32	39	163	81	103	2,25	2	SOGX 09T308	**27003**

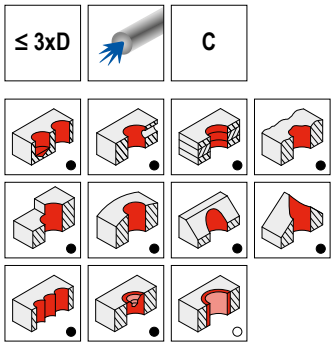
→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

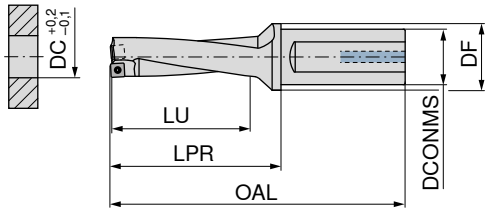
Fortsetzung nächste Seite

Pentron – Wendeplattenbohrer

▲ ZEFF = Anzahl der Wendeplatten

Lieferumfang:
Wendeplattenbohrer inkl. Klemmschrauben







Bezeichnung	Produktreferenz-Nr.	DC mm	DCONMS mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Anzugsmoment Nm	ZEFF	Wendeplatte	TO 10 873 ...
KUB-P.3D.275.R.09-C32	U43 22750	**27,5**	32	39	166	84	106	2,25	2	SOGX 09T308	**27503**
KUB-P.3D.280.R.09-C32	U43 22800	**28**	32	39	166	84	106	2,25	2	SOGX 09T308	**28003**
KUB-P.3D.282.R.09-C32	U43 22820	**28,2**	32	39	166	87	106	2,25	2	SOGX 09T308	**28203**
KUB-P.3D.285.R.09-C32	U43 22850	**28,5**	32	39	170	87	110	2,25	2	SOGX 09T308	**28503**
KUB-P.3D.286.R.09-C32	U43 22860	**28,6**	32	39	170	87	110	2,25	2	SOGX 09T308	**28603**
KUB-P.3D.290.R.09-C32	U43 22900	**29**	32	39	170	87	110	2,25	2	SOGX 09T308	**29003**
KUB-P.3D.294.R.09-C32	U43 22940	**29,4**	32	39	170	90	110	2,25	2	SOGX 09T308	**29403**
KUB-P.3D.295.R.09-C32	U43 22950	**29,5**	32	39	173	90	113	2,25	2	SOGX 09T308	**29503**
KUB-P.3D.300.R.09-C32	U43 23000	**30**	32	39	173	90	113	2,25	2	SOGX 09T308	**30003**
KUB-P.3D.302.R.10-C40	U43 33020	**30,2**	40	50	185	93	117	2,8	2	SOGX 100408	**30204**
KUB-P.3D.305.R.10-C40	U43 33050	**30,5**	40	50	185	93	117	2,8	2	SOGX 100408	**30504**
KUB-P.3D.309.R.10-C40	U43 33090	**30,9**	40	50	185	93	117	2,8	2	SOGX 100408	**30904**
KUB-P.3D.310.R.10-C40	U43 33100	**31**	40	50	185	93	117	2,8	2	SOGX 100408	**31004**
KUB-P.3D.315.R.10-C40	U43 33150	**31,5**	40	50	188	96	120	2,8	2	SOGX 100408	**31504**
KUB-P.3D.318.R.10-C40	U43 33180	**31,8**	40	50	188	96	120	2,8	2	SOGX 100408	**31804**
KUB-P.3D.320.R.10-C40	U43 33200	**32**	40	50	188	96	120	2,8	2	SOGX 100408	**32004**
KUB-P.3D.325.R.10-C40	U43 33250	**32,5**	40	50	192	99	124	2,8	2	SOGX 100408	**32504**
KUB-P.3D.330.R.10-C40	U43 33300	**33**	40	50	192	99	124	2,8	2	SOGX 100408	**33004**
KUB-P.3D.332.R.11-C40	U43 33320	**33,2**	40	50	192	102	124	2,8	2	SOGX 110408	**33204**
KUB-P.3D.333.R.11-C40	U43 33330	**33,3**	40	50	192	102	124	2,8	2	SOGX 110408	**33304**
KUB-P.3D.335.R.11-C40	U43 33350	**33,5**	40	50	195	102	127	2,8	2	SOGX 110408	**33504**
KUB-P.3D.337.R.11-C40	U43 33370	**33,7**	40	50	195	102	127	2,8	2	SOGX 110408	**33704**
KUB-P.3D.340.R.11-C40	U43 33400	**34**	40	50	195	102	127	2,8	2	SOGX 110408	**34004**
KUB-P.3D.345.R.11-C40	U43 33450	**34,5**	40	50	199	105	131	2,8	2	SOGX 110408	**34504**
KUB-P.3D.349.R.11-C40	U43 33490	**34,9**	40	50	199	105	131	2,8	2	SOGX 110408	**34904**
KUB-P.3D.350.R.11-C40	U43 33500	**35**	40	50	199	105	131	2,8	2	SOGX 110408	**35004**
KUB-P.3D.355.R.11-C40	U43 33550	**35,5**	40	50	202	108	134	2,8	2	SOGX 110408	**35504**
KUB-P.3D.360.R.11-C40	U43 33600	**36**	40	50	202	108	134	2,8	2	SOGX 110408	**36004**
KUB-P.3D.365.R.11-C40	U43 33650	**36,5**	40	50	206	111	138	2,8	2	SOGX 110408	**36504**
KUB-P.3D.370.R.11-C40	U43 33700	**37**	40	50	206	111	138	2,8	2	SOGX 110408	**37004**
KUB-P.3D.373.R.12-C40	U43 33730	**37,3**	40	50	209	114	141	6,25	2	SOGX 120408	**37304**
KUB-P.3D.375.R.12-C40	U43 33750	**37,5**	40	50	209	114	141	6,25	2	SOGX 120408	**37504**
KUB-P.3D.380.R.12-C40	U43 33800	**38**	40	50	209	114	141	6,25	2	SOGX 120408	**38004**
KUB-P.3D.381.R.12-C40	U43 33810	**38,1**	40	50	209	114	141	6,25	2	SOGX 120408	**38104**
KUB-P.3D.385.R.12-C40	U43 33850	**38,5**	40	50	213	117	145	6,25	2	SOGX 120408	**38504**
KUB-P.3D.390.R.12-C40	U43 33900	**39**	40	50	213	117	145	6,25	2	SOGX 120408	**39004**
KUB-P.3D.392.R.12-C40	U43 33920	**39,2**	40	50	213	120	145	6,25	2	SOGX 120408	**39204**
KUB-P.3D.395.R.12-C40	U43 33950	**39,5**	40	50	216	120	148	6,25	2	SOGX 120408	**39504**
KUB-P.3D.395.R.12-C40	U43 33970	**39,7**	40	50	216	120	148	6,25	2	SOGX 120408	**39704**
KUB-P.3D.400.R.12-C40	U43 34000	**40**	40	50	216	120	148	6,25	2	SOGX 120408	**40004**
KUB-P.3D.405.R.12-C40	U43 34050	**40,5**	40	50	220	123	152	6,25	2	SOGX 120408	**40504**
KUB-P.3D.410.R.12-C40	U43 34100	**41**	40	50	220	123	152	6,25	2	SOGX 120408	**41004**

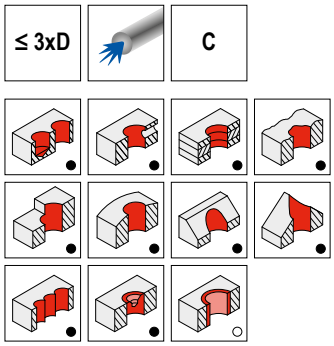
→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

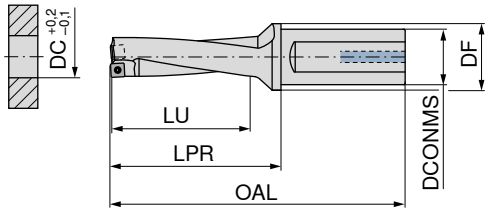
Fortsetzung nächste Seite

Pentron – Wendeplattenbohrer

▲ ZEFF = Anzahl der Wendeplatten

Lieferumfang:
Wendeplattenbohrer inkl. Klemmschrauben







Bezeichnung	Produktreferenz-Nr.	DC mm	DCONMS mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Anzugsmoment Nm	ZEFF	Wendeplatte	TO 10 873 ...
KUB-P.3D.413.R.12-C40	U43 34130	**41,3**	40	50	220	126	152	6,25	2	SOGX 120408	**41304**
KUB-P.3D.415.R.12-C40	U43 34150	**41,5**	40	50	223	126	155	6,25	2	SOGX 120408	**41504**
KUB-P.3D.420.R.12-C40	U43 34200	**42**	40	50	223	126	155	6,25	2	SOGX 120408	**42004**
KUB-P.3D.421.R.13-C40	U43 34210	**42,1**	40	50	227	129	159	6,25	2	SOGX 130508	**42104**
KUB-P.3D.425.R.13-C40	U43 34250	**42,5**	40	50	227	129	159	6,25	2	SOGX 130508	**42504**
KUB-P.3D.429.R.13-C40	U43 34290	**42,9**	40	50	227	129	159	6,25	2	SOGX 130508	**42904**
KUB-P.3D.430.R.13-C40	U43 34300	**43**	40	50	227	129	159	6,25	2	SOGX 130508	**43004**
KUB-P.3D.435.R.13-C40	U43 34350	**43,5**	40	50	230	132	162	6,25	2	SOGX 130508	**43504**
KUB-P.3D.440.R.13-C40	U43 34400	**44**	40	50	230	132	162	6,25	2	SOGX 130508	**44004**
KUB-P.3D.445.R.13-C40	U43 34450	**44,5**	40	50	234	135	166	6,25	2	SOGX 130508	**44504**
KUB-P.3D.450.R.13-C40	U43 34500	**45**	40	50	234	135	166	6,25	2	SOGX 130508	**45004**
KUB-P.3D.455.R.13-C40	U43 34550	**45,5**	40	50	237	138	169	6,25	2	SOGX 130508	**45504**
KUB-P.3D.460.R.13-C40	U43 34600	**46**	40	50	237	138	169	6,25	2	SOGX 130508	**46004**

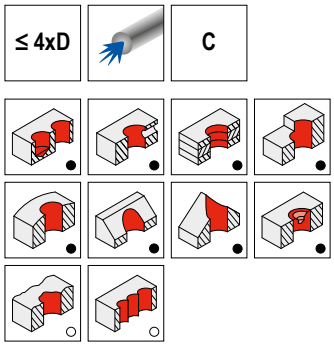
→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

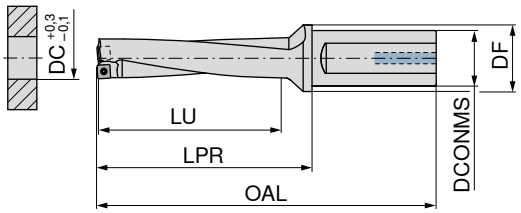
Ersatzteile Wendeplatte		 Schraubendreher AS 80 950 ...		 Schlüssel-D AS 80 950 ...		 Klemmschraube AS 10 950 ...
SOGX 040204	T05 - IP	**057**			M1,8x3,8 - 05IP	**10100**
SOGX 050204			T06 - IP	**116**	M2,0x4,3 - 06IP	**10000**
SOGX 060206			T06 - IP	**116**	M2,2x5,5 - 06IP	**10700**
SOGX 07T208			T06 - IP	**116**	M2,2x5,5 - 06IP	**10700**
SOGX 080308			T08 - IP	**039**	M2,5x6,3 - 08IP	**10800**
SOGX 09T308			T08 - IP	**039**	M3,0x7,6 - 08IP	**10200**
SOGX 100408			T15 - IP	**120**	M3,5x7,5 - 15IP	**10300**
SOGX 110408			T15 - IP	**120**	M3,5x7,5 - 15IP	**10300**
SOGX 120408			T20 - IP	**121**	M4,5x10 - 20IP	**10400**
SOGX 130508			T20 - IP	**121**	M4,5x10 - 20IP	**10400**

Pentron – Wendeplattenbohrer

▲ ZEFF = Anzahl der Wendeplatten

Lieferumfang:
Wendeplattenbohrer inkl. Klemmschrauben







Bezeichnung	Produktreferenz-Nr.	DC mm	DCONMS mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Anzugsmoment Nm	ZEFF	Wendeplatte	TO 10 874 ...
KUB-P.4D.140.R.04-C20	U44 01400	**14**	20	30	119	56	69	0,38	2	SOGX 040204	**14001**
KUB-P.4D.145.R.04-C20	U44 01450	**14,5**	20	30	124	60	74	0,38	2	SOGX 040204	**14501**
KUB-P.4D.150.R.04-C20	U44 01500	**15**	20	30	124	60	74	0,38	2	SOGX 040204	**15001**
KUB-P.4D.155.R.04-C20	U44 01550	**15,5**	20	30	130	64	80	0,38	2	SOGX 040204	**15501**
KUB-P.4D.160.R.04-C20	U44 01600	**16**	20	30	130	64	80	0,38	2	SOGX 040204	**16001**
KUB-P.4D.165.R.05-C20	U44 01650	**16,5**	20	30	135	68	85	0,62	2	SOGX 050204	**16501**
KUB-P.4D.170.R.05-C20	U44 01700	**17**	20	30	135	68	85	0,62	2	SOGX 050204	**17001**
KUB-P.4D.175.R.05-C25	U44 11750	**17,5**	25	30	145	72	89	0,62	2	SOGX 050204	**17502**
KUB-P.4D.180.R.05-C25	U44 11800	**18**	25	30	145	72	89	0,62	2	SOGX 050204	**18002**
KUB-P.4D.185.R.06-C25	U44 11850	**18,5**	25	30	150	76	94	1,01	2	SOGX 060206	**18502**
KUB-P.4D.190.R.06-C25	U44 11900	**19**	25	30	150	76	94	1,01	2	SOGX 060206	**19002**
KUB-P.4D.195.R.06-C25	U44 11950	**19,5**	25	30	154	80	98	1,01	2	SOGX 060206	**19502**
KUB-P.4D.200.R.06-C25	U44 12000	**20**	25	30	154	80	98	1,01	2	SOGX 060206	**20002**
KUB-P.4D.205.R.07-C25	U44 12050	**20,5**	25	30	159	84	103	1,01	2	SOGX 07T208	**20502**
KUB-P.4D.210.R.07-C25	U44 12100	**21**	25	30	159	84	103	1,01	2	SOGX 07T208	**21002**
KUB-P.4D.215.R.07-C25	U44 12150	**21,5**	25	30	163	88	107	1,01	2	SOGX 07T208	**21502**
KUB-P.4D.220.R.07-C25	U44 12200	**22**	25	30	163	88	107	1,01	2	SOGX 07T208	**22002**
KUB-P.4D.225.R.07-C25	U44 12250	**22,5**	25	30	168	92	112	1,01	2	SOGX 07T208	**22502**
KUB-P.4D.230.R.07-C25	U44 12300	**23**	25	30	168	92	112	1,01	2	SOGX 07T208	**23002**
KUB-P.4D.235.R.08-C32	U44 22350	**23,5**	32	39	176	96	116	1,28	2	SOGX 080308	**23503**
KUB-P.4D.240.R.08-C32	U44 22400	**24**	32	39	176	96	116	1,28	2	SOGX 080308	**24003**
KUB-P.4D.245.R.08-C32	U44 22450	**24,5**	32	39	181	100	121	1,28	2	SOGX 080308	**24503**
KUB-P.4D.250.R.08-C32	U44 22500	**25**	32	39	181	100	121	1,28	2	SOGX 080308	**25003**
KUB-P.4D.255.R.08-C32	U44 22550	**25,5**	32	39	185	104	125	1,28	2	SOGX 080308	**25503**
KUB-P.4D.260.R.08-C32	U44 22600	**26**	32	39	185	104	125	1,28	2	SOGX 080308	**26003**
KUB-P.4D.265.R.09-C32	U44 22650	**26,5**	32	39	190	108	130	2,25	2	SOGX 09T308	**26503**
KUB-P.4D.270.R.09-C32	U44 22700	**27**	32	39	190	108	130	2,25	2	SOGX 09T308	**27003**
KUB-P.4D.275.R.09-C32	U44 22750	**27,5**	32	39	194	112	134	2,25	2	SOGX 09T308	**27503**
KUB-P.4D.280.R.09-C32	U44 22800	**28**	32	39	194	112	134	2,25	2	SOGX 09T308	**28003**
KUB-P.4D.285.R.09-C32	U44 22850	**28,5**	32	39	199	116	139	2,25	2	SOGX 09T308	**28503**
KUB-P.4D.290.R.09-C32	U44 22900	**29**	32	39	199	116	139	2,25	2	SOGX 09T308	**29003**
KUB-P.4D.295.R.09-C32	U44 22950	**29,5**	32	39	203	120	143	2,25	2	SOGX 09T308	**29503**
KUB-P.4D.300.R.09-C32	U44 23000	**30**	32	39	203	120	143	2,25	2	SOGX 09T308	**30003**
KUB-P.4D.305.R.10-C40	U44 33050	**30,5**	40	50	216	124	148	2,8	2	SOGX 100408	**30504**
KUB-P.4D.310.R.10-C40	U44 33100	**31**	40	50	216	124	148	2,8	2	SOGX 100408	**31004**
KUB-P.4D.315.R.10-C40	U44 33150	**31,5**	40	50	220	128	152	2,8	2	SOGX 100408	**31504**
KUB-P.4D.320.R.10-C40	U44 33200	**32**	40	50	220	128	152	2,8	2	SOGX 100408	**32004**
KUB-P.4D.325.R.10-C40	U44 33250	**32,5**	40	50	225	132	157	2,8	2	SOGX 100408	**32504**
KUB-P.4D.330.R.10-C40	U44 33300	**33**	40	50	225	132	157	2,8	2	SOGX 100408	**33004**
KUB-P.4D.332.R.11-C40	U44 33320	**33,2**	40	50	229	136	161	2,8	2	SOGX 110408	**33204**
KUB-P.4D.335.R.11-C40	U44 33350	**33,5**	40	50	229	136	161	2,8	2	SOGX 110408	**33504**
KUB-P.4D.340.R.11-C40	U44 33400	**34**	40	50	229	136	161	2,8	2	SOGX 110408	**34004**
KUB-P.4D.345.R.11-C40	U44 33450	**34,5**	40	50	234	140	166	2,8	2	SOGX 110408	**34504**
KUB-P.4D.350.R.11-C40	U44 33500	**35**	40	50	234	140	166	2,8	2	SOGX 110408	**35004**
KUB-P.4D.355.R.11-C40	U44 33550	**35,5**	40	50	238	144	170	2,8	2	SOGX 110408	**35504**

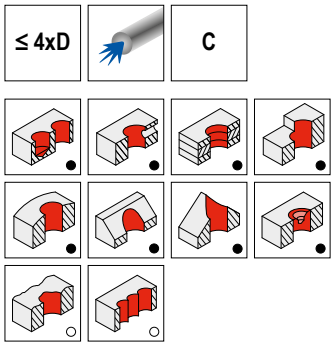
→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

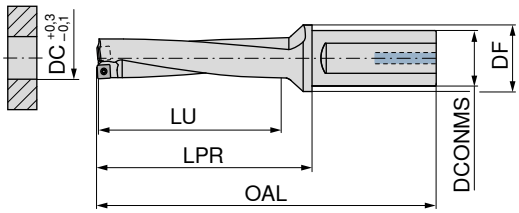
Fortsetzung nächste Seite

Pentron – Wendeplattenbohrer

▲ ZEFF = Anzahl der Wendeplatten

Lieferumfang:
Wendeplattenbohrer inkl. Klemmschrauben







Bezeichnung	Produktreferenz-Nr.	DC mm	DCONMS mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Anzugsmoment Nm	ZEFF	Wendeplatte	TO 10 874 ...
KUB-P.4D.360.R.11-C40	U44 33600	**36**	40	50	238	144	170	2,8	2	SOGX 110408	**36004**
KUB-P.4D.365.R.11-C40	U44 33650	**36,5**	40	50	243	148	175	2,8	2	SOGX 110408	**36504**
KUB-P.4D.370.R.11-C40	U44 33700	**37**	40	50	243	148	175	2,8	2	SOGX 110408	**37004**
KUB-P.4D.375.R.12-C40	U44 33750	**37,5**	40	50	247	152	179	6,25	2	SOGX 120408	**37504**
KUB-P.4D.380.R.12-C40	U44 33800	**38**	40	50	247	152	179	6,25	2	SOGX 120408	**38004**
KUB-P.4D.385.R.12-C40	U44 33850	**38,5**	40	50	252	156	184	6,25	2	SOGX 120408	**38504**
KUB-P.4D.390.R.12-C40	U44 33900	**39**	40	50	252	156	184	6,25	2	SOGX 120408	**39004**
KUB-P.4D.392.R.12-C40	U44 33920	**39,2**	40	50	256	160	188	6,25	2	SOGX 120408	**39204**
KUB-P.4D.395.R.12-C40	U44 33950	**39,5**	40	50	256	160	188	6,25	2	SOGX 120408	**39504**
KUB-P.4D.400.R.12-C40	U44 34000	**40**	40	50	256	160	188	6,25	2	SOGX 120408	**40004**
KUB-P.4D.405.R.12-C40	U44 34050	**40,5**	40	50	261	164	193	6,25	2	SOGX 120408	**40504**
KUB-P.4D.410.R.12-C40	U44 34100	**41**	40	50	261	164	193	6,25	2	SOGX 120408	**41004**
KUB-P.4D.415.R.12-C40	U44 34150	**41,5**	40	50	265	168	197	6,25	2	SOGX 120408	**41504**
KUB-P.4D.420.R.12-C40	U44 34200	**42**	40	50	265	168	197	6,25	2	SOGX 120408	**42004**
KUB-P.4D.425.R.13-C40	U44 34250	**42,5**	40	50	270	172	202	6,25	2	SOGX 130508	**42504**
KUB-P.4D.430.R.13-C40	U44 34300	**43**	40	50	270	172	202	6,25	2	SOGX 130508	**43004**
KUB-P.4D.435.R.13-C40	U44 34350	**43,5**	40	50	274	176	206	6,25	2	SOGX 130508	**43504**
KUB-P.4D.440.R.13-C40	U44 34400	**44**	40	50	274	176	206	6,25	2	SOGX 130508	**44004**
KUB-P.4D.445.R.13-C40	U44 34450	**44,5**	40	50	279	180	211	6,25	2	SOGX 130508	**44504**
KUB-P.4D.450.R.13-C40	U44 34500	**45**	40	50	279	180	211	6,25	2	SOGX 130508	**45004**
KUB-P.4D.455.R.13-C40	U44 34550	**45,5**	40	50	283	184	215	6,25	2	SOGX 130508	**45504**
KUB-P.4D.460.R.13-C40	U44 34600	**46**	40	50	283	184	215	6,25	2	SOGX 130508	**46004**

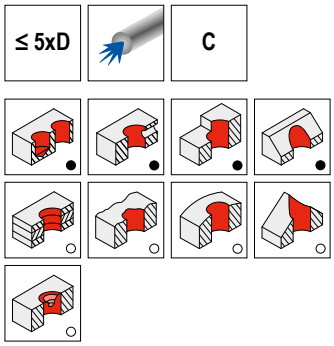
→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

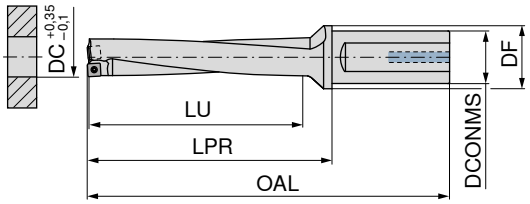
Ersatzteile Wendeplatte		 Schraubendreher AS 80 950 ...		 Schlüssel-D AS 80 950 ...		 Klemmschraube AS 10 950 ...
SOGX 040204	T05 - IP	**057**			M1,8x3,8 - 05IP	**10100**
SOGX 050204			T06 - IP	**116**	M2,0x4,3 - 06IP	**10000**
SOGX 060206			T06 - IP	**116**	M2,2x5,5 - 06IP	**10700**
SOGX 07T208			T06 - IP	**116**	M2,2x5,5 - 06IP	**10700**
SOGX 080308			T08 - IP	**039**	M2,5x6,3 - 08IP	**10800**
SOGX 09T308			T08 - IP	**039**	M3,0x7,6 - 08IP	**10200**
SOGX 100408			T15 - IP	**120**	M3,5x7,5 - 15IP	**10300**
SOGX 110408			T15 - IP	**120**	M3,5x7,5 - 15IP	**10300**
SOGX 120408			T20 - IP	**121**	M4,5x10 - 20IP	**10400**
SOGX 130508			T20 - IP	**121**	M4,5x10 - 20IP	**10400**

Pentron – Wendeplattenbohrer

▲ ZEFF = Anzahl der Wendeplatten

Lieferumfang:
Wendeplattenbohrer inkl. Klemmschrauben







Bezeichnung	Produktreferenz-Nr.	DC	DCONMS	DF	OAL	LU	LPR	Anzugsmoment	ZEFF	Wendeplatte	TO
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	Nm			10 875 ...
KUB-P.5D.140.R.04-C20	U45 01400	**14**	20	30	133	70	83	0,38	2	SOGX 040204	**14001**
KUB-P.5D.145.R.04-C20	U45 01450	**14,5**	20	30	139	75	89	0,38	2	SOGX 040204	**14501**
KUB-P.5D.150.R.04-C20	U45 01500	**15**	20	30	139	75	89	0,38	2	SOGX 040204	**15001**
KUB-P.5D.155.R.04-C20	U45 01550	**15,5**	20	30	146	80	96	0,38	2	SOGX 040204	**15501**
KUB-P.5D.160.R.04-C20	U45 01600	**16**	20	30	146	80	96	0,38	2	SOGX 040204	**16001**
KUB-P.5D.165.R.05-C20	U45 01650	**16,5**	20	30	152	85	102	0,62	2	SOGX 050204	**16501**
KUB-P.5D.170.R.05-C20	U45 01700	**17**	20	30	152	85	102	0,62	2	SOGX 050204	**17001**
KUB-P.5D.175.R.05-C25	U45 11750	**17,5**	25	30	163	90	107	0,62	2	SOGX 050204	**17502**
KUB-P.5D.180.R.05-C25	U45 11800	**18**	25	30	163	90	107	0,62	2	SOGX 050204	**18002**
KUB-P.5D.185.R.06-C25	U45 11850	**18,5**	25	30	169	95	113	1,01	2	SOGX 060206	**18502**
KUB-P.5D.190.R.06-C25	U45 11900	**19**	25	30	169	95	113	1,01	2	SOGX 060206	**19002**
KUB-P.5D.195.R.06-C25	U45 11950	**19,5**	25	30	174	100	118	1,01	2	SOGX 060206	**19502**
KUB-P.5D.200.R.06-C25	U45 12000	**20**	25	30	174	100	118	1,01	2	SOGX 060206	**20002**
KUB-P.5D.205.R.07-C25	U45 12050	**20,5**	25	30	180	105	124	1,01	2	SOGX 07T208	**20502**
KUB-P.5D.210.R.07-C25	U45 12100	**21**	25	30	180	105	124	1,01	2	SOGX 07T208	**21002**
KUB-P.5D.215.R.07-C25	U45 12150	**21,5**	25	30	185	110	129	1,01	2	SOGX 07T208	**21502**
KUB-P.5D.220.R.07-C25	U45 12200	**22**	25	30	185	110	129	1,01	2	SOGX 07T208	**22002**
KUB-P.5D.225.R.07-C25	U45 12250	**22,5**	25	30	191	115	135	1,01	2	SOGX 07T208	**22502**
KUB-P.5D.230.R.07-C25	U45 12300	**23**	25	30	191	115	135	1,01	2	SOGX 07T208	**23002**
KUB-P.5D.235.R.08-C32	U45 22350	**23,5**	32	39	200	120	140	1,28	2	SOGX 080308	**23503**
KUB-P.5D.240.R.08-C32	U45 22400	**24**	32	39	200	120	140	1,28	2	SOGX 080308	**24003**
KUB-P.5D.245.R.08-C32	U45 22450	**24,5**	32	39	206	125	146	1,28	2	SOGX 080308	**24503**
KUB-P.5D.250.R.08-C32	U45 22500	**25**	32	39	206	125	146	1,28	2	SOGX 080308	**25003**
KUB-P.5D.255.R.08-C32	U45 22550	**25,5**	32	39	211	130	151	1,28	2	SOGX 080308	**25503**
KUB-P.5D.260.R.08-C32	U45 22600	**26**	32	39	211	130	151	1,28	2	SOGX 080308	**26003**
KUB-P.5D.265.R.09-C32	U45 22650	**26,5**	32	39	217	135	157	2,25	2	SOGX 09T308	**26503**
KUB-P.5D.270.R.09-C32	U45 22700	**27**	32	39	217	135	157	2,25	2	SOGX 09T308	**27003**
KUB-P.5D.275.R.09-C32	U45 22750	**27,5**	32	39	222	140	162	2,25	2	SOGX 09T308	**27503**
KUB-P.5D.280.R.09-C32	U45 22800	**28**	32	39	222	140	162	2,25	2	SOGX 09T308	**28003**
KUB-P.5D.285.R.09-C32	U45 22850	**28,5**	32	39	228	145	168	2,25	2	SOGX 09T308	**28503**
KUB-P.5D.290.R.09-C32	U45 22900	**29**	32	39	228	145	168	2,25	2	SOGX 09T308	**29003**
KUB-P.5D.295.R.09-C32	U45 22950	**29,5**	32	39	233	150	173	2,25	2	SOGX 09T308	**29503**
KUB-P.5D.300.R.09-C32	U45 23000	**30**	32	39	233	150	173	2,25	2	SOGX 09T308	**30003**
KUB-P.5D.305.R.10-C40	U45 33050	**30,5**	40	50	247	155	179	2,8	2	SOGX 100408	**30504**
KUB-P.5D.310.R.10-C40	U45 33100	**31**	40	50	247	155	179	2,8	2	SOGX 100408	**31004**
KUB-P.5D.315.R.10-C40	U45 33150	**31,5**	40	50	252	160	184	2,8	2	SOGX 100408	**31504**
KUB-P.5D.320.R.10-C40	U45 33200	**32**	40	50	252	160	184	2,8	2	SOGX 100408	**32004**
KUB-P.5D.325.R.10-C40	U45 33250	**32,5**	40	50	258	165	190	2,8	2	SOGX 100408	**32504**
KUB-P.5D.330.R.10-C40	U45 33300	**33**	40	50	258	165	190	2,8	2	SOGX 100408	**33004**
KUB-P.5D.332.R.11-C40	U45 33320	**33,2**	40	50	263	170	195	2,8	2	SOGX 110408	**33204**
KUB-P.5D.335.R.11-C40	U45 33350	**33,5**	40	50	263	170	195	2,8	2	SOGX 110408	**33504**
KUB-P.5D.340.R.11-C40	U45 33400	**34**	40	50	263	170	195	2,8	2	SOGX 110408	**34004**
KUB-P.5D.345.R.11-C40	U45 33450	**34,5**	40	50	269	175	201	2,8	2	SOGX 110408	**34504**
KUB-P.5D.350.R.11-C40	U45 33500	**35**	40	50	269	175	201	2,8	2	SOGX 110408	**35004**
KUB-P.5D.355.R.11-C40	U45 33550	**35,5**	40	50	274	180	206	2,8	2	SOGX 110408	**35504**

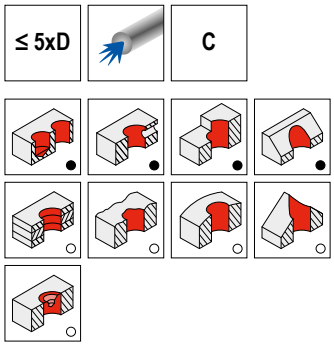
→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

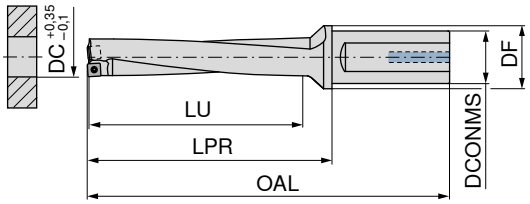
Fortsetzung nächste Seite

Pentron – Wendeplattenbohrer

▲ ZEFF = Anzahl der Wendeplatten

Lieferumfang:
Wendeplattenbohrer inkl. Klemmschrauben







Bezeichnung	Produktreferenz-Nr.	DC mm	DCONMS mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Anzugsmoment Nm	ZEFF	Wendeplatte	TO 10 875 ...
KUB-P.5D.360.R.11-C40	U45 33600	**36**	40	50	274	180	206	2,8	2	SOGX 110408	**36004**
KUB-P.5D.365.R.11-C40	U45 33650	**36,5**	40	50	280	185	212	2,8	2	SOGX 110408	**36504**
KUB-P.5D.370.R.11-C40	U45 33700	**37**	40	50	280	185	212	2,8	2	SOGX 110408	**37004**
KUB-P.5D.375.R.12-C40	U45 33750	**37,5**	40	50	285	190	217	6,25	2	SOGX 120408	**37504**
KUB-P.5D.380.R.12-C40	U45 33800	**38**	40	50	285	190	217	6,25	2	SOGX 120408	**38004**
KUB-P.5D.385.R.12-C40	U45 33850	**38,5**	40	50	291	195	223	6,25	2	SOGX 120408	**38504**
KUB-P.5D.390.R.12-C40	U45 33900	**39**	40	50	291	195	223	6,25	2	SOGX 120408	**39004**
KUB-P.5D.392.R.12-C40	U45 33920	**39,2**	40	50	296	200	228	6,25	2	SOGX 120408	**39204**
KUB-P.5D.395.R.12-C40	U45 33950	**39,5**	40	50	296	200	228	6,25	2	SOGX 120408	**39504**
KUB-P.5D.400.R.12-C40	U45 34000	**40**	40	50	296	200	228	6,25	2	SOGX 120408	**40004**
KUB-P.5D.405.R.12-C40	U45 34050	**40,5**	40	50	302	205	234	6,25	2	SOGX 120408	**40504**
KUB-P.5D.410.R.12-C40	U45 34100	**41**	40	50	302	205	234	6,25	2	SOGX 120408	**41004**
KUB-P.5D.415.R.12-C40	U45 34150	**41,5**	40	50	307	210	239	6,25	2	SOGX 120408	**41504**
KUB-P.5D.420.R.12-C40	U45 34200	**42**	40	50	307	210	239	6,25	2	SOGX 120408	**42004**
KUB-P.5D.425.R.13-C40	U45 34250	**42,5**	40	50	313	215	245	6,25	2	SOGX 130508	**42504**
KUB-P.5D.430.R.13-C40	U45 34300	**43**	40	50	313	215	245	6,25	2	SOGX 130508	**43004**
KUB-P.5D.435.R.13-C40	U45 34350	**43,5**	40	50	318	220	250	6,25	2	SOGX 130508	**43504**
KUB-P.5D.440.R.13-C40	U45 34400	**44**	40	50	318	220	250	6,25	2	SOGX 130508	**44004**
KUB-P.5D.445.R.13-C40	U45 34450	**44,5**	40	50	324	225	256	6,25	2	SOGX 130508	**44504**
KUB-P.5D.450.R.13-C40	U45 34500	**45**	40	50	324	225	256	6,25	2	SOGX 130508	**45004**
KUB-P.5D.455.R.13-C40	U45 34550	**45,5**	40	50	329	230	261	6,25	2	SOGX 130508	**45504**
KUB-P.5D.460.R.13-C40	U45 34600	**46**	40	50	329	230	261	6,25	2	SOGX 130508	**46004**

→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.


Schraubendreher


Schlüssel-D

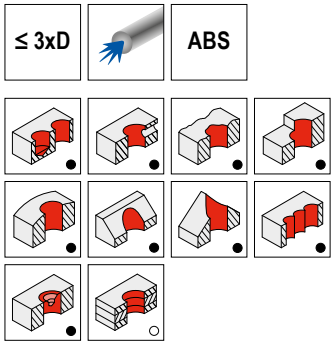

Klemmschraube

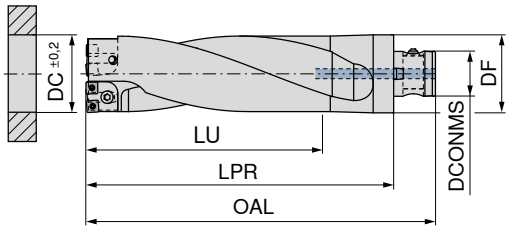
Ersatzteile Wendeplatte		AS 80 950 ...		AS 80 950 ...		AS 10 950 ...
SOGX 040204	T05 - IP	**057**			M1,8x3,8 - 05IP	**10100**
SOGX 050204			T06 - IP	**116**	M2,0x4,3 - 06IP	**10000**
SOGX 060206			T06 - IP	**116**	M2,2x5,5 - 06IP	**10700**
SOGX 07T208			T06 - IP	**116**	M2,2x5,5 - 06IP	**10700**
SOGX 080308			T08 - IP	**039**	M2,5x6,3 - 08IP	**10800**
SOGX 09T308			T08 - IP	**039**	M3,0x7,6 - 08IP	**10200**
SOGX 100408			T15 - IP	**120**	M3,5x7,5 - 15IP	**10300**
SOGX 110408			T15 - IP	**120**	M3,5x7,5 - 15IP	**10300**
SOGX 120408			T20 - IP	**121**	M4,5x10 - 20IP	**10400**
SOGX 130508			T20 - IP	**121**	M4,5x10 - 20IP	**10400**

Pentron – Wendeplattenbohrer – CS

▲ SZID = Nenngröße
▲ Anzugsmoment bezieht sich auf die Befestigungsschrauben der Kassette

Lieferumfang:
Kassettenbohrer inkl. Befestigungsschrauben
Kassetten und Wendeplatten sind separat zu bestellen







Bezeichnung	Produktreferenz-Nr.	DC mm	DF mm	OAL mm	DCONMS mm	LU mm	LPR mm	SZID	Anzugsmoment Nm	TO 10 876 ...
KUB-P.GH-CS.1.3D.64-66.ABS80	U60 46400	**64 - 66**	80	314	46	198	271	**1**	17,3	**64092**
KUB-P.GH-CS.1.3D.67-69.ABS80	U60 46700	**67 - 69**	80	323	46	207	280	**1**	17,3	**67092**
KUB-P.GH-CS.2.3D.70-72.ABS80	U60 47000	**70 - 72**	80	332	46	216	289	**2**	17,3	**70092**
KUB-P.GH-CS.2.3D.73-75.ABS80	U60 47300	**73 - 75**	80	341	46	225	298	**2**	17,3	**73092**
KUB-P.GH-CS.3.3D.76-78.ABS80	U60 47600	**76 - 78**	80	350	46	234	307	**3**	42	**76092**
KUB-P.GH-CS.3.3D.79-81.ABS80	U60 47900	**79 - 81**	80	359	46	243	316	**3**	42	**79092**
KUB-P.GH-CS.3.3D.82-84.ABS80	U60 48200	**82 - 84**	80	368	46	252	325	**3**	42	**82092**
KUB-P.GH-CS.4.3D.85-87.ABS100	U60 58500	**85 - 87**	100	397	56	261	342	**4**	42	**85091**
KUB-P.GH-CS.4.3D.88-90.ABS100	U60 58800	**88 - 90**	100	406	56	270	351	**4**	42	**88091**
KUB-P.GH-CS.4.3D.91-93.ABS100	U60 59100	**91 - 93**	100	415	56	279	360	**4**	42	**91091**
KUB-P.GH-CS.5.3D.94-96.ABS100	U60 59400	**94 - 96**	100	424	56	288	369	**5**	42	**94091**

→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.


Spannschlüssel-T


Sortiment

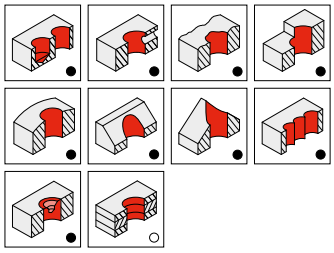

Befestigungs-schraube

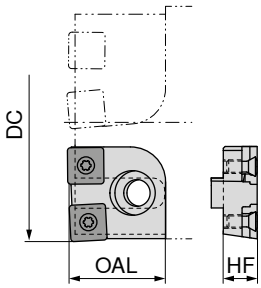
Ersatzteile SZID		AS 80 397 ...	CT 84 950 ...		AS 10 950 ...
1	SW5	**050**	**98500**	M6x16 - SW5	**16700**
2	SW5	**050**	**98500**	M6x16 - SW5	**16700**
3	SW6	**060**	**98500**	M8x18 - SW6	**16800**
4	SW6	**060**	**98400**	M8x20 - SW6	**16900**
5	SW6	**060**	**98400**	M8x20 - SW6	**16900**

Pentron – Außenkassette – CS

▲ SZID = Nenngröße
▲ Anzugsmoment bezieht sich auf die Klemmschrauben der Wendeplatten

Lieferumfang:
Außenkassette inkl. Klemmschrauben der Wendeplatten







DC mm	Produktreferenz-Nr.	OAL mm	SZID	HF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 10 878 ...
64	D60 16400	27,8	**1**	9	2,8	SOGX 100408	**16400**
65	D60 16500	27,8	**1**	9	2,8	SOGX 100408	**16500**
66	D60 16600	27,8	**1**	9	2,8	SOGX 100408	**16600**
67	D60 16700	27,8	**1**	9	2,8	SOGX 100408	**16700**
68	D60 16800	27,8	**1**	9	2,8	SOGX 100408	**16800**
69	D60 16900	27,8	**1**	9	2,8	SOGX 100408	**16900**
70	D60 17000	29,8	**2**	10	2,8	SOGX 110408	**27000**
71	D60 17100	29,8	**2**	10	2,8	SOGX 110408	**27100**
72	D60 17200	29,8	**2**	10	2,8	SOGX 110408	**27200**
73	D60 17300	29,8	**2**	10	2,8	SOGX 110408	**27300**
74	D60 17400	29,8	**2**	10	2,8	SOGX 110408	**27400**
75	D60 17500	29,8	**2**	10	2,8	SOGX 110408	**27500**
76	D60 17600	32,8	**3**	11	6,25	SOGX 120408	**37600**
77	D60 17700	32,8	**3**	11	6,25	SOGX 120408	**37700**
78	D60 17800	32,8	**3**	11	6,25	SOGX 120408	**37800**
79	D60 17900	32,8	**3**	11	6,25	SOGX 120408	**37900**
80	D60 18000	32,8	**3**	11	6,25	SOGX 120408	**38000**
81	D60 18100	32,8	**3**	11	6,25	SOGX 120408	**38100**
82	D60 18200	32,8	**3**	11	6,25	SOGX 120408	**38200**
83	D60 18300	32,8	**3**	11	6,25	SOGX 120408	**38300**
84	D60 18400	32,8	**3**	11	6,25	SOGX 120408	**38400**
85	D60 18500	35,8	**4**	12	6,25	SOGX 130508	**48500**
86	D60 18600	35,8	**4**	12	6,25	SOGX 130508	**48600**
87	D60 18700	35,8	**4**	12	6,25	SOGX 130508	**48700**
88	D60 18800	35,8	**4**	12	6,25	SOGX 130508	**48800**
89	D60 18900	35,8	**4**	12	6,25	SOGX 130508	**48900**
90	D60 19000	35,8	**4**	12	6,25	SOGX 130508	**49000**
91	D60 19100	35,8	**4**	12	6,25	SOGX 130508	**49100**
92	D60 19200	35,8	**4**	12	6,25	SOGX 130508	**49200**
93	D60 19300	35,8	**4**	12	6,25	SOGX 130508	**49300**
94	D60 19401	35,8	**5**	12	6,25	SOGX 130508	**59400**
95	D60 19501	35,8	**5**	12	6,25	SOGX 130508	**59500**
96	D60 19601	35,8	**5**	12	6,25	SOGX 130508	**59600**

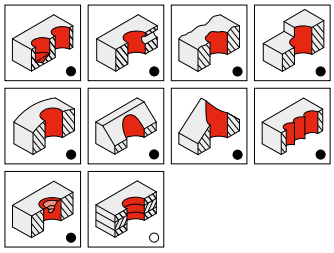
→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.

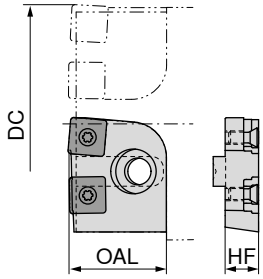
Zwischenabmessungen auf Anfrage erhältlich.

Pentron – Innenkassette – CS

▲ SZID = Nenngröße
▲ Anzugsmoment bezieht sich auf die Klemmschrauben der Wendeplatten

Lieferumfang:
Innenkassette inkl. Klemmschrauben der Wendeplatten





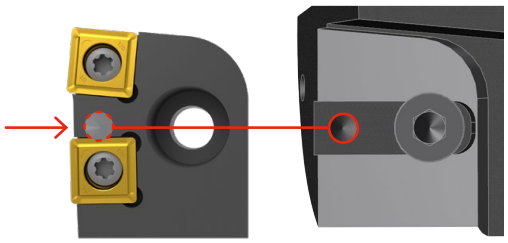


DC mm	Produktreferenz-Nr.	OAL mm	SZID	HF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 10 877 ...
64 - 69	D60 06400	28	**1**	9	2,8	SOGX 100408	**16400**
70 - 75	D60 07000	30	**2**	10	2,8	SOGX 110408	**27000**
76 - 84	D60 07600	33	**3**	11	6,25	SOGX 120408	**37600**
85 - 93	D60 08501	36	**4**	12	6,25	SOGX 130508	**48501**
94 - 96	D60 09400	36	**5**	12	6,25	SOGX 130508	**59400**

→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.

Verwechslungssicherung

Die Innenkassette und der Sitz der Innenkassette am Grundkörper sind mit einer Verwechslungssicherung versehen, um den falschen Einbau der Innen- und Außenkassette zu verhindern.

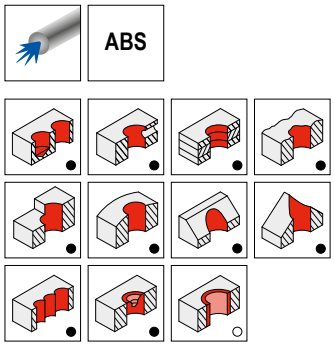


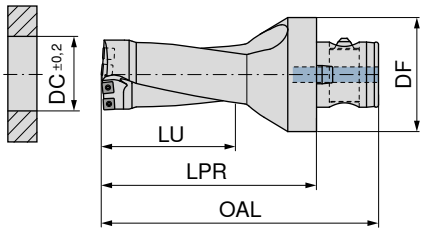
Ersatzteile Wendeplatte		Schlüssel-D AS 80 950 ...		Klemmschraube AS 10 950 ...
SOGX 100408	T15 - IP	**120**	M3,5x7,5 - 15IP	**10300**
SOGX 110408	T15 - IP	**120**	M3,5x7,5 - 15IP	**10300**
SOGX 120408	T20 - IP	**121**	M4,5x10 - 20IP	**10400**
SOGX 130508	T20 - IP	**121**	M4,5x10 - 20IP	**10400**

Pentron – Wendeplattenbohrer

▲ ZEFF = Anzahl der Wendeplatten

Lieferumfang:
Wendeplattenbohrer inkl. Klemmschrauben







Bezeichnung	Produktreferenz-Nr.	DC mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Anzugsmoment Nm	ZEFF	Wendeplatte	TO 10 886 ...
KUB-P.92.380.R.12-ABS80	U70 13800	**38**	80	190	92	147	6,25	2	SOGX 120408	**38098** [1]
KUB-P.92.400.R.12-ABS80	U70 14000	**40**	80	190	92	147	6,25	2	SOGX 120408	**40098** [1]
KUB-P.92.420.R.12-ABS80	U70 14200	**42**	80	190	92	147	6,25	2	SOGX 120408	**42098** [1]
KUB-P.92.440.R.13-ABS80	U70 14400	**44**	80	190	92	147	6,25	2	SOGX 130508	**44098** [1]
KUB-P.92.460.R.13-ABS80	U70 14600	**46**	80	190	92	147	6,25	2	SOGX 130508	**46098**
KUB-P.92.470.R.13-ABS80	U70 14700	**47**	80	190	92	147	6,25	2	SOGX 130508	**47098**
KUB-P.92.480.R.08-ABS80	U70 14800	**48**	80	190	92	147	1,28	4	SOGX 080308	**48098** [1]
KUB-P.92.500.R.08-ABS80	U70 15000	**50**	80	190	92	147	1,28	4	SOGX 080308	**50098** [1]
KUB-P.92.530.R.10-ABS80	U70 15300	**53**	80	190	92	147	2,8	4	SOGX 100408	**53098** [1]
KUB-P.92.560.R.10-ABS80	U70 15600	**56**	80	190	92	147	2,8	4	SOGX 100408	**56098** [1]
KUB-P.92.570.R.10-ABS80	U70 15700	**57**	80	190	92	147	2,8	4	SOGX 100408	**57098** [1]

1) keine Lagerware

→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.



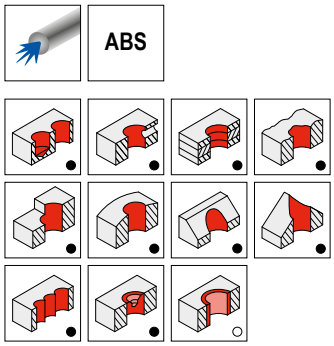


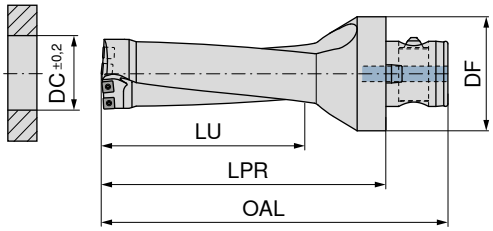
Ersatzteile Wendeplatte		AS 80 950 ...		AS 10 950 ...
SOGX 080308	T08 - IP	**039**	M2,5x6,3 - 08IP	**10800**
SOGX 100408	T15 - IP	**120**	M3,5x7,5 - 15IP	**10300**
SOGX 120408	T20 - IP	**121**	M4,5x10 - 20IP	**10400**
SOGX 130508	T20 - IP	**121**	M4,5x10 - 20IP	**10400**

Pentron – Wendeplattenbohrer

▲ ZEFF = Anzahl der Wendeplatten

Lieferumfang:
Wendeplattenbohrer inkl. Klemmschrauben







Bezeichnung	Produktreferenz-Nr.	DC mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Anzugsmoment Nm	ZEFF	Wendeplatte	TO 10 887 ...
KUB-P.145.380.R.12-ABS80	U70 53800	**38**	80	243	145	200	6,25	2	SOGX 120408	**38098** [1]
KUB-P.145.400.R.12-ABS80	U70 54000	**40**	80	243	145	200	6,25	2	SOGX 120408	**40098** [1]
KUB-P.145.420.R.12-ABS80	U70 54200	**42**	80	243	145	200	6,25	2	SOGX 120408	**42098** [1]
KUB-P.145.440.R.13-ABS80	U70 54400	**44**	80	243	145	200	6,25	2	SOGX 130508	**44098** [1]
KUB-P.145.460.R.13-ABS80	U70 54600	**46**	80	243	145	200	6,25	2	SOGX 130508	**46098** [1]
KUB-P.145.470.R.13-ABS80	U70 54700	**47**	80	243	145	200	6,25	2	SOGX 130508	**47098**
KUB-P.145.480.R.08-ABS80	U70 54800	**48**	80	243	145	200	1,28	4	SOGX 080308	**48098** [1]
KUB-P.145.490.R.08-ABS80	U70 54900	**49**	80	243	145	200	1,28	4	SOGX 080308	**49005**
KUB-P.145.500.R.08-ABS80	U70 55000	**50**	80	243	145	200	1,28	4	SOGX 080308	**50098** [1]
KUB-P.145.530.R.10-ABS80	U70 55300	**53**	80	243	145	200	2,8	4	SOGX 100408	**53098** [1]
KUB-P.145.560.R.10-ABS80	U70 55600	**56**	80	243	145	200	2,8	4	SOGX 100408	**56098** [1]
KUB-P.145.570.R.10-ABS80	U70 55700	**57**	80	243	145	200	2,8	4	SOGX 100408	**57098** [1]

1) keine Lagerware

→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.



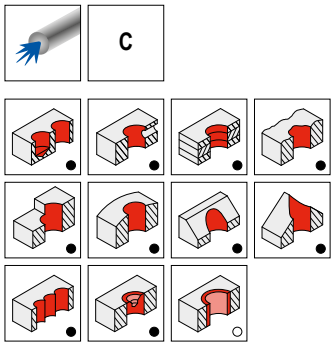


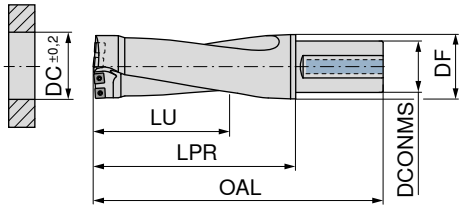
Ersatzteile Wendeplatte		AS 80 950 ...		AS 10 950 ...
SOGX 080308	T08 - IP	**039**	M2,5x6,3 - 08IP	**10800**
SOGX 100408	T15 - IP	**120**	M3,5x7,5 - 15IP	**10300**
SOGX 120408	T20 - IP	**121**	M4,5x10 - 20IP	**10400**
SOGX 130508	T20 - IP	**121**	M4,5x10 - 20IP	**10400**

Pentron – Wendeplattenbohrer

▲ ZEFF = Anzahl der Wendeplatten

Lieferumfang:
Wendeplattenbohrer inkl. Klemmschrauben







Bezeichnung	Produktreferenz-Nr.	DC mm	DCONMS mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Anzugsmoment Nm	ZEFF	Wendeplatte	TO 10 886 ...
KUB-P.92.380.R.12-C40	U70 33800	**38**	40	50	215	92	147	6,25	2	SOGX 120408	**38005** [1]
KUB-P.92.400.R.12-C40	U70 34000	**40**	40	50	215	92	147	6,25	2	SOGX 120408	**40005** [1]
KUB-P.92.420.R.12-C40	U70 34200	**42**	40	50	215	92	147	6,25	2	SOGX 120408	**42005** [1]
KUB-P.92.440.R.13-C40	U70 34400	**44**	40	50	215	92	147	6,25	2	SOGX 130508	**44005** [1]
KUB-P.92.460.R.13-C40	U70 34600	**46**	40	50	215	92	147	6,25	2	SOGX 130508	**46005** [1]
KUB-P.92.470.R.13-C40	U70 34700	**47**	40	50	215	92	147	6,25	2	SOGX 130508	**47005**
KUB-P.92.480.R.08-C40	U70 34800	**48**	40	50	215	92	147	1,28	4	SOGX 080308	**48005** [1]
KUB-P.92.500.R.08-C40	U70 35000	**50**	40	50	215	92	147	1,28	4	SOGX 080308	**50005** [1]
KUB-P.92.530.R.10-C40	U70 35300	**53**	40	50	215	92	147	2,8	4	SOGX 100408	**53005** [1]
KUB-P.92.560.R.10-C40	U70 35600	**56**	40	50	215	92	147	2,8	4	SOGX 100408	**56005** [1]
KUB-P.92.560.R.10-C40	U70 35700	**57**	40	50	215	92	147	2,8	4	SOGX 100408	**57005** [1]

1) keine Lagerware

→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.



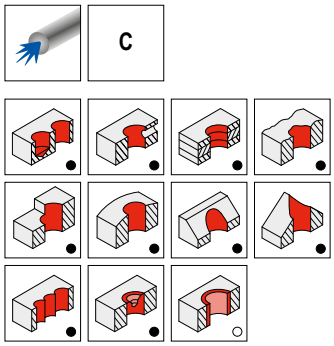


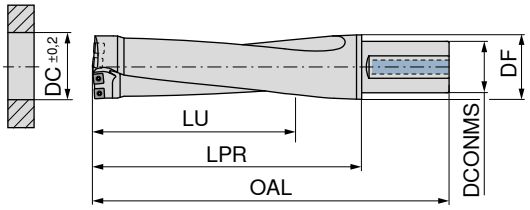
Ersatzteile Wendeplatte		AS 80 950 ...		AS 10 950 ...
SOGX 080308	T08 - IP	**039**	M2,5x6,3 - 08IP	**10800**
SOGX 100408	T15 - IP	**120**	M3,5x7,5 - 15IP	**10300**
SOGX 120408	T20 - IP	**121**	M4,5x10 - 20IP	**10400**
SOGX 130508	T20 - IP	**121**	M4,5x10 - 20IP	**10400**

Pentron – Wendeplattenbohrer

▲ ZEFF = Anzahl der Wendeplatten

Lieferumfang:
Wendeplattenbohrer inkl. Klemmschrauben







Bezeichnung	Produktreferenz-Nr.	DC mm	DCONMS mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Anzugsmoment Nm	ZEFF	Wendeplatte	TO 10 887 ...
KUB-P.3D.145.380.R.12-C40	U70 73800	**38**	40	50	268	145	200	6,25	2	SOGX 120408	**38005** [1]
KUB-P.3D.145.400.R.12-C40	U70 74000	**40**	40	50	268	145	200	6,25	2	SOGX 120408	**40005** [1]
KUB-P.3D.145.420.R.12-C40	U70 74200	**42**	40	50	268	145	200	6,25	2	SOGX 120408	**42005** [1]
KUB-P.3D.145.440.R.13-C40	U70 74400	**44**	40	50	268	145	200	6,25	2	SOGX 130508	**44005** [1]
KUB-P.3D.145.460.R.13-C40	U70 74600	**46**	40	50	268	145	200	6,25	2	SOGX 130508	**46005** [1]
KUB-P.3D.145.470.R.13-C40	U70 74700	**47**	40	50	268	145	200	6,25	2	SOGX 130508	**47005**
KUB-P.3D.145.480.R.08-C40	U70 74800	**48**	40	50	268	145	200	1,28	4	SOGX 080308	**48005** [1]
KUB-P.3D.145.500.R.08-C40	U70 75000	**50**	40	50	268	145	200	1,28	4	SOGX 080308	**50005** [1]
KUB-P.3D.145.530.R.10-C40	U70 75300	**53**	40	50	268	145	200	2,8	4	SOGX 100408	**53005** [1]
KUB-P.3D.145.560.R.10-C40	U70 75600	**56**	40	50	268	145	200	2,8	4	SOGX 100408	**56005** [1]
KUB-P.3D.145.560.R.10-C40	U70 75700	**57**	40	50	268	145	200	2,8	4	SOGX 100408	**57005** [1]

1) keine Lagerware

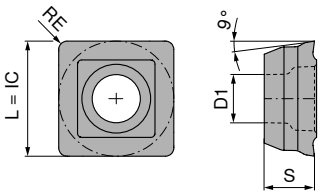
→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.





Ersatzteile Wendeplatte		AS 80 950 ...		AS 10 950 ...
SOGX 080308	T08 - IP	**039**	M2,5x6,3 - 08IP	**10800**
SOGX 100408	T15 - IP	**120**	M3,5x7,5 - 15IP	**10300**
SOGX 120408	T20 - IP	**121**	M4,5x10 - 20IP	**10400**
SOGX 130508	T20 - IP	**121**	M4,5x10 - 20IP	**10400**

Pentron – HM-Bohrwendeschneidplatte



	-01	-01	-01	-01	-03
	BK8425	BK7935	BK6115	BK7710	BK8430
					
	SOGX	SOGX	SOGX	SOGX	SOGX
	IH	IH	IH	IH	IH

ISO-Bezeichnung	Produktreferenz-Nr.	L mm	S mm	D1 mm	IC mm	RE mm	10 820 ...	10 820 ...	10 820 ...	10 820 ...	10 820 ...
SOGX 040204	W80 10010.046115	4,8	2,2	2,05	4,8	0,4			**40401**		
SOGX 040204	W80 10010.047710	4,8	2,2	2,05	4,8	0,4				**90401**	
SOGX 040204	W80 10010.047935	4,8	2,2	2,05	4,8	0,4		**50401**			
SOGX 040204	W80 10010.048425	4,8	2,2	2,05	4,8	0,4	**30401**				
SOGX 040204	W80 10030.048430	4,8	2,2	2,05	4,8	0,4					**00403**
SOGX 050204	W80 12010.046115	5,5	2,4	2,30	5,5	0,4			**40501**		
SOGX 050204	W80 12010.047710	5,5	2,4	2,30	5,5	0,4				**90501**	
SOGX 050204	W80 12010.047935	5,5	2,4	2,30	5,5	0,4		**50501**			
SOGX 050204	W80 12010.048425	5,5	2,4	2,30	5,5	0,4	**30501**				
SOGX 050204	W80 12030.048430	5,5	2,4	2,30	5,5	0,4					**00503**
SOGX 060206	W80 18010.066115	6,2	2,75	2,60	6,2	0,6			**40601**		
SOGX 060206	W80 18010.067710	6,2	2,75	2,60	6,2	0,6				**90601**	
SOGX 060206	W80 18010.067935	6,2	2,75	2,60	6,2	0,6		**50601**			
SOGX 060206	W80 18010.068425	6,2	2,75	2,60	6,2	0,6	**30601**				
SOGX 060206	W80 18030.068430	6,2	2,75	2,60	6,2	0,6					**00603**
SOGX 07T208	W80 20010.086115	7,1	2,97	2,60	7,1	0,8			**40701**		
SOGX 07T208	W80 20010.087710	7,1	2,97	2,60	7,1	0,8				**90701**	
SOGX 07T208	W80 20010.087935	7,1	2,97	2,60	7,1	0,8		**50701**			
SOGX 07T208	W80 20010.088425	7,1	2,97	2,60	7,1	0,8	**30701**				
SOGX 07T208	W80 20030.088430	7,1	2,97	2,60	7,1	0,8					**00703**
SOGX 080308	W80 24010.086115	8,0	3,4	2,85	8,0	0,8			**40801**		
SOGX 080308	W80 24010.087710	8,0	3,4	2,85	8,0	0,8				**90801**	
SOGX 080308	W80 24010.087935	8,0	3,4	2,85	8,0	0,8		**50801**			
SOGX 080308	W80 24010.088425	8,0	3,4	2,85	8,0	0,8	**30801**				
SOGX 080308	W80 24030.088430	8,0	3,4	2,85	8,0	0,8					**00803**
SOGX 09T308	W80 28010.086115	8,9	3,9	3,40	8,9	0,8			**40901**		
SOGX 09T308	W80 28010.087710	8,9	3,9	3,40	8,9	0,8				**90901**	
SOGX 09T308	W80 28010.087935	8,9	3,9	3,40	8,9	0,8		**50901**			
SOGX 09T308	W80 28010.088425	8,9	3,9	3,40	8,9	0,8	**30901**				
SOGX 09T308	W80 28030.088430	8,9	3,9	3,40	8,9	0,8					**00903**
SOGX 100408	W80 32010.086115	9,8	4,2	4,10	9,8	0,8			**41001**		
SOGX 100408	W80 32010.087710	9,8	4,2	4,10	9,8	0,8				**91001**	
SOGX 100408	W80 32010.087935	9,8	4,2	4,10	9,8	0,8		**51001**			
SOGX 100408	W80 32010.088425	9,8	4,2	4,10	9,8	0,8	**31001**				
SOGX 100408	W80 32030.088430	9,8	4,2	4,10	9,8	0,8					**01003**
SOGX 110408	W80 38010.086115	10,9	4,5	4,10	10,9	0,8			**41101**		
SOGX 110408	W80 38010.087710	10,9	4,5	4,10	10,9	0,8				**91101**	

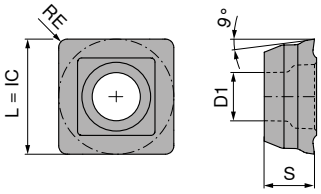
P	●	●	●		●
M	●	●	●		●
K	●	●	●		●
N	○	○		●	○
S	●	●		○	●
H	○		○		○
O		○		○	

→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.

BK6115 -01 nur als Außenschneide verwenden, als Innenschneide **BK8425 -01** verwenden!

Fortsetzung nächste Seite

Pentron – HM-Bohrwendeschneidplatte



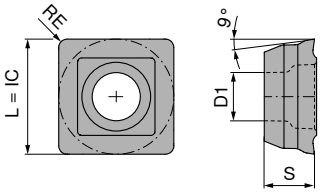


ISO-Bezeichnung	Produktreferenz-Nr.	L mm	S mm	D1 mm	IC mm	RE mm		IH	IH	IH	IH	IH
								SOGX	SOGX	SOGX	SOGX	SOGX
								10 820 ...	10 820 ...	10 820 ...	10 820 ...	10 820 ...
SOGX 110408	W80 38010.087935	10,9	4,5	4,10	10,9	0,8			**51101**			
SOGX 110408	W80 38010.088425	10,9	4,5	4,10	10,9	0,8		**31101**				
SOGX 110408	W80 38030.088430	10,9	4,5	4,10	10,9	0,8						**01103**
SOGX 120408	W80 42010.086115	12,0	4,8	5,20	12,0	0,8				**41201**		
SOGX 120408	W80 42010.087710	12,0	4,8	5,20	12,0	0,8					**91201**	
SOGX 120408	W80 42010.087935	12,0	4,8	5,20	12,0	0,8			**51201**			
SOGX 120408	W80 42010.088425	12,0	4,8	5,20	12,0	0,8		**31201**				
SOGX 120408	W80 42030.088430	12,0	4,8	5,20	12,0	0,8						**01203**
SOGX 130508	W80 46010.086115	13,2	5,2	5,20	13,2	0,8				**41301**		
SOGX 130508	W80 46010.087710	13,2	5,2	5,20	13,2	0,8					**91301**	
SOGX 130508	W80 46010.087935	13,2	5,2	5,20	13,2	0,8			**51301**			
SOGX 130508	W80 46010.088425	13,2	5,2	5,20	13,2	0,8		**31301**				
SOGX 130508	W80 46030.088430	13,2	5,2	5,20	13,2	0,8						**01303**
P								●	●	●		●
M								●	●	●		●
K								●	●	●		●
N								○	○		●	○
S								●	●		○	●
H								○		○		○
O									○		○	

→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.

BK6115 -01 nur als Außenschneide verwenden, als Innenschneide **BK8425 -01** verwenden!

Pentron – HM-Bohrwendeschneidplatte



	-13	-21	-21	-32	-34
	BK8425	BK7935	BK8430	BK8425	BK8425
					
	SOGX	SOGX	SOGX	SOGX	SOGX
	IH	IH	IH	IH	IH

ISO-Bezeichnung	Produktreferenz-Nr.	L mm	S mm	D1 mm	IC mm	RE mm	10 820 ...	10 820 ...	10 820 ...	10 820 ...	10 820 ...
SOGX 040204	W80 10130.048425	4,8	2,2	2,05	4,8	0,4	**30413**				
SOGX 040204	W80 10210.047935	4,8	2,2	2,05	4,8	0,4		**50421**			
SOGX 040204	W80 10210.048430	4,8	2,2	2,05	4,8	0,4			**00421**		
SOGX 040204	W80 10320.048425	4,8	2,2	2,05	4,8	0,4				**30432**	
SOGX 040204	W80 10340.048425	4,8	2,2	2,05	4,8	0,4					**30434**
SOGX 050204	W80 12130.048425	5,5	2,4	2,30	5,5	0,4	**30513**				
SOGX 050204	W80 12210.047935	5,5	2,4	2,30	5,5	0,4		**50521**			
SOGX 050204	W80 12210.048430	5,5	2,4	2,30	5,5	0,4			**00521**		
SOGX 050204	W80 12320.048425	5,5	2,4	2,30	5,5	0,4				**30532**	
SOGX 050204	W80 12340.048425	5,5	2,4	2,30	5,5	0,4					**30534**
SOGX 060206	W80 18130.068425	6,2	2,75	2,60	6,2	0,6	**30613**				
SOGX 060206	W80 18210.067935	6,2	2,75	2,60	6,2	0,6		**50621**			
SOGX 060206	W80 18210.068430	6,2	2,75	2,60	6,2	0,6			**00621**		
SOGX 060206	W80 18320.068425	6,2	2,75	2,60	6,2	0,6				**30632**	
SOGX 060206	W80 18340.068425	6,2	2,75	2,60	6,2	0,6					**30634**
SOGX 07T208	W80 20130.088425	7,1	2,97	2,60	7,1	0,8	**30713**				
SOGX 07T208	W80 20210.087935	7,1	2,97	2,60	7,1	0,8		**50721**			
SOGX 07T208	W80 20210.088430	7,1	2,97	2,60	7,1	0,8			**00721**		
SOGX 07T208	W80 20320.088425	7,1	2,97	2,60	7,1	0,8				**30732**	
SOGX 07T208	W80 20340.088425	7,1	2,97	2,60	7,1	0,8					**30734**
SOGX 080308	W80 24130.088425	8,0	3,4	2,85	8,0	0,8	**30813**				
SOGX 080308	W80 24210.087935	8,0	3,4	2,85	8,0	0,8		**50821**			
SOGX 080308	W80 24210.088430	8,0	3,4	2,85	8,0	0,8			**00821**		
SOGX 080308	W80 24320.088425	8,0	3,4	2,85	8,0	0,8				**30832**	
SOGX 080308	W80 24340.088425	8,0	3,4	2,85	8,0	0,8					**30834**
SOGX 09T308	W80 28130.088425	8,9	3,9	3,40	8,9	0,8	**30913**				
SOGX 09T308	W80 28210.087935	8,9	3,9	3,40	8,9	0,8		**50921**			
SOGX 09T308	W80 28210.088430	8,9	3,9	3,40	8,9	0,8			**00921**		
SOGX 09T308	W80 28320.088425	8,9	3,9	3,40	8,9	0,8				**30932**	
SOGX 09T308	W80 28340.088425	8,9	3,9	3,40	8,9	0,8					**30934**
SOGX 100408	W80 32130.088425	9,8	4,2	4,10	9,8	0,8	**31013**				
SOGX 100408	W80 32210.087935	9,8	4,2	4,10	9,8	0,8		**51021**			
SOGX 100408	W80 32210.088430	9,8	4,2	4,10	9,8	0,8			**01021**		
SOGX 100408	W80 32320.088425	9,8	4,2	4,10	9,8	0,8				**31032**	
SOGX 100408	W80 32340.088425	9,8	4,2	4,10	9,8	0,8					**31034**
SOGX 110408	W80 38130.088425	10,9	4,5	4,10	10,9	0,8	**31113**				
SOGX 110408	W80 38210.087935	10,9	4,5	4,10	10,9	0,8		**51121**			
P							●	●	●	●	●
M							●	●	●	●	
K							●	●	●	●	●
N							○	○	○	○	
S							●	●	●	●	
H							○		○	○	
O								○			

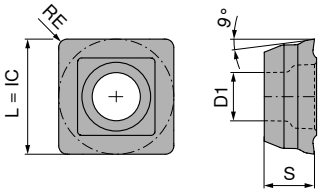
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.

BK7935 -21 nur als Außenschneide verwenden, als Innenschneide **BK8430 -21** verwenden!

BK8425 -34 nur für KUB-P 2xD und 3xD (10 872 ... / 10 873 ...) verwenden!

Fortsetzung nächste Seite

Pentron – HM-Bohrwendeschneidplatte



	-13	-21	-21	-32	-34
	BK8425	BK7935	BK8430	BK8425	BK8425
					
	SOGX	SOGX	SOGX	SOGX	SOGX
	IH	IH	IH	IH	IH

ISO-Bezeichnung	Produktreferenz-Nr.	L mm	S mm	D1 mm	IC mm	RE mm	10 820 ...	10 820 ...	10 820 ...	10 820 ...	10 820 ...
SOGX 110408	W80 38210.088430	10,9	4,5	4,10	10,9	0,8			**01121**		
SOGX 110408	W80 38320.088425	10,9	4,5	4,10	10,9	0,8				**31132**	
SOGX 110408	W80 38340.088425	10,9	4,5	4,10	10,9	0,8					**31134**
SOGX 120408	W80 42130.088425	12,0	4,8	5,20	12,0	0,8	**31213**				
SOGX 120408	W80 42210.087935	12,0	4,8	5,20	12,0	0,8		**51221**			
SOGX 120408	W80 42210.088430	12,0	4,8	5,20	12,0	0,8			**01221**		
SOGX 120408	W80 42320.088425	12,0	4,8	5,20	12,0	0,8				**31232**	
SOGX 120408	W80 42340.088425	12,0	4,8	5,20	12,0	0,8					**31234**
SOGX 130508	W80 46130.088425	13,2	5,2	5,20	13,2	0,8	**31313**				
SOGX 130508	W80 46210.087935	13,2	5,2	5,20	13,2	0,8		**51321**			
SOGX 130508	W80 46210.088430	13,2	5,2	5,20	13,2	0,8			**01321**		
SOGX 130508	W80 46320.088425	13,2	5,2	5,20	13,2	0,8				**31332**	
SOGX 130508	W80 46340.088425	13,2	5,2	5,20	13,2	0,8					**31334**
P							●	●	●	●	●
M							●	●	●	●	
K							●	●	●	●	●
N							○	○	○	○	
S							●	●	●	●	
H							○		○	○	
O								○			

→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.

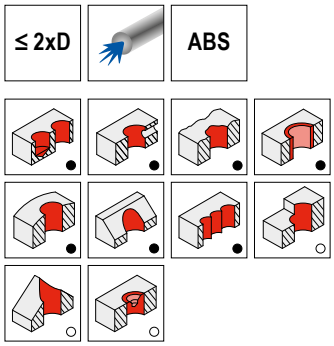
BK7935 -21 nur als Außenschneide verwenden, als Innenschneide **BK8430 -21** verwenden!

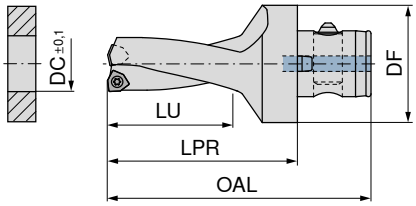
BK8425 -34 nur für KUB-P 2xD und 3xD (10 872 ... / 10 873 ...) verwenden!

CoreLine – Wendeplattenbohrer – Trigon

▲ ZEFF = Anzahl der Wendeplatten

Lieferumfang:
Wendeplattenbohrer inkl. Klemmschrauben







Bezeichnung	Produktreferenz-Nr.	DC mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Anzugsmoment Nm	ZEFF	Wendeplatte	TO 10 892 ...
KUB-T.2D.140.R.03-ABS50	V30 31403	**14**	50	94	28	63	0,62	2	WOEX 030204	**14095**
KUB-T.2D.150.R.03-ABS50	V30 31503	**15**	50	96	30	65	0,62	2	WOEX 030204	**15095**
KUB-T.2D.155.R.03-ABS50	V30 31551	**15,5**	50	98	32	67	0,62	2	WOEX 030204	**15595** [1]
KUB-T.2D.160.R.03-ABS50	V30 31601	**16**	50	98	32	67	0,62	2	WOEX 030204	**16095**
KUB-T.2D.170.R.03-ABS50	V30 31701	**17**	50	100	34	69	0,62	2	WOEX 030204	**17095**
KUB-T.2D.175.R.03-ABS50	V30 31751	**17,5**	50	102	36	71	0,62	2	WOEX 030204	**17595**
KUB-T.2D.180.R.03-ABS50	V30 31801	**18**	50	102	36	71	0,62	2	WOEX 030204	**18095**
KUB-T.2D.185.R.03-ABS50	V30 31851	**18,5**	50	104	38	73	0,62	2	WOEX 030204	**18595** [1]
KUB-T.2D.190.R.03-ABS50	V30 31901	**19**	50	104	38	73	0,62	2	WOEX 030204	**19095**
KUB-T.2D.195.R.03-ABS50	V30 31951	**19,5**	50	106	40	75	0,62	2	WOEX 030204	**19595**
KUB-T.2D.200.R.04-ABS50	V30 32001	**20**	50	106	40	75	1,01	2	WOEX 040304	**20095**
KUB-T.2D.210.R.04-ABS50	V30 32101	**21**	50	108	42	77	1,01	2	WOEX 040304	**21095**
KUB-T.2D.220.R.04-ABS50	V30 32201	**22**	50	110	44	79	1,01	2	WOEX 040304	**22095**
KUB-T.2D.225.R.04-ABS50	V30 32251	**22,5**	50	112	46	81	1,01	2	WOEX 040304	**22595**
KUB-T.2D.230.R.04-ABS50	V30 32301	**23**	50	112	46	81	1,01	2	WOEX 040304	**23095**
KUB-T.2D.240.R.04-ABS50	V30 32401	**24**	50	114	48	83	1,01	2	WOEX 040304	**24095**
KUB-T.2D.245.R.04-ABS50	V30 32451	**24,5**	50	116	50	85	1,01	2	WOEX 040304	**24595**
KUB-T.2D.250.R.05-ABS50	V30 32501	**25**	50	116	50	85	1,28	2	WOEX 05T304	**25095**
KUB-T.2D.260.R.05-ABS50	V30 32601	**26**	50	118	52	87	1,28	2	WOEX 05T304	**26095**
KUB-T.2D.265.R.05-ABS50	V30 32651	**26,5**	50	120	54	89	1,28	2	WOEX 05T304	**26595**
KUB-T.2D.270.R.05-ABS50	V30 32701	**27**	50	120	54	89	1,28	2	WOEX 05T304	**27095**
KUB-T.2D.280.R.05-ABS50	V30 32801	**28**	50	122	56	91	1,28	2	WOEX 05T304	**28095**
KUB-T.2D.290.R.05-ABS50	V30 32901	**29**	50	124	58	93	1,28	2	WOEX 05T304	**29095**
KUB-T.2D.295.R.05-ABS50	V30 32951	**29,5**	50	126	60	95	1,28	2	WOEX 05T304	**29595**
KUB-T.2D.300.R.05-ABS50	V30 33001	**30**	50	131	60	100	1,28	2	WOEX 05T304	**30095**
KUB-T.2D.310.R.05-ABS50	V30 33101	**31**	50	133	62	102	1,28	2	WOEX 05T304	**31095**
KUB-T.2D.315.R.05-ABS50	V30 33151	**31,5**	50	135	64	104	1,28	2	WOEX 05T304	**31595**
KUB-T.2D.320.R.05-ABS50	V30 33201	**32**	50	135	64	104	1,28	2	WOEX 05T304	**32095**
KUB-T.2D.330.R.05-ABS50	V30 33301	**33**	50	137	66	106	1,28	2	WOEX 05T304	**33095**
KUB-T.2D.340.R.05-ABS50	V30 33401	**34**	50	139	68	108	1,28	2	WOEX 05T304	**34095**
KUB-T.2D.350.R.05-ABS50	V30 33501	**35**	50	141	70	110	1,28	2	WOEX 05T304	**35095**
KUB-T.2D.360.R.05-ABS50	V30 33601	**36**	50	143	72	112	1,28	2	WOEX 05T304	**36095**
KUB-T.2D.370.R.06-ABS50	V30 33701	**37**	50	155	74	124	2,8	2	WOEX 06T304	**37095**
KUB-T.2D.375.R.06-ABS50	V30 33751	**37,5**	50	157	76	126	2,8	2	WOEX 06T304	**37595** [1]
KUB-T.2D.380.R.06-ABS50	V30 33801	**38**	50	157	76	126	2,8	2	WOEX 06T304	**38095**
KUB-T.2D.390.R.06-ABS50	V30 33901	**39**	50	159	78	128	2,8	2	WOEX 06T304	**39095**

1) keine Lagerware

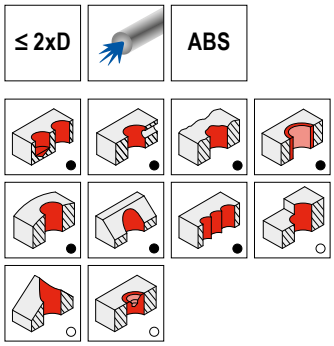
→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

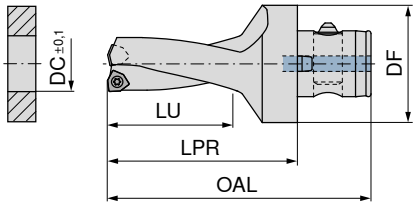
Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Wendeplattenbohrer – Trigon

▲ ZEFF = Anzahl der Wendeplatten

Lieferumfang:
Wendeplattenbohrer inkl. Klemmschrauben







Bezeichnung	Produktreferenz-Nr.	DC mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Anzugsmoment Nm	ZEFF	Wendeplatte	TO 10 892 ...
KUB-T.2D.395.R.06-ABS50	V30 33951	**39,5**	50	161	80	130	2,8	2	WOEX 06T304	**39595** [1]
KUB-T.2D.400.R.06-ABS50	V30 34001	**40**	50	161	80	130	2,8	2	WOEX 06T304	**40095**
KUB-T.2D.410.R.06-ABS50	V30 34101	**41**	50	163	82	132	2,8	2	WOEX 06T304	**41095**
KUB-T.2D.420.R.06-ABS50	V30 34201	**42**	50	165	84	134	2,8	2	WOEX 06T304	**42095**
KUB-T.2D.430.R.06-ABS50	V30 34301	**43**	50	167	86	136	2,8	2	WOEX 06T304	**43095**
KUB-T.2D.440.R.06-ABS50	V30 34401	**44**	50	169	88	138	2,8	2	WOEX 06T304	**44095**

1) keine Lagerware

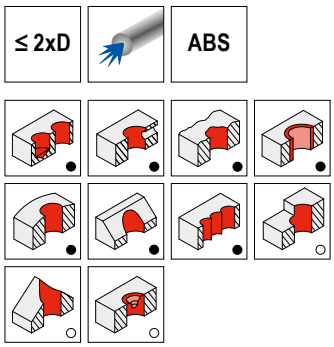
→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

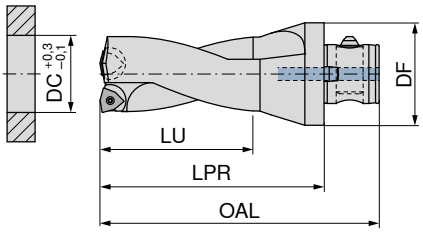
Ersatzteile DC	Sortiment CT 84 950 ...		Schlüssel-D AS 80 950 ...	Positionierstift CT 84 950 ...	Pendelbolzen CT 84 950 ...	Kühlmittelrohr CT 84 950 ...		Klemmschraube AS 10 950 ...
14 - 19,5	**99900**	T06 - IP	**116**	**20200**	**20000**	**20100**	M2,0x4,3 - 06IP	**10000**
20 - 24,5	**99900**	T06 - IP	**116**	**20200**	**20000**	**20100**	M2,2x5,5 - 06IP	**10700**
25 - 36	**99900**	T08 - IP	**039**	**20200**	**20000**	**20100**	M2,5x7,2 - 08IP	**10500**
37 - 44	**99900**	T10 - IP	**119**	**20200**	**20000**	**20100**	M3,5x7,3 - 10IP	**10600**

CoreLine – Wendeplattenbohrer – Trigon

▲ Anzugsmoment bezieht sich auf die Klemmschrauben der Wendeplatten
▲ ZEFF = Anzahl der Wendeplatten

Lieferumfang:
mit Wendeschneidplatteneinsatz (10 897 ...) inkl. Befestigungsschraube, Zylinderstift und Klemmschraube
mit Wendeschneidplatteneinsatz (10 898 ...) inkl. Befestigungsschraube, Zylinderstift und Klemmschraube







Bezeichnung	Produktreferenz-Nr.	DC mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Anzugsmoment Nm	ZEFF	Wendeplatte	TO 10 892 ...
KUB-T.2D.450.R.08-ABS63	V13 34500	45	63	183	90	145	4,3	2	WOEX 080404	45096
KUB-T.2D.460.R.08-ABS63	V13 34600	46	63	185	92	147	4,3	2	WOEX 080404	46096
KUB-T.2D.470.R.08-ABS63	V13 34700	47	63	187	94	149	4,3	2	WOEX 080404	47096
KUB-T.2D.480.R.08-ABS63	V13 34800	48	63	189	96	151	4,3	2	WOEX 080404	48096
KUB-T.2D.490.R.08-ABS63	V13 34900	49	63	191	98	153	4,3	2	WOEX 080404	49096
KUB-T.2D.500.R.08-ABS63	V13 35000	50	63	193	100	155	4,3	2	WOEX 080404	50096
KUB-T.2D.510.R.08-ABS63	V13 35100	51	63	195	102	157	4,3	2	WOEX 080404	51096
KUB-T.2D.520.R.08-ABS63	V13 35200	52	63	197	104	159	4,3	2	WOEX 080404	52096
KUB-T.2D.530.R.08-ABS63	V13 35300	53	63	199	106	161	4,3	2	WOEX 080404	53096
KUB-T.2D.540.R.08-ABS63	V13 35400	54	63	201	108	163	4,3	2	WOEX 080404	54096
KUB-T.2D.550.R.10-ABS80	V14 35500	55	80	208	110	165	4,3	2	WOEX 100504	55098
KUB-T.2D.560.R.10-ABS80	V14 35600	56	80	210	112	167	4,3	2	WOEX 100504	56098
KUB-T.2D.570.R.10-ABS80	V14 35700	57	80	212	114	169	4,3	2	WOEX 100504	57098
KUB-T.2D.580.R.10-ABS80	V14 35800	58	80	214	116	171	4,3	2	WOEX 100504	58098
KUB-T.2D.590.R.10-ABS80	V14 35900	59	80	216	118	173	4,3	2	WOEX 100504	59098
KUB-T.2D.600.R.10-ABS80	V14 36000	60	80	218	120	175	4,3	2	WOEX 100504	60098
KUB-T.2D.610.R.10-ABS80	V14 36100	61	80	220	122	177	4,3	2	WOEX 100504	61098
KUB-T.2D.620.R.10-ABS80	V14 36200	62	80	222	124	179	4,3	2	WOEX 100504	62098
KUB-T.2D.630.R.10-ABS80	V14 36300	63	80	224	126	181	4,3	2	WOEX 100504	63098
KUB-T.2D.640.R.10-ABS80	V14 36400	64	80	226	128	183	4,3	2	WOEX 100504	64098
KUB-T.2D.650.R.10-ABS80	V14 36500	65	80	228	130	185	4,3	2	WOEX 100504	65098
KUB-T.2D.660.R.10-ABS80	V14 36600	66	80	230	132	187	4,3	2	WOEX 100504	66098
KUB-T.2D.670.R.10-ABS80	V14 36700	67	80	232	134	189	4,3	2	WOEX 100504	67098
KUB-T.2D.680.R.10-ABS80	V14 36800	68	80	234	136	191	4,3	2	WOEX 100504	68098
KUB-T.2D.690.R.12-ABS80	V14 36900	69	80	246	138	203	6,25	2	WOEX 120608	69098
KUB-T.2D.700.R.12-ABS80	V14 37000	70	80	248	140	205	6,25	2	WOEX 120608	70098
KUB-T.2D.710.R.12-ABS80	V14 37100	71	80	250	142	207	6,25	2	WOEX 120608	71098
KUB-T.2D.720.R.12-ABS80	V14 37200	72	80	252	144	209	6,25	2	WOEX 120608	72098
KUB-T.2D.730.R.12-ABS80	V14 37300	73	80	254	146	211	6,25	2	WOEX 120608	73098
KUB-T.2D.740.R.12-ABS80	V14 37400	74	80	256	148	213	6,25	2	WOEX 120608	74098
KUB-T.2D.750.R.12-ABS80	V14 37500	75	80	258	150	215	6,25	2	WOEX 120608	75098
KUB-T.2D.760.R.12-ABS80	V14 37600	76	80	260	152	217	6,25	2	WOEX 120608	76098
KUB-T.2D.770.R.12-ABS80	V14 37700	77	80	262	154	219	6,25	2	WOEX 120608	77098
KUB-T.2D.780.R.12-ABS80	V14 37800	78	80	264	156	221	6,25	2	WOEX 120608	78098

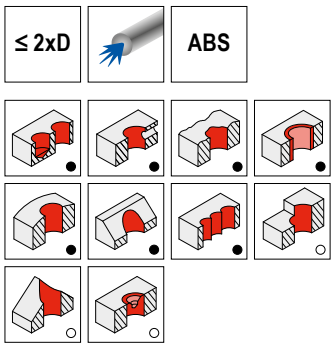
→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

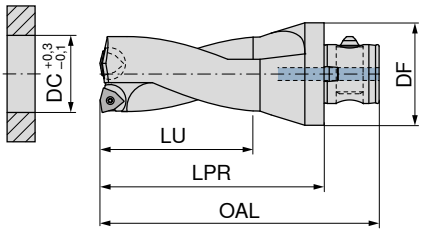
Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Wendeplattenbohrer – Trigon

▲ Anzugsmoment bezieht sich auf die Klemmschrauben der Wendeplatten
▲ ZEFF = Anzahl der Wendeplatten

Lieferumfang:
mit Wendeschneidplatteneinsatz (10 897 ...) inkl. Befestigungsschraube, Zylinderstift und Klemmschraube
mit Wendeschneidplatteneinsatz (10 898 ...) inkl. Befestigungsschraube, Zylinderstift und Klemmschraube







Bezeichnung	Produktreferenz-Nr.	DC mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Anzugsmoment Nm	ZEFF	Wendeplatte	TO 10 892 ...
KUB-T.2D.790.R.12-ABS80	V14 37900	**79**	80	266	158	223	6,25	2	WOEX 120608	**79098**
KUB-T.2D.800.R.12-ABS80	V14 38000	**80**	80	268	160	225	6,25	2	WOEX 120608	**80098**
KUB-T.2D.810.R.12-ABS80	V14 38100	**81**	80	270	162	227	6,25	2	WOEX 120608	**81098**
KUB-T.2D.820.R.12-ABS80	V14 38200	**82**	80	272	164	229	6,25	2	WOEX 120608	**82098**

→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

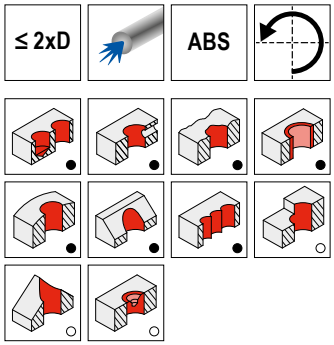
Ersatzteile DC		Schlüssel-D AS 80 950 ...		Klemmschraube AS 10 950 ...		Befestigungs-schraube AS 10 950 ...
45 - 54	T15 - IP	**120**	M4,5x9 - 15IP	**12700**	M4,5x9 - 10IP	**17000**
55 - 68	T15 - IP	**120**	M4,5x9 - 15IP	**12700**	M4,5x9 - 10IP	**17000**
69 - 82	T20 - IP	**121**	M5,5x11 - 20IP	**17400**	M5,5x13,5 - 20IP	**17100**

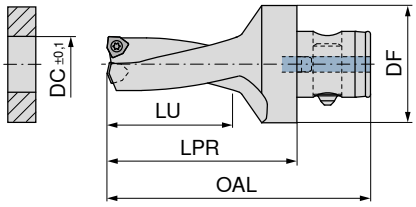
Ersatzteile DC		Zylinderstift AS 10 950 ...	WSP-Einsatz, innen TO 10 897 ...	WSP-Einsatz, außen TO 10 898 ...
45 - 54	Ø3	**17200**	**14800**	**14800**
55 - 68	Ø3	**17200**	**25300**	**25300**
69 - 82	Ø4	**17300**	**36000**	**36000**

CoreLine – Wendeplattenbohrer – Trigon

▲ linksschneidend
▲ ZEFF = Anzahl der Wendeplatten

Lieferumfang:
Wendeplattenbohrer inkl. Klemmschrauben







Bezeichnung	Produktreferenz-Nr.	DC mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Anzugsmoment Nm	ZEFF	Wendeplatte	TO 11 892 ...
KUB-T.2D.140.L.03-ABS50	V30 21402	**14**	50	94	28	63	0,62	2	WOEX 030204	**14095**
KUB-T.2D.150.L.03-ABS50	V30 21502	**15**	50	96	30	65	0,62	2	WOEX 030204	**15095**
KUB-T.2D.160.L.03-ABS50	V30 21600	**16**	50	98	32	67	0,62	2	WOEX 030204	**16095**
KUB-T.2D.170.L.03-ABS50	V30 21700	**17**	50	100	34	69	0,62	2	WOEX 030204	**17095**
KUB-T.2D.180.L.03-ABS50	V30 21800	**18**	50	102	36	71	0,62	2	WOEX 030204	**18095**
KUB-T.2D.190.L.03-ABS50	V30 21900	**19**	50	104	38	73	0,62	2	WOEX 030204	**19095**
KUB-T.2D.200.L.04-ABS50	V30 22000	**20**	50	106	40	75	1,01	2	WOEX 040304	**20095**
KUB-T.2D.210.L.04-ABS50	V30 22100	**21**	50	108	42	77	1,01	2	WOEX 040304	**21095**
KUB-T.2D.220.L.04-ABS50	V30 22200	**22**	50	110	44	79	1,01	2	WOEX 040304	**22095**
KUB-T.2D.230.L.04-ABS50	V30 22300	**23**	50	112	46	81	1,01	2	WOEX 040304	**23095**
KUB-T.2D.240.L.04-ABS50	V30 22400	**24**	50	114	48	83	1,01	2	WOEX 040304	**24095**
KUB-T.2D.250.L.05-ABS50	V30 22500	**25**	50	116	50	85	1,28	2	WOEX 05T304	**25095**
KUB-T.2D.260.L.05-ABS50	V30 22600	**26**	50	118	52	87	1,28	2	WOEX 05T304	**26095**
KUB-T.2D.270.L.05-ABS50	V30 22700	**27**	50	120	54	89	1,28	2	WOEX 05T304	**27095**
KUB-T.2D.280.L.05-ABS50	V30 22800	**28**	50	122	56	91	1,28	2	WOEX 05T304	**28095**
KUB-T.2D.290.L.05-ABS50	V30 22900	**29**	50	124	58	93	1,28	2	WOEX 05T304	**29095**
KUB-T.2D.300.L.05-ABS50	V30 23000	**30**	50	131	60	100	1,28	2	WOEX 05T304	**30095**
KUB-T.2D.310.L.05-ABS50	V30 23100	**31**	50	133	62	102	1,28	2	WOEX 05T304	**31095**
KUB-T.2D.320.L.05-ABS50	V30 23200	**32**	50	135	64	104	1,28	2	WOEX 05T304	**32095**
KUB-T.2D.330.L.05-ABS50	V30 23300	**33**	50	137	66	106	1,28	2	WOEX 05T304	**33095**
KUB-T.2D.340.L.05-ABS50	V30 23400	**34**	50	139	68	108	1,28	2	WOEX 05T304	**34095**
KUB-T.2D.350.L.05-ABS50	V30 23500	**35**	50	141	70	110	1,28	2	WOEX 05T304	**35095**
KUB-T.2D.360.L.05-ABS50	V30 23600	**36**	50	143	72	112	1,28	2	WOEX 05T304	**36095**
KUB-T.2D.370.L.06-ABS50	V30 23700	**37**	50	155	74	124	2,8	2	WOEX 06T304	**37095**
KUB-T.2D.380.L.06-ABS50	V30 23800	**38**	50	157	76	126	2,8	2	WOEX 06T304	**38095**
KUB-T.2D.390.L.06-ABS50	V30 23900	**39**	50	159	78	128	2,8	2	WOEX 06T304	**39095**
KUB-T.2D.400.L.06-ABS50	V30 24000	**40**	50	161	80	130	2,8	2	WOEX 06T304	**40095**
KUB-T.2D.410.L.06-ABS50	V30 24100	**41**	50	163	82	132	2,8	2	WOEX 06T304	**41095**
KUB-T.2D.420.L.06-ABS50	V30 24200	**42**	50	165	84	134	2,8	2	WOEX 06T304	**42095**
KUB-T.2D.430.L.06-ABS50	V30 24300	**43**	50	167	86	136	2,8	2	WOEX 06T304	**43095**
KUB-T.2D.440.L.06-ABS50	V30 24400	**44**	50	169	88	138	2,8	2	WOEX 06T304	**44095**

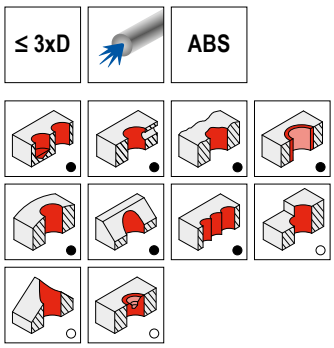
→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

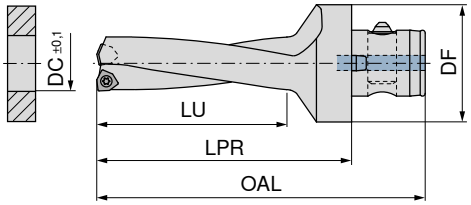
Ersatzteile

DC		Schlüssel-D AS 80 950 ...		Klemmschraube AS 10 950 ...
14 - 19	T06 - IP	**116**	M2,0x4,3 - 06IP	**10000**
20 - 24	T06 - IP	**116**	M2,2x5,5 - 06IP	**10700**
25 - 36	T08 - IP	**039**	M2,5x7,2 - 08IP	**10500**
37 - 44	T10 - IP	**119**	M3,5x7,3 - 10IP	**10600**

CoreLine – Wendeplattenbohrer – Trigon

Lieferumfang:
Wendeplattenbohrer inkl. Klemmschrauben







Bezeichnung	Produktreferenz-Nr.	DC mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Anzugsmoment Nm	ZEFF	Wendeplatte	TO 10 893 ...
KUB-T.3D.140.R.03-ABS50	V30 71403	**14**	50	108	42	77	0,62	2	WOEX 030204	**14095**
KUB-T.3D.150.R.03-ABS50	V30 71503	**15**	50	111	45	80	0,62	2	WOEX 030204	**15095**
KUB-T.3D.155.R.03-ABS50	V30 71551	**15,5**	50	114	48	83	0,62	2	WOEX 030204	**15595** [1]
KUB-T.3D.160.R.03-ABS50	V30 71601	**16**	50	114	48	83	0,62	2	WOEX 030204	**16095**
KUB-T.3D.170.R.03-ABS50	V30 71701	**17**	50	117	51	86	0,62	2	WOEX 030204	**17095**
KUB-T.3D.175.R.03-ABS50	V30 71751	**17,5**	50	120	54	89	0,62	2	WOEX 030204	**17595**
KUB-T.3D.180.R.03-ABS50	V30 71801	**18**	50	120	54	89	0,62	2	WOEX 030204	**18095**
KUB-T.3D.185.R.03-ABS50	V30 71851	**18,5**	50	123	57	92	0,62	2	WOEX 030204	**18595**
KUB-T.3D.190.R.03-ABS50	V30 71901	**19**	50	123	57	92	0,62	2	WOEX 030204	**19095**
KUB-T.3D.195.R.03-ABS50	V30 71951	**19,5**	50	126	60	95	0,62	2	WOEX 030204	**19595**
KUB-T.3D.200.R.04-ABS50	V30 72001	**20**	50	126	60	95	1,01	2	WOEX 040304	**20095**
KUB-T.3D.210.R.04-ABS50	V30 72101	**21**	50	129	63	98	1,01	2	WOEX 040304	**21095**
KUB-T.3D.220.R.04-ABS50	V30 72201	**22**	50	132	66	101	1,01	2	WOEX 040304	**22095**
KUB-T.3D.225.R.04-ABS50	V30 72251	**22,5**	50	135	69	104	1,01	2	WOEX 040304	**22595**
KUB-T.3D.230.R.04-ABS50	V30 72301	**23**	50	135	69	104	1,01	2	WOEX 040304	**23095**
KUB-T.3D.240.R.04-ABS50	V30 72401	**24**	50	138	72	107	1,01	2	WOEX 040304	**24095**
KUB-T.3D.245.R.04-ABS50	V30 72451	**24,5**	50	141	75	110	1,01	2	WOEX 040304	**24595**
KUB-T.3D.250.R.05-ABS50	V30 72501	**25**	50	141	75	110	1,28	2	WOEX 05T304	**25095**
KUB-T.3D.260.R.05-ABS50	V30 72651	**26,5**	50	147	81	116	1,28	2	WOEX 05T304	**26595**
KUB-T.3D.260.R.05-ABS50	V30 72601	**26**	50	144	78	113	1,28	2	WOEX 05T304	**26095**
KUB-T.3D.270.R.05-ABS50	V30 72701	**27**	50	147	81	116	1,28	2	WOEX 05T304	**27095**
KUB-T.3D.280.R.05-ABS50	V30 72801	**28**	50	150	84	119	1,28	2	WOEX 05T304	**28095**
KUB-T.3D.285.R.05-ABS50	V30 72851	**28,5**	50	153	87	122	1,28	2	WOEX 05T304	**28595**
KUB-T.3D.290.R.05-ABS50	V30 72901	**29**	50	153	87	122	1,28	2	WOEX 05T304	**29095**
KUB-T.3D.295.R.05-ABS50	V30 72951	**29,5**	50	156	90	125	1,28	2	WOEX 05T304	**29595**
KUB-T.3D.300.R.05-ABS50	V30 73001	**30**	50	161	90	130	1,28	2	WOEX 05T304	**30095**
KUB-T.3D.310.R.05-ABS50	V30 73101	**31**	50	164	93	133	1,28	2	WOEX 05T304	**31095**
KUB-T.3D.315.R.05-ABS50	V30 73151	**31,5**	50	167	96	136	1,28	2	WOEX 05T304	**31595**
KUB-T.3D.320.R.05-ABS50	V30 73201	**32**	50	167	96	136	1,28	2	WOEX 05T304	**32095**
KUB-T.3D.330.R.05-ABS50	V30 73301	**33**	50	170	99	139	1,28	2	WOEX 05T304	**33095**
KUB-T.3D.340.R.05-ABS50	V30 73401	**34**	50	173	102	142	1,28	2	WOEX 05T304	**34095**
KUB-T.3D.350.R.05-ABS50	V30 73501	**35**	50	176	105	145	1,28	2	WOEX 05T304	**35095**
KUB-T.3D.360.R.05-ABS50	V30 73601	**36**	50	179	108	148	1,28	2	WOEX 05T304	**36095**
KUB-T.3D.370.R.06-ABS50	V30 73701	**37**	50	192	111	161	2,8	2	WOEX 06T304	**37095**
KUB-T.3D.375.R.06-ABS50	V30 73751	**37,5**	50	195	114	164	2,8	2	WOEX 06T304	**37595**
KUB-T.3D.380.R.06-ABS50	V30 73801	**38**	50	195	114	164	2,8	2	WOEX 06T304	**38095**
KUB-T.3D.390.R.06-ABS50	V30 73901	**39**	50	198	117	167	2,8	2	WOEX 06T304	**39095**

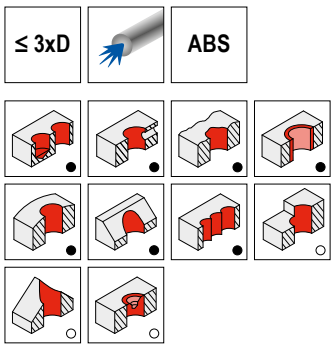
1) keine Lagerware

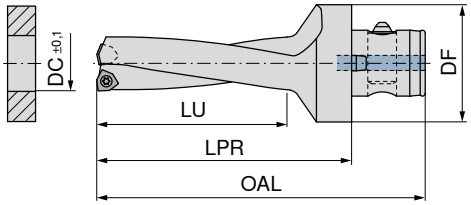
→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Wendeplattenbohrer – Trigon

Lieferumfang:
Wendeplattenbohrer inkl. Klemmschrauben







Bezeichnung	Produktreferenz-Nr.	DC mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Anzugsmoment Nm	ZEFF	Wendeplatte	TO 10 893 ...
KUB-T.3D.395.R.06-ABS50	V30 73951	**39,5**	50	201	120	170	2,8	2	WOEX 06T304	**39595**
KUB-T.3D.400.R.06-ABS50	V30 74001	**40**	50	201	120	170	2,8	2	WOEX 06T304	**40095**
KUB-T.3D.410.R.06-ABS50	V30 74101	**41**	50	204	123	173	2,8	2	WOEX 06T304	**41095**
KUB-T.3D.420.R.06-ABS50	V30 74201	**42**	50	207	126	176	2,8	2	WOEX 06T304	**42095**
KUB-T.3D.430.R.06-ABS50	V30 74301	**43**	50	210	129	179	2,8	2	WOEX 06T304	**43095**
KUB-T.3D.440.R.06-ABS50	V30 74401	**44**	50	213	132	182	2,8	2	WOEX 06T304	**44095**

1) keine Lagerware

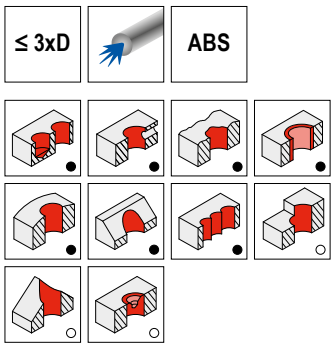
→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

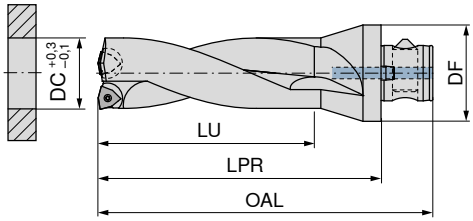
Ersatzteile DC	Sortiment CT 84 950 ...		Schlüssel-D AS 80 950 ...	Positionierstift CT 84 950 ...	Pendelbolzen CT 84 950 ...	Kühlmittelrohr CT 84 950 ...		Klemmschraube AS 10 950 ...
14 - 19	**99900**	T06 - IP	**116**	**20200**	**20000**	**20100**	M2,0x4,3 - 06IP	**10000**
20 - 24	**99900**	T06 - IP	**116**	**20200**	**20000**	**20100**	M2,2x5,5 - 06IP	**10700**
25 - 36	**99900**	T08 - IP	**039**	**20200**	**20000**	**20100**	M2,5x7,2 - 08IP	**10500**
37 - 44	**99900**	T10 - IP	**119**	**20200**	**20000**	**20100**	M3,5x7,3 - 10IP	**10600**

CoreLine – Wendeplattenbohrer – Trigon

▲ Anzugsmoment bezieht sich auf die Klemmschrauben der Wendeplatten
▲ ZEFF = Anzahl der Wendeplatten

Lieferumfang:
mit Wendeschneidplatteneinsatz (10 897 ...) inkl. Befestigungsschraube, Zylinderstift und Klemmschraube
mit Wendeschneidplatteneinsatz (10 898 ...) inkl. Befestigungsschraube, Zylinderstift und Klemmschraube







Bezeichnung	Produktreferenz-Nr.	DC mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Anzugsmoment Nm	ZEFF	Wendeplatte	TO 10 893 ...
KUB-T.3D.450.R.08-ABS63	V13 74500	45	63	228	135	190	4,3	2	WOEX 080404	45096
KUB-T.3D.460.R.08-ABS63	V13 74600	46	63	231	138	193	4,3	2	WOEX 080404	46096
KUB-T.3D.470.R.08-ABS63	V13 74700	47	63	234	141	196	4,3	2	WOEX 080404	47096
KUB-T.3D.480.R.08-ABS63	V13 74800	48	63	237	144	199	4,3	2	WOEX 080404	48096
KUB-T.3D.490.R.08-ABS63	V13 74900	49	63	240	147	202	4,3	2	WOEX 080404	49096
KUB-T.3D.500.R.08-ABS63	V13 75000	50	63	243	150	205	4,3	2	WOEX 080404	50096
KUB-T.3D.510.R.08-ABS63	V13 75100	51	63	246	153	208	4,3	2	WOEX 080404	51096
KUB-T.3D.520.R.08-ABS63	V13 75200	52	63	249	156	211	4,3	2	WOEX 080404	52096
KUB-T.3D.530.R.08-ABS63	V13 75300	53	63	252	159	214	4,3	2	WOEX 080404	53096
KUB-T.3D.540.R.08-ABS63	V13 75400	54	63	255	162	217	4,3	2	WOEX 080404	54096
KUB-T.3D.550.R.10-ABS80	V14 75500	55	80	263	165	220	4,3	2	WOEX 100504	55098
KUB-T.3D.560.R.10-ABS80	V14 75600	56	80	266	168	223	4,3	2	WOEX 100504	56098
KUB-T.3D.570.R.10-ABS80	V14 75700	57	80	269	171	226	4,3	2	WOEX 100504	57098
KUB-T.3D.580.R.10-ABS80	V14 75800	58	80	272	174	229	4,3	2	WOEX 100504	58098
KUB-T.3D.590.R.10-ABS80	V14 75900	59	80	275	177	232	4,3	2	WOEX 100504	59098
KUB-T.3D.600.R.10-ABS80	V14 76000	60	80	278	180	235	4,3	2	WOEX 100504	60098
KUB-T.3D.610.R.10-ABS80	V14 76100	61	80	281	183	238	4,3	2	WOEX 100504	61098
KUB-T.3D.620.R.10-ABS80	V14 76200	62	80	284	186	241	4,3	2	WOEX 100504	62098
KUB-T.3D.630.R.10-ABS80	V14 76300	63	80	287	189	244	4,3	2	WOEX 100504	63098
KUB-T.3D.640.R.10-ABS80	V14 76400	64	80	290	192	247	4,3	2	WOEX 100504	64098
KUB-T.3D.650.R.10-ABS80	V14 76500	65	80	293	195	250	4,3	2	WOEX 100504	65098
KUB-T.3D.660.R.10-ABS80	V14 76600	66	80	296	198	253	4,3	2	WOEX 100504	66098
KUB-T.3D.670.R.10-ABS80	V14 76700	67	80	299	201	256	4,3	2	WOEX 100504	67098
KUB-T.3D.680.R.10-ABS80	V14 76800	68	80	302	204	259	4,3	2	WOEX 100504	68098
KUB-T.3D.690.R.12-ABS80	V14 76900	69	80	315	207	272	6,25	2	WOEX 120608	69098
KUB-T.3D.700.R.12-ABS80	V14 77000	70	80	318	210	275	6,25	2	WOEX 120608	70098
KUB-T.3D.710.R.12-ABS80	V14 77100	71	80	321	213	278	6,25	2	WOEX 120608	71098
KUB-T.3D.720.R.12-ABS80	V14 77200	72	80	324	216	281	6,25	2	WOEX 120608	72098
KUB-T.3D.730.R.12-ABS80	V14 77300	73	80	327	219	284	6,25	2	WOEX 120608	73098
KUB-T.3D.740.R.12-ABS80	V14 77400	74	80	330	222	287	6,25	2	WOEX 120608	74098
KUB-T.3D.750.R.12-ABS80	V14 77500	75	80	333	225	290	6,25	2	WOEX 120608	75098
KUB-T.3D.760.R.12-ABS80	V14 77600	76	80	336	228	293	6,25	2	WOEX 120608	76098
KUB-T.3D.770.R.12-ABS80	V14 77700	77	80	339	231	296	6,25	2	WOEX 120608	77098
KUB-T.3D.780.R.12-ABS80	V14 77800	78	80	342	234	299	6,25	2	WOEX 120608	78098

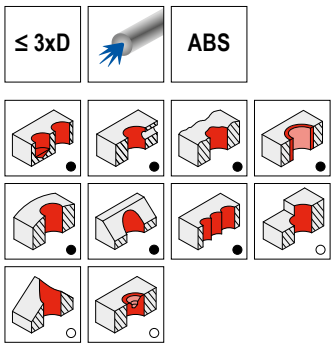
→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

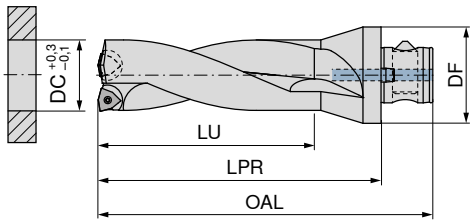
Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Wendeplattenbohrer – Trigon

▲ Anzugsmoment bezieht sich auf die Klemmschrauben der Wendeplatten
▲ ZEFF = Anzahl der Wendeplatten

Lieferumfang:
mit Wendeschneidplatteneinsatz (10 897 ...) inkl. Befestigungsschraube, Zylinderstift und Klemmschraube
mit Wendeschneidplatteneinsatz (10 898 ...) inkl. Befestigungsschraube, Zylinderstift und Klemmschraube







Bezeichnung	Produktreferenz-Nr.	DC mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Anzugsmoment Nm	ZEFF	Wendeplatte	TO 10 893 ...
KUB-T.3D.790.R.12-ABS80	V14 77900	**79**	80	345	237	302	6,25	2	WOEX 120608	**79098**
KUB-T.3D.800.R.12-ABS80	V14 78000	**80**	80	348	240	305	6,25	2	WOEX 120608	**80098**
KUB-T.3D.810.R.12-ABS80	V14 78100	**81**	80	351	243	308	6,25	2	WOEX 120608	**81098**
KUB-T.3D.820.R.12-ABS80	V14 78200	**82**	80	354	246	311	6,25	2	WOEX 120608	**82098**

→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

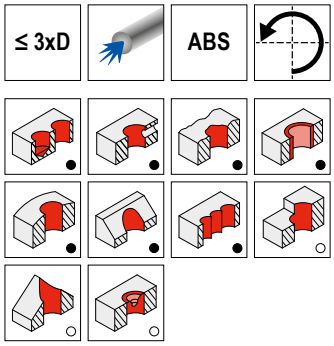
Ersatzteile DC		 Schlüssel-D AS 80 950 ...		 Klemmschraube AS 10 950 ...		 Befestigungs-schraube AS 10 950 ...
45 - 54	T15 - IP	**120**	M4,5x9 - 15IP	**12700**	M4,5x9 - 10IP	**17000**
55 - 68	T15 - IP	**120**	M4,5x9 - 15IP	**12700**	M4,5x9 - 10IP	**17000**
69 - 82	T20 - IP	**121**	M5,5x11 - 20IP	**17400**	M5,5x13,5 - 20IP	**17100**

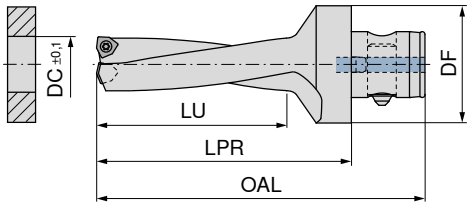
Ersatzteile DC		 Zylinderstift AS 10 950 ...	 WSP-Einsatz, innen TO 10 897 ...	 WSP-Einsatz, außen TO 10 898 ...
45 - 54	Ø3	**17200**	**14800**	**14800**
55 - 68	Ø3	**17200**	**25300**	**25300**
69 - 82	Ø4	**17300**	**36000**	**36000**

CoreLine – Wendeplattenbohrer – Trigon

▲ linksschneidend
▲ ZEFF = Anzahl der Wendeplatten

Lieferumfang:
Wendeplattenbohrer inkl. Klemmschrauben







Bezeichnung	Produktreferenz-Nr.	DC mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Anzugsmoment Nm	ZEFF	Wendeplatte	TO 11 893 ...
KUB-T.3D.140.L.03-ABS50	V30 61402	14	50	108	42	77	0,62	2	WOEX 030204	14095
KUB-T.3D.150.L.03-ABS50	V30 61502	15	50	111	45	80	0,62	2	WOEX 030204	15095
KUB-T.3D.160.L.03-ABS50	V30 61600	16	50	114	48	83	0,62	2	WOEX 030204	16095
KUB-T.3D.170.L.03-ABS50	V30 61700	17	50	117	51	86	0,62	2	WOEX 030204	17095
KUB-T.3D.180.L.03-ABS50	V30 61800	18	50	120	54	89	0,62	2	WOEX 030204	18095
KUB-T.3D.190.L.03-ABS50	V30 61900	19	50	123	57	92	0,62	2	WOEX 030204	19095
KUB-T.3D.200.L.04-ABS50	V30 62000	20	50	126	60	95	1,01	2	WOEX 040304	20095
KUB-T.3D.210.L.04-ABS50	V30 62100	21	50	129	63	98	1,01	2	WOEX 040304	21095
KUB-T.3D.220.L.04-ABS50	V30 62200	22	50	132	66	101	1,01	2	WOEX 040304	22095
KUB-T.3D.230.L.04-ABS50	V30 62300	23	50	135	69	104	1,01	2	WOEX 040304	23095
KUB-T.3D.240.L.04-ABS50	V30 62400	24	50	138	72	107	1,01	2	WOEX 040304	24095
KUB-T.3D.250.L.05-ABS50	V30 62500	25	50	141	75	110	1,28	2	WOEX 05T304	25095
KUB-T.3D.260.L.05-ABS50	V30 62600	26	50	144	78	113	1,28	2	WOEX 05T304	26095
KUB-T.3D.270.L.05-ABS50	V30 62700	27	50	147	81	116	1,28	2	WOEX 05T304	27095
KUB-T.3D.280.L.05-ABS50	V30 62800	28	50	150	84	119	1,28	2	WOEX 05T304	28095
KUB-T.3D.290.L.05-ABS50	V30 62900	29	50	153	87	122	1,28	2	WOEX 05T304	29095
KUB-T.3D.300.L.05-ABS50	V30 63000	30	50	161	90	130	1,28	2	WOEX 05T304	30095
KUB-T.3D.310.L.05-ABS50	V30 63100	31	50	164	93	133	1,28	2	WOEX 05T304	31095
KUB-T.3D.320.L.05-ABS50	V30 63200	32	50	167	96	136	1,28	2	WOEX 05T304	32095
KUB-T.3D.330.L.05-ABS50	V30 63300	33	50	170	99	139	1,28	2	WOEX 05T304	33095
KUB-T.3D.340.L.05-ABS50	V30 63400	34	50	173	102	142	1,28	2	WOEX 05T304	34095
KUB-T.3D.350.L.05-ABS50	V30 63500	35	50	176	105	145	1,28	2	WOEX 05T304	35095
KUB-T.3D.360.L.05-ABS50	V30 63600	36	50	179	108	148	1,28	2	WOEX 05T304	36095
KUB-T.3D.370.L.06-ABS50	V30 63700	37	50	192	111	161	2,8	2	WOEX 06T304	37095
KUB-T.3D.380.L.06-ABS50	V30 63800	38	50	195	114	164	2,8	2	WOEX 06T304	38095
KUB-T.3D.390.L.06-ABS50	V30 63900	39	50	198	117	167	2,8	2	WOEX 06T304	39095
KUB-T.3D.400.L.06-ABS50	V30 64000	40	50	201	120	170	2,8	2	WOEX 06T304	40095
KUB-T.3D.410.L.06-ABS50	V30 64100	41	50	204	123	173	2,8	2	WOEX 06T304	41095
KUB-T.3D.420.L.06-ABS50	V30 64200	42	50	207	126	176	2,8	2	WOEX 06T304	42095
KUB-T.3D.430.L.06-ABS50	V30 64300	43	50	210	129	179	2,8	2	WOEX 06T304	43095
KUB-T.3D.440.L.06-ABS50	V30 64400	44	50	213	132	182	2,8	2	WOEX 06T304	44095

→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.



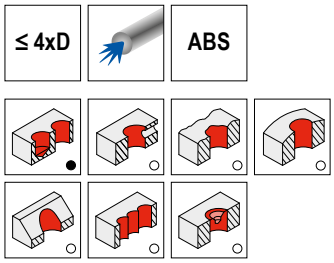


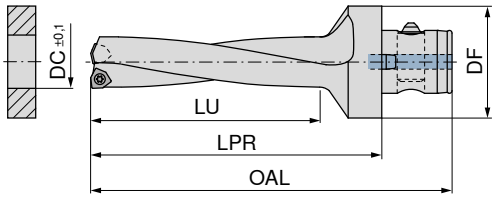
Ersatzteile DC		AS 80 950 ...		AS 10 950 ...
14 - 19	T06 - IP	116	M2,0x4,3 - 06IP	10000
20 - 24	T06 - IP	116	M2,2x5,5 - 06IP	10700
25 - 36	T08 - IP	039	M2,5x7,2 - 08IP	10500
37 - 44	T10 - IP	119	M3,5x7,3 - 10IP	10600

CoreLine – Wendeplattenbohrer – Trigon

▲ ZEFF = Anzahl der Wendeplatten

Lieferumfang:
Wendeplattenbohrer inkl. Klemmschrauben







Bezeichnung	Produktreferenz-Nr.	DC mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Anzugsmoment Nm	ZEFF	Wendeplatte	TO 10 894 ...
KUB-T.4D.140.R.03-ABS50	V30 91403	**14**	50	122	56	91	0,62	2	WOEX 030204	**14095**
KUB-T.4D.150.R.03-ABS50	V30 91503	**15**	50	126	60	95	0,62	2	WOEX 030204	**15095**
KUB-T.4D.155.R.03-ABS50	V30 91551	**15,5**	50	130	64	99	0,62	2	WOEX 030204	**15595**
KUB-T.4D.160.R.03-ABS50	V30 91601	**16**	50	130	64	99	0,62	2	WOEX 030204	**16095**
KUB-T.4D.170.R.03-ABS50	V30 91701	**17**	50	134	68	103	0,62	2	WOEX 030204	**17095**
KUB-T.4D.180.R.03-ABS50	V30 91801	**18**	50	138	72	107	0,62	2	WOEX 030204	**18095**
KUB-T.4D.185.R.03-ABS50	V30 91851	**18,5**	50	142	76	111	0,62	2	WOEX 030204	**18595**
KUB-T.4D.190.R.03-ABS50	V30 91901	**19**	50	142	76	111	0,62	2	WOEX 030204	**19095**
KUB-T.4D.195.R.03-ABS50	V30 91951	**19,5**	50	146	80	115	0,62	2	WOEX 030204	**19595**
KUB-T.4D.200.R.04-ABS50	V30 92001	**20**	50	146	80	115	1,01	2	WOEX 040304	**20095**
KUB-T.4D.210.R.04-ABS50	V30 92101	**21**	50	150	84	119	1,01	2	WOEX 040304	**21095**
KUB-T.4D.220.R.04-ABS50	V30 92201	**22**	50	154	88	123	1,01	2	WOEX 040304	**22095**
KUB-T.4D.225.R.04-ABS50	V30 92251	**22,5**	50	158	92	127	1,01	2	WOEX 040304	**22595**
KUB-T.4D.230.R.04-ABS50	V30 92301	**23**	50	158	92	127	1,01	2	WOEX 040304	**23095**
KUB-T.4D.240.R.04-ABS50	V30 92401	**24**	50	162	96	131	1,01	2	WOEX 040304	**24095**
KUB-T.4D.245.R.04-ABS50	V30 92451	**24,5**	50	166	100	135	1,01	2	WOEX 040304	**24595**
KUB-T.4D.250.R.05-ABS50	V30 92501	**25**	50	166	100	135	1,28	2	WOEX 05T304	**25095**
KUB-T.4D.260.R.05-ABS50	V30 92601	**26**	50	170	104	139	1,28	2	WOEX 05T304	**26095**
KUB-T.4D.265.R.05-ABS50	V30 92651	**26,5**	50	174	108	143	1,28	2	WOEX 05T304	**26595**
KUB-T.4D.270.R.05-ABS50	V30 92701	**27**	50	174	108	143	1,28	2	WOEX 05T304	**27095**
KUB-T.4D.280.R.05-ABS50	V30 92801	**28**	50	178	112	147	1,28	2	WOEX 05T304	**28095**
KUB-T.4D.285.R.05-ABS50	V30 92851	**28,5**	50	182	116	151	1,28	2	WOEX 05T304	**28595** [1]
KUB-T.4D.290.R.05-ABS50	V30 92901	**29**	50	182	116	151	1,28	2	WOEX 05T304	**29095**
KUB-T.4D.295.R.05-ABS50	V30 92951	**29,5**	50	186	120	155	1,28	2	WOEX 05T304	**29595**
KUB-T.4D.300.R.05-ABS50	V30 93001	**30**	50	191	120	160	1,28	2	WOEX 05T304	**30095**
KUB-T.4D.310.R.05-ABS50	V30 93101	**31**	50	195	124	164	1,28	2	WOEX 05T304	**31095**
KUB-T.4D.315.R.05-ABS50	V30 93151	**31,5**	50	199	128	168	1,28	2	WOEX 05T304	**31595**
KUB-T.4D.320.R.05-ABS50	V30 93201	**32**	50	199	128	168	1,28	2	WOEX 05T304	**32095**
KUB-T.4D.330.R.05-ABS50	V30 93301	**33**	50	203	132	172	1,28	2	WOEX 05T304	**33095**
KUB-T.4D.340.R.05-ABS50	V30 93401	**34**	50	207	136	176	1,28	2	WOEX 05T304	**34095**
KUB-T.4D.350.R.05-ABS50	V30 93501	**35**	50	211	140	180	1,28	2	WOEX 05T304	**35095**
KUB-T.4D.360.R.05-ABS50	V30 93601	**36**	50	215	144	184	1,28	2	WOEX 05T304	**36095**
KUB-T.4D.370.R.06-ABS50	V30 93701	**37**	50	229	148	198	2,8	2	WOEX 06T304	**37095**
KUB-T.4D.375.R.06-ABS50	V30 93751	**37,5**	50	233	152	202	2,8	2	WOEX 06T304	**37595**
KUB-T.4D.380.R.06-ABS50	V30 93801	**38**	50	233	152	202	2,8	2	WOEX 06T304	**38095**

1) keine Lagerware

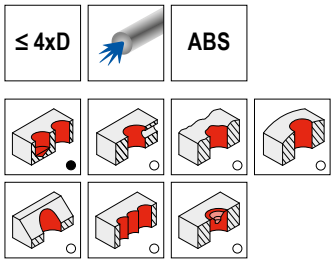
→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

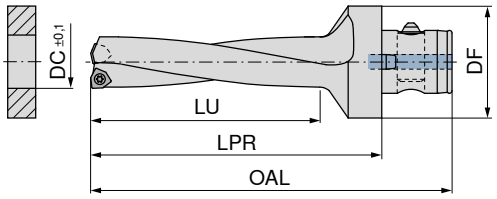
Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Wendeplattenbohrer – Trigon

▲ ZEFF = Anzahl der Wendeplatten

Lieferumfang:
Wendeplattenbohrer inkl. Klemmschrauben







Bezeichnung	Produktreferenz-Nr.	DC mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Anzugsmoment Nm	ZEFF	Wendeplatte	TO 10 894 ...
KUB-T.4D.390.R.06-ABS50	V30 93901	**39**	50	237	156	206	2,8	2	WOEX 06T304	**39095**
KUB-T.4D.395.R.06-ABS50	V30 93951	**39,5**	50	241	156	210	2,8	2	WOEX 06T304	**39595**
KUB-T.4D.400.R.06-ABS50	V30 94001	**40**	50	241	160	210	2,8	2	WOEX 06T304	**40095**
KUB-T.4D.410.R.06-ABS50	V30 94101	**41**	50	245	164	214	2,8	2	WOEX 06T304	**41095**
KUB-T.4D.420.R.06-ABS50	V30 94201	**42**	50	249	168	218	2,8	2	WOEX 06T304	**42095**
KUB-T.4D.430.R.06-ABS50	V30 94301	**43**	50	253	172	222	2,8	2	WOEX 06T304	**43095**
KUB-T.4D.440.R.06-ABS50	V30 94401	**44**	50	257	176	226	2,8	2	WOEX 06T304	**44095**

1) keine Lagerware

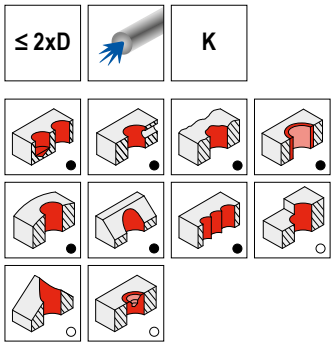
→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

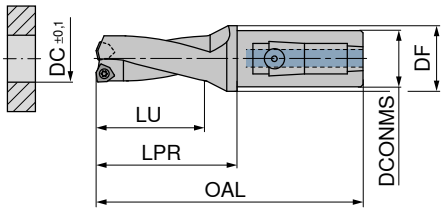
	 Sortiment		 Schlüssel-D	 Positionierstift	 Pendelbolzen	 Kühlmittelrohr		 Klemmschraube
	CT		AS	CT	CT	CT		AS
Ersatzteile DC	**84 950 ...**		**80 950 ...**	**84 950 ...**	**84 950 ...**	**84 950 ...**		**10 950 ...**
14 - 19	**99900**	T06 - IP	**116**	**20200**	**20000**	**20100**	M2,0x4,3 - 06IP	**10000**
20 - 24	**99900**	T06 - IP	**116**	**20200**	**20000**	**20100**	M2,2x5,5 - 06IP	**10700**
25 - 36	**99900**	T08 - IP	**039**	**20200**	**20000**	**20100**	M2,5x7,2 - 08IP	**10500**
37 - 44	**99900**	T10 - IP	**119**	**20200**	**20000**	**20100**	M3,5x7,3 - 10IP	**10600**

CoreLine – Wendeplattenbohrer – Trigon

▲ ZEFF = Anzahl der Wendeplatten

Lieferumfang:
Wendeplattenbohrer inkl. Klemmschrauben







Bezeichnung	Produktreferenz-Nr.	DC mm	DCONMS mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Anzugsmoment Nm	ZEFF	Wendeplatte	TO 10 892 ...
KUB-T.2D.140.R.03-K20	V43 31404	**14**	20	30	102	28	52	0,62	2	WOEX 030204	**14011**
KUB-T.2D.150.R.03-K20	V43 31504	**15**	20	30	104	30	54	0,62	2	WOEX 030204	**15011**
KUB-T.2D.160.R.03-K20	V43 31602	**16**	20	30	106	32	56	0,62	2	WOEX 030204	**16011**
KUB-T.2D.170.R.03-K20	V43 31702	**17**	20	30	108	34	58	0,62	2	WOEX 030204	**17011**
KUB-T.2D.180.R.03-K20	V43 31802	**18**	20	30	110	36	60	0,62	2	WOEX 030204	**18011**
KUB-T.2D.190.R.03-K20	V43 31902	**19**	20	30	112	38	62	0,62	2	WOEX 030204	**19011**
KUB-T.2D.200.R.04-K25	V44 32002	**20**	25	30	120	40	64	1,01	2	WOEX 040304	**20012**
KUB-T.2D.210.R.04-K25	V44 32102	**21**	25	30	122	42	66	1,01	2	WOEX 040304	**21012**
KUB-T.2D.220.R.04-K25	V44 32202	**22**	25	30	124	44	68	1,01	2	WOEX 040304	**22012**
KUB-T.2D.230.R.04-K25	V44 32302	**23**	25	30	126	46	70	1,01	2	WOEX 040304	**23012**
KUB-T.2D.240.R.04-K25	V44 32402	**24**	25	30	128	48	72	1,01	2	WOEX 040304	**24012**
KUB-T.2D.250.R.05-K32	V45 32502	**25**	32	39	134	50	74	1,28	2	WOEX 05T304	**25013**
KUB-T.2D.260.R.05-K32	V45 32602	**26**	32	39	136	52	76	1,28	2	WOEX 05T304	**26013**
KUB-T.2D.270.R.05-K32	V45 32702	**27**	32	39	138	54	78	1,28	2	WOEX 05T304	**27013**
KUB-T.2D.280.R.05-K32	V45 32802	**28**	32	39	140	56	80	1,28	2	WOEX 05T304	**28013**
KUB-T.2D.290.R.05-K32	V45 32902	**29**	32	39	142	58	82	1,28	2	WOEX 05T304	**29013**
KUB-T.2D.300.R.05-K32	V45 33002	**30**	32	39	149	60	89	1,28	2	WOEX 05T304	**30013**
KUB-T.2D.310.R.05-K32	V45 33102	**31**	32	39	151	62	91	1,28	2	WOEX 05T304	**31013**
KUB-T.2D.320.R.05-K32	V45 33202	**32**	32	39	153	64	93	1,28	2	WOEX 05T304	**32013**
KUB-T.2D.330.R.05-K32	V45 33302	**33**	32	39	155	66	95	1,28	2	WOEX 05T304	**33013**
KUB-T.2D.340.R.05-K32	V45 33402	**34**	32	39	157	68	97	1,28	2	WOEX 05T304	**34013**
KUB-T.2D.350.R.05-K32	V45 33502	**35**	32	39	159	70	99	1,28	2	WOEX 05T304	**35013**
KUB-T.2D.360.R.05-K32	V45 33602	**36**	32	39	161	72	101	1,28	2	WOEX 05T304	**36013**
KUB-T.2D.370.R.06-K32	V45 33702	**37**	32	39	173	74	113	2,8	2	WOEX 06T304	**37013**
KUB-T.2D.380.R.06-K32	V45 33802	**38**	32	39	175	76	115	2,8	2	WOEX 06T304	**38013**
KUB-T.2D.390.R.06-K32	V45 33902	**39**	32	39	177	78	117	2,8	2	WOEX 06T304	**39013**
KUB-T.2D.400.R.06-K32	V45 34002	**40**	32	39	179	80	119	2,8	2	WOEX 06T304	**40013**
KUB-T.2D.410.R.06-K32	V45 34102	**41**	32	39	181	82	121	2,8	2	WOEX 06T304	**41013**
KUB-T.2D.420.R.06-K32	V45 34202	**42**	32	39	183	84	123	2,8	2	WOEX 06T304	**42013**
KUB-T.2D.430.R.06-K32	V45 34302	**43**	32	39	185	86	125	2,8	2	WOEX 06T304	**43013**
KUB-T.2D.440.R.06-K32	V45 34402	**44**	32	39	187	88	127	2,8	2	WOEX 06T304	**44013**



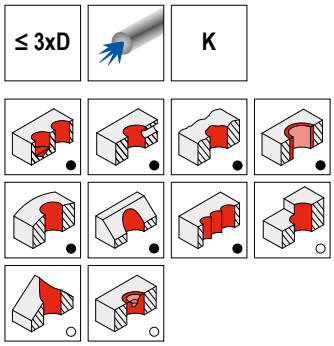
→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

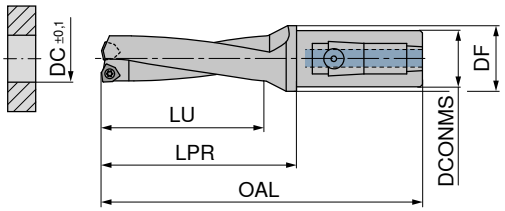
Ersatzteile DC		 Schlüssel-D AS 80 950 ...		 Klemmschraube AS 10 950 ...
14 - 19	T06 - IP	**116**	M2,0x4,3 - 06IP	**10000**
20 - 24	T06 - IP	**116**	M2,2x5,5 - 06IP	**10700**
25 - 36	T08 - IP	**039**	M2,5x7,2 - 08IP	**10500**
37 - 44	T10 - IP	**119**	M3,5x7,3 - 10IP	**10600**

CoreLine – Wendeplattenbohrer – Trigon

▲ ZEFF = Anzahl der Wendeplatten

Lieferumfang:
Wendeplattenbohrer inkl. Klemmschrauben







Bezeichnung	Produktreferenz-Nr.	DC mm	DCONMS mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Anzugsmoment Nm	ZEFF	Wendeplatte	TO 10 893 ...
KUB-T.3D.140.R.03-K20	V44 71404	**14**	25	30	122	42	66	0,62	2	WOEX 030204	**14012**
KUB-T.3D.140.R.03-K20	V43 71404	**14**	20	30	116	42	66	0,62	2	WOEX 030204	**14011**
KUB-T.3D.150.R.03-K20	V44 71504	**15**	25	30	125	45	69	0,62	2	WOEX 030204	**15012**
KUB-T.3D.150.R.03-K20	V43 71504	**15**	20	30	119	45	69	0,62	2	WOEX 030204	**15011**
KUB-T.3D.160.R.03-K20	V44 71602	**16**	25	30	128	48	72	0,62	2	WOEX 030204	**16012**
KUB-T.3D.160.R.03-K20	V43 71602	**16**	20	30	122	48	72	0,62	2	WOEX 030204	**16011**
KUB-T.3D.170.R.03-K20	V44 71702	**17**	25	30	131	51	75	0,62	2	WOEX 030204	**17012**
KUB-T.3D.170.R.03-K20	V43 71702	**17**	20	30	125	51	75	0,62	2	WOEX 030204	**17011**
KUB-T.3D.175.R.03-K20	V44 71752	**17,5**	25	30	134	54	78	0,62	2	WOEX 030204	**17512**
KUB-T.3D.180.R.03-K20	V44 71802	**18**	25	30	134	54	78	0,62	2	WOEX 030204	**18012**
KUB-T.3D.180.R.03-K20	V43 71802	**18**	20	30	128	54	78	0,62	2	WOEX 030204	**18011**
KUB-T.3D.185.R.03-K20	V44 71852	**18,5**	25	30	137	57	81	0,62	2	WOEX 030204	**18512**
KUB-T.3D.190.R.03-K20	V44 71902	**19**	25	30	137	57	81	0,62	2	WOEX 030204	**19012**
KUB-T.3D.190.R.03-K20	V43 71902	**19**	20	30	131	57	81	0,62	2	WOEX 030204	**19011**
KUB-T.3D.195.R.03-K20	V44 71952	**19,5**	25	30	140	60	84	0,62	2	WOEX 030204	**19512**
KUB-T.3D.200.R.04-K25	V44 72002	**20**	25	30	140	60	84	1,01	2	WOEX 040304	**20012**
KUB-T.3D.210.R.04-K25	V44 72102	**21**	25	30	143	63	87	1,01	2	WOEX 040304	**21012**
KUB-T.3D.220.R.04-K25	V44 72202	**22**	25	30	146	66	90	1,01	2	WOEX 040304	**22012**
KUB-T.3D.225.R.04-K25	V44 72252	**22,5**	25	30	149	69	93	1,01	2	WOEX 040304	**22512**
KUB-T.3D.230.R.04-K25	V44 72302	**23**	25	30	149	69	93	1,01	2	WOEX 040304	**23012**
KUB-T.3D.240.R.04-K25	V44 72402	**24**	25	30	152	72	96	1,01	2	WOEX 040304	**24012**
KUB-T.3D.245.R.04-K25	V44 72452	**24,5**	25	30	155	75	99	1,01	2	WOEX 040304	**24512**
KUB-T.3D.250.R.05-K32	V45 72502	**25**	32	39	159	75	99	1,28	2	WOEX 05T304	**25013**
KUB-T.3D.250.R.04-K25	V44 72502	**25**	25	30	155	75	99	1,28	2	WOEX 05T304	**25012**
KUB-T.3D.260.R.05-K32	V45 72602	**26**	32	39	162	78	102	1,28	2	WOEX 05T304	**26013**
KUB-T.3D.265.R.05-K32	V45 72652	**26,5**	32	39	165	81	105	1,28	2	WOEX 05T304	**26513**
KUB-T.3D.270.R.05-K32	V45 72702	**27**	32	39	165	81	105	1,28	2	WOEX 05T304	**27013**
KUB-T.3D.280.R.05-K32	V45 72802	**28**	32	39	168	84	108	1,28	2	WOEX 05T304	**28013**
KUB-T.3D.290.R.05-K32	V45 72902	**29**	32	39	171	87	111	1,28	2	WOEX 05T304	**29013**
KUB-T.3D.295.R.05-K32	V45 72952	**29,5**	32	39	174	90	114	1,28	2	WOEX 05T304	**29513**
KUB-T.3D.300.R.05-K32	V45 73002	**30**	32	39	179	90	119	1,28	2	WOEX 05T304	**30013**
KUB-T.3D.310.R.05-K32	V45 73102	**31**	32	39	182	93	122	1,28	2	WOEX 05T304	**31013**
KUB-T.3D.320.R.05-K32	V45 73202	**32**	32	39	185	96	125	1,28	2	WOEX 05T304	**32013**
KUB-T.3D.330.R.05-K32	V45 73302	**33**	32	39	188	99	128	1,28	2	WOEX 05T304	**33013**
KUB-T.3D.340.R.05-K32	V45 73402	**34**	32	39	191	102	131	1,28	2	WOEX 05T304	**34013**
KUB-T.3D.350.R.05-K32	V45 73502	**35**	32	39	194	105	134	1,28	2	WOEX 05T304	**35013**
KUB-T.3D.360.R.05-K32	V45 73602	**36**	32	39	197	108	137	1,28	2	WOEX 05T304	**36013**

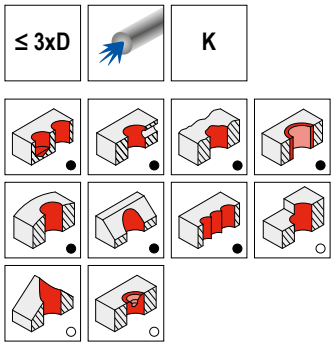
→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

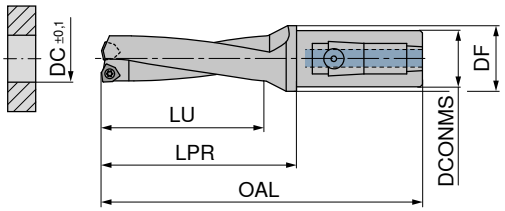
Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Wendeplattenbohrer – Trigon

▲ ZEFF = Anzahl der Wendeplatten

Lieferumfang:
Wendeplattenbohrer inkl. Klemmschrauben







Bezeichnung	Produktreferenz-Nr.	DC mm	DCONMS mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Anzugsmoment Nm	ZEFF	Wendeplatte	TO 10 893 ...
KUB-T.3D.370.R.06-K32	V45 73702	**37**	32	39	210	111	150	2,8	2	WOEX 06T304	**37013**
KUB-T.3D.380.R.06-K32	V45 73802	**38**	32	39	213	114	153	2,8	2	WOEX 06T304	**38013**
KUB-T.3D.390.R.06-K32	V45 73902	**39**	32	39	216	117	156	2,8	2	WOEX 06T304	**39013**
KUB-T.3D.400.R.06-K32	V45 74002	**40**	32	39	219	120	159	2,8	2	WOEX 06T304	**40013**
KUB-T.3D.410.R.06-K32	V45 74102	**41**	32	39	222	123	162	2,8	2	WOEX 06T304	**41013**
KUB-T.3D.420.R.06-K32	V45 74202	**42**	32	39	225	126	165	2,8	2	WOEX 06T304	**42013**
KUB-T.3D.430.R.06-K32	V45 74302	**43**	32	39	228	129	168	2,8	2	WOEX 06T304	**43013**
KUB-T.3D.440.R.06-K32	V45 74402	**44**	32	39	231	132	171	2,8	2	WOEX 06T304	**44013**

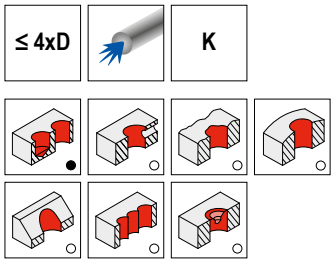
→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

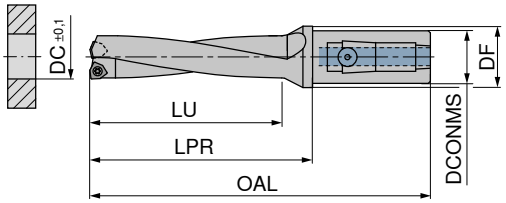
Ersatzteile DC		 Schlüssel-D AS 80 950 ...		 Klemmschraube AS 10 950 ...
14 - 19	T06 - IP	**116**	M2,0x4,3 - 06IP	**10000**
20 - 24	T06 - IP	**116**	M2,2x5,5 - 06IP	**10700**
25 - 36	T08 - IP	**039**	M2,5x7,2 - 08IP	**10500**
37 - 44	T10 - IP	**119**	M3,5x7,3 - 10IP	**10600**

CoreLine – Wendeplattenbohrer – Trigon

▲ ZEFF = Anzahl der Wendeplatten

Lieferumfang:
Wendeplattenbohrer inkl. Klemmschrauben







Bezeichnung	Produktreferenz-Nr.	DC mm	DCONMS mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Anzugsmoment Nm	ZEFF	Wendeplatte	TO 10 894 ...
KUB-T.4D.140.R.03-K20	V43 91404	**14**	20	30	130	56	80	0,62	2	WOEX 030204	**14011**
KUB-T.4D.150.R.03-K20	V43 91504	**15**	20	30	134	60	84	0,62	2	WOEX 030204	**15011**
KUB-T.4D.160.R.03-K20	V43 91602	**16**	20	30	138	64	88	0,62	2	WOEX 030204	**16011**
KUB-T.4D.170.R.03-K20	V43 91702	**17**	20	30	142	68	92	0,62	2	WOEX 030204	**17011**
KUB-T.4D.180.R.03-K20	V43 91802	**18**	20	30	146	72	96	0,62	2	WOEX 030204	**18011**
KUB-T.4D.190.R.03-K20	V43 91902	**19**	20	30	150	76	100	0,62	2	WOEX 030204	**19011**
KUB-T.4D.200.R.04-K25	V44 92002	**20**	25	30	160	80	104	1,01	2	WOEX 040304	**20012**
KUB-T.4D.210.R.04-K25	V44 92102	**21**	25	30	164	84	108	1,01	2	WOEX 040304	**21012**
KUB-T.4D.220.R.04-K25	V44 92202	**22**	25	30	168	88	112	1,01	2	WOEX 040304	**22012**
KUB-T.4D.230.R.04-K25	V44 92302	**23**	25	30	172	92	116	1,01	2	WOEX 040304	**23012**
KUB-T.4D.240.R.04-K25	V44 92402	**24**	25	30	176	96	120	1,01	2	WOEX 040304	**24012**
KUB-T.4D.250.R.05-K32	V45 92502	**25**	32	39	184	100	124	1,28	2	WOEX 05T304	**25013**
KUB-T.4D.260.R.05-K32	V45 92602	**26**	32	39	188	104	128	1,28	2	WOEX 05T304	**26013**
KUB-T.4D.270.R.05-K32	V45 92702	**27**	32	39	192	108	132	1,28	2	WOEX 05T304	**27013**
KUB-T.4D.280.R.05-K32	V45 92802	**28**	32	39	196	112	136	1,28	2	WOEX 05T304	**28013**
KUB-T.4D.290.R.05-K32	V45 92902	**29**	32	39	200	116	140	1,28	2	WOEX 05T304	**29013**
KUB-T.4D.300.R.05-K32	V45 93002	**30**	32	39	209	120	149	1,28	2	WOEX 05T304	**30013**
KUB-T.4D.310.R.05-K32	V45 93102	**31**	32	39	213	124	153	1,28	2	WOEX 05T304	**31013**
KUB-T.4D.320.R.05-K32	V45 93202	**32**	32	39	217	128	157	1,28	2	WOEX 05T304	**32013**
KUB-T.4D.330.R.05-K32	V45 93302	**33**	32	39	221	132	161	1,28	2	WOEX 05T304	**33013**
KUB-T.4D.340.R.05-K32	V45 93402	**34**	32	39	225	136	165	1,28	2	WOEX 05T304	**34013**
KUB-T.4D.350.R.05-K32	V45 93502	**35**	32	39	229	140	169	1,28	2	WOEX 05T304	**35013**

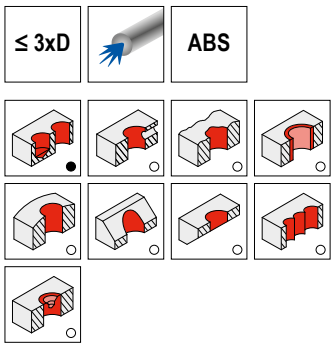
→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

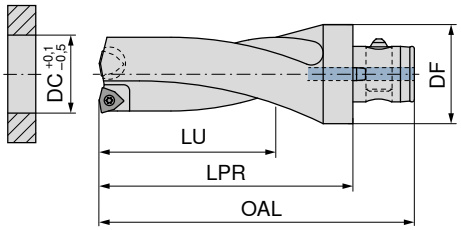
Ersatzteile **DC**		 Schlüssel-D AS **80 950 ...**		 Klemmschraube AS **10 950 ...**
14 - 19	T06 - IP	**116**	M2,0x4,3 - 06IP	**10000**
20 - 24	T06 - IP	**116**	M2,2x5,5 - 06IP	**10700**
25 - 35	T08 - IP	**039**	M2,5x7,2 - 08IP	**10500**

CoreLine – Wendeplattenbohrer verstellbar – Trigon

▲ Anzugsmoment bezieht sich auf die Klemmschrauben der Wendeplatten
▲ ZEFF = Anzahl der Wendeplatten

Lieferumfang:
Wendeplattenbohrer mit Wendeschneidplatteneinsätzen, Befestigungsschrauben, Zylinderstifte und Klemmschrauben
Wendeplatten bitte separat bestellen







Bezeichnung	Produktreferenz-Nr.	DC mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Anzugsmoment Nm	ZEFF	Wendeplatte	TO 10 857 ...
KUB-B.3D.39,5-41.R.06-ABS50	V82 74000	39,5 - 41	50	201	120	170	2,8	2	WOEX 06T304	41095 1)
KUB-B.3D.40,5-42.R.06-ABS50	V82 74100	40,5 - 42	50	204	123	173	2,8	2	WOEX 06T304	42095
KUB-B.3D.41,5-43.R.06-ABS50	V82 74200	41,5 - 43	50	207	126	176	2,8	2	WOEX 06T304	43095
KUB-B.3D.43,5-45.R.06-ABS50	V82 74400	43,5 - 45	50	213	132	182	2,8	2	WOEX 06T304	45095
KUB-B.3D.44,5-46.R.08-ABS63	V83 74500	44,5 - 46	63	228	135	190	6,25	2	WOEX 080404	46096
KUB-B.3D.45,5-47.R.08-ABS63	V83 74600	45,5 - 47	63	231	138	193	6,25	2	WOEX 080404	47096
KUB-B.3D.46,5-48.R.08-ABS63	V83 74700	46,5 - 48	63	234	141	196	6,25	2	WOEX 080404	48096
KUB-B.3D.47,5-49.R.08-ABS63	V83 74800	47,5 - 49	63	237	144	199	6,25	2	WOEX 080404	49096
KUB-B.3D.48,5-50.R.08-ABS63	V83 74900	48,5 - 50	63	240	147	202	6,25	2	WOEX 080404	50096
KUB-B.3D.49,5-51.R.08-ABS63	V83 75000	49,5 - 51	63	243	150	205	6,25	2	WOEX 080404	51096
KUB-B.3D.50,5-52.R.08-ABS63	V83 75100	50,5 - 52	63	246	153	208	6,25	2	WOEX 080404	52096
KUB-B.3D.51,5-53.R.08-ABS63	V83 75200	51,5 - 53	63	249	156	211	6,25	2	WOEX 080404	53096
KUB-B.3D.52,5-54.R.08-ABS63	V83 75300	52,5 - 54	63	252	159	214	6,25	2	WOEX 080404	54096
KUB-B.3D.53,5-55.R.08-ABS63	V83 75400	53,5 - 55	63	255	162	217	6,25	2	WOEX 080404	55096
KUB-B.3D.54,5-56.R.10-ABS80	V84 75500	54,5 - 56	80	263	165	220	6,25	2	WOEX 100504	56098
KUB-B.3D.55,5-57.R.10-ABS80	V84 75600	55,5 - 57	80	266	168	223	6,25	2	WOEX 100504	57098
KUB-B.3D.56,5-58.R.10-ABS80	V84 75700	56,5 - 58	80	269	171	226	6,25	2	WOEX 100504	58098
KUB-B.3D.57,5-59.R.10-ABS80	V84 75800	57,5 - 59	80	272	174	229	6,25	2	WOEX 100504	59098
KUB-B.3D.58,5-60.R.10-ABS80	V84 75900	58,5 - 60	80	275	177	232	6,25	2	WOEX 100504	60098
KUB-B.3D.59,5-61.R.10-ABS80	V84 76000	59,5 - 61	80	278	180	235	6,25	2	WOEX 100504	61098
KUB-B.3D.60,5-62.R.10-ABS80	V84 76100	60,5 - 62	80	281	183	238	6,25	2	WOEX 100504	62098
KUB-B.3D.61,5-63.R.10-ABS80	V84 76200	61,5 - 63	80	284	186	241	6,25	2	WOEX 100504	63098
KUB-B.3D.62,5-64.R.10-ABS80	V84 76300	62,5 - 64	80	287	189	244	6,25	2	WOEX 100504	64098 1)
KUB-B.3D.63,5-65.R.10-ABS80	V84 76400	63,5 - 65	80	290	192	247	6,25	2	WOEX 100504	65098
KUB-B.3D.64,5-66.R.10-ABS80	V84 76500	64,5 - 66	80	293	195	250	6,25	2	WOEX 100504	66098
KUB-B.3D.65,5-67.R.10-ABS80	V84 76600	65,5 - 67	80	296	198	253	6,25	2	WOEX 100504	67098
KUB-B.3D.66,5-68.R.10-ABS80	V84 76700	66,5 - 68	80	299	201	256	6,25	2	WOEX 100504	68098
KUB-B.3D.67,5-69.R.10-ABS80	V84 76800	67,5 - 69	80	302	204	259	6,25	2	WOEX 100504	69098
KUB-B.3D.68,5-70.R.12-ABS80	V84 76900	68,5 - 70	80	315	207	272	6,25	2	WOEX 120608	70098
KUB-B.3D.69,5-71.R.12-ABS80	V84 77000	69,5 - 71	80	318	210	275	6,25	2	WOEX 120608	71098
KUB-B.3D.70,5-72.R.12-ABS80	V84 77100	70,5 - 72	80	321	213	278	6,25	2	WOEX 120608	72098 1)
KUB-B.3D.71,5-73.R.12-ABS80	V84 77200	71,5 - 73	80	324	216	281	6,25	2	WOEX 120608	73098
KUB-B.3D.72,5-74.R.12-ABS80	V84 77300	72,5 - 74	80	327	219	284	6,25	2	WOEX 120608	74098
KUB-B.3D.73,5-75.R.12-ABS80	V84 77400	73,5 - 75	80	330	220	287	6,25	2	WOEX 120608	75098
KUB-B.3D.74,5-76.R.12-ABS80	V84 77500	74,5 - 76	80	333	225	290	6,25	2	WOEX 120608	76098
KUB-B.3D.75,5-77.R.12-ABS80	V84 77600	75,5 - 77	80	336	228	293	6,25	2	WOEX 120608	77098 1)

1) keine Lagerware

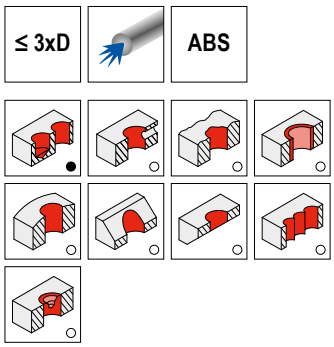
→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

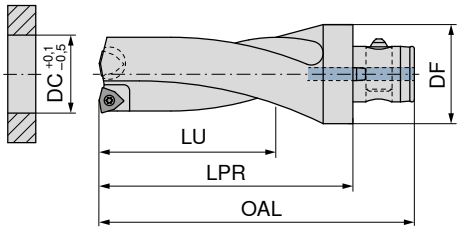
Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Wendeplattenbohrer verstellbar – Trigon

▲ Anzugsmoment bezieht sich auf die Klemmschrauben der Wendeplatten
▲ ZEFF = Anzahl der Wendeplatten

Lieferumfang:
Wendeplattenbohrer mit Wendeschneidplatteneinsätzen, Befestigungsschrauben, Zylinderstifte und Klemmschrauben
Wendeplatten bitte separat bestellen







Bezeichnung	Produktreferenz-Nr.	DC mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Anzugsmoment Nm	ZEFF	Wendeplatte	TO 10 857 ...
KUB-B.3D.76,5-78.R.12-ABS80	V84 77700	**76,5 - 78**	80	339	231	296	6,25	2	WOEX 120608	**78098** [1]
KUB-B.3D.77,5-79.R.12-ABS80	V84 77800	**77,5 - 79**	80	342	234	299	6,25	2	WOEX 120608	**79098**
KUB-B.3D.78,5-80.R.12-ABS80	V84 77900	**78,5 - 80**	80	345	237	302	6,25	2	WOEX 120608	**80098**
KUB-B.3D.79,5-81.R.12-ABS80	V84 78000	**79,5 - 81**	80	348	240	305	6,25	2	WOEX 120608	**81098**
KUB-B.3D.80,5-82.R.12-ABS80	V84 78100	**80,5 - 82**	80	351	243	308	6,25	2	WOEX 120608	**82098** [1]

1) keine Lagerware

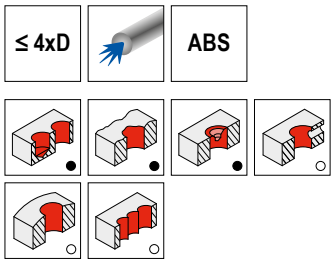
→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

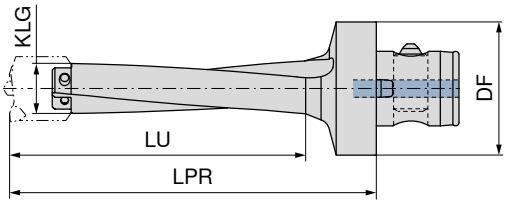
Ersatzteile Wendeplatte	 Positionierstift CT 84 950 ...	 Pendelbolzen CT 84 950 ...	 Kühlmittelrohr CT 84 950 ...	 Klemmschraube Führungsstollen AS 10 950 ...	 Klemmschraube FI 10 950 ...	 Befestigungs-schraube AS 10 950 ...	 Befestigungs-schraube FI 10 950 ...
WOEX 06T304	**20200**	**20000**	**20100**	**11800**	**16400**		**16300**
WOEX 080404	**23900**	**26300**	**24700**		**12700**	**17000**	**09600**
WOEX 100504	**24000**	**26400**	**24800**		**12700**	**17000**	**13500**
WOEX 120608	**24000**	**26400**	**24800**		**17400**	**20100**	**09700**

Ersatzteile Wendeplatte	 Zylinderstift AS 10 950 ...	 Zylinderstift AS 10 950 ...	 WSP-Einsatz, innen TO 10 897 ...	 WSP-Einsatz 80° AS 10 950 ...	 Verstellschraube AS 10 950 ...	 Sortiment CT 84 950 ...	 Schlüssel-D AS 80 950 ...
WOEX 06T304		**11500**	**13800**	**07000**	**09400**	**99900**	**119**
WOEX 080404	**17200**		**14800**	**07100**	**11200**	**98600**	**121**
WOEX 100504	**17200**		**25300**	**07200**	**09500**	**98500**	**121**
WOEX 120608	**17300**		**36000**	**07300**	**11200**	**98500**	**121**

CoreLine – Wendeplattenbohrer Grundelement – Centron

▲ KLG = Kupplungs-Größe







Bezeichnung	Produktreferenz-Nr.	DF mm	LU mm	LPR mm	KLG	TO 10 864 ...
KUB-C.GH.4D.190-ABS50	V47 20201	50	113	145	19	19095
KUB-C.GH.4D.250-ABS50	V47 20261	50	130	160	25	25095
KUB-C.GH.4D.320-ABS50	V47 20331	50	160	195	32	32095
KUB-C.GH.4D.385-ABS63	V47 20401	63	185	235	38,5	38596
KUB-C.GH.4D.445-ABS80	V47 20461	80	215	280	44,5	44598
KUB-C.GH.4D.535-ABS80	V47 20551	80	260	325	53,5	53598
KUB-C.GH.4D.635-ABS80	V47 20651	80	295	375	63,5	63598
KUB-C.GH.4D.705-ABS100	V47 20721	100	325	405	70,5	70591



Bezeichnung	Produktreferenz-Nr.	DF mm	LU mm	LPR mm	KLG	TO 10 866 ...
KUB-C.GH.6D.190-ABS50	V47 40201	50	150	185	19	19095
KUB-C.GH.6D.250-ABS50	V47 40261	50	175	210	25	25095
KUB-C.GH.6D.320-ABS50	V47 40331	50	215	255	32	32095
KUB-C.GH.6D.385-ABS63	V47 40401	63	260	310	38,5	38596
KUB-C.GH.6D.445-ABS80	V47 40461	80	310	375	44,5	44598
KUB-C.GH.6D.535-ABS80	V47 40551	80	370	435	53,5	53598
KUB-C.GH.6D.635-ABS80	V47 40651	80	420	500	63,5	63598
KUB-C.GH.6D.705-ABS100	V47 40721	100	460	540	70,5	70591



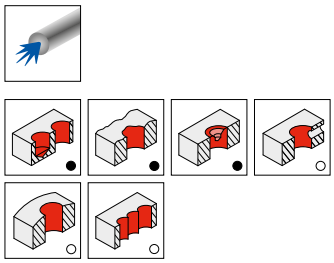
Bezeichnung	Produktreferenz-Nr.	DF mm	LU mm	LPR mm	KLG	TO 10 869 ...
KUB-C.GH.9D.190-ABS50	V47 60201	50	200	235	19	19095
KUB-C.GH.9D.250-ABS50	V47 60261	50	230	260	25	25095
KUB-C.GH.9D.320-ABS50	V47 60331	50	290	330	32	32095
KUB-C.GH.9D.385-ABS63	V47 60401	63	340	390	38,5	38596
KUB-C.GH.9D.445-ABS80	V47 60461	80	415	480	44,5	44598
KUB-C.GH.9D.535-ABS80	V47 60551	80	495	560	53,5	53598
KUB-C.GH.9D.635-ABS80	V47 60651	80	560	640	63,5	63598
KUB-C.GH.9D.705-ABS100	V47 60721	100	610	690	70,5	70591

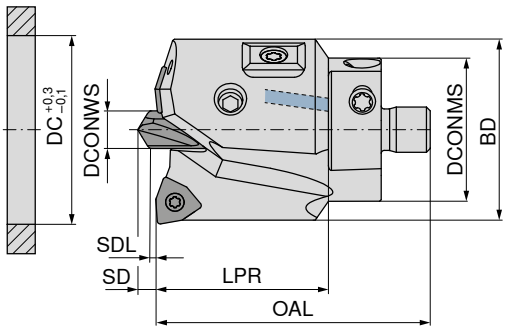
Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

CoreLine – Bohrkrone Ø 20–64 mm – Centron

- Die Bohrkrone ist im vormontierten Zustand einsatzbereit
- Wendeschneidplatten und Zentrierspitze müssen noch fachgerecht montiert werden
- Anzugsmoment bezieht sich auf die Klemmschrauben der Wendeplatten
- KLG = Kupplungs-Größe

Lieferumfang:
Bohrkrone inkl. Schrauben, Führungsstollen und Folienset
Zentrierspitze und Wendeschneidplatten sind separat zu bestellen







Bezeichnung	Produktreferenz-Nr.	DC	OAL	LPR	SD	BD	SDL	DCONMS	DCONWS	KLG	Anzugsmoment	Wendeplatte	TO
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		Nm		10 860 ...
KUB-C.BK.200.R.03-19	V46 50201	20	36,5	23	2,25	19,0	1,00	19,0	5	19	0,62	WOEX 030204	20000
KUB-C.BK.210.R.03-19	V46 50211	21	36,5	23	2,25	20,0	1,00	19,0	5	19	0,62	WOEX 030204	21000
KUB-C.BK.220.R.03-19	V46 50221	22	36,5	23	2,25	21,0	1,00	19,0	5	19	0,62	WOEX 030204	22000
KUB-C.BK.230.R.03-19	V46 50231	23	36,5	23	2,25	22,0	1,00	19,0	5	19	0,62	WOEX 030204	23000
KUB-C.BK.240.R.03-19	V46 50241	24	36,5	23	2,25	23,0	1,00	19,0	5	19	0,62	WOEX 030204	24000
KUB-C.BK.250.R.03-19	V46 50251	25	36,5	23	2,25	24,0	1,00	19,0	5	19	0,62	WOEX 030204	25000
KUB-C.BK.260.R.04-25	V46 50260	26	38,0	23	2,65	25,0	1,10	25,0	6	25	1,01	WOEX 040304	26000
KUB-C.BK.270.R.04-25	V46 50270	27	38,0	23	2,65	26,0	1,10	25,0	6	25	1,01	WOEX 040304	27000
KUB-C.BK.280.R.04-25	V46 50280	28	38,0	23	2,65	27,0	1,10	25,0	6	25	1,01	WOEX 040304	28000
KUB-C.BK.290.R.04-25	V46 50290	29	38,0	23	2,65	28,0	1,10	25,0	6	25	1,01	WOEX 040304	29000
KUB-C.BK.300.R.04-25	V46 50300	30	38,0	23	2,65	29,0	1,10	25,0	6	25	1,01	WOEX 040304	30000
KUB-C.BK.310.R.04-25	V46 50310	31	38,0	23	2,65	30,0	1,10	25,0	6	25	1,01	WOEX 040304	31000
KUB-C.BK.320.R.04-25	V46 50320	32	38,0	23	2,65	31,0	1,10	25,0	6	25	1,01	WOEX 040304	32000
KUB-C.BK.330.R.05-32	V46 50330	33	39,2	23	2,65	32,0	1,10	32,0	6	32	1,28	WOEX 05T304	33000
KUB-C.BK.340.R.05-32	V46 50340	34	39,2	23	2,65	33,0	1,10	32,0	6	32	1,28	WOEX 05T304	34000
KUB-C.BK.350.R.05-32	V46 50350	35	39,2	23	2,65	34,0	1,10	32,0	6	32	1,28	WOEX 05T304	35000
KUB-C.BK.360.R.05-32	V46 50360	36	39,2	23	2,65	35,0	1,10	32,0	6	32	1,28	WOEX 05T304	36000
KUB-C.BK.370.R.05-32	V46 50370	37	39,2	23	2,65	36,0	1,10	32,0	6	32	1,28	WOEX 05T304	37000
KUB-C.BK.380.R.05-32	V46 50380	38	39,2	23	2,65	37,0	1,10	32,0	6	32	1,28	WOEX 05T304	38000
KUB-C.BK.390.R.05-32	V46 50390	39	39,2	23	2,65	38,0	1,10	32,0	6	32	1,28	WOEX 05T304	39000
KUB-C.BK.400.R.05-38,5	V46 50400	40	43,1	25	3,38	38,5	1,25	38,5	8	38,5	1,28	WOEX 05T304	40000
KUB-C.BK.410.R.05-38,5	V46 50410	41	43,1	25	3,38	39,5	1,25	38,5	8	38,5	1,28	WOEX 05T304	41000
KUB-C.BK.420.R.05-38,5	V46 50420	42	43,1	25	3,38	40,5	1,09	38,5	8	38,5	1,28	WOEX 05T304	42000
KUB-C.BK.430.R.05-38,5	V46 50430	43	43,1	25	3,38	41,5	1,09	38,5	8	38,5	1,28	WOEX 05T304	43000
KUB-C.BK.440.R.05-38,5	V46 50440	44	43,1	25	3,38	42,5	1,25	38,5	8	38,5	1,28	WOEX 05T304	44000
KUB-C.BK.450.R.05-38,5	V46 50450	45	43,1	25	3,38	43,5	1,25	38,5	8	38,5	1,28	WOEX 05T304	45000
KUB-C.BK.460.R.06-44,5	V46 50460	46	47,0	25	3,86	44,5	1,25	44,5	10	44,5	2,8	WOEX 06T304	46000
KUB-C.BK.470.R.06-44,5	V46 50470	47	47,0	25	3,86	45,5	1,25	44,5	10	44,5	2,8	WOEX 06T304	47000
KUB-C.BK.480.R.06-44,5	V46 50480	48	47,0	25	3,86	46,5	1,25	44,5	10	44,5	2,8	WOEX 06T304	48000
KUB-C.BK.490.R.06-44,5	V46 50490	49	47,0	25	3,86	47,5	1,25	44,5	10	44,5	2,8	WOEX 06T304	49000
KUB-C.BK.500.R.06-44,5	V46 50500	50	47,0	25	3,86	48,5	1,25	44,5	10	44,5	2,8	WOEX 06T304	50000
KUB-C.BK.510.R.06-44,5	V46 50510	51	47,0	25	3,86	49,5	1,25	44,5	10	44,5	2,8	WOEX 06T304	51000
KUB-C.BK.520.R.06-44,5	V46 50520	52	47,0	25	3,86	50,5	1,25	44,5	10	44,5	2,8	WOEX 06T304	52000
KUB-C.BK.530.R.06-44,5	V46 50530	53	47,0	25	3,86	51,5	1,25	44,5	10	44,5	2,8	WOEX 06T304	53000
KUB-C.BK.540.R.06-44,5	V46 50540	54	47,0	25	3,86	52,5	1,25	44,5	10	44,5	2,8	WOEX 06T304	54000

→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

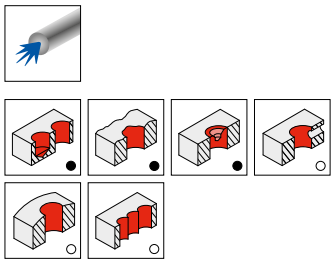
Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

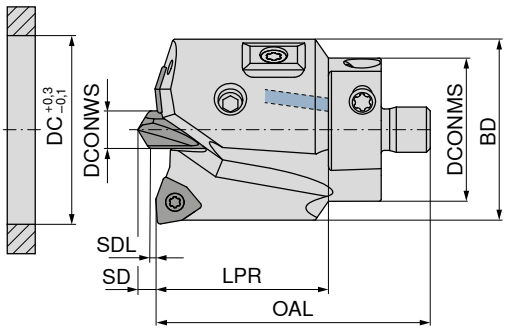
Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Bohrkrone Ø 20–64 mm – Centron

- Die Bohrkrone ist im vormontierten Zustand einsatzbereit
- Wendeschneidplatten und Zentrierspitze müssen noch fachgerecht montiert werden
- Anzugsmoment bezieht sich auf die Klemmschrauben der Wendeplatten
- KLG = Kupplungs-Größe

Lieferumfang:
Bohrkrone inkl. Schrauben, Führungsstollen und Folienset
Zentrierspitze und Wendeschneidplatten sind separat zu bestellen





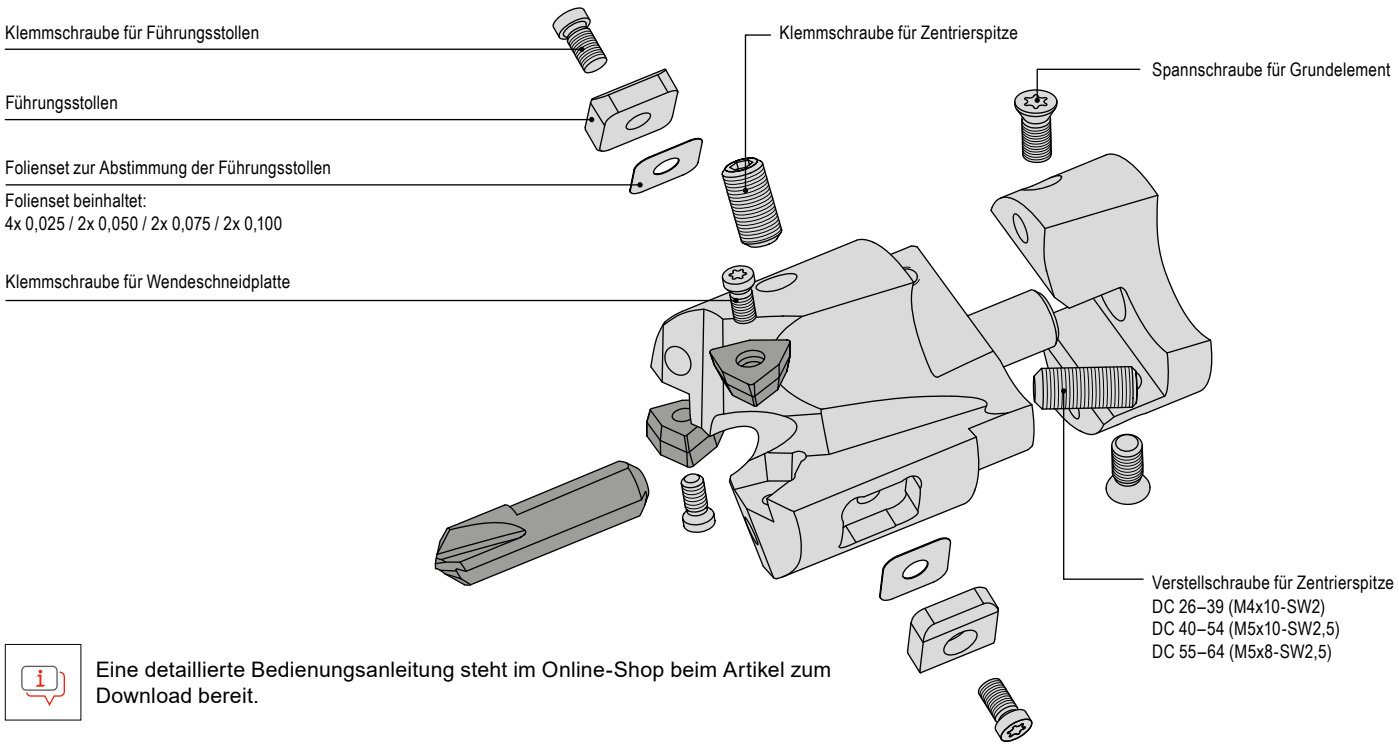


Bezeichnung	Produktreferenz-Nr.	DC mm	OAL mm	LPR mm	SD mm	BD mm	SDL mm	DCONMS mm	DCONWS mm	KLG	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 10 860 ...
KUB-C.BK.550.R.08-53,5	V46 50550	**55**	52,0	30	3,86	53,5	1,25	53,5	10	**53,5**	6,25	WOEX 080404	**55000**
KUB-C.BK.560.R.08-53,5	V46 50560	**56**	52,0	30	3,86	54,5	1,25	53,5	10	**53,5**	6,25	WOEX 080404	**56000**
KUB-C.BK.570.R.08-53,5	V46 50570	**57**	52,0	30	3,86	55,5	1,25	53,5	10	**53,5**	6,25	WOEX 080404	**57000**
KUB-C.BK.580.R.08-53,5	V46 50580	**58**	52,0	30	3,86	56,5	1,25	53,5	10	**53,5**	6,25	WOEX 080404	**58000**
KUB-C.BK.590.R.08-53,5	V46 50590	**59**	52,0	30	3,86	57,5	1,25	53,5	10	**53,5**	6,25	WOEX 080404	**59000**
KUB-C.BK.600.R.08-53,5	V46 50600	**60**	52,0	30	3,86	58,5	1,25	53,5	10	**53,5**	6,25	WOEX 080404	**60000**
KUB-C.BK.610.R.08-53,5	V46 50610	**61**	52,0	30	3,86	59,5	1,25	53,5	10	**53,5**	6,25	WOEX 080404	**61000**
KUB-C.BK.620.R.08-53,5	V46 50620	**62**	52,0	30	3,86	60,5	1,25	53,5	10	**53,5**	6,25	WOEX 080404	**62000**
KUB-C.BK.630.R.08-53,5	V46 50630	**63**	52,0	30	3,86	61,5	1,25	53,5	10	**53,5**	6,25	WOEX 080404	**63000**
KUB-C.BK.640.R.08-53,5	V46 50640	**64**	52,0	30	3,86	62,5	1,25	53,5	10	**53,5**	6,25	WOEX 080404	**64000**

→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

Explosionszeichnung Bohrkrone Ø 20–64 mm



Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

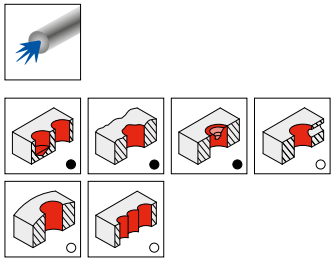
Ersatzteile DC		Klemmschraube Führungsstollen AS 10 950 ...		Klemmschraube AS 10 950 ...	Führungsstollen AS 10 950 ...	Folienset AS 10 950 ...
20	M2,5x4,2 - 8IP - 1,28Nm	11900	M2,0x4,3 - 06IP	10000	14600	15200
21 - 22	M2,5x4,2 - 8IP - 1,28Nm	11900	M2,0x4,3 - 06IP	10000	14600	15200
23 - 25	M2,5x4,5 - 8IP - 1,28Nm	11700	M2,0x4,3 - 06IP	10000	14700	15200
26 - 29	M2,5x4,5 - 8IP - 1,28Nm	11700	M2,2x5,5 - 06IP	10700	14700	15200
30 - 32	M2,5x4,5 - 8IP - 1,28Nm	11700	M2,2x5,5 - 06IP	10700	14800	15200
33 - 36	M2,5x4,5 - 8IP - 1,28Nm	11700	M2,5x7,2 - 08IP	10500	14800	15200
37 - 39	M2,5x4,5 - 8IP - 1,28Nm	11700	M2,5x7,2 - 08IP	10500	14900	15200
40 - 45	M2,5x4,5 - 8IP - 1,28Nm	11700	M2,5x7,2 - 08IP	10500	14900	15200
46 - 54	M3,5x5,0 - 8IP - 2,25Nm	11800	M3,5x7,3 - 10IP	10600	15000	15300
55 - 64	M3,5x5,0 - 8IP - 2,25Nm	11800	M4,5x9 - 15IP	12700	15100	15300

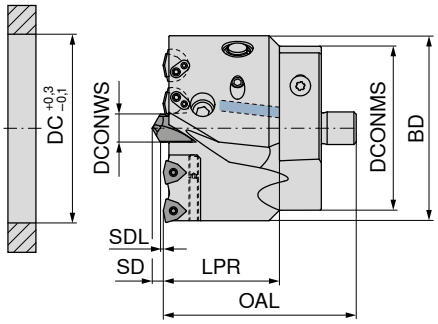
Ersatzteile DC		Spannschraube Grundelement AS 10 950 ...		Klemmschraube Zentrierspitze AS 10 950 ...
20	M2,5x6,4 - 08IP - 1,28Nm	12400	M4x6 - SW2 - 1,5Nm	12800
21 - 22	M2,5x6,4 - 08IP - 1,28Nm	12400	M4x8 - SW2 - 1,5Nm	12900
23 - 25	M2,5x6,4 - 08IP - 1,28Nm	12400	M4x8 - SW2 - 1,5Nm	12900
26 - 29	M3x7,4 - 08IP - 2,25Nm	12500	M5x10 - SW2,5 - 2,5Nm	13000
30 - 32	M3x7,4 - 08IP - 2,25Nm	12500	M5x10 - SW2,5 - 2,5Nm	13000
33 - 36	M4x8,9 - 15IP - 4,3Nm	12000	M5x12 - SW2,5 - 2,5Nm	13100
37 - 39	M4x8,9 - 15IP - 4,3Nm	12000	M5x12 - SW2,5 - 2,5Nm	13100
40 - 45	M4,5x10,5 - 20IP - 6,25Nm	12600	M6x12 - SW3 - 5Nm	13200
46 - 54	M5x11,5 - 20IP - 6,25Nm	12100	M8x16 - SW4 - 8Nm	13300
55 - 64	M5,5x14 - 20IP - 6,25Nm	12200	M8x16 - SW4 - 8Nm	13300

CoreLine – Bohrkrone Ø 65–81 mm – Centron

- ▲ Die Bohrkrone ist im vormontierten Zustand einsatzbereit
- ▲ Wendeschneidplatten und Zentrierspitze müssen noch fachgerecht montiert werden
- ▲ Anzugsmoment bezieht sich auf die Klemmschrauben der Wendeplatten
- ▲ Äußerer Wendeschneidplatteneinsatz ist im Durchmesser einstellbar
- ▲ KLG = Kupplungs-Größe

Lieferumfang:
Bohrkrone inkl. Schrauben, Wendeplatteneinsatz, HM-Bolzen, Schlüssel, Gewindestift und Kupferscheibe
Zentrierspitze und Wendeschneidplatten sind separat zu bestellen







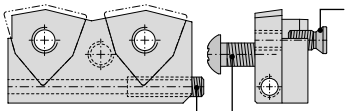
Bezeichnung	Produktreferenz-Nr.	DC mm	OAL mm	LPR mm	SD mm	BD mm	SDL mm	DCONMS mm	DCONWS mm	KLG	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 10 860 ...
KUB-C.BK.650.R.05-63,5	V46 50650	**65**	63,0	35	4,67	63,5	1,45	63,5	12	**63,5**	1,28	WOEX 05T304	**65000**
KUB-C.BK.660.R.05-63,5	V46 50660	**66**	63,0	35	4,67	64,5	1,45	63,5	12	**63,5**	1,28	WOEX 05T304	**66000**
KUB-C.BK.670.R.05-63,5	V46 50670	**67**	63,0	35	4,67	65,5	1,45	63,5	12	**63,5**	1,28	WOEX 05T304	**67000**
KUB-C.BK.680.R.05-63,5	V46 50680	**68**	63,0	35	4,67	66,5	1,45	63,5	12	**63,5**	1,28	WOEX 05T304	**68000**
KUB-C.BK.690.R.05-63,5	V46 50690	**69**	63,0	35	4,67	67,5	1,45	63,5	12	**63,5**	1,28	WOEX 05T304	**69000**
KUB-C.BK.700.R.05-63,5	V46 50700	**70**	63,0	35	4,67	68,5	1,45	63,5	12	**63,5**	1,28	WOEX 05T304	**70000**
KUB-C.BK.710.R.05-63,5	V46 50710	**71**	63,0	35	4,67	69,5	1,45	63,5	12	**63,5**	1,28	WOEX 05T304	**71000**
KUB-C.BK.720.R.05-70,5	V46 50720	**72**	80,5	50	4,67	70,5	1,45	70,5	12	**70,5**	1,28	WOEX 05T304	**72000**
KUB-C.BK.730.R.05-70,5	V46 50730	**73**	80,5	50	4,67	71,5	1,45	70,5	12	**70,5**	1,28	WOEX 05T304	**73000**
KUB-C.BK.740.R.05-70,5	V46 50740	**74**	80,5	50	4,67	72,5	1,45	70,5	12	**70,5**	1,28	WOEX 05T304	**74000**
KUB-C.BK.750.R.05-70,5	V46 50750	**75**	80,5	50	4,67	73,5	1,45	70,5	12	**70,5**	1,28	WOEX 05T304	**75000**
KUB-C.BK.760.R.05-70,5	V46 50760	**76**	80,5	50	4,67	74,5	1,45	70,5	12	**70,5**	1,28	WOEX 05T304	**76000**
KUB-C.BK.770.R.05-70,5	V46 50770	**77**	80,5	50	4,67	75,5	1,45	70,5	12	**70,5**	1,28	WOEX 05T304	**77000**
KUB-C.BK.780.R.05-70,5	V46 50780	**78**	80,5	50	4,67	76,5	1,45	70,5	12	**70,5**	1,28	WOEX 05T304	**78000**
KUB-C.BK.790.R.05-70,5	V46 50790	**79**	80,5	50	4,67	77,5	1,45	70,5	12	**70,5**	1,28	WOEX 05T304	**79000**
KUB-C.BK.800.R.05-70,5	V46 50800	**80**	80,5	50	4,67	78,5	1,45	70,5	12	**70,5**	1,28	WOEX 05T304	**80000**
KUB-C.BK.810.R.05-70,5	V46 50810	**81**	80,5	50	4,67	79,5	1,45	70,5	12	**70,5**	1,28	WOEX 05T304	**81000**

→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

Explosionszeichnung Bohrkrone Ø 65–81 mm

1 Wendeschneidplatteneinsatz
DC 65–71 **10 950 13800**
DC 72–75 **10 950 13900**
DC 76–78 **10 950 14000**
DC 79–81 **10 950 14100**

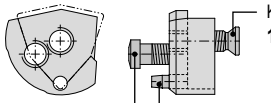


Klemmschraube für Wendeschneidplatte
10 950 10500 (M2,5x7,2 - 08IP)

Befestigungsschraube für WSP-Einsatz
DC 65–71 **10 950 11100** (M4,5x11,5 - T15)
DC 72–81 **10 950 11200** (M5x12- SW2,5)

Verstellschraube für WSP-Einsatz
DC 65–71 **10 950 11100** (M4x8 - SW2)
DC 72–81 **10 950 11200** (M4x10- SW2)

2 Wendeschneidplatteneinsatz
DC 72–81 **10 950 13600**

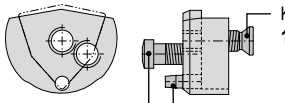


Klemmschraube für Wendeschneidplatte
10 950 10500 (M2,5x7,2 - 08IP)

Zylinderstift für WSP-Einsatz
10 950 11500

Befestigungsschraube für WSP-Einsatz
10 950 11600 (M2,5x6 - 08 IP - 1,28Nm)

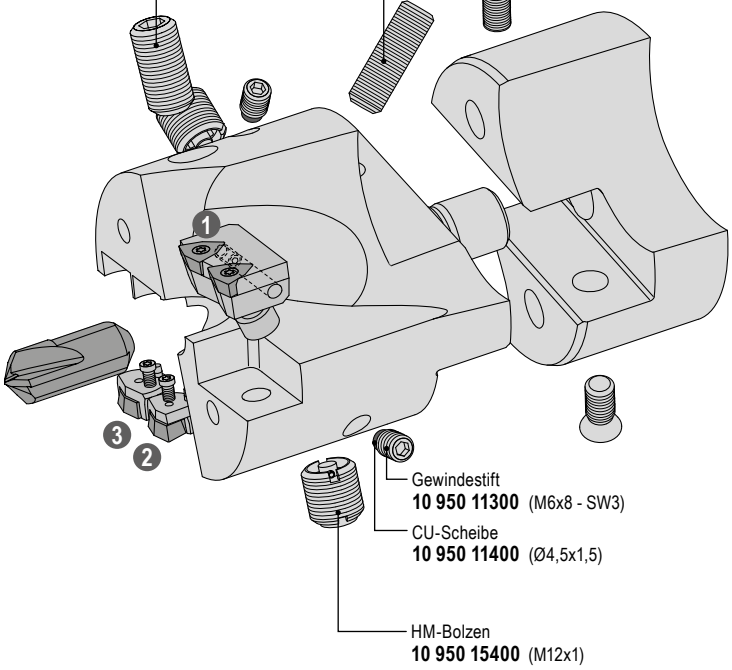
3 Wendeschneidplatteneinsatz
DC 72–81 **10 950 13700**



Klemmschraube für Wendeschneidplatte
10 950 10500

Zylinderstift für WSP-Einsatz
10 950 11500

Befestigungsschraube für WSP-Einsatz
10 950 11600 (M2,5x6 - 08 IP - 1,28Nm)



Verstellschraube für Zentrierspitze
DC 65–71 (M8x10-SW4)
DC 72–81 (M8x25-SW4)

Klemmschraube für Zentrierspitze
10 950 13400

Spannschraube für Grundelement
10 950 12300
M6x16 - 20IP - 6,25Nm)

Gewindestift
10 950 11300 (M6x8 - SW3)

CU-Scheibe
10 950 11400 (Ø4,5x1,5)

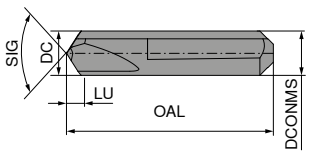
HM-Bolzen
10 950 15400 (M12x1)

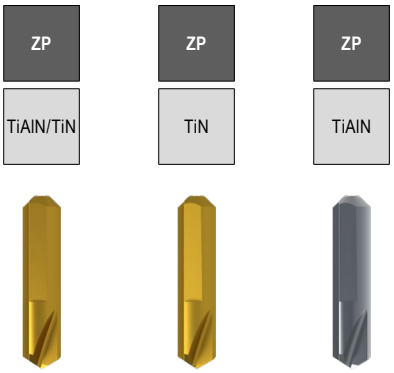
Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

	 Klemmschraube Zentrierspitze	 Klemmschraube	 HM-Bolzen	 Gewindestift	 CU-Scheibe	 Befestigungs-schraube	 Befestigungs-schraube
	AS	AS	AS	AS	AS	AS	AS
Ersatzteile DC	**10 950 ...**	**10 950 ...**	**10 950 ...**	**10 950 ...**	**10 950 ...**	**10 950 ...**	**10 950 ...**
65 - 71	**13400**	**10500**	**15400**	**11300**	**11400**	**13500**	
72 - 75	**13400**	**10500**	**15400**	**11300**	**11400**	**11000**	**11600**
76 - 78	**13400**	**10500**	**15400**	**11300**	**11400**	**11000**	**11600**
79 - 81	**13400**	**10500**	**15400**	**11300**	**11400**	**11000**	**11600**

	 Zylinderstift	 WSP-Einsatz	 WSP-Einsatz	 WSP-Einsatz	 Verstellschraube	 Spannschraube Grundelement	 Schlüssel HM-Bolzen
	AS	AS	AS	AS	AS	AS	AS
Ersatzteile DC	**10 950 ...**	**10 950 ...**	**10 950 ...**	**10 950 ...**	**10 950 ...**	**10 950 ...**	**10 950 ...**
65 - 71		**13800**			**11100**	**12300**	**15500**
72 - 75	**11500**	**13900**	**13700**	**13600**	**11200**	**12300**	**15500**
76 - 78	**11500**	**14000**	**13700**	**13600**	**11200**	**12300**	**15500**
79 - 81	**11500**	**14100**	**13700**	**13600**	**11200**	**12300**	**15500**

CoreLine – HSS-Zentrierspitze





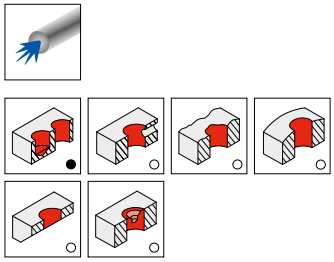
DC mm	Produktreferenz-Nr.	OAL mm	LU mm	DCONMS mm	SIG 120° VHM SD 10 863 ...	SIG 120° HSS HD 10 862 ...	SIG 120° HSS HD 10 862 ...
5	V95 10012.0089	23,0	2,25	5		**00500**	
5	V95 10012.0090	23,0	2,25	5			**10500**
5	V95 10310.8450	23,0	2,25	5	**20500**		
6	V95 10022.0089	23,0	2,65	6		**00600**	
6	V95 10022.0090	23,0	2,65	6			**10600**
6	V95 10320.8450	23,0	2,65	6	**20600**		
8	V95 10032.0089	27,0	3,38	8		**00800**	
8	V95 10032.0090	27,0	3,38	8			**10800**
8	V95 10330.8450	27,0	3,38	8	**20800**		
10	V95 10042.0089	28,0	3,86	10		**01000**	
10	V95 10042.0090	28,0	3,86	10			**11000**
10	V95 10340.8450	28,0	3,86	10	**21000**		
12	V95 10050.0089	30,8	4,67	12		**01200**	
12	V95 10050.0090	30,8	4,67	12			**11200**
16	V95 10063.0089	50,0	5,78	16		**01600**	
16	V95 10063.0090	50,0	5,78	16			**11600**
20	V95 10213.0089	58,0	7,91	20		**02000**	
20	V95 10213.0090	58,0	7,91	20			**12000**
P						●	
M							●
K					●		●
N					●	●	
S							●
H							
O					○	○	

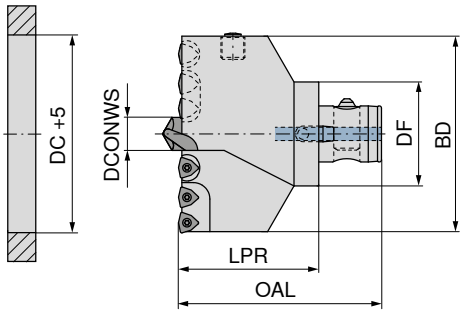
Die Schnittdaten des Centron / Centron V464 sind abhängig von der Zentrierspitze, nicht von den Wendeplatten. Bitte die Schnittdaten der Zentrierspitze wählen.
Artikel-Nr. 10 863 ... ist nur bis Bohrtiefe 6xD geeignet.

Pentron – Wendeplattenbohrer Bohrkrone ABS-T – Centron V464

- ▲ Der Wendeschneidplatteneinsatz für die Außen-Wendeschneidplatte ist +5 mm im Durchmesser einstellbar
- ▲ Die Bohrkrone ist im vormontierten Zustand einsatzbereit
- ▲ Wendeschneidplatten und Zentrierspitze müssen noch fachgerecht montiert werden
- ▲ Anzugsmoment bezieht sich auf die Klemmschraube der Wendeplatten
- ▲ Für Torsions-Schwingungsdämpfer wird die Verwendung entsprechender Reduzierungen empfohlen

Lieferumfang:
Bohrkrone inkl. Schrauben, Wendeplatteneinsatz, HM-Bolzen, Schlüssel, Gewindestift und Kupferscheibe.
Zentrierspitze und Wendeschneidplatten separat bestellen.







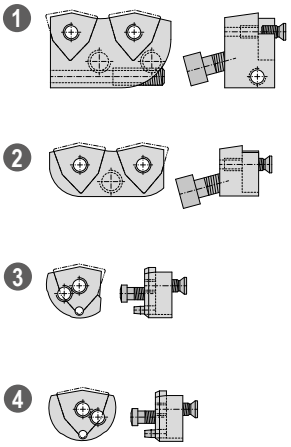
Bezeichnung	Produktreferenz-Nr.	DC mm	Aufnahme	OAL mm	LPR mm	DF mm	BD mm	DCONWS mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 10 858 ...
KUB-V464.BK.80-85.R.06-ABS50T	V46 40801	**80**	ABS 50 T	106	75	50	78,5	16	2,8	WOEX 06T3..	**08590**
KUB-V464.BK.85-90.R.06-ABS50T	V46 40851	**85**	ABS 50 T	106	75	50	83,5	16	2,8	WOEX 06T3..	**09090**
KUB-V464.BK.90-95.R.06-ABS50T	V46 40901	**90**	ABS 50 T	106	75	50	87,5	16	2,8	WOEX 06T3..	**09590**
KUB-V464.BK.95-100.R.06-ABS50T	V46 40951	**95**	ABS 50 T	106	75	50	92,5	16	2,8	WOEX 06T3..	**10090**
KUB-V464.BK.100-105.R.08-ABS63T	V46 41001	**100**	ABS 63 T	123	85	63	97,5	16	6,25	WOEX 0804..	**10597**
KUB-V464.BK.105-110.R.08-ABS63T	V46 41051	**105**	ABS 63 T	123	85	63	102,5	16	6,25	WOEX 0804..	**11097**
KUB-V464.BK.110-115.R.08-ABS63T	V46 41101	**110**	ABS 63 T	123	85	63	107,5	16	6,25	WOEX 0804..	**11597**
KUB-V464.BK.115-120.R.08-ABS63T	V46 41151	**115**	ABS 63 T	123	85	63	112,5	20	6,25	WOEX 0804..	**12097**
KUB-V464.BK.120-125.R.06-ABS63T	V46 41201	**120**	ABS 63 T	123	85	63	118,5	20	2,8	WOEX 06T3..	**12597**
KUB-V464.BK.125-130.R.06-ABS63T	V46 41251	**125**	ABS 63 T	123	85	63	123,5	20	2,8	WOEX 06T3..	**13097**
KUB-V464.BK.130-135.R.06-ABS80T	V46 41301	**130**	ABS 80 T	133	90	80	127,5	20	2,8	WOEX 06T3..	**13599**
KUB-V464.BK.135-140.R.06-ABS80T	V46 41351	**135**	ABS 80 T	133	90	80	132,5	20	2,8	WOEX 06T3..	**14099**
KUB-V464.BK.140-145.R.06-ABS80T	V46 41401	**140**	ABS 80 T	133	90	80	137,5	20	2,8	WOEX 06T3..	**14599**
KUB-V464.BK.145-150.R.08-ABS80T	V46 41451	**145**	ABS 80 T	133	90	80	142,5	20	6,25	WOEX 0804..	**15099**
KUB-V464.BK.150-155.R.08-ABS80T	V46 41501	**150**	ABS 80 T	133	90	80	147,5	20	6,25	WOEX 0804..	**15599**
KUB-V464.BK.155-160.R.08-ABS80T	V46 41551	**155**	ABS 80 T	133	90	80	152,5	20	6,25	WOEX 0804..	**16099**

→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

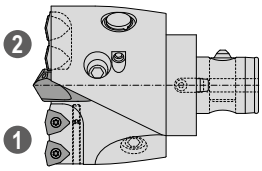
Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

Ersatzteile

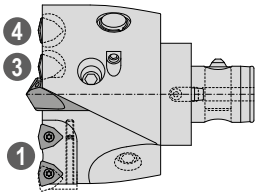
Wendeschneidplatteneinsatz

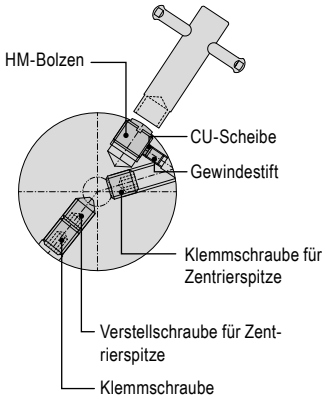


DC 80 mm

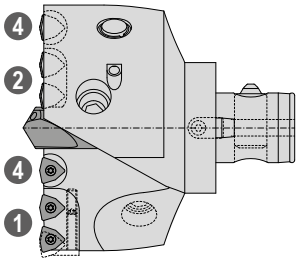


DC 85–115 mm

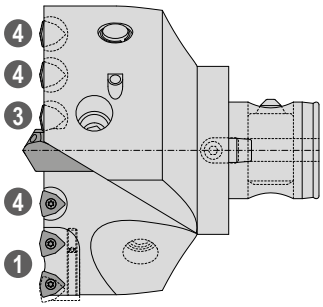




DC 120 mm



DC 125–155 mm



Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

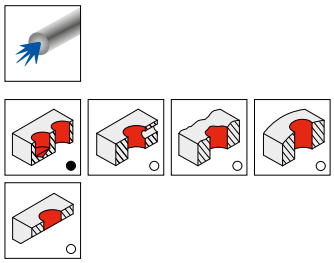
Ersatzteile DC	 Positionierstift	 Pendelbolzen	Kühlmittelrohr	 Klemmschraube Zentrierspitze	 HM-Bolzen	 Gewindestift	 CU-Scheibe
	CT	CT	CT	AS	AS	AS	AS
	84 950 ...	84 950 ...	84 950 ...	10 950 ...	10 950 ...	10 950 ...	10 950 ...
80	20200	20000	20100	19900	20000	11300	11400
85	20200	20000	20100	19600	20000	11300	11400
90	20200	20000	20100	19600	20000	11300	11400
95	20200	20000	20100	19600	20000	11300	11400
100 - 105	23900	26300	24700	19600	20000	11300	11400
110	23900	26300	24700	19700	20000	11300	11400
115	23900	26300	24700	19700	20000	11300	11400
120	23900	26300	24700	19700	20000	11300	11400
125	23900	26300	24700	19700	20000	11300	11400
130 - 140	24000	26400	24800	19700	20000	11300	11400
145 - 155	24000	26400	24800	19700	20000	11300	11400

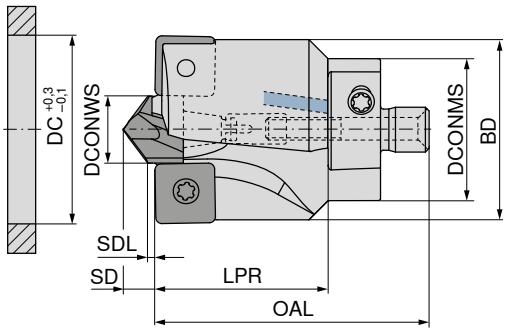
Ersatzteile DC	 WSP-Einsatz, innen	 WSP-Einsatz, außen	 WSP-Einsatz	 WSP-Einsatz	Verstellschraube	 Sortiment	 Schlüssel HM-Bolzen
	TO	AS	AS	AS	AS	CT	AS
	10 897 ...	10 950 ...	10 950 ...	10 950 ...	10 950 ...	84 950 ...	10 950 ...
80		08100	08000		19400	99900	20300
85	13800	08200		08900	19500	99900	20300
90	13800	08300		08900	19500	99900	20300
95	13800	08400		08900	19500	99900	20300
100 - 105	14800	08600		09000	19800	98600	20300
110	14800	08700		09000	19800	98600	20300
115	14800	08800		09000	19800	98600	20300
120	13800	08100	08000		19800	98600	20300
125	13800	08100		08900	19800	98600	20300
130 - 140	13800	08300		08900	19800	98500	20300
145 - 155	14800	08500		09000	19800	98500	20300

CoreLine – Wendeplattenbohrer Bohrkrone – Centron Powerline

- Die Bohrkrone ist im vormontierten Zustand einsatzbereit
- Wendeschneidplatten und Zentrierspaten müssen noch fachgerecht montiert werden
- Anzugsmoment bezieht sich auf die Klemmschraube der Wendeplatten
- KLG = Kupplungs-Größe

Lieferumfang:
Bohrkrone inkl. Schrauben
Zentrierspaten und Wendeschneidplatten separat bestellen







Bezeichnung	Produktreferenz-Nr.	DC mm	LPR mm	SD mm	BD mm	DCONMS mm	DCONWS mm	KLG	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 10 861 ...
KUB-PL.BK.20.R.06-19	V46 22000	**20**	23	3,94	19,05	19	10,3	**19**	1,01	SOEX 060308	**20000**
KUB-PL.BK.21.R.06-19	V46 22100	**21**	23	3,94	20,00	19	10,3	**19**	1,01	SOEX 060308	**21000**
KUB-PL.BK.22.R.06-19	V46 22200	**22**	23	4,23	21,00	19	11,3	**19**	1,01	SOEX 060308	**22000**
KUB-PL.BK.23.R.06-19	V46 22300	**23**	23	4,72	22,00	19	12,3	**19**	1,01	SOEX 060308	**23000**
KUB-PL.BK.24.R.06-19	V46 22400	**24**	23	4,94	23,00	19	13,3	**19**	1,01	SOEX 060308	**24000**
KUB-PL.BK.25.R.07-19	V46 22500	**25**	23	4,23	24,00	19	11,3	**19**	1,28	SOEX 07T308	**25000**
KUB-PL.BK.27.R.07-25	V46 22700	**27**	23	4,94	26,00	25	13,3	**25**	1,28	SOEX 07T308	**27000**
KUB-PL.BK.28.R.07-25	V46 22800	**28**	23	5,18	27,00	25	14,3	**25**	1,28	SOEX 07T308	**28000**
KUB-PL.BK.29.R.07-25	V46 22900	**29**	23	5,57	28,00	25	15,3	**25**	2,8	SOEX 07T308	**29000**
KUB-PL.BK.30.R.09-25	V46 23000	**30**	23	4,94	29,00	25	13,3	**25**	2,8	SOEX 090408	**30000**
KUB-PL.BK.31.R.09-25	V46 23100	**31**	23	5,18	30,00	25	14,3	**25**	2,8	SOEX 090408	**31000**
KUB-PL.BK.32.R.09-25	V46 23200	**32**	23	5,57	31,00	25	15,3	**25**	2,8	SOEX 090408	**32000**
KUB-PL.BK.33,2.R.11-32	V46 23320	**33,2**	23	5,18	32,20	32	14,3	**32**	2,8	SOEX 110508	**33200**
KUB-PL.BK.34.R.11-32	V46 23400	**34**	23	5,18	33,00	32	14,3	**32**	2,8	SOEX 110508	**34000**
KUB-PL.BK.35.R.11-32	V46 23500	**35**	23	5,57	34,00	32	15,3	**32**	2,8	SOEX 110508	**35000**
KUB-PL.BK.36.R.11-32	V46 23600	**36**	23	6,06	35,00	32	16,3	**32**	2,8	SOEX 110508	**36000**
KUB-PL.BK.37.R.12-32	V46 23700	**37**	23	5,18	36,00	32	14,3	**32**	6,25	SOEX 120508	**37000**
KUB-PL.BK.38.R.12-32	V46 23800	**38**	23	5,57	37,00	32	15,3	**32**	6,25	SOEX 120508	**38000**
KUB-PL.BK.39.R.12-32	V46 23900	**39**	23	6,06	38,00	32	16,3	**32**	6,25	SOEX 120508	**39000**
KUB-PL.BK.39,2.R.12-32	V46 23920	**39,2**	23	6,06	38,20	32	16,3	**32**	6,25	SOEX 120508	**39200**

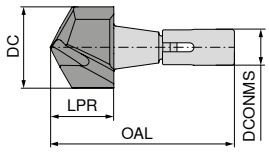
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Wendeschneidplatten finden Sie in unserem Online-Shop unter cuttingtools.ceratizit.com

Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

Ersatzteile DC		 Spannschraube Grundelement AS 10 950 ...		 Spannschraube für Zentrierspaten AS 10 950 ...		 Schlüssel-D AS 80 950 ...		 Klemmschraube AS 10 950 ...
20 - 24	M2,5x6,4 - 08IP - 1,28Nm	**12400**	M3X22 - 8IP	**19300**	T08 - IP	**039**	M2,2x5,5 - 06IP	**10700**
25	M2,5x6,4 - 08IP - 1,28Nm	**12400**	M3X22 - 8IP	**19300**	T08 - IP	**039**	M2,5x6,3 - 08IP	**10800**
27 - 29	M3x7,4 - 08IP - 2,25Nm	**12500**	M3X22 - 8IP	**19300**	T08 - IP	**039**	M2,5x6,3 - 08IP	**10800**
30 - 32	M3x7,4 - 08IP - 2,25Nm	**12500**	M3X22 - 8IP	**19300**	T08 - IP	**039**	M3,5x7,5 - 15IP	**10300**
33,2 - 36	M4x8,9 - 15IP - 4,3Nm	**12000**	M3X22 - 8IP	**19300**	T15 - IP	**120**	M3,5x8,5 - 15IP	**18600**
37 - 39,2	M4x8,9 - 15IP - 4,3Nm	**12000**	M3X22 - 8IP	**19300**	T15 - IP	**120**	M4,5x10 - 20IP	**10400**

CoreLine – HM-Zentrierspaten



ZP

BK8450



SIG 120°
VHM

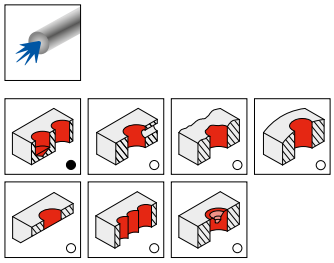
DC mm	Produktreferenz-Nr.	LPR mm	OAL mm	DCONMS mm	HD 10 868 ...
10,3	V96 01100.8450	8,0	22,32	4	**31000**
11,3	V96 01110.8450	8,0	22,32	4	**31100**
12,3	V96 01120.8450	9,0	25,21	5	**31200**
13,3	V96 01130.8450	9,5	25,71	5	**31300**
14,3	V96 01140.8450	9,8	26,01	6	**31400**
15,3	V96 01150.8450	11,0	26,91	6	**31500**
16,3	V96 01160.8450	11,0	26,91	7	**31600**

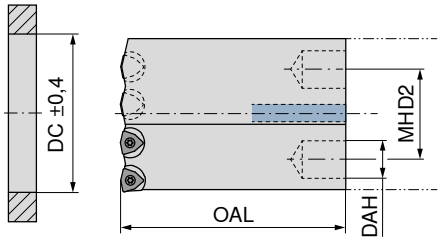
P	●
M	●
K	●
N	●
S	
H	
O	

Pentron – Wendeplattenbohrer Bohrkrone – V50

▲ **Grundelemente auf Anfrage erhältlich**

Lieferumfang:
Bohrkrone mit Wendeschneidplatteneinsätzen, Befestigungsschrauben, Zylinderstifte und Klemmschrauben
Wendeplatte bitte separat bestellen







Bezeichnung	Produktreferenz-Nr.	DC mm	OAL mm	DAH mm	MHD2 mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 10 859 ...
KUB.BK.83.R.06-V50/48	V50 30830	**83**	120	20	48	2,8	WOEX 06T3..	**08300** [1]
KUB.BK.88.R.06-V50/48	V50 30880	**88**	120	20	48	2,8	WOEX 06T3..	**08800**
KUB.BK.93.R.08-V50/48	V50 30930	**93**	120	20	48	6,25	WOEX 0804..	**09300** [1]
KUB.BK.98.R.08-V50/52	V50 30980	**98**	120	24	52	6,25	WOEX 0804..	**09800**
KUB.BK.103.R.08-V50/52	V50 31030	**103**	120	24	52	6,25	WOEX 0804..	**10300** [1]
KUB.BK.108.R.08-V50/52	V50 31080	**108**	120	24	52	6,25	WOEX 0804..	**10800** [1]
KUB.BK.113.R.10-V50/52	V50 31130	**113**	120	24	52	6,25	WOEX 1005..	**11300** [1]
KUB.BK.118.R.10-V50/64	V50 31180	**118**	120	28	64	6,25	WOEX 1005..	**11800** [1]

1) keine Lagerware

→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.


Klemmschraube Führungsstollen


Klemmschraube


Befestigungs-schraube

Ersatzteile DC	AS 10 950 ...		AS 10 950 ...		AS 10 950 ...
83 - 88	**11800**	M3,5x7,3 - 10IP	**10600**		
93 - 108		M4,5x9 - 15IP	**12700**	M4,5x9 - 10IP	**17000**
113 - 118		M4,5x9 - 15IP	**12700**	M4,5x9 - 10IP	**17000**


Zylinderstift


Zylinderstift


WSP-Einsatz, innen

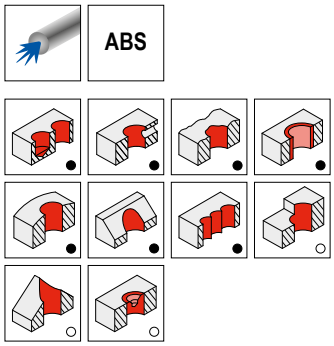

WSP-Einsatz, außen

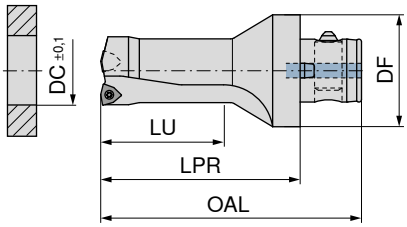
Ersatzteile DC	AS 10 950 ...		AS 10 950 ...	TO 10 897 ...	TO 10 898 ...
83 - 88		Ø1,8	**11500**	**13800**	**13800**
93 - 108	Ø3 **17200**			**14800**	**14800**
113 - 118	Ø3 **17200**			**25300**	**25300**

CoreLine – Wendeplattenbohrer – Trigon

▲ ZEFF = Anzahl der Wendeplatten

Lieferumfang:
Wendeplattenbohrer inkl. Klemmschrauben







Bezeichnung	Produktreferenz-Nr.	DC mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Anzugsmoment Nm	ZEFF	Wendeplatte	TO 10 888 ...
KUB-T.92.380.R.06-ABS80	U70 03800	**38**	80	190	92	147	2,8	2	WOEX 06T304	**38098** [1]
KUB-T.92.400.R.06-ABS80	U70 04000	**40**	80	190	92	147	2,8	2	WOEX 06T304	**40098** [1]
KUB-T.92.420.R.06-ABS80	U70 04200	**42**	80	190	92	147	2,8	2	WOEX 06T304	**42098** [1]
KUB-T.92.440.R.06-ABS80	U70 04400	**44**	80	190	92	147	2,8	2	WOEX 06T304	**44098** [1]
KUB-T.92.460.R.08-ABS80	U70 04600	**46**	80	190	92	147	4,3	2	WOEX 080404	**46098** [1]
KUB-T.92.470.R.08-ABS80	U70 04700	**47**	80	190	92	147	4,3	2	WOEX 080404	**47098**
KUB-T.92.480.R.08-ABS80	U70 04800	**48**	80	190	92	147	4,3	2	WOEX 080404	**48098** [1]
KUB-T.92.500.R.08-ABS80	U70 05000	**50**	80	190	92	147	4,3	2	WOEX 080404	**50098** [1]
KUB-T.92.530.R.08-ABS80	U70 05300	**53**	80	190	92	147	4,3	2	WOEX 080404	**53098** [1]
KUB-T.92.560.R.10-ABS80	U70 05600	**56**	80	190	92	147	4,3	2	WOEX 100504	**56098** [1]
KUB-T.92.570.R.10-ABS80	U70 05700	**57**	80	190	92	147	4,3	2	WOEX 100504	**57098** [1]

1) keine Lagerware

→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

Ersatzteile
Wendeplatte



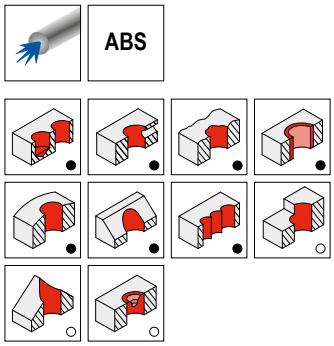


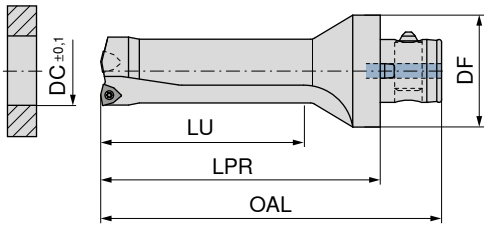
		AS 80 950 ...		AS 10 950 ...
WOEX 06T304	T10 - IP	**119**	M3,5x7,3 - 10IP	**10600**
WOEX 080404	T15 - IP	**120**	M4,5x9 - 15IP	**12700**
WOEX 100504	T15 - IP	**120**	M4,5x9 - 15IP	**12700**

CoreLine – Wendeplattenbohrer – Trigon

▲ ZEFF = Anzahl der Wendeplatten

Lieferumfang:
Wendeplattenbohrer inkl. Klemmschrauben



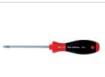




Bezeichnung	Produktreferenz-Nr.	DC mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Anzugsmoment Nm	ZEFF	Wendeplatte	TO 10 889 ...
KUB-T.145.380.R.06-ABS80	U70 43800	**38**	80	243	145	200	2,8	2	WOEX 06T304	**38098** [1]
KUB-T.145.400.R.06-ABS80	U70 44000	**40**	80	243	145	200	2,8	2	WOEX 06T304	**40098** [1]
KUB-T.145.420.R.06-ABS80	U70 44200	**42**	80	243	145	200	2,8	2	WOEX 06T304	**42098** [1]
KUB-T.145.440.R.06-ABS80	U70 44400	**44**	80	243	145	200	2,8	2	WOEX 06T304	**44098**
KUB-T.145.460.R.08-ABS80	U70 44600	**46**	80	243	145	200	4,3	2	WOEX 080404	**46098** [1]
KUB-T.145.470.R.08-ABS80	U70 44700	**47**	80	243	145	200	4,3	2	WOEX 080404	**47098**
KUB-T.145.480.R.08-ABS80	U70 44800	**48**	80	243	145	200	4,3	2	WOEX 080404	**48098** [1]
KUB-T.145.490.R.08-ABS80	U70 44900	**49**	80	243	145	200	4,3	2	WOEX 080404	**49098**
KUB-T.145.500.R.08-ABS80	U70 45000	**50**	80	243	145	200	4,3	2	WOEX 080404	**50098** [1]
KUB-T.145.530.R.08-ABS80	U70 45300	**53**	80	243	145	200	4,3	2	WOEX 080404	**53098** [1]
KUB-T.145.560.R.10-ABS80	U70 45600	**56**	80	243	145	200	4,3	2	WOEX 100504	**56098** [1]
KUB-T.145.570.R.10-ABS80	U70 45700	**57**	80	243	145	200	4,3	2	WOEX 100504	**57098** [1]

1) keine Lagerware

→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.



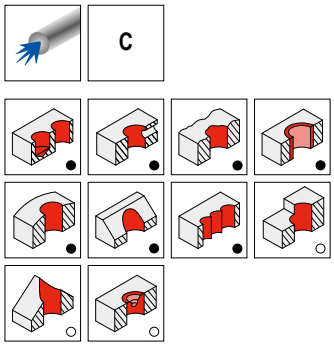


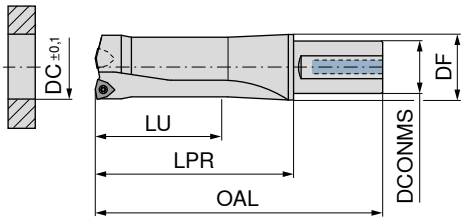
Ersatzteile Wendeplatte		AS 80 950 ...		AS 10 950 ...
WOEX 06T304	T10 - IP	**119**	M3,5x7,3 - 10IP	**10600**
WOEX 080404	T15 - IP	**120**	M4,5x9 - 15IP	**12700**
WOEX 100504	T15 - IP	**120**	M4,5x9 - 15IP	**12700**

CoreLine – Wendeplattenbohrer – Trigon

▲ ZEFF = Anzahl der Wendeplatten

Lieferumfang:
Wendeplattenbohrer inkl. Klemmschrauben







Bezeichnung	Produktreferenz-Nr.	DC mm	DCONMS mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Anzugsmoment Nm	ZEFF	Wendeplatte	TO 10 888 ...
KUB-T.92.380.R.06-C40	U70 23800	**38**	40	50	215	92	147	2,8	2	WOEX 06T304	**38005** [1]
KUB-T.92.400.R.06-C40	U70 24000	**40**	40	50	215	92	147	2,8	2	WOEX 06T304	**40005** [1]
KUB-T.92.420.R.06-C40	U70 24200	**42**	40	50	215	92	147	2,8	2	WOEX 06T304	**42005** [1]
KUB-T.92.440.R.06-C40	U70 24400	**44**	40	50	215	92	147	2,8	2	WOEX 06T304	**44005** [1]
KUB-T.92.460.R.08-C40	U70 24600	**46**	40	50	215	92	147	4,3	2	WOEX 080404	**46005** [1]
KUB-T.92.470.R.08-C40	U70 24700	**47**	40	50	215	92	147	4,3	2	WOEX 080404	**47005**
KUB-T.92.480.R.08-C40	U70 24800	**48**	40	50	215	92	147	4,3	2	WOEX 080404	**48005** [1]
KUB-T.92.500.R.08-C40	U70 25000	**50**	40	50	215	92	147	4,3	2	WOEX 080404	**50005** [1]
KUB-T.92.530.R.08-C40	U70 25300	**53**	40	50	215	92	147	4,3	2	WOEX 080404	**53005** [1]
KUB-T.92.560.R.10-C40	U70 25600	**56**	40	50	215	92	147	4,3	2	WOEX 100504	**56005** [1]
KUB-T.92.560.R.10-C40	U70 25700	**57**	40	50	215	92	147	4,3	2	WOEX 100504	**57005** [1]

1) keine Lagerware

→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.



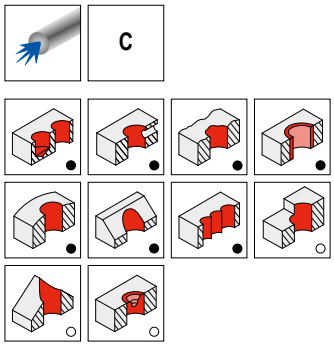


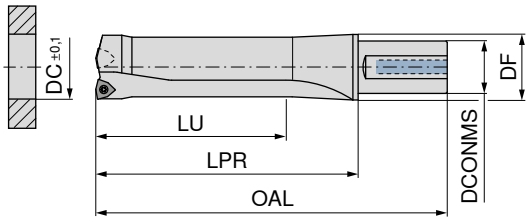
Ersatzteile Wendeplatte		AS 80 950 ...		AS 10 950 ...
WOEX 06T304	T10 - IP	**119**	M3,5x7,3 - 10IP	**10600**
WOEX 080404	T15 - IP	**120**	M4,5x9 - 15IP	**12700**
WOEX 100504	T15 - IP	**120**	M4,5x9 - 15IP	**12700**

CoreLine – Wendeplattenbohrer – Trigon

▲ ZEFF = Anzahl der Wendeplatten

Lieferumfang:
Wendeplattenbohrer inkl. Klemmschrauben







Bezeichnung	Produktreferenz-Nr.	DC mm	DCONMS mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 10 889 ...
KUB-T.145.380.R.06-C40	U70 63800	**38**	40	50	268	145	200	2,8	WOEX 06T304	**38005** [1]
KUB-T.145.400.R.06-C40	U70 64000	**40**	40	50	268	145	200	2,8	WOEX 06T304	**40005** [1]
KUB-T.145.420.R.06-C40	U70 64200	**42**	40	50	268	145	200	2,8	WOEX 06T304	**42005** [1]
KUB-T.145.440.R.06-C40	U70 64400	**44**	40	50	268	145	200	2,8	WOEX 06T304	**44005** [1]
KUB-T.145.460.R.08-C40	U70 64600	**46**	40	50	268	145	200	4,3	WOEX 080404	**46005** [1]
KUB-T.145.470.R.08-C40	U70 64700	**47**	40	50	268	145	200	4,3	WOEX 080404	**47005**
KUB-T.145.480.R.08-C40	U70 64800	**48**	40	50	268	145	200	4,3	WOEX 080404	**48005** [1]
KUB-T.145.500.R.08-C40	U70 65000	**50**	40	50	268	145	200	4,3	WOEX 080404	**50005** [1]
KUB-T.145.530.R.08-C40	U70 65300	**53**	40	50	268	145	200	4,3	WOEX 080404	**53005** [1]
KUB-T.145.560.R.10-C40	U70 65600	**56**	40	50	268	145	200	4,3	WOEX 100504	**56005** [1]
KUB-T.145.570.R.10-C40	U70 65700	**57**	40	50	268	145	200	4,3	WOEX 100504	**57005** [1]

1) keine Lagerware

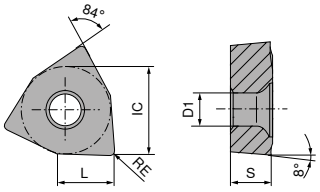
→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.





Ersatzteile Wendeplatte		AS 80 950 ...		AS 10 950 ...
WOEX 06T304	T10 - IP	**119**	M3,5x7,3 - 10IP	**10600**
WOEX 080404	T15 - IP	**120**	M4,5x9 - 15IP	**12700**
WOEX 100504	T15 - IP	**120**	M4,5x9 - 15IP	**12700**

CoreLine – HM-Bohrwendeschneidplatte





	-01	-01	-01	-01	-01
	BK8425	BK7935	BK7615	BK6115	BK62
	WOEX	WOEX	WOEX	WOEX	WOEX
	IH	IH	IH	IH	IH
ISO-Bezeichnung	10 821 ...	10 821 ...	10 821 ...	10 821 ...	10 821 ...

ISO-Bezeichnung	Produktreferenz-Nr.	L mm	S mm	D1 mm	IC mm	RE mm					
WOEX 030204	W29 10010.046115	3,2	2,3	2,30	5,00	0,4				**40301**	
WOEX 030204	W29 10010.0462	3,2	2,3	2,30	5,00	0,4					**20301**
WOEX 030204	W29 10010.047615	3,2	2,3	2,30	5,00	0,4			**05301**		
WOEX 030204SN	W29 10010.047935	3,2	2,3	2,30	5,00	0,4		**50301**			
WOEX 030204	W29 10010.048425	3,2	2,3	2,30	5,00	0,4	**30301**				
WOEX 040304	W29 18010.046115	4,1	3,18	2,55	6,35	0,4				**40401**	
WOEX 040304	W29 18010.0462	4,1	3,18	2,55	6,35	0,4					**20401**
WOEX 040304	W29 18010.047615	4,1	3,18	2,55	6,35	0,4			**05401**		
WOEX 040304SN	W29 18010.047935	4,1	3,18	2,55	6,35	0,4		**50401**			
WOEX 040304	W29 18010.048425	4,1	3,18	2,55	6,35	0,4	**30401**				
WOEX 05T304	W29 24010.046115	5,3	3,8	2,85	8,00	0,4				**40501**	
WOEX 05T304	W29 24010.0462	5,3	3,8	2,85	8,00	0,4					**20501**
WOEX 05T304	W29 24010.047615	5,3	3,8	2,85	8,00	0,4			**05501**		
WOEX 05T304SN	W29 24010.047935	5,3	3,8	2,85	8,00	0,4		**50501**			
WOEX 05T304	W29 24010.048425	5,3	3,8	2,85	8,00	0,4	**30501**				
WOEX 05T308	W29 24010.086115	5,3	3,8	2,85	8,00	0,8				**47501**	
WOEX 05T308	W29 24010.0862	5,3	3,8	2,85	8,00	0,8					**27501**
WOEX 05T308	W29 24010.087615	5,3	3,8	2,85	8,00	0,8			**07501**		
WOEX 05T308SN	W29 24010.087935	5,3	3,8	2,85	8,00	0,8		**52501**			
WOEX 05T308	W29 24010.088425	5,3	3,8	2,85	8,00	0,8	**38501**				
WOEX 06T304	W29 34010.046115	6,6	3,8	4,05	10,00	0,4				**40601**	
WOEX 06T304	W29 34010.0462	6,6	3,8	4,05	10,00	0,4					**20601**
WOEX 06T304	W29 34010.047615	6,6	3,8	4,05	10,00	0,4			**05601**		
WOEX 06T304SN	W29 34010.047935	6,6	3,8	4,05	10,00	0,4		**50601**			
WOEX 06T304	W29 34010.048425	6,6	3,8	4,05	10,00	0,4	**30601**				
WOEX 06T308	W29 34010.086115	6,6	3,8	4,05	10,00	0,8				**47601**	
WOEX 06T308	W29 34010.0862	6,6	3,8	4,05	10,00	0,8					**27601**
WOEX 06T308	W29 34010.087615	6,6	3,8	4,05	10,00	0,8			**07601**		
WOEX 06T308SN	W29 34010.087935	6,6	3,8	4,05	10,00	0,8		**52601**			
WOEX 06T308	W29 34010.088425	6,6	3,8	4,05	10,00	0,8	**38601**				
WOEX 080404	W29 42010.046115	7,9	4,8	4,90	12,00	0,4				**40801**	
WOEX 080404	W29 42010.0462	7,9	4,8	4,90	12,00	0,4					**20801**
WOEX 080404	W29 42010.047615	7,9	4,8	4,90	12,00	0,4			**05801**		
WOEX 080404SN	W29 42010.047935	7,9	4,8	4,90	12,00	0,4		**50801**			
WOEX 080404	W29 42010.048425	7,9	4,8	4,90	12,00	0,4	**30801**				
WOEX 080408	W29 42010.086115	7,9	4,8	4,90	12,00	0,8				**47801**	
WOEX 080408	W29 42010.0862	7,9	4,8	4,90	12,00	0,8					**27801**
WOEX 080408	W29 42010.087615	7,9	4,8	4,90	12,00	0,8			**07801**		
WOEX 080408SN	W29 42010.087935	7,9	4,8	4,90	12,00	0,8		**52801**			
WOEX 080408	W29 42010.088425	7,9	4,8	4,90	12,00	0,8	**38801**				

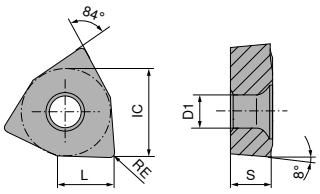
P	●	●		●	
M	●	●		●	
K	●	●	●	●	●
N	○	○			
S	●	●			
H	○			○	○
O					

→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.

BK6115 -01 nur als Außenschneide verwenden, als Innenschneide **BK8425 -01** verwenden!

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – HM-Bohrwendeschneidplatte

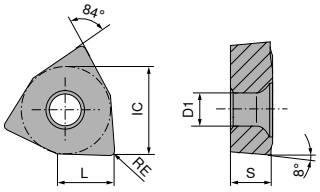


							-01	-01	-01	-01	-01
							BK8425	BK7935	BK7615	BK6115	BK62
											
							WOEX	WOEX	WOEX	WOEX	WOEX
							IH	IH	IH	IH	IH
ISO-Bezeichnung	Produktreferenz-Nr.	L mm	S mm	D1 mm	IC mm	RE mm	**10 821 ...**	**10 821 ...**	**10 821 ...**	**10 821 ...**	**10 821 ...**
WOEX 100504	W29 50010.046115	9,9	5,3	4,90	15,00	0,4				**41001**	
WOEX 100504	W29 50010.0462	9,9	5,3	4,90	15,00	0,4					**21001**
WOEX 100504	W29 50010.047615	9,9	5,3	4,90	15,00	0,4			**06001**		
WOEX 100504SN	W29 50010.047935	9,9	5,3	4,90	15,00	0,4		**51001**			
WOEX 100504	W29 50010.048425	9,9	5,3	4,90	15,00	0,4	**31001**				
WOEX 100508	W29 50010.086115	9,9	5,3	4,90	15,00	0,8				**48001**	
WOEX 100508	W29 50010.0862	9,9	5,3	4,90	15,00	0,8					**27001**
WOEX 100508	W29 50010.087615	9,9	5,3	4,90	15,00	0,8			**08001**		
WOEX 100508SN	W29 50010.087935	9,9	5,3	4,90	15,00	0,8		**53001**			
WOEX 100508	W29 50010.088425	9,9	5,3	4,90	15,00	0,8	**39001**				
WOEX 120608	W29 58010.086115	11,6	6,0	5,95	17,60	0,8				**41201**	
WOEX 120608	W29 58010.0862	11,6	6,0	5,95	17,60	0,8					**28201**
WOEX 120608	W29 58010.087615	11,6	6,0	5,95	17,60	0,8			**08201**		
WOEX 120608SN	W29 58010.087935	11,6	6,0	5,95	17,60	0,8		**53201**			
WOEX 120608	W29 58010.088425	11,6	6,0	5,95	17,60	0,8	**31201**				
P							●	●		●	
M							●	●		●	
K							●	●	●	●	●
N							○	○			
S							●	●			
H							○			○	○
O											

→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.

BK6115 -01 nur als Außenschneide verwenden, als Innenschneide **BK8425 -01** verwenden!

CoreLine – HM-Bohrwendeschneidplatte



	-03	-11	-11	-13	-13
	BK8425	BK77	BK7710	BK8425	BK79
					
	WOEX	WOEX	WOEX	WOEX	WOEX
	IH	IH	IH	IH	IH

ISO-Bezeichnung	Produktreferenz-Nr.	L mm	S mm	D1 mm	IC mm	RE mm	10 821 ...	10 821 ...	10 821 ...	10 821 ...	10 821 ...
WOEX 030204	W29 10030.048425	3,2	2,3	2,30	5,00	0,4	**30303**				
WOEX 030204	W29 10110.0477	3,2	2,3	2,30	5,00	0,4		**80311**			
WOEX 030204	W29 10110.047710	3,2	2,3	2,30	5,00	0,4			**90311**		
WOEX 030204	W29 10130.0479	3,2	2,3	2,30	5,00	0,4					**15313**
WOEX 030204	W29 10130.048425	3,2	2,3	2,30	5,00	0,4				**30313**	
WOEX 040304	W29 18030.048425	4,1	3,18	2,55	6,35	0,4	**30403**				
WOEX 040304	W29 18110.0477	4,1	3,18	2,55	6,35	0,4		**80411**			
WOEX 040304	W29 18110.047710	4,1	3,18	2,55	6,35	0,4			**90411**		
WOEX 040304	W29 18130.0479	4,1	3,18	2,55	6,35	0,4					**15413**
WOEX 040304	W29 18130.048425	4,1	3,18	2,55	6,35	0,4				**30413**	
WOEX 05T304	W29 24030.048425	5,3	3,8	2,85	8,00	0,4	**30503**				
WOEX 05T304	W29 24110.0477	5,3	3,8	2,85	8,00	0,4		**80511**			
WOEX 05T304	W29 24110.047710	5,3	3,8	2,85	8,00	0,4			**90511**		
WOEX 05T304	W29 24130.0479	5,3	3,8	2,85	8,00	0,4					**15513**
WOEX 05T304	W29 24130.048425	5,3	3,8	2,85	8,00	0,4				**30513**	
WOEX 06T304	W29 34030.048425	6,6	3,8	4,05	10,00	0,4	**30603**				
WOEX 06T304	W29 34110.0477	6,6	3,8	4,05	10,00	0,4		**80611**			
WOEX 06T304	W29 34110.047710	6,6	3,8	4,05	10,00	0,4			**90611**		
WOEX 06T304	W29 34130.0479	6,6	3,8	4,05	10,00	0,4					**15613**
WOEX 06T304	W29 34130.048425	6,6	3,8	4,05	10,00	0,4				**30613**	
WOEX 06T308	W29 34030.088425	6,6	3,8	4,05	10,00	0,8	**37603**				
WOEX 080404	W29 42030.048425	7,9	4,8	4,90	12,00	0,4	**30803**				
WOEX 080404	W29 42110.0477	7,9	4,8	4,90	12,00	0,4		**80811**			
WOEX 080404	W29 42110.047710	7,9	4,8	4,90	12,00	0,4			**90811**		
WOEX 080404	W29 42130.0479	7,9	4,8	4,90	12,00	0,4					**15813**
WOEX 080404	W29 42130.048425	7,9	4,8	4,90	12,00	0,4				**30813**	
WOEX 080408	W29 42030.088425	7,9	4,8	4,90	12,00	0,8	**37803**				
WOEX 100504	W29 50030.048425	9,9	5,3	4,90	15,00	0,4	**31003**				
WOEX 100504	W29 50110.0477	9,9	5,3	4,90	15,00	0,4		**81011**			
WOEX 100504	W29 50110.047710	9,9	5,3	4,90	15,00	0,4			**91011**		
WOEX 100504	W29 50130.0479	9,9	5,3	4,90	15,00	0,4					**16013**
WOEX 100504	W29 50130.048425	9,9	5,3	4,90	15,00	0,4				**31013**	
WOEX 100508	W29 50030.088425	9,9	5,3	4,90	15,00	0,8	**38003**				
WOEX 120608EN	W29 58030.088425	11,6	6,0	5,95	17,60	0,8	**33203**				
WOEX 120608	W29 58130.0879	11,6	6,0	5,95	17,60	0,8					**16213**
WOEX 120608	W29 58130.088425	11,6	6,0	5,95	17,60	0,8				**38213**	

P	●			●	●
M	●			●	●
K	●			●	●
N	○		●	○	○
S	●	●	○	●	
H	○	○	○	○	
O		○	○		

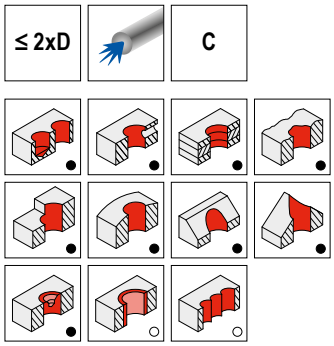
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.

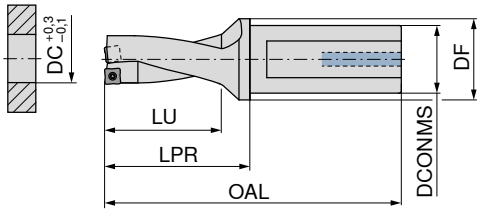
BK8425 -03 nur als Außenschneide verwenden, als Innenschneide **BK7935 -01** verwenden!

CoreLine – Wendeplattenbohrer – MaxiDrill 900

▲ ZEFF = Anzahl der Wendeplatten

Lieferumfang:
Wendeplattenbohrer inkl. Klemmschrauben und Schlüssel







Bezeichnung	DC	DCONMS	DF	OAL	LU	LPR	Anzugsmoment	ZEFF	Wendeplatte	TO
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Nm			10 852 ...
MD900.2D.120.R.03-C20	12	20	28	90	24	40	0,4	2	SONT 031804	120
MD900.2D.125.R.03-C20	12,5	20	28	91	25	41	0,4	2	SONT 031804	125
MD900.2D.130.R.03-C20	13	20	28	92	26	42	0,4	2	SONT 031804	130
MD900.2D.135.R.03-C20	13,5	20	28	93	27	43	0,4	2	SONT 031804	135
MD900.2D.140.R.04-C20	14	20	30	96	28	46	0,7	2	SONT 042105	140
MD900.2D.145.R.04-C20	14,5	20	30	97	29	47	0,7	2	SONT 042105	145
MD900.2D.150.R.04-C20	15	20	30	98	30	48	0,7	2	SONT 042105	150
MD900.2D.155.R.04-C20	15,5	20	30	99	31	49	0,7	2	SONT 042105	155
MD900.2D.160.R.05-C20	16	20	30	100	32	50	0,7	2	SONT 052306	160
MD900.2D.165.R.05-C20	16,5	20	30	101	33	51	0,7	2	SONT 052306	165
MD900.2D.170.R.05-C20	17	20	30	102	34	52	0,7	2	SONT 052306	170
MD900.2D.175.R.05-C20	17,5	20	30	103	35	53	0,7	2	SONT 052306	175
MD900.2D.180.R.06-C25	18	25	32	111	36	55	1	2	SONT 062506	180
MD900.2D.185.R.06-C25	18,5	25	32	112	37	56	1	2	SONT 062506	185
MD900.2D.190.R.06-C25	19	25	32	113	38	57	1	2	SONT 062506	190
MD900.2D.195.R.06-C25	19,5	25	32	114	39	58	1	2	SONT 062506	195
MD900.2D.200.R.06-C25	20	25	32	115	40	59	1	2	SONT 062506	200
MD900.2D.205.R.06-C25	20,5	25	32	116	41	60	1	2	SONT 062506	205
MD900.2D.210.R.07-C25	21	25	32	118	42	62	1	2	SONT 072907	210
MD900.2D.220.R.07-C25	22	25	32	120	44	64	1	2	SONT 072907	220
MD900.2D.230.R.07-C25	23	25	32	122	46	66	1	2	SONT 072907	230
MD900.2D.240.R.08-C32	24	32	40	132	48	72	1,2	2	SONT 083308	240
MD900.2D.250.R.08-C32	25	32	40	134	50	74	1,2	2	SONT 083308	250
MD900.2D.260.R.08-C32	26	32	40	136	52	76	1,2	2	SONT 083308	260
MD900.2D.270.R.08-C32	27	32	40	138	54	78	1,2	2	SONT 083308	270
MD900.2D.280.R.09-C32	28	32	40	140	56	80	2,2	2	SONT 093808	280
MD900.2D.290.R.09-C32	29	32	40	142	58	82	2,2	2	SONT 093808	290
MD900.2D.300.R.09-C32	30	32	40	144	60	84	2,2	2	SONT 093808	300
MD900.2D.310.R.09-C32	31	32	40	146	62	86	2,2	2	SONT 093808	310
MD900.2D.320.R.09-C32	32	32	40	148	64	88	2,2	2	SONT 093808	320
MD900.2D.330.R.10-C40	33	40	50	163	66	93	3,2	2	SONT 104408	330
MD900.2D.340.R.10-C40	34	40	50	165	68	95	3,2	2	SONT 104408	340
MD900.2D.350.R.10-C40	35	40	50	167	70	97	3,2	2	SONT 104408	350
MD900.2D.360.R.10-C40	36	40	50	169	72	99	3,2	2	SONT 104408	360
MD900.2D.370.R.12-C40	37	40	56	174	74	104	3,2	2	SONT 124810	370
MD900.2D.380.R.12-C40	38	40	56	176	76	106	3,2	2	SONT 124810	380
MD900.2D.390.R.12-C40	39	40	56	178	78	108	3,2	2	SONT 124810	390
MD900.2D.400.R.12-C40	40	40	56	180	80	110	3,2	2	SONT 124810	400
MD900.2D.410.R.12-C40	41	40	56	182	82	112	3,2	2	SONT 124810	410
MD900.2D.420.R.13-C40	42	40	60	187	84	117	5	2	SONT 135012	420
MD900.2D.430.R.13-C40	43	40	60	189	86	119	5	2	SONT 135012	430
MD900.2D.440.R.13-C40	44	40	60	191	88	121	5	2	SONT 135012	440
MD900.2D.450.R.13-C40	45	40	60	193	90	123	5	2	SONT 135012	450

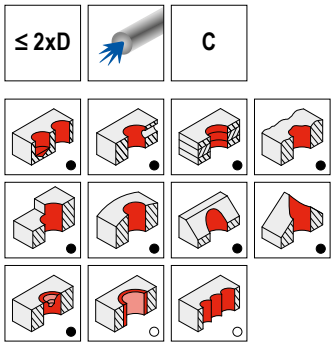
→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

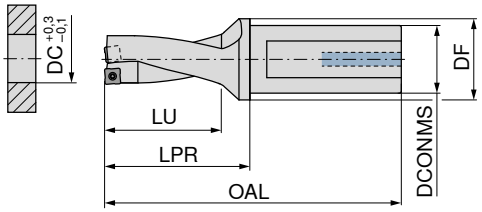
Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Wendeplattenbohrer – MaxiDrill 900

▲ ZEFF = Anzahl der Wendeplatten

Lieferumfang:
Wendeplattenbohrer inkl. Klemmschrauben und Schlüssel







Bezeichnung	DC mm	DCONMS mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Anzugsmoment Nm	ZEFF	Wendeplatte	TO 10 852 ...
MD900.2D.460.R.13-C40	**46**	40	60	195	92	125	5	2	SONT 135012	**460**
MD900.2D.470.R.15-C40	**47**	40	60	198	94	128	5	2	SONT 155312	**470**
MD900.2D.480.R.15-C40	**48**	40	60	200	96	130	5	2	SONT 155312	**480**
MD900.2D.490.R.15-C40	**49**	40	60	202	98	132	5	2	SONT 155312	**490**
MD900.2D.500.R.15-C40	**50**	40	60	204	100	134	5	2	SONT 155312	**500**
MD900.2D.520.R.15-C40	**51**	40	60	206	102	136	5	2	SONT 155312	**510**
MD900.2D.510.R.15-C40	**52**	40	60	208	104	138	5	2	SONT 155312	**520**
MD900.2D.530.R.15-C40	**53**	40	60	210	106	140	5	2	SONT 155312	**530**
MD900.2D.540.R.15-C40	**54**	40	60	212	108	142	5	2	SONT 155312	**540**
MD900.2D.550.R.17-C40	**55**	40	60	215	110	145	5	2	SONT 175612	**550**
MD900.2D.560.R.17-C40	**56**	40	60	217	112	147	5	2	SONT 175612	**560**
MD900.2D.570.R.17-C40	**57**	40	60	219	114	149	5	2	SONT 175612	**570**
MD900.2D.580.R.17-C40	**58**	40	60	221	116	151	5	2	SONT 175612	**580**
MD900.2D.590.R.17-C40	**59**	40	60	223	118	153	5	2	SONT 175612	**590**
MD900.2D.600.R.17-C40	**60**	40	62	225	120	155	5	2	SONT 175612	**600**
MD900.2D.610.R.17-C40	**61**	40	62	227	122	157	5	2	SONT 175612	**610**
MD900.2D.620.R.17-C40	**62**	40	64	229	124	159	5	2	SONT 175612	**620**
MD900.2D.630.R.17-C40	**63**	40	64	231	126	161	5	2	SONT 175612	**630**

→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.



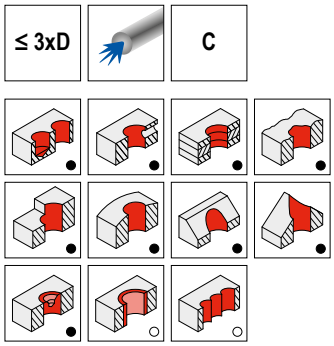


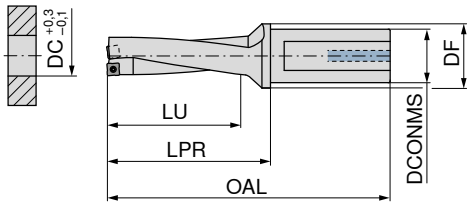
Ersatzteile DC		AS 80 950 ...		AS 70 950 ...
12 - 13,5	T06 - IP	**116**	M1,8x3,6 - 06IP	**862**
14 - 17,5	T06 - IP	**116**	M2x4,3 - 06IP	**863**
18 - 23	T07 - IP	**117**	M2,2x5 - 07IP	**856**
24 - 27	T08 - IP	**039**	M2,5x6 - 08IP	**857**
28 - 32	T09 - IP	**118**	M3x7 - 09IP	**819**
33 - 41	T15 - IP	**120**	M3,5x8,6 - 15IP	**859**
42 - 63	T20 - IP	**121**	M4,5x10,5 - 20IP	**864**

CoreLine – Wendeplattenbohrer – MaxiDrill 900

▲ ZEFF = Anzahl der Wendeplatten

Lieferumfang:
Wendeplattenbohrer inkl. Klemmschrauben und Schlüssel







Bezeichnung	DC mm	DCONMS mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Anzugsmoment Nm	ZEFF	Wendeplatte	TO 10 853 ...
MD900.3D.120.R.03-C20	**12**	20	28	102	36,0	52	0,4	2	SONT 031804	**120**
MD900.3D.125.R.03-C20	**12,5**	20	28	104	37,5	54	0,4	2	SONT 031804	**125**
MD900.3D.130.R.03-C20	**13**	20	28	105	39,0	55	0,4	2	SONT 031804	**130**
MD900.3D.135.R.03-C20	**13,5**	20	28	107	40,5	57	0,4	2	SONT 031804	**135**
MD900.3D.140.R.04-C20	**14**	20	30	109	42,0	59	0,7	2	SONT 042105	**140**
MD900.3D.145.R.04-C20	**14,5**	20	30	111	44,0	61	0,7	2	SONT 042105	**145**
MD900.3D.150.R.04-C20	**15**	20	30	112	45,0	62	0,7	2	SONT 042105	**150**
MD900.3D.155.R.04-C20	**15,5**	20	30	114	47,0	64	0,7	2	SONT 042105	**155**
MD900.3D.160.R.05-C20	**16**	20	30	115	48,0	65	0,7	2	SONT 052306	**160**
MD900.3D.165.R.05-C20	**16,5**	20	30	117	50,0	67	0,7	2	SONT 052306	**165**
MD900.3D.170.R.05-C20	**17**	20	30	118	51,0	68	0,7	2	SONT 052306	**170**
MD900.3D.175.R.05-C20	**17,5**	20	30	120	53,0	70	0,7	2	SONT 052306	**175**
MD900.3D.180.R.06-C25	**18**	25	32	128	54,0	72	1	2	SONT 062506	**180**
MD900.3D.185.R.06-C25	**18,5**	25	32	130	56,0	74	1	2	SONT 062506	**185**
MD900.3D.190.R.06-C25	**19**	25	32	131	57,0	75	1	2	SONT 062506	**190**
MD900.3D.195.R.06-C25	**19,5**	25	32	133	59,0	77	1	2	SONT 062506	**195**
MD900.3D.200.R.06-C25	**20**	25	32	134	60,0	78	1	2	SONT 062506	**200**
MD900.3D.205.R.06-C25	**20,5**	25	32	136	62,0	80	1	2	SONT 062506	**205**
MD900.3D.210.R.07-C25	**21**	25	32	138	63,0	82	1	2	SONT 072907	**210**
MD900.3D.215.R.07-C25	**21,5**	25	32	140	65,0	84	1	2	SONT 072907	**215**
MD900.3D.220.R.07-C25	**22**	25	32	141	66,0	85	1	2	SONT 072907	**220**
MD900.3D.225.R.07-C25	**22,5**	25	32	143	68,0	87	1	2	SONT 072907	**225**
MD900.3D.230.R.07-C25	**23**	25	32	144	69,0	88	1	2	SONT 072907	**230**
MD900.3D.235.R.07-C25	**23,5**	25	32	146	71,0	90	1	2	SONT 072907	**235**
MD900.3D.240.R.08-C32	**24**	32	40	155	72,0	95	1,2	2	SONT 083308	**240**
MD900.3D.245.R.08-C32	**24,5**	32	40	157	74,0	97	1,2	2	SONT 083308	**245**
MD900.3D.250.R.08-C32	**25**	32	40	158	75,0	98	1,2	2	SONT 083308	**250**
MD900.3D.255.R.08-C32	**25,5**	32	40	160	77,0	100	1,2	2	SONT 083308	**255**
MD900.3D.260.R.08-C32	**26**	32	40	161	78,0	101	1,2	2	SONT 083308	**260**
MD900.3D.265.R.08-C32	**26,5**	32	40	163	80,0	103	1,2	2	SONT 083308	**265**
MD900.3D.270.R.08-C32	**27**	32	40	164	81,0	104	1,2	2	SONT 083308	**270**
MD900.3D.275.R.08-C32	**27,5**	32	40	166	83,0	106	1,2	2	SONT 083308	**275**
MD900.3D.280.R.09-C32	**28**	32	40	167	84,0	107	2,2	2	SONT 093808	**280**

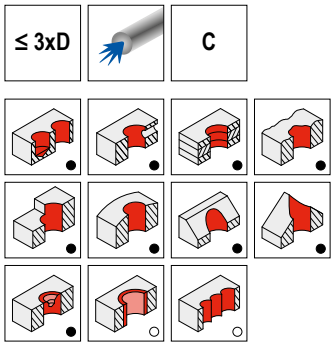
→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

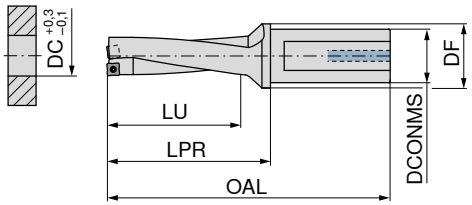
Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Wendeplattenbohrer – MaxiDrill 900

▲ ZEFF = Anzahl der Wendeplatten

Lieferumfang:
Wendeplattenbohrer inkl. Klemmschrauben und Schlüssel







Bezeichnung	DC mm	DCONMS mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Anzugsmoment Nm	ZEFF	Wendeplatte	TO 10 853 ...
MD900.3D.285.R.09-C32	28,5	32	40	169	86,0	109	2,2	2	SONT 093808	285
MD900.3D.290.R.09-C32	29	32	40	170	87,0	110	2,2	2	SONT 093808	290
MD900.3D.295.R.09-C32	29,5	32	40	172	89,0	112	2,2	2	SONT 093808	295
MD900.3D.300.R.09-C32	30	32	40	173	90,0	113	2,2	2	SONT 093808	300
MD900.3D.305.R.09-C32	30,5	32	40	175	92,0	115	2,2	2	SONT 093808	305
MD900.3D.310.R.09-C32	31	32	40	176	93,0	116	2,2	2	SONT 093808	310
MD900.3D.315.R.09-C32	31,5	32	40	178	95,0	118	2,2	2	SONT 093808	315
MD900.3D.320.R.09-C32	32	32	40	179	96,0	119	2,2	2	SONT 093808	320
MD900.3D.325.R.10-C40	32,5	40	50	192	98,0	124	3,2	2	SONT 104408	325
MD900.3D.330.R.10-C40	33	40	50	193	99,0	125	3,2	2	SONT 104408	330
MD900.3D.335.R.10-C40	33,5	40	50	195	101,0	127	3,2	2	SONT 104408	335
MD900.3D.340.R.10-C40	34	40	50	196	102,0	128	3,2	2	SONT 104408	340
MD900.3D.345.R.10-C40	34,5	40	50	198	104,0	130	3,2	2	SONT 104408	345
MD900.3D.350.R.10-C40	35	40	50	199	105,0	131	3,2	2	SONT 104408	350
MD900.3D.355.R.10-C40	35,5	40	50	201	107,0	133	3,2	2	SONT 104408	355
MD900.3D.360.R.10-C40	36	40	50	202	108,0	134	3,2	2	SONT 104408	360
MD900.3D.365.R.10-C40	36,5	40	50	204	110,0	136	3,2	2	SONT 104408	365
MD900.3D.370.R.12-C40	37	40	56	211	111,0	141	3,2	2	SONT 124810	370
MD900.3D.380.R.12-C40	38	40	56	214	114,0	144	3,2	2	SONT 124810	380
MD900.3D.390.R.12-C40	39	40	56	217	117,0	147	3,2	2	SONT 124810	390
MD900.3D.400.R.12-C40	40	40	56	220	120,0	150	3,2	2	SONT 124810	400
MD900.3D.410.R.12-C40	41	40	56	223	123,0	153	3,2	2	SONT 124810	410
MD900.3D.420.R.13-C40	42	40	60	229	126,0	159	5	2	SONT 135012	420
MD900.3D.430.R.13-C40	43	40	60	232	129,0	162	5	2	SONT 135012	430
MD900.3D.440.R.13-C40	44	40	60	235	132,0	165	5	2	SONT 135012	440
MD900.3D.450.R.13-C40	45	40	60	238	135,0	168	5	2	SONT 135012	450
MD900.3D.460.R.13-C40	46	40	60	241	138,0	171	5	2	SONT 135012	460
MD900.3D.470.R.15-C40	47	40	60	245	141,0	175	5	2	SONT 155312	470
MD900.3D.480.R.15-C40	48	40	60	248	144,0	178	5	2	SONT 155312	480
MD900.3D.490.R.15-C40	49	40	60	251	147,0	181	5	2	SONT 155312	490
MD900.3D.500.R.15-C40	50	40	60	254	150,0	184	5	2	SONT 155312	500
MD900.3D.510.R.15-C40	51	40	60	257	153,0	187	5	2	SONT 155312	510
MD900.3D.520.R.15-C40	52	40	60	260	156,0	190	5	2	SONT 155312	520
MD900.3D.530.R.15-C40	53	40	60	263	159,0	193	5	2	SONT 155312	530
MD900.3D.540.R.15-C40	54	40	60	266	162,0	196	5	2	SONT 155312	540

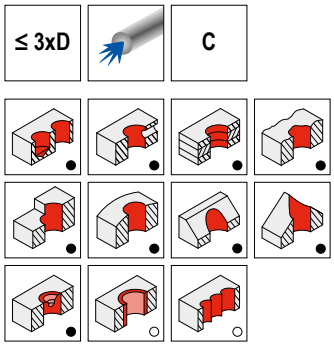
→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

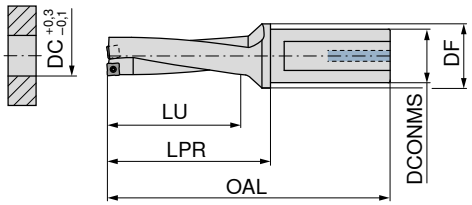
Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Wendeplattenbohrer – MaxiDrill 900

▲ ZEFF = Anzahl der Wendeplatten

Lieferumfang:
Wendeplattenbohrer inkl. Klemmschrauben und Schlüssel







Bezeichnung	DC mm	DCONMS mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Anzugsmoment Nm	ZEFF	Wendeplatte	TO 10 853 ...
MD900.3D.550.R.17-C40	**55**	40	60	270	165,0	200	5	2	SONT 175612	**550**
MD900.3D.560.R.17-C40	**56**	40	60	273	168,0	203	5	2	SONT 175612	**560**
MD900.3D.570.R.17-C40	**57**	40	60	276	171,0	206	5	2	SONT 175612	**570**
MD900.3D.580.R.17-C40	**58**	40	60	279	174,0	209	5	2	SONT 175612	**580**
MD900.3D.590.R.17-C40	**59**	40	60	282	177,0	212	5	2	SONT 175612	**590**
MD900.3D.600.R.17-C40	**60**	40	62	285	180,0	215	5	2	SONT 175612	**600**
MD900.3D.610.R.17-C40	**61**	40	62	288	183,0	218	5	2	SONT 175612	**610**
MD900.3D.620.R.17-C40	**62**	40	64	291	186,0	221	5	2	SONT 175612	**620**
MD900.3D.630.R.17-C40	**63**	40	64	294	189,0	224	5	2	SONT 175612	**630**

→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.



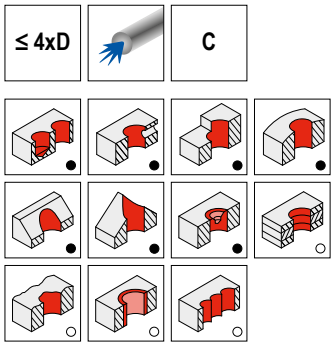


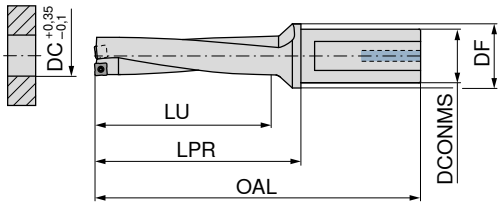
Ersatzteile DC		AS 80 950 ...		AS 70 950 ...
12 - 13,5	T06 - IP	**116**	M1,8x3,6 - 06IP	**862**
14 - 17,5	T06 - IP	**116**	M2x4,3 - 06IP	**863**
18 - 23,5	T07 - IP	**117**	M2,2x5 - 07IP	**856**
24 - 27,5	T08 - IP	**039**	M2,5x6 - 08IP	**857**
28 - 32	T09 - IP	**118**	M3x7 - 09IP	**819**
32,5 - 41	T15 - IP	**120**	M3,5x8,6 - 15IP	**859**
42 - 63	T20 - IP	**121**	M4,5x10,5 - 20IP	**864**

CoreLine – Wendeplattenbohrer – MaxiDrill 900

▲ ZEFF = Anzahl der Wendeplatten

Lieferumfang:
Wendeplattenbohrer inkl. Klemmschrauben und Schlüssel







Bezeichnung	DC mm	DCONMS mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Anzugsmoment Nm	ZEFF	Wendeplatte	TO 10 854 ...
MD900.4D.120.R.03-C20	12	20	28	114	48	64	0,4	2	SONT 031804	120
MD900.4D.125.R.03-C20	12,5	20	28	116	50	66	0,4	2	SONT 031804	125
MD900.4D.130.R.03-C20	13	20	28	118	52	68	0,4	2	SONT 031804	130
MD900.4D.135.R.03-C20	13,5	20	28	120	54	70	0,4	2	SONT 031804	135
MD900.4D.140.R.04-C20	14	20	30	123	56	73	0,7	2	SONT 042105	140
MD900.4D.145.R.04-C20	14,5	20	30	125	58	75	0,7	2	SONT 042105	145
MD900.4D.150.R.04-C20	15	20	30	127	60	77	0,7	2	SONT 042105	150
MD900.4D.155.R.04-C20	15,5	20	30	129	62	79	0,7	2	SONT 042105	155
MD900.4D.160.R.05-C20	16	20	30	131	64	81	0,7	2	SONT 052306	160
MD900.4D.165.R.05-C20	16,5	20	30	133	66	83	0,7	2	SONT 052306	165
MD900.4D.170.R.05-C20	17	20	30	135	68	85	0,7	2	SONT 052306	170
MD900.4D.175.R.05-C20	17,5	20	30	137	70	87	0,7	2	SONT 052306	175
MD900.4D.180.R.06-C25	18	25	32	146	72	90	1	2	SONT 062506	180
MD900.4D.185.R.06-C25	18,5	25	32	148	74	92	1	2	SONT 062506	185
MD900.4D.190.R.06-C25	19	25	32	150	76	94	1	2	SONT 062506	190
MD900.4D.195.R.06-C25	19,5	25	32	152	78	96	1	2	SONT 062506	195
MD900.4D.200.R.06-C25	20	25	32	154	80	98	1	2	SONT 062506	200
MD900.4D.205.R.06-C25	20,5	25	32	156	82	100	1	2	SONT 062506	205
MD900.4D.210.R.07-C25	21	25	32	159	84	103	1	2	SONT 072907	210
MD900.4D.220.R.07-C25	22	25	32	163	88	107	1	2	SONT 072907	220
MD900.4D.230.R.07-C25	23	25	32	167	92	111	1	2	SONT 072907	230
MD900.4D.240.R.08-C32	24	32	40	179	96	119	1,2	2	SONT 083308	240
MD900.4D.250.R.08-C32	25	32	40	183	100	123	1,2	2	SONT 083308	250
MD900.4D.260.R.08-C32	26	32	40	187	104	127	1,2	2	SONT 083308	260
MD900.4D.270.R.08-C32	27	32	40	191	108	131	1,2	2	SONT 083308	270
MD900.4D.280.R.09-C32	28	32	40	195	112	135	2,2	2	SONT 093808	280
MD900.4D.290.R.09-C32	29	32	40	199	116	139	2,2	2	SONT 093808	290
MD900.4D.300.R.09-C32	30	32	40	203	120	143	2,2	2	SONT 093808	300
MD900.4D.310.R.09-C32	31	32	40	207	124	147	2,2	2	SONT 093808	310
MD900.4D.320.R.09-C32	32	32	40	211	128	151	2,2	2	SONT 093808	320
MD900.4D.330.R.10-C40	33	40	50	228	132	158	3,2	2	SONT 104408	330
MD900.4D.340.R.10-C40	34	40	50	232	136	162	3,2	2	SONT 104408	340
MD900.4D.350.R.10-C40	35	40	50	236	140	166	3,2	2	SONT 104408	350
MD900.4D.360.R.10-C40	36	40	50	240	144	170	3,2	2	SONT 104408	360
MD900.4D.370.R.12-C40	37	40	56	248	148	178	3,2	2	SONT 124810	370
MD900.4D.380.R.12-C40	38	40	56	252	152	182	3,2	2	SONT 124810	380
MD900.4D.390.R.12-C40	39	40	56	256	156	186	3,2	2	SONT 124810	390

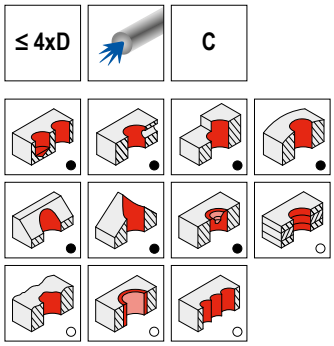
→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

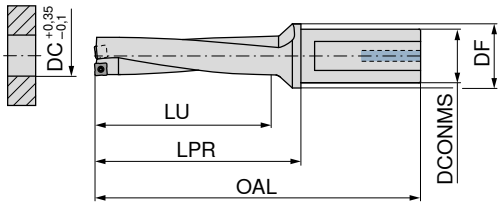
Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Wendeplattenbohrer – MaxiDrill 900

▲ ZEFF = Anzahl der Wendeplatten

Lieferumfang:
Wendeplattenbohrer inkl. Klemmschrauben und Schlüssel







Bezeichnung	DC mm	DCONMS mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Anzugsmoment Nm	ZEFF	Wendeplatte	TO 10 854 ...
MD900.4D.400.R.12-C40	**40**	40	56	260	160	190	3,2	2	SONT 124810	**400**
MD900.4D.410.R.12-C40	**41**	40	56	264	164	194	3,2	2	SONT 124810	**410**
MD900.4D.420.R.13-C40	**42**	40	60	271	168	201	5	2	SONT 135012	**420**
MD900.4D.430.R.13-C40	**43**	40	60	275	172	205	5	2	SONT 135012	**430**
MD900.4D.440.R.13-C40	**44**	40	60	279	176	209	5	2	SONT 135012	**440**
MD900.4D.450.R.13-C40	**45**	40	60	283	180	213	5	2	SONT 135012	**450**
MD900.4D.460.R.13-C40	**46**	40	60	287	184	217	5	2	SONT 135012	**460**
MD900.4D.470.R.15-C40	**47**	40	60	292	188	222	5	2	SONT 155312	**470**
MD900.4D.480.R.15-C40	**48**	40	60	296	192	226	5	2	SONT 155312	**480**
MD900.4D.490.R.15-C40	**49**	40	60	300	196	230	5	2	SONT 155312	**490**
MD900.4D.500.R.15-C40	**50**	40	60	304	200	234	5	2	SONT 155312	**500**
MD900.4D.510.R.15-C40	**51**	40	60	308	204	238	5	2	SONT 155312	**510**
MD900.4D.520.R.15-C40	**52**	40	60	312	208	242	5	2	SONT 155312	**520**
MD900.4D.530.R.15-C40	**53**	40	60	316	212	246	5	2	SONT 155312	**530**
MD900.4D.540.R.15-C40	**54**	40	60	320	216	250	5	2	SONT 155312	**540**

→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.



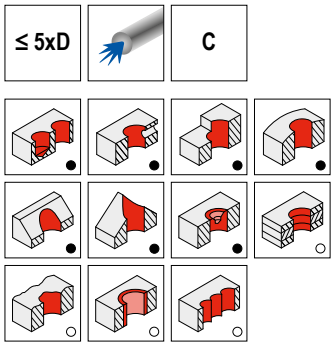


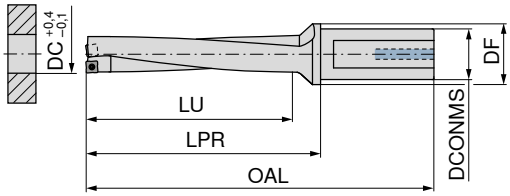
Ersatzteile DC		AS 80 950 ...		AS 70 950 ...
12 - 13,5	T06 - IP	**116**	M1,8x3,6 - 06IP	**862**
14 - 17,5	T06 - IP	**116**	M2x4,3 - 06IP	**863**
18 - 23	T07 - IP	**117**	M2,2x5 - 07IP	**856**
24 - 27	T08 - IP	**039**	M2,5x6 - 08IP	**857**
28 - 32	T09 - IP	**118**	M3x7 - 09IP	**819**
33 - 41	T15 - IP	**120**	M3,5x8,6 - 15IP	**859**
42 - 54	T20 - IP	**121**	M4,5x10,5 - 20IP	**864**

CoreLine – Wendeplattenbohrer – MaxiDrill 900

▲ ZEFF = Anzahl der Wendeplatten

Lieferumfang:
Wendeplattenbohrer inkl. Klemmschrauben und Schlüssel







Bezeichnung	DC mm	DCONMS mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Anzugsmoment Nm	ZEFF	Wendeplatte	TO 10 855 ...
MD900.5D.120.R.03-C20	12	20	28	126	60,0	76,0	0,4	2	SONT 031804	120
MD900.5D.125.R.03-C20	12,5	20	28	128	62,5	78,0	0,4	2	SONT 031804	125
MD900.5D.130.R.03-C20	13	20	28	131	65,0	81,0	0,4	2	SONT 031804	130
MD900.5D.135.R.03-C20	13,5	20	28	132	67,5	82,0	0,4	2	SONT 031804	135
MD900.5D.140.R.04-C20	14	20	30	137	70,0	87,0	0,7	2	SONT 042105	140
MD900.5D.145.R.04-C20	14,5	20	30	139	72,5	89,0	0,7	2	SONT 042105	145
MD900.5D.150.R.04-C20	15	20	30	142	75,0	92,0	0,7	2	SONT 042105	150
MD900.5D.155.R.04-C20	15,5	20	30	144	77,5	94,5	0,7	2	SONT 042105	155
MD900.5D.160.R.05-C20	16	20	30	147	80,0	97,0	0,7	2	SONT 052306	160
MD900.5D.165.R.05-C20	16,5	20	30	149	82,5	99,0	0,7	2	SONT 052306	165
MD900.5D.170.R.05-C20	17	20	30	152	85,0	102,0	0,7	2	SONT 052306	170
MD900.5D.175.R.05-C20	17,5	20	30	154	87,5	104,0	0,7	2	SONT 052306	175
MD900.5D.180.R.06-C25	18	25	32	164	90,0	108,0	1	2	SONT 062506	180
MD900.5D.185.R.06-C25	18,5	25	32	166	92,5	110,0	1	2	SONT 062506	185
MD900.5D.190.R.06-C25	19	25	32	169	95,0	113,0	1	2	SONT 062506	190
MD900.5D.195.R.06-C25	19,5	25	32	171	97,5	115,0	1	2	SONT 062506	195
MD900.5D.200.R.06-C25	20	25	32	174	100,0	118,0	1	2	SONT 062506	200
MD900.5D.205.R.06-C25	20,5	25	32	175	102,5	119,0	1	2	SONT 062506	205
MD900.5D.210.R.07-C25	21	25	32	180	105,0	124,0	1	2	SONT 072907	210
MD900.5D.220.R.07-C25	22	25	32	184	110,0	128,0	1	2	SONT 072907	220
MD900.5D.230.R.07-C25	23	25	32	189	115,0	133,0	1	2	SONT 072907	230
MD900.5D.240.R.08-C32	24	32	40	203	120,0	143,0	1,2	2	SONT 083308	240
MD900.5D.250.R.08-C32	25	32	40	208	125,0	148,0	1,2	2	SONT 083308	250
MD900.5D.260.R.08-C32	26	32	40	212	130,0	152,0	1,2	2	SONT 083308	260
MD900.5D.270.R.08-C32	27	32	40	217	135,0	157,0	1,2	2	SONT 083308	270
MD900.5D.280.R.09-C32	28	32	40	221	140,0	161,0	2,2	2	SONT 093808	280
MD900.5D.290.R.09-C32	29	32	40	226	145,0	166,0	2,2	2	SONT 093808	290
MD900.5D.300.R.09-C32	30	32	40	230	150,0	170,0	2,2	2	SONT 093808	300
MD900.5D.310.R.09-C32	31	32	40	235	155,0	175,0	2,2	2	SONT 093808	310
MD900.5D.320.R.09-C32	32	32	40	239	160,0	179,0	2,2	2	SONT 093808	320
MD900.5D.330.R.10-C40	33	40	50	259	165,0	191,0	3,2	2	SONT 104408	330
MD900.5D.340.R.10-C40	34	40	50	264	170,0	196,0	3,2	2	SONT 104408	340

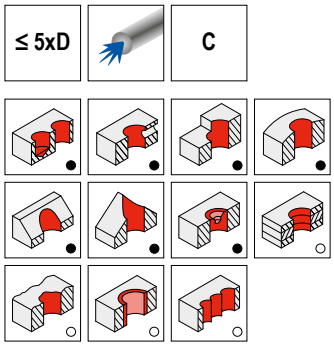
→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

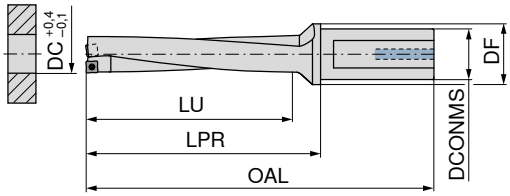
Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Wendeplattenbohrer – MaxiDrill 900

▲ ZEFF = Anzahl der Wendeplatten

Lieferumfang:
Wendeplattenbohrer inkl. Klemmschrauben und Schlüssel







Bezeichnung	DC mm	DCONMS mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LPR mm	Anzugsmoment Nm	ZEFF	Wendeplatte	TO 10 855 ...
MD900.5D.350.R.10-C40	**35**	40	50	269	175,0	201,0	3,2	2	SONT 104408	**350**
MD900.5D.360.R.10-C40	**36**	40	50	274	180,0	206,0	3,2	2	SONT 104408	**360**
MD900.5D.370.R.12-C40	**37**	40	56	285	185,0	215,0	3,2	2	SONT 124810	**370**
MD900.5D.380.R.12-C40	**38**	40	56	290	190,0	220,0	3,2	2	SONT 124810	**380**
MD900.5D.390.R.12-C40	**39**	40	56	295	195,0	225,0	3,2	2	SONT 124810	**390**
MD900.5D.400.R.12-C40	**40**	40	56	300	200,0	230,0	3,2	2	SONT 124810	**400**
MD900.5D.410.R.12-C40	**41**	40	56	305	205,0	235,0	3,2	2	SONT 124810	**410**

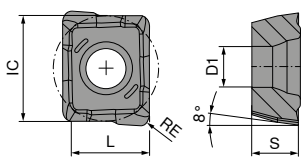
→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.



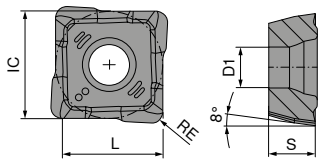


Ersatzteile DC		AS 80 950 ...		AS 70 950 ...
12 - 13,5	T06 - IP	**116**	M1,8x3,6 - 06IP	**862**
14 - 17,5	T06 - IP	**116**	M2x4,3 - 06IP	**863**
18 - 23	T07 - IP	**117**	M2,2x5 - 07IP	**856**
24 - 27	T08 - IP	**039**	M2,5x6 - 08IP	**857**
28 - 32	T09 - IP	**118**	M3x7 - 09IP	**819**
33 - 41	T15 - IP	**120**	M3,5x8,6 - 15IP	**859**

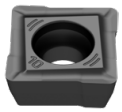
CoreLine – HM-Bohrwendeschneidplatte



SONT 03..



SONT 04../05../06../07../08../09../10../12../13../15../17..

	-M30	-M30	-M30	-M30
	CTPP430	CTPP430	CTCP420	CTCP420
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
				
	SONT	SONT	SONT	SONT
	IH	IH	IH	IH
ISO-Bezeichnung	**10 830 ...**	**10 830 ...**	**10 830 ...**	**10 830 ...**
SONT 031804	**103** [1]		**703** [1]	
SONT 042105		**104**		**704**
SONT 052306		**105**		**705**
SONT 062506		**106**		**706**
SONT 072907		**107**		**707**
SONT 083308		**108**		**708**
SONT 093808		**109**		**709**
SONT 104408		**110**		**710**
SONT 124810		**112**		**712**
SONT 135012		**113**		**713**
SONT 155312		**115**		**715**
SONT 175612		**117**		**717**

IC mm	D1 mm	L mm	S mm	RE mm				
5,4	2,10	3,8	1,8	0,4				
4,6	2,25	4,2	2,1	0,5				
5,3	2,25	4,8	2,3	0,6				
5,9	2,50	5,5	2,5	0,6				
6,5	2,50	6,1	2,9	0,7				
7,7	2,90	7,3	3,3	0,8				
8,9	3,50	8,5	3,8	0,8				
10,1	4,10	9,6	4,4	0,8				
11,6	4,10	11,0	4,8	1,0				
13,0	5,30	12,2	5,0	1,2				
15,2	5,30	14,4	5,3	1,2				
17,5	5,30	16,7	5,6	1,2				

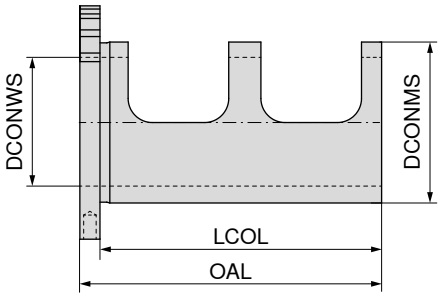
P	●	●	●	●
M	●	●		
K	○	○	●	●
N	○	○		
S	○	○		
H				
O				

1) zwei nutzbare Schneidkanten

→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.

CTCP420 -M30 nur als Außenschneide verwenden, als Innenschneide **CTPP430 -M30** verwenden!

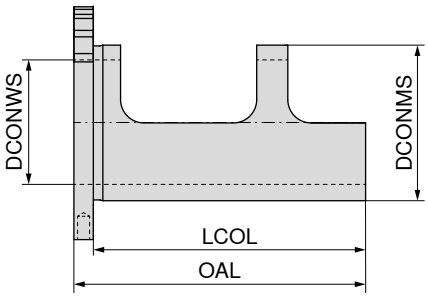
CoreLine – Exzenterhülse – Wendeplattenbohrer-Aufnahme DIN 6595





Bezeichnung	DCONWS mm	DCONMS mm	OAL mm	LCOL mm	TO 10 870 ...
EHB.D20.D25	20	25	61	56	**120**
EHB.D25.D32	25	32	65	60	**125**
EHB.D32.D40	32	40	75	70	**132**
EHB.D40.D50	40	50	85	80	**140**

CoreLine – Exzenterhülse – Standard-Weldonaufnahme ISO 9766





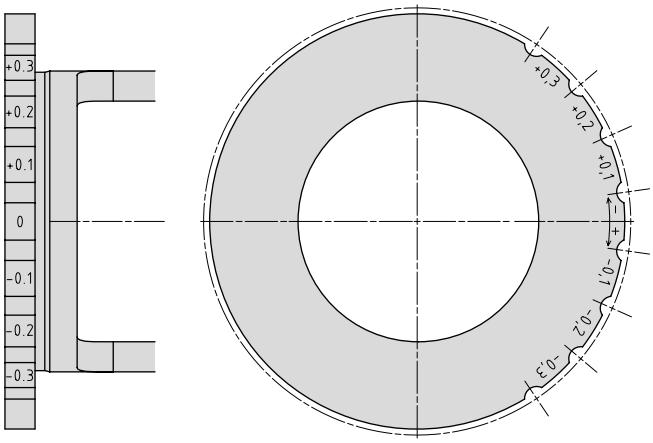
Bezeichnung	DCONWS mm	DCONMS mm	OAL mm	LCOL mm	TO 10 871 ...
EHW.D20.D25	20	25	61	56	**120**
EHW.D25.D32	25	32	65	60	**125**
EHW.D32.D40	32	40	75	70	**132**
EHW.D40.D50	40	50	85	80	**140**

Anwendungshinweise – Exzenterhülsen

Mit Exzenterhülsen kann der Durchmesser der Bohrung unproblematisch um ± 0,3 mm variiert und verstellt werden.

Erhältlich sind zwei Typen von Exzenterhülsen:
Eine für die Verwendung mit der Wendeplattenbohrer-Aufnahme und eine für die Verwendung mit einer Weldon-Aufnahme.
Der Unterschied liegt lediglich in der Ausführung und Position der Nuten für die Klemmschrauben der Aufnahmen.
Pro Typ gibt es vier Größen, die auf die Schaftdurchmesser abgestimmt sind.

Auf jeder Exzenterhülse ist eine Skalierung (radial- und stirnseitig) eingraviert, damit der Anwender den Bohrdurchmesser entsprechend des Anforderungsprofils variieren kann.



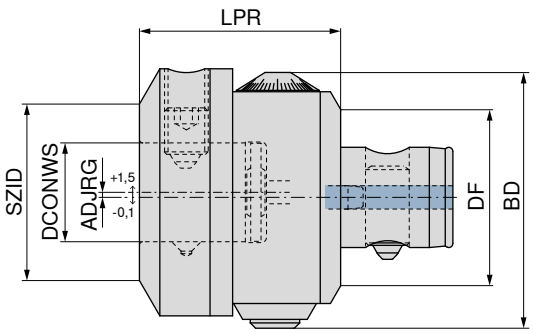
Anleitung zur Anwendung

1. Die Hülse in der jeweiligen Aufnahme positionieren und den Wendeplattenbohrer einsetzen.
2. Hülse auf die Nullposition stellen. → Die „0“ muss zu den Klemmschrauben der Aufnahme fluchten.
3. Spannschrauben der Aufnahmen klemmen.
4. Bohren.
5. Bohrungsdurchmesser messen.
6. Spannschrauben lösen.
7. Bohrungsdurchmesser mit der Hülse korrigieren. → Skalierung auf der Hülse beachten. Wert muss zu den Klemmschrauben der Aufnahme fluchten.
8. Spannschrauben klemmen.
9. Bohren.

Aufgrund des radialen Verstellens der Bohrer-Achse sollte der Vorschub bei längeren Bohrwerkzeugen (4xD und 5xD) um ca. 30 % reduziert werden.

CoreLine – Verstelleinrichtung mit ABS-Anbindung

- präzise Verstellung über mikrometrische Verstellspindel
- max. Verstellbereich 3 mm im Durchmesser
- Skaleneinteilung 1 Teilstrich 0,02 mm im Durchmesser
- stabile Klemmung des Kopfteils nach dem Verstellen mittels vier stirnseitig angeordneten Spannschrauben
- SZID = Nenngröße



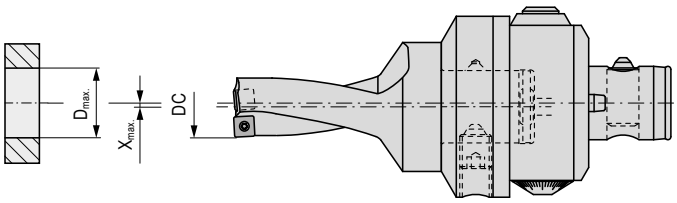




AD

Aufnahme	Produktreferenz-Nr.	BD mm	LPR mm	DF mm	DCONWS mm	ADJRG mm	SZID	TO 84 210 ...
ABS 50	M01 00001	70	57	50	28	1,5	**ABS 50**	**05097**
ABS 63	M01 00011	88	70	63	28	1,5	**ABS 50**	**06397**
ABS 63	M01 00021	88	70	63	34	1,5	**ABS 63**	**06396**

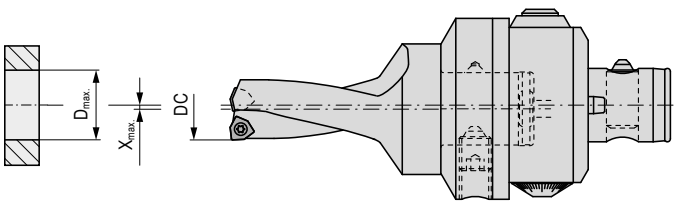
Pentron DC 14 – 54 mm



DC mm	Dmax. mm	Xmax. mm	Wendeplatten-Größe
14,0	14,5	0,25	SOGX 04
14,5	15,0		
15,0	15,5		
15,5	16,0		
16,0	16,5		
16,5	17,0	0,25	SOGX 05
17,0	17,5		
17,5	18,0		
18,0	18,5		
18,5	19,0	0,25	SOGX 06
19,0	19,5		
19,5	20,0		
20,0	20,5		
20,5	21,0	0,25	SOGX 07
21,0	21,5		
21,5	22,0		
22,0	22,5		
22,5	23,0		
23,0	23,5		
23,5	24,0	0,25	SOGX 08
24,0	24,5		
24,5	25,0		
25,0	25,5		
25,5	26,0		
26,0	26,5		
26,5	27,0	0,25	SOGX 09
27,0	27,5		
27,5	28,0		

DC mm	Dmax. mm	Xmax. mm	Wendeplatten-Größe
28,0	28,5	0,25	SOGX 09
28,5	29,0		
29,0	29,5		
29,5	30,0		
30,0	30,5		
31,0	31,5	0,25	SOGX 10
32,0	32,5		
33,0	33,5		
34,0	34,5	0,25	SOGX 11
35,0	35,5		
36,0	36,5		
37,0	37,5		
38,0	38,5	0,25	SOGX 12
39,0	39,5		
40,0	40,5		
41,0	41,5		
42,0	42,5		
43,0	43,5	0,25	SOGX 13
44,0	44,5		
45,0	45,5		
46,0	46,5		
47,0	47,5	0,25	SOGX 08
48,0	48,5		
49,0	49,5		
50,0	50,5		
51,0	51,5		
52,0	52,5		
53,0	53,5	0,25	SOGX 10
54,0	54,5		

Trigon DC 14 – 54 mm



DC mm	Dmax. mm	Xmax. mm	Wendeplatten-Größe
14,0	15,0	0,5	WOEX 03
15,0	16,0	0,5	
16,0	17,0	0,5	
17,0	18,0	0,5	
18,0	19,0	0,5	
19,0	20,0	0,5	WOEX 04
20,0	21,0	0,5	
21,0	22,0	0,5	
22,0	23,0	0,5	
23,0	24,0	0,5	
24,0	25,0	0,5	
25,0	26,0	0,5	WOEX 05
26,0	28,0	1,0	
27,0	30,0	1,5	
28,0	31,0	1,5	
29,0	32,0	1,5	
30,0	32,5	1,25	
31,0	33,5	1,25	
32,0	34,0	1,0	
33,0	34,0	0,5	
34,0	35,0	0,5	
35,0	36,0	0,5	
36,0	37,0	0,5	

DC mm	Dmax. mm	Xmax. mm	Wendeplatten-Größe
37,0	40,0	1,5	WOEX 06
38,0	41,0	1,5	
39,0	42,0	1,5	
40,0	43,0	1,5	
41,0	44,0	1,5	
42,0	45,0	1,5	
43,0	45,0	1,0	
44,0	45,0	0,5	
45,0	48,0	1,5	WOEX 08
46,0	49,0	1,5	
47,0	50,0	1,5	
48,0	51,0	1,5	
49,0	52,0	1,5	
50,0	53,0	1,5	
51,0	54,0	1,5	
52,0	55,0	1,5	
53,0	55,0	1,0	
54,0	55,0	0,5	

Materialbeispiele zu den Schnittdatentabellen

	Werkstoffuntergruppe	Index	Zusammensetzung / Gefüge / Wärmebehandlung	Härte HB / HRC Zugfestigkeit N/mm²	Werkstoffnummer Werkstoffbezeichnung		Werkstoffnummer Werkstoffbezeichnung	
P	Unlegierter Stahl	P.1.1	< 0,15 % C, geglüht	420 N/mm² / 125 HB	1.0401	C15	1.1141	Ck15
		P.1.2	< 0,45 % C, geglüht	640 N/mm² / 190 HB	1.1191	C45E	1.0718	9SMnPb28
		P.1.3	< 0,45 % C, vergütet	840 N/mm² / 250 HB	1.1191	C45E	1.0535	C55
		P.1.4	< 0,75 % C, geglüht	910 N/mm² / 270 HB	1.1223	C60R	1.0535	C55
		P.1.5	< 0,75 % C, vergütet	1010 N/mm² / 300 HB	1.1223	C60R	1.0727	45S20
	Niedriglegierter Stahl	P.2.1	geglüht	610 N/mm² / 180 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.2	vergütet	930 N/mm² / 275 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.3	vergütet	1010 N/mm² / 300 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
		P.2.4	vergütet	1200 N/mm² / 375 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl	P.3.1	geglüht	680 N/mm² / 200 HB	1.4021	X20Cr13	1.4034	X46Cr13
		P.3.2	gehärtet und angelassen	1100 N/mm² / 300 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
		P.3.3	gehärtet und angelassen	1300 N/mm² / 400 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
	Nichtrostender Stahl	P.4.1	ferritisch / martensitisch, geglüht	680 N/mm² / 200 HB	1.4016	X6Cr17	1.2316	X36CrMo16
		P.4.2	martensitisch, vergütet	1010 N/mm² / 300 HB	1.4112	X90CrMoV18	1.2316	X36CrMo16
M	Nichtrostender Stahl	M.1.1	austenitisch / austenitisch-ferritisch, abgeschreckt	610 N/mm² / 180 HB	1.4301	X5CrNi18-10	1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2
		M.2.1	austenitisch, vergütet	300 HB	1.4841	X15CrNiSi25-21	1.4539	X1NiCrMoCu25-20-5
		M.3.1	austenitisch / ferritisch (Duplex)	780 N/mm² / 230 HB	1.4462	X2CrNiMoN22-5-3	1.4501	X2CrNiMoCuWN25-7-4
K	Grauguss	K.1.1	perlitisch / ferritisch	350 N/mm² / 180 HB	0.6010	GG-10	0.6025	GG-25
		K.1.2	perlitisch (martensitisch)	500 N/mm² / 260 HB	0.6030	GG-30	0.6045	GG-45
	Gusseisen mit Kugelgraphit	K.2.1	ferritisch	540 N/mm² / 160 HB	0.7040	GGG-40	0.7060	GGG-60
		K.2.2	perlitisch	845 N/mm² / 250 HB	0.7070	GGG-70	0.7080	GGG-80
	Temperguss	K.3.1	ferritisch	440 N/mm² / 130 HB	0.8035	GTW-35-04	0.8045	GTW-45
		K.3.2	perlitisch	780 N/mm² / 230 HB	0.8165	GTS-65-02	0.8170	GTS-70-02
N	Aluminium-Knetlegierung	N.1.1	nicht aushärtbar	60 HB	3.0255	Al99,5	3.3315	AlMg1
		N.1.2	aushärtbar, ausgehärtet	340 N/mm² / 100 HB	3.1355	AlCuMg2	3.2315	AlMgSi1
	Aluminium-Gusslegierung	N.2.1	≤ 12 % Si, nicht aushärtbar	250 N/mm² / 75 HB	3.2581	G-AlSi12	3.2163	G-AlSi9Cu3
		N.2.2	≤ 12 % Si, aushärtbar, ausgehärtet	300 N/mm² / 90 HB	3.2134	G-AlSi5Cu1Mg	3.2373	G-AlSi9Mg
		N.2.3	> 12 % Si, nicht aushärtbar	440 N/mm² / 130 HB		G-AlSi17Cu4Mg		G-AlSi18CuNiMg
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze / Messing)	N.3.1	Automatenlegierungen, Pb > 1 %	375 N/mm² / 110 HB	2.0380	CuZn39Pb2 (Ms58)	2.0410	CuZn44Pb2
		N.3.2	CuZn, CuSnZn	300 N/mm² / 90 HB	2.0331	CuZn15	2.4070	CuZn28Sn1As
		N.3.3	CuSn, bleifreies Kupfer und Elektrolytkupfer	340 N/mm² / 100 HB	2.0060	E-Cu57	2.0590	CuZn40Fe
	Magnesiumlegierungen	N.4.1	Magnesium und Magnesiumlegierungen	70 HB	3.5612	MgAl6Zn	3.5312	MgAl3Zn
S	Warmfeste Legierungen	S.1.1	Fe-Basis, geglüht	680 N/mm² / 200 HB	1.4864	X12NiCrSi 36-16	1.4865	G-X40NiCrSi38-18
		S.1.2	Fe-Basis, ausgehärtet	950 N/mm² / 280 HB	1.4980	X6NiCrTiMoVB25-15-2	1.4876	X10NiCrAlTi32-20
		S.2.1	Ni- oder Co-Basis, geglüht	840 N/mm² / 250 HB	2.4631	NiCr20TiAl (Nimonic80A)	3.4856	NiCr22Mo9Nb
		S.2.2	Ni- oder Co-Basis, ausgehärtet	1180 N/mm² / 350 HB	2.4668	NiCr19Nb5Mo3 (Inconel 718)	2.4955	NiFe25Cr20NbTi
		S.2.3	Ni- oder Co-Basis, gegossen	1080 N/mm² / 320 HB	2.4765	CoCr20W15Ni	1.3401	G-X120Mn12
	Titanlegierungen	S.3.1	Reintitan	400 N/mm²	3.7025	Ti99,8	3.7034	Ti99,7
		S.3.2	Alpha- + Beta-Legierungen, ausgehärtet	1050 N/mm² / 320 HB	3.7165	TiAl6V4	Ti-6246	Ti-6Al-2Sn-4Zr-6Mo
		S.3.3	Beta-Legierungen	1400 N/mm² / 410 HB	Ti555.3	Ti-5Al-5V-5Mo-3Cr	R56410	Ti-10V-2Fe-3Al
H	Gehärteter Stahl	H.1.1	gehärtet und angelassen	46–55 HRC				
		H.1.2	gehärtet und angelassen	56–60 HRC				
		H.1.3	gehärtet und angelassen	61–65 HRC				
		H.1.4	gehärtet und angelassen	66–70 HRC				
	Hartguss	H.2.1	gegossen	400 HB				
	Gehärtetes Gusseisen	H.3.1	gehärtet und angelassen	55 HRC				
O	Nichtmetallische Werkstoffe	O.1.1	Kunststoffe, duroplastisch	≤ 150 N/mm²	EP, MF, PF, UP			
		O.1.2	Kunststoffe, thermoplastisch	≤ 100 N/mm²	PA, PC, PE, PI, PMMA, POM, PP, PS, PTFE, PVC			
		O.2.1	aramidfaserverstärkt	≤ 1000 N/mm²	AFK			
		O.2.2	glas-/kohlefaserverstärkt	≤ 1000 N/mm²	CFK, GFK			
		O.3.1	Graphit					

Schnittdatenrichtwerte für SOGX Wendeplatten

Index	10 820 ...					
	SOGX ... -01, -13, -32	SOGX ... -03, -21	SOGX ... -01, -21	SOGX ... -01	SOGX ... -01	SOGX ... -34
	BK8425	BK8430	BK7935	BK6115	BK7710	BK8425
			v_c (m/min.) min. - Empf. - max.			v_c (m/min.) Vorschubrichtwerte →
P.1.1	200 - **260** - 320	200 - **260** - 320	195 - **250** - 310	230 - **300** - 370		
P.1.2	200 - **260** - 320	200 - **260** - 320	170 - **220** - 270	230 - **300** - 370		**260**
P.1.3	210 - **270** - 330	210 - **270** - 330	210 - **270** - 330	210 - **270** - 330		
P.1.4	195 - **250** - 310	195 - **250** - 310	195 - **250** - 310	195 - **250** - 310		
P.1.5	210 - **270** - 330	210 - **270** - 330	155 - **200** - 245	230 - **300** - 370		**270**
P.2.1	210 - **270** - 330	210 - **270** - 330	210 - **270** - 330	210 - **270** - 330		
P.2.2	200 - **260** - 320	200 - **260** - 320	200 - **260** - 320	200 - **260** - 320		
P.2.3	140 - **180** - 220	140 - **180** - 220	125 - **160** - 195	185 - **240** - 295		**180**
P.2.4	115 - **150** - 185	115 - **150** - 185	100 - **130** - 160	155 - **200** - 245		**150**
P.3.1	125 - **160** - 195	125 - **160** - 195	110 - **140** - 170	155 - **200** - 245		**160**
P.3.2	100 - **130** - 160	100 - **130** - 160	90 - **120** - 150	125 - **160** - 195		**130**
P.3.3	90 - **120** - 150	90 - **120** - 150	85 - **110** - 135	110 - **140** - 170		**120**
P.4.1	140 - **180** - 220	140 - **180** - 220	115 - **150** - 185	170 - **220** - 270		
P.4.2	100 - **130** - 160	100 - **130** - 160	90 - **120** - 150	125 - **160** - 195		
M.1.1	115 - **150** - 185	115 - **150** - 185	125 - **160** - 195	170 - **220** - 270		
M.2.1	115 - **150** - 185	115 - **150** - 185	125 - **160** - 195	170 - **220** - 270		
M.3.1	110 - **140** - 170	110 - **140** - 170	115 - **150** - 185	155 - **200** - 245		
K.1.1	125 - **160** - 195	125 - **160** - 195	115 - **150** - 185	185 - **240** - 295		**160**
K.1.2	90 - **120** - 150	90 - **120** - 150	90 - **120** - 150	140 - **180** - 220		**120**
K.2.1	125 - **160** - 195	125 - **160** - 195	115 - **150** - 185	125 - **160** - 195		**160**
K.2.2	75 - **100** - 125	75 - **100** - 125	70 - **90** - 110	75 - **100** - 125		**100**
K.3.1	90 - **120** - 150	90 - **120** - 150	85 - **110** - 135	90 - **120** - 150		**120**
K.3.2	75 - **100** - 125	75 - **100** - 125	70 - **90** - 110	75 - **100** - 125		**100**
N.1.1	310 - 400 - 490	310 - 400 - 490			385 - **500** - 615	
N.1.2	310 - 400 - 490	310 - 400 - 490			385 - **500** - 615	
N.2.1	195 - 250 - 310	195 - 250 - 310			215 - **280** - 345	
N.2.2	195 - 250 - 310	195 - 250 - 310			215 - **280** - 345	
N.2.3	175 - 230 - 285	175 - 230 - 285			195 - **250** - 310	
N.3.1	155 - 200 - 245	155 - 200 - 245			195 - **250** - 310	
N.3.2	170 - 220 - 270	170 - 220 - 270			215 - **280** - 345	
N.3.3	255 - 330 - 405	255 - 330 - 405			300 - **390** - 480	
N.4.1	155 - 200 - 245	155 - 200 - 245			195 - **250** - 310	
S.1.1			45 - **60** - 75			
S.1.2			40 - **50** - 60			
S.2.1			45 - **60** - 75			
S.2.2			40 - **50** - 60			
S.2.3			25 - **30** - 35			
S.3.1					75 - 100 - 125	
S.3.2					60 - 80 - 100	
S.3.3					40 - 50 - 60	
H.1.1			40 - 50 - 60	40 - 50 - 60		
H.1.2			25 - 35 - 45	35 - 45 - 55		
H.1.3						
H.1.4						
H.2.1				75 - 100 - 125		
H.3.1				40 - 50 - 60		
O.1.1			75 - 100 - 125		75 - 100 - 125	
O.1.2			75 - 100 - 125		75 - 100 - 125	
O.2.1						
O.2.2			75 - 100 - 125		75 - 100 - 125	
O.3.1			75 - 100 - 125		75 - 100 - 125	

BK6115 -01 nur als Außenschneide verwenden, als Innenschneide **BK8425 -01** verwenden!
BK7935 -21 nur als Außenschneide verwenden, als Innenschneide **BK8430 -21** verwenden!
BK8425 -34 nur für KUB-P 2xD und 3xD (10 872 ... / 10 873 ...) verwenden!

Schnittdatenrichtwerte für Pentron – 2xD, 3xD / Pentron CS

Index	10 872 ..., 10 873 ..., 10 886 ..., 10 887 ...							
	Pentron 2xD / 3xD / ABS / PSC / C							
	Ø 14–16	Ø 16,1–18	Ø 18,1–20	Ø 20,1–23	Ø 23,1–26	Ø 26,1–30	Ø 30,1–33	Ø 33,1–37
	f (mm/U) min. - Empf. - max.							
P.1.1	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,09 - 0,12	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,08 - 0,11 - 0,14
P.1.2	0,07 - 0,10 - 0,13	0,09 - 0,13 - 0,17	0,09 - 0,13 - 0,17	0,11 - 0,15 - 0,20	0,11 - 0,15 - 0,20	0,13 - 0,18 - 0,23	0,13 - 0,18 - 0,23	0,13 - 0,19 - 0,25
P.1.3	0,06 - 0,08 - 0,10	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,09 - 0,13 - 0,17	0,09 - 0,13 - 0,17	0,09 - 0,13 - 0,17	0,09 - 0,13 - 0,17	0,10 - 0,14 - 0,18
P.1.4	0,06 - 0,08 - 0,10	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,09 - 0,13 - 0,17
P.1.5	0,06 - 0,09 - 0,12	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,11 - 0,16 - 0,21	0,11 - 0,16 - 0,21	0,12 - 0,17 - 0,22
P.2.1	0,06 - 0,08 - 0,10	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,09 - 0,13 - 0,17	0,09 - 0,13 - 0,17	0,09 - 0,13 - 0,17	0,09 - 0,13 - 0,17	0,10 - 0,14 - 0,18
P.2.2	0,06 - 0,08 - 0,10	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,09 - 0,13 - 0,17
P.2.3	0,08 - 0,12 - 0,16	0,10 - 0,14 - 0,18	0,11 - 0,16 - 0,21	0,11 - 0,16 - 0,21	0,13 - 0,18 - 0,23	0,13 - 0,18 - 0,23	0,13 - 0,18 - 0,23	0,13 - 0,19 - 0,25
P.2.4	0,07 - 0,10 - 0,13	0,08 - 0,11 - 0,14	0,09 - 0,13 - 0,17	0,09 - 0,13 - 0,17	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,11 - 0,15 - 0,20
P.3.1	0,06 - 0,08 - 0,10	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,11 - 0,16 - 0,21	0,13 - 0,18 - 0,23	0,13 - 0,18 - 0,23	0,13 - 0,18 - 0,23	0,13 - 0,19 - 0,25
P.3.2	0,05 - 0,07 - 0,09	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,09 - 0,13 - 0,17	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,11 - 0,15 - 0,20
P.3.3	0,04 - 0,06 - 0,08	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,08 - 0,11 - 0,14	0,09 - 0,13 - 0,17	0,09 - 0,13 - 0,17	0,09 - 0,13 - 0,17	0,10 - 0,14 - 0,18
P.4.1	0,06 - 0,09 - 0,12	0,09 - 0,13 - 0,17	0,09 - 0,13 - 0,17	0,13 - 0,18 - 0,23	0,14 - 0,20 - 0,26	0,14 - 0,20 - 0,26	0,14 - 0,20 - 0,26	0,15 - 0,22 - 0,29
P.4.2	0,05 - 0,07 - 0,09	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,09 - 0,13 - 0,17	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,11 - 0,15 - 0,20
M.1.1	0,05 - 0,10 - 0,12	0,05 - 0,10 - 0,12	0,05 - 0,10 - 0,12	0,06 - 0,12 - 0,14	0,06 - 0,14 - 0,17	0,07 - 0,15 - 0,18	0,07 - 0,15 - 0,18	0,07 - 0,16 - 0,19
M.2.1	0,04 - 0,08 - 0,10	0,04 - 0,08 - 0,10	0,04 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,11 - 0,13	0,06 - 0,12 - 0,14	0,07 - 0,14 - 0,17	0,07 - 0,14 - 0,17	0,07 - 0,15 - 0,18
M.3.1	0,04 - 0,07 - 0,09	0,04 - 0,07 - 0,09	0,04 - 0,07 - 0,09	0,05 - 0,10 - 0,12	0,05 - 0,11 - 0,13	0,06 - 0,13 - 0,15	0,06 - 0,13 - 0,15	0,06 - 0,14 - 0,17
K.1.1	0,08 - 0,12 - 0,16	0,11 - 0,15 - 0,20	0,11 - 0,15 - 0,20	0,13 - 0,18 - 0,23	0,15 - 0,22 - 0,29	0,18 - 0,25 - 0,33	0,18 - 0,25 - 0,33	0,19 - 0,27 - 0,35
K.1.2	0,06 - 0,09 - 0,12	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,10 - 0,14 - 0,18	0,12 - 0,17 - 0,22	0,13 - 0,19 - 0,25	0,13 - 0,19 - 0,25	0,14 - 0,20 - 0,26
K.2.1	0,08 - 0,12 - 0,16	0,11 - 0,15 - 0,20	0,11 - 0,15 - 0,20	0,13 - 0,18 - 0,23	0,15 - 0,22 - 0,29	0,18 - 0,25 - 0,33	0,18 - 0,25 - 0,33	0,19 - 0,27 - 0,35
K.2.2	0,07 - 0,10 - 0,13	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,10 - 0,14 - 0,18	0,13 - 0,18 - 0,23	0,14 - 0,20 - 0,26	0,14 - 0,20 - 0,26	0,15 - 0,22 - 0,29
K.3.1	0,08 - 0,12 - 0,16	0,11 - 0,15 - 0,20	0,11 - 0,15 - 0,20	0,13 - 0,18 - 0,23	0,15 - 0,22 - 0,29	0,18 - 0,25 - 0,33	0,18 - 0,25 - 0,33	0,19 - 0,27 - 0,35
K.3.2	0,07 - 0,10 - 0,13	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,10 - 0,14 - 0,18	0,13 - 0,18 - 0,23	0,14 - 0,20 - 0,26	0,14 - 0,20 - 0,26	0,15 - 0,22 - 0,29
N.1.1	0,07 - 0,10 - 0,13	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,09 - 0,13 - 0,17	0,09 - 0,13 - 0,17	0,09 - 0,13 - 0,17	0,10 - 0,14 - 0,18
N.1.2	0,07 - 0,10 - 0,13	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,09 - 0,13 - 0,17	0,09 - 0,13 - 0,17	0,09 - 0,13 - 0,17	0,10 - 0,14 - 0,18
N.2.1	0,07 - 0,10 - 0,13	0,09 - 0,13 - 0,17	0,09 - 0,13 - 0,17	0,09 - 0,13 - 0,17	0,11 - 0,15 - 0,20	0,11 - 0,15 - 0,20	0,11 - 0,15 - 0,20	0,11 - 0,16 - 0,21
N.2.2	0,07 - 0,10 - 0,13	0,09 - 0,13 - 0,17	0,09 - 0,13 - 0,17	0,09 - 0,13 - 0,17	0,11 - 0,15 - 0,20	0,11 - 0,15 - 0,20	0,11 - 0,15 - 0,20	0,11 - 0,16 - 0,21
N.2.3	0,06 - 0,09 - 0,12	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,11 - 0,15 - 0,20
N.3.1	0,07 - 0,10 - 0,13	0,08 - 0,12 - 0,16	0,09 - 0,13 - 0,17	0,09 - 0,13 - 0,17	0,11 - 0,15 - 0,20	0,11 - 0,15 - 0,20	0,11 - 0,15 - 0,20	0,11 - 0,16 - 0,21
N.3.2	0,08 - 0,11 - 0,14	0,09 - 0,13 - 0,17	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,12 - 0,17 - 0,22	0,12 - 0,17 - 0,22	0,12 - 0,17 - 0,22	0,13 - 0,18 - 0,23
N.3.3	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,11 - 0,15 - 0,20
N.4.1	0,07 - 0,10 - 0,13	0,08 - 0,12 - 0,16	0,09 - 0,13 - 0,17	0,09 - 0,13 - 0,17	0,11 - 0,15 - 0,20	0,11 - 0,15 - 0,20	0,11 - 0,15 - 0,20	0,11 - 0,16 - 0,21
S.1.1	0,03 - 0,04 - 0,05	0,03 - 0,04 - 0,05	0,03 - 0,04 - 0,05	0,03 - 0,04 - 0,05	0,04 - 0,06 - 0,08	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,07 - 0,10 - 0,13
S.1.2	0,03 - 0,04 - 0,05	0,03 - 0,04 - 0,05	0,03 - 0,04 - 0,05	0,03 - 0,04 - 0,05	0,04 - 0,06 - 0,08	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,07 - 0,10 - 0,13
S.2.1	0,03 - 0,04 - 0,05	0,03 - 0,04 - 0,05	0,03 - 0,04 - 0,05	0,03 - 0,04 - 0,05	0,04 - 0,06 - 0,08	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,07 - 0,10 - 0,13
S.2.2	0,03 - 0,04 - 0,05	0,03 - 0,04 - 0,05	0,03 - 0,04 - 0,05	0,03 - 0,04 - 0,05	0,04 - 0,06 - 0,08	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,07 - 0,10 - 0,13
S.2.3	0,02 - 0,03 - 0,04	0,02 - 0,03 - 0,04	0,02 - 0,03 - 0,04	0,02 - 0,03 - 0,04	0,03 - 0,04 - 0,05	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,05 - 0,07
S.3.1	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,06 - 0,08 - 0,10	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,05 - 0,07 - 0,09
S.3.2	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,05 - 0,07 - 0,09	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,08 - 0,12 - 0,16
S.3.3	0,03 - 0,04 - 0,05	0,03 - 0,04 - 0,05	0,03 - 0,04 - 0,05	0,03 - 0,04 - 0,05	0,04 - 0,06 - 0,08	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,09 - 0,12
H.1.1	0,04 - 0,05 - 0,06	0,04 - 0,05 - 0,06	0,04 - 0,05 - 0,06	0,04 - 0,05 - 0,06	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08
H.1.2	0,03 - 0,03 - 0,05	0,03 - 0,03 - 0,05	0,03 - 0,03 - 0,05	0,03 - 0,03 - 0,05	0,04 - 0,05 - 0,06	0,04 - 0,05 - 0,06	0,04 - 0,05 - 0,06	0,04 - 0,05 - 0,06
H.1.3								
H.1.4								
H.2.1	0,04 - 0,04 - 0,06	0,04 - 0,04 - 0,06	0,04 - 0,04 - 0,06	0,04 - 0,04 - 0,06	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07
H.3.1	0,03 - 0,03 - 0,05	0,03 - 0,03 - 0,05	0,03 - 0,03 - 0,05	0,03 - 0,03 - 0,05	0,04 - 0,04 - 0,06	0,04 - 0,04 - 0,06	0,04 - 0,04 - 0,06	0,04 - 0,04 - 0,06
O.1.1	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,08 - 0,10 - 0,12	0,08 - 0,10 - 0,12	0,08 - 0,10 - 0,12	0,08 - 0,10 - 0,12
O.1.2	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,08 - 0,10 - 0,12	0,08 - 0,10 - 0,12	0,08 - 0,10 - 0,12	0,08 - 0,10 - 0,12
O.2.1								
O.2.2	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,05 - 0,07 - 0,09	0,05 - 0,07 - 0,09	0,05 - 0,07 - 0,09	0,05 - 0,07 - 0,09
O.3.1	0,08 - 0,10 - 0,12	0,08 - 0,10 - 0,12	0,08 - 0,10 - 0,12	0,08 - 0,10 - 0,12	0,09 - 0,11 - 0,13	0,09 - 0,11 - 0,13	0,09 - 0,11 - 0,13	0,09 - 0,11 - 0,13

Bei feststehendem Bohrer und rotierendem Werkstück fällt bei Durchgangsbohrungen eine scharfkantige Ronde ab. Sicherheitsvorkehrungen beachten. Gegen herausschleudernde Späne ist eine Schutzabdeckung vorzusehen.
Um einen effizienten Spänetransport aus der Bohrung zu gewährleisten, muss der Kühlmitteldruck mindestens 5 bar betragen. Optimal ist ein Kühlmitteldruck > 15 bar.

Schnittdatenrichtwerte für Pentron – 2xD, 3xD / Pentron CS

Index	10 872 ..., 10 873 ..., 10 886 ..., 10 887 ...				10 876 ...			
	Pentron 2xD / 3xD / ABS / PSC / C				Pentron CS – 3xD			
	Ø 37,1–42	Ø 42,1–46	Ø 46,1–52	Ø 52,1–65	Ø 64–69	Ø 69,1–75	Ø 75,1–84	Ø 84,1–96
	f (mm/U) min. - Empf. - max.				f (mm/U) min. - Empf. - max.			
P.1.1	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,12 - 0,16	0,07 - 0,10 - 0,13	0,08 - 0,11 - 0,14	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13
P.1.2	0,13 - 0,19 - 0,25	0,13 - 0,19 - 0,25	0,13 - 0,18 - 0,23	0,14 - 0,20 - 0,26	0,11 - 0,15 - 0,20	0,11 - 0,15 - 0,20	0,11 - 0,15 - 0,20	0,11 - 0,15 - 0,20
P.1.3	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,09 - 0,13 - 0,17	0,10 - 0,14 - 0,19	0,11 - 0,15 - 0,20	0,11 - 0,15 - 0,20	0,11 - 0,15 - 0,20	0,11 - 0,15 - 0,20
P.1.4	0,09 - 0,13 - 0,17	0,09 - 0,13 - 0,17	0,08 - 0,12 - 0,16	0,09 - 0,13 - 0,17	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18
P.1.5	0,12 - 0,17 - 0,22	0,12 - 0,17 - 0,22	0,11 - 0,16 - 0,21	0,12 - 0,18 - 0,23	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18
P.2.1	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,09 - 0,13 - 0,17	0,10 - 0,14 - 0,19	0,11 - 0,15 - 0,20	0,11 - 0,15 - 0,20	0,11 - 0,15 - 0,20	0,11 - 0,15 - 0,20
P.2.2	0,09 - 0,13 - 0,17	0,09 - 0,13 - 0,17	0,08 - 0,12 - 0,16	0,09 - 0,13 - 0,17	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18
P.2.3	0,13 - 0,19 - 0,25	0,13 - 0,19 - 0,25	0,13 - 0,18 - 0,23	0,14 - 0,20 - 0,26	0,14 - 0,20 - 0,26	0,14 - 0,20 - 0,26	0,14 - 0,20 - 0,26	0,14 - 0,20 - 0,26
P.2.4	0,11 - 0,15 - 0,20	0,11 - 0,15 - 0,20	0,10 - 0,14 - 0,18	0,11 - 0,15 - 0,20	0,11 - 0,16 - 0,21	0,11 - 0,16 - 0,21	0,11 - 0,16 - 0,21	0,11 - 0,16 - 0,21
P.3.1	0,13 - 0,19 - 0,25	0,13 - 0,19 - 0,25	0,13 - 0,18 - 0,23	0,14 - 0,20 - 0,26	0,13 - 0,18 - 0,23	0,13 - 0,18 - 0,23	0,13 - 0,18 - 0,23	0,13 - 0,18 - 0,23
P.3.2	0,11 - 0,15 - 0,20	0,11 - 0,15 - 0,20	0,10 - 0,14 - 0,18	0,11 - 0,15 - 0,20	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18
P.3.3	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,09 - 0,13 - 0,17	0,10 - 0,14 - 0,19	0,09 - 0,13 - 0,17	0,09 - 0,13 - 0,17	0,09 - 0,13 - 0,17	0,09 - 0,13 - 0,17
P.4.1	0,15 - 0,22 - 0,29	0,15 - 0,22 - 0,29	0,14 - 0,20 - 0,26	0,15 - 0,22 - 0,29	0,14 - 0,20 - 0,26	0,14 - 0,20 - 0,26	0,14 - 0,20 - 0,26	0,14 - 0,20 - 0,26
P.4.2	0,11 - 0,15 - 0,20	0,11 - 0,15 - 0,20	0,10 - 0,14 - 0,18	0,11 - 0,15 - 0,20	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18
M.1.1	0,07 - 0,16 - 0,21	0,07 - 0,16 - 0,21	0,07 - 0,15 - 0,18	0,06 - 0,17 - 0,20	0,07 - 0,16 - 0,21	0,07 - 0,16 - 0,21	0,07 - 0,16 - 0,21	0,07 - 0,16 - 0,21
M.2.1	0,07 - 0,15 - 0,20	0,07 - 0,15 - 0,20	0,07 - 0,14 - 0,17	0,06 - 0,15 - 0,18	0,07 - 0,15 - 0,20	0,07 - 0,15 - 0,20	0,07 - 0,15 - 0,20	0,07 - 0,15 - 0,20
M.3.1	0,06 - 0,14 - 0,18	0,06 - 0,14 - 0,18	0,06 - 0,13 - 0,15	0,05 - 0,14 - 0,17	0,06 - 0,14 - 0,18	0,06 - 0,14 - 0,18	0,06 - 0,14 - 0,18	0,06 - 0,14 - 0,18
K.1.1	0,19 - 0,27 - 0,35	0,19 - 0,27 - 0,35	0,15 - 0,22 - 0,29	0,15 - 0,22 - 0,29	0,18 - 0,25 - 0,33	0,18 - 0,25 - 0,33	0,18 - 0,25 - 0,33	0,18 - 0,25 - 0,33
K.1.2	0,14 - 0,20 - 0,26	0,14 - 0,20 - 0,26	0,12 - 0,17 - 0,22	0,12 - 0,17 - 0,22	0,13 - 0,19 - 0,25	0,13 - 0,19 - 0,25	0,13 - 0,19 - 0,25	0,13 - 0,19 - 0,25
K.2.1	0,19 - 0,27 - 0,35	0,19 - 0,27 - 0,35	0,15 - 0,22 - 0,29	0,15 - 0,22 - 0,29	0,18 - 0,25 - 0,33	0,18 - 0,25 - 0,33	0,18 - 0,25 - 0,33	0,18 - 0,25 - 0,33
K.2.2	0,15 - 0,22 - 0,29	0,15 - 0,22 - 0,29	0,13 - 0,18 - 0,23	0,13 - 0,18 - 0,23	0,14 - 0,20 - 0,26	0,14 - 0,20 - 0,26	0,14 - 0,20 - 0,26	0,14 - 0,20 - 0,26
K.3.1	0,19 - 0,27 - 0,35	0,19 - 0,27 - 0,35	0,15 - 0,22 - 0,29	0,15 - 0,22 - 0,29	0,18 - 0,25 - 0,33	0,18 - 0,25 - 0,33	0,18 - 0,25 - 0,33	0,18 - 0,25 - 0,33
K.3.2	0,15 - 0,22 - 0,29	0,15 - 0,22 - 0,29	0,13 - 0,18 - 0,23	0,13 - 0,18 - 0,23	0,14 - 0,20 - 0,26	0,14 - 0,20 - 0,26	0,14 - 0,20 - 0,26	0,14 - 0,20 - 0,26
N.1.1	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,09 - 0,13 - 0,17	0,10 - 0,14 - 0,19	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18
N.1.2	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,09 - 0,13 - 0,17	0,10 - 0,14 - 0,19	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18
N.2.1	0,11 - 0,16 - 0,21	0,11 - 0,16 - 0,21	0,11 - 0,15 - 0,20	0,12 - 0,17 - 0,21	0,13 - 0,18 - 0,23	0,13 - 0,18 - 0,23	0,13 - 0,18 - 0,23	0,13 - 0,18 - 0,23
N.2.2	0,11 - 0,16 - 0,21	0,11 - 0,16 - 0,21	0,11 - 0,15 - 0,20	0,12 - 0,17 - 0,21	0,13 - 0,18 - 0,23	0,13 - 0,18 - 0,23	0,13 - 0,18 - 0,23	0,13 - 0,18 - 0,23
N.2.3	0,11 - 0,15 - 0,20	0,11 - 0,15 - 0,20	0,10 - 0,14 - 0,18	0,11 - 0,15 - 0,20	0,11 - 0,16 - 0,21	0,11 - 0,16 - 0,21	0,11 - 0,16 - 0,21	0,11 - 0,16 - 0,21
N.3.1	0,11 - 0,16 - 0,21	0,11 - 0,16 - 0,21	0,11 - 0,15 - 0,20	0,12 - 0,17 - 0,21	0,11 - 0,16 - 0,21	0,11 - 0,16 - 0,21	0,11 - 0,16 - 0,21	0,11 - 0,16 - 0,21
N.3.2	0,13 - 0,18 - 0,23	0,13 - 0,18 - 0,23	0,12 - 0,17 - 0,22	0,13 - 0,19 - 0,24	0,13 - 0,18 - 0,23	0,13 - 0,18 - 0,23	0,13 - 0,18 - 0,23	0,13 - 0,18 - 0,23
N.3.3	0,11 - 0,15 - 0,20	0,11 - 0,15 - 0,20	0,10 - 0,14 - 0,18	0,11 - 0,15 - 0,20	0,11 - 0,16 - 0,21	0,11 - 0,16 - 0,21	0,11 - 0,16 - 0,21	0,11 - 0,16 - 0,21
N.4.1	0,11 - 0,16 - 0,21	0,11 - 0,16 - 0,21	0,11 - 0,15 - 0,20	0,12 - 0,17 - 0,21	0,11 - 0,16 - 0,21	0,11 - 0,16 - 0,21	0,11 - 0,16 - 0,21	0,11 - 0,16 - 0,21
S.1.1	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,04 - 0,06 - 0,08	0,06 - 0,08 - 0,10	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13
S.1.2	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,04 - 0,06 - 0,08	0,06 - 0,08 - 0,10	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13
S.2.1	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,04 - 0,06 - 0,08	0,06 - 0,08 - 0,10	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13
S.2.2	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,04 - 0,06 - 0,08	0,06 - 0,08 - 0,10	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13
S.2.3	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,03 - 0,04 - 0,05	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07
S.3.1	0,05 - 0,07 - 0,09	0,05 - 0,07 - 0,09	0,06 - 0,08 - 0,10	0,08 - 0,12 - 0,16	0,05 - 0,07 - 0,09	0,05 - 0,07 - 0,09	0,05 - 0,07 - 0,09	0,05 - 0,07 - 0,09
S.3.2	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,05 - 0,07 - 0,09	0,07 - 0,10 - 0,13	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16
S.3.3	0,06 - 0,09 - 0,12	0,06 - 0,09 - 0,12	0,04 - 0,06 - 0,08	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,09 - 0,12	0,06 - 0,09 - 0,12	0,06 - 0,09 - 0,12	0,06 - 0,09 - 0,12
H.1.1	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08
H.1.2	0,04 - 0,05 - 0,06	0,04 - 0,05 - 0,06	0,04 - 0,05 - 0,06	0,04 - 0,05 - 0,06	0,04 - 0,05 - 0,06	0,04 - 0,05 - 0,06	0,04 - 0,05 - 0,06	0,04 - 0,05 - 0,06
H.1.3								
H.1.4								
H.2.1	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07
H.3.1	0,04 - 0,04 - 0,06	0,04 - 0,04 - 0,06	0,04 - 0,04 - 0,06	0,04 - 0,04 - 0,06	0,04 - 0,04 - 0,06	0,04 - 0,04 - 0,06	0,04 - 0,04 - 0,06	0,04 - 0,04 - 0,06
O.1.1	0,08 - 0,10 - 0,12	0,08 - 0,10 - 0,12	0,08 - 0,10 - 0,12	0,08 - 0,10 - 0,12	0,08 - 0,10 - 0,12	0,08 - 0,10 - 0,12	0,08 - 0,10 - 0,12	0,08 - 0,10 - 0,12
O.1.2	0,08 - 0,10 - 0,12	0,08 - 0,10 - 0,12	0,08 - 0,10 - 0,12	0,08 - 0,10 - 0,12	0,08 - 0,10 - 0,12	0,08 - 0,10 - 0,12	0,08 - 0,10 - 0,12	0,08 - 0,10 - 0,12
O.2.1								
O.2.2	0,05 - 0,07 - 0,09	0,05 - 0,07 - 0,09	0,05 - 0,07 - 0,09	0,05 - 0,07 - 0,09	0,05 - 0,07 - 0,09	0,05 - 0,07 - 0,09	0,05 - 0,07 - 0,09	0,05 - 0,07 - 0,09
O.3.1	0,09 - 0,11 - 0,13	0,09 - 0,11 - 0,13	0,09 - 0,11 - 0,13	0,09 - 0,11 - 0,13	0,09 - 0,11 - 0,13	0,09 - 0,11 - 0,13	0,09 - 0,11 - 0,13	0,09 - 0,11 - 0,13

Bei feststehendem Bohrer und rotierendem Werkstück fällt bei Durchgangsbohrungen eine scharfkantige Ronde ab. Sicherheitsvorkehrungen beachten. Gegen herausschleudernde Späne ist eine Schutzabdeckung vorzusehen.
Um einen effizienten Spänetransport aus der Bohrung zu gewährleisten, muss der Kühlmitteldruck mindestens 5 bar betragen. Optimal ist ein Kühlmitteldruck > 15 bar.

Schnittdatenrichtwerte für Pentron – 2xD, 3xD / Wendeplatten Topografie -34

Index	10 820 ...	10 872 ..., 10 873 ..., 10 886 ..., 10 887 ...													
	SOGX	Pentron 2xD / 3xD / ABS / PSC / C													
	BK8425 -34	Ø 14–15,5	Ø 16–17,5	Ø 18–19,5	Ø 20–21,5	Ø 22–23,5	Ø 24–25,5	Ø 26–27,5	Ø 28–30	Ø 31–33	Ø 34–37	Ø 38–42	Ø 43–46	Ø 46–52	Ø 53–65
	v_c (m/min.)	f (mm/U)													
P.1.1															
P.1.2	260	0,17	0,20	0,20	0,23	0,23	0,23	0,27	0,27	0,27	0,27	0,27	0,27	0,23	0,27
P.1.3															
P.1.4															
P.1.5	270	0,17	0,20	0,20	0,23	0,23	0,23	0,27	0,27	0,27	0,27	0,27	0,27	0,23	0,27
P.2.1															
P.2.2															
P.2.3	180	0,18	0,21	0,24	0,24	0,24	0,27	0,27	0,27	0,27	0,27	0,27	0,27	0,27	0,27
P.2.4	150	0,17	0,2	0,23	0,23	0,23	0,26	0,26	0,26	0,26	0,26	0,26	0,26	0,26	0,26
P.3.1	160	0,12	0,18	0,18	0,24	0,24	0,27	0,27	0,27	0,27	0,27	0,27	0,27	0,27	0,27
P.3.2	130	0,11	0,17	0,17	0,23	0,23	0,26	0,26	0,26	0,26	0,26	0,26	0,26	0,26	0,26
P.3.3	120	0,11	0,17	0,17	0,23	0,23	0,26	0,26	0,26	0,26	0,26	0,26	0,26	0,26	0,26
P.4.1															
P.4.2															
M.1.1															
M.2.1															
M.3.1															
K.1.1	160	0,18	0,23	0,23	0,27	0,27	0,33	0,38	0,38	0,38	0,38	0,38	0,38	0,33	0,38
K.1.2	120	0,14	0,18	0,18	0,22	0,22	0,26	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,26	0,30
K.2.1	160	0,18	0,23	0,23	0,27	0,27	0,33	0,38	0,38	0,38	0,38	0,38	0,38	0,33	0,38
K.2.2	100	0,14	0,18	0,18	0,22	0,22	0,26	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,26	0,30
K.3.1	120	0,18	0,23	0,23	0,27	0,27	0,33	0,38	0,38	0,38	0,38	0,38	0,38	0,33	0,38
K.3.2	100	0,14	0,18	0,18	0,22	0,22	0,26	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,26	0,30
N.1.1															
N.1.2															
N.2.1															
N.2.2															
N.2.3															
N.3.1															
N.3.2															
N.3.3															
N.4.1															
S.1.1															
S.1.2															
S.2.1															
S.2.2															
S.2.3															
S.3.1															
S.3.2															
S.3.3															
H.1.1															
H.1.2															
H.1.3															
H.1.4															
H.2.1															
H.3.1															
O.1.1															
O.1.2															
O.2.1															
O.2.2															
O.3.1															

Bei feststehendem Bohrer und rotierendem Werkstück fällt bei Durchgangsbohrungen eine scharfkantige Ronde ab. Sicherheitsvorkehrungen beachten. Gegen herausschleudernde Späne ist eine Schutzabdeckung vorzusehen.
Um einen effizienten Spänetransport aus der Bohrung zu gewährleisten, muss der Kühlmitteldruck mindestens 5 bar betragen. Optimal ist ein Kühlmitteldruck > 15 bar.
BK8425 -34 nur für KUB-P 2xD und 3xD (10 872 ... / 10 873 ...) verwenden!

Schnittdatenrichtwerte für Pentron – 4xD

Index	10 874 ...									
	4xD / ABS / C									
	Ø 14–16	Ø 16,1–18	Ø 18,1–20	Ø 20,1–23	Ø 23,1–26	Ø 26,1–30	Ø 30,1–33	Ø 33,1–37	Ø 37,1–42	Ø 42,1–46
	f (mm/U) min. - Empf. - max.									
P.1.1	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,05 - 0,07 - 0,09	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,09 - 0,12	0,06 - 0,09 - 0,12	0,07 - 0,10 - 0,13
P.1.2	0,06 - 0,08 - 0,10	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,11 - 0,15 - 0,20	0,11 - 0,15 - 0,20	0,11 - 0,15 - 0,20
P.1.3	0,04 - 0,06 - 0,08	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14
P.1.4	0,04 - 0,06 - 0,08	0,06 - 0,09 - 0,12	0,06 - 0,09 - 0,12	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13
P.1.5	0,05 - 0,07 - 0,09	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,09 - 0,13 - 0,17	0,09 - 0,13 - 0,17	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18
P.2.1	0,04 - 0,06 - 0,08	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14
P.2.2	0,04 - 0,06 - 0,08	0,06 - 0,09 - 0,12	0,06 - 0,09 - 0,12	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13
P.2.3	0,07 - 0,10 - 0,13	0,08 - 0,11 - 0,14	0,09 - 0,13 - 0,17	0,09 - 0,13 - 0,17	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,11 - 0,15 - 0,20	0,11 - 0,15 - 0,20	0,11 - 0,15 - 0,20
P.2.4	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,09 - 0,12	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16
P.3.1	0,04 - 0,06 - 0,08	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,09 - 0,13 - 0,17	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,11 - 0,15 - 0,20	0,11 - 0,15 - 0,20	0,11 - 0,15 - 0,20
P.3.2	0,04 - 0,06 - 0,08	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,07 - 0,10 - 0,13	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16
P.3.3	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,06 - 0,09 - 0,12	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14
P.4.1	0,05 - 0,07 - 0,09	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,10 - 0,14 - 0,18	0,11 - 0,16 - 0,21	0,11 - 0,16 - 0,21	0,11 - 0,16 - 0,21	0,13 - 0,18 - 0,23	0,13 - 0,18 - 0,23	0,13 - 0,18 - 0,23
P.4.2	0,04 - 0,06 - 0,08	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,07 - 0,10 - 0,13	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16
M.1.1	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,07 - 0,10 - 0,13	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,09 - 0,13 - 0,17	0,09 - 0,13 - 0,17	0,09 - 0,13 - 0,17
M.2.1	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,06 - 0,09 - 0,12	0,07 - 0,10 - 0,13	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16
M.3.1	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,09 - 0,12	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14
K.1.1	0,07 - 0,10 - 0,13	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,10 - 0,14 - 0,18	0,13 - 0,18 - 0,23	0,14 - 0,20 - 0,26	0,14 - 0,20 - 0,26	0,15 - 0,22 - 0,29	0,15 - 0,22 - 0,29	0,15 - 0,22 - 0,29
K.1.2	0,05 - 0,07 - 0,09	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,08 - 0,11 - 0,14	0,09 - 0,13 - 0,17	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,11 - 0,15 - 0,20	0,11 - 0,15 - 0,20	0,11 - 0,15 - 0,20
K.2.1	0,06 - 0,09 - 0,12	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,10 - 0,14 - 0,18	0,12 - 0,17 - 0,22	0,13 - 0,19 - 0,25	0,13 - 0,19 - 0,25	0,14 - 0,20 - 0,26	0,14 - 0,20 - 0,26	0,14 - 0,20 - 0,26
K.2.2	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,09 - 0,12	0,06 - 0,09 - 0,12	0,08 - 0,11 - 0,14	0,10 - 0,14 - 0,18	0,11 - 0,15 - 0,20	0,11 - 0,15 - 0,20	0,12 - 0,17 - 0,22	0,12 - 0,17 - 0,22	0,12 - 0,17 - 0,22
K.3.1	0,06 - 0,09 - 0,12	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,10 - 0,14 - 0,18	0,12 - 0,17 - 0,22	0,13 - 0,19 - 0,25	0,13 - 0,19 - 0,25	0,14 - 0,20 - 0,26	0,14 - 0,20 - 0,26	0,14 - 0,20 - 0,26
K.3.2	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,09 - 0,12	0,06 - 0,09 - 0,12	0,08 - 0,11 - 0,14	0,10 - 0,14 - 0,18	0,11 - 0,15 - 0,20	0,11 - 0,15 - 0,20	0,12 - 0,17 - 0,22	0,12 - 0,17 - 0,22	0,12 - 0,17 - 0,22
N.1.1	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14
N.1.2	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14
N.2.1	0,06 - 0,08 - 0,10	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16
N.2.2	0,06 - 0,08 - 0,10	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16
N.2.3	0,05 - 0,07 - 0,09	0,06 - 0,09 - 0,12	0,06 - 0,09 - 0,12	0,06 - 0,09 - 0,12	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14
N.3.1	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,09 - 0,12	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16
N.3.2	0,06 - 0,08 - 0,10	0,07 - 0,10 - 0,13	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,09 - 0,13 - 0,17	0,09 - 0,13 - 0,17	0,09 - 0,13 - 0,17	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18
N.3.3	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,09 - 0,12	0,06 - 0,09 - 0,12	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14
N.4.1	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,09 - 0,12	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16
S.1.1	0,02 - 0,03 - 0,04	0,02 - 0,03 - 0,04	0,02 - 0,03 - 0,04	0,02 - 0,03 - 0,04	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10
S.1.2	0,02 - 0,03 - 0,04	0,02 - 0,03 - 0,04	0,02 - 0,03 - 0,04	0,02 - 0,03 - 0,04	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10
S.2.1	0,02 - 0,03 - 0,04	0,02 - 0,03 - 0,04	0,02 - 0,03 - 0,04	0,02 - 0,03 - 0,04	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10
S.2.2	0,02 - 0,03 - 0,04	0,02 - 0,03 - 0,04	0,02 - 0,03 - 0,04	0,02 - 0,03 - 0,04	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10
S.2.3	0,01 - 0,02 - 0,03	0,01 - 0,02 - 0,03	0,01 - 0,02 - 0,03	0,01 - 0,02 - 0,03	0,02 - 0,03 - 0,04	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,03 - 0,04 - 0,05	0,03 - 0,04 - 0,05	0,03 - 0,04 - 0,05
S.3.1	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,08	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08
S.3.2	0,03 - 0,04 - 0,05	0,03 - 0,04 - 0,05	0,03 - 0,04 - 0,05	0,03 - 0,04 - 0,05	0,04 - 0,06 - 0,08	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13
S.3.3	0,02 - 0,03 - 0,04	0,02 - 0,03 - 0,04	0,02 - 0,03 - 0,04	0,02 - 0,03 - 0,04	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,05 - 0,07 - 0,09	0,05 - 0,07 - 0,09	0,05 - 0,07 - 0,09
H.1.1	0,03 - 0,04 - 0,05	0,03 - 0,04 - 0,05	0,03 - 0,04 - 0,05	0,03 - 0,04 - 0,05	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07
H.1.2	0,02 - 0,02 - 0,03	0,01 - 0,02 - 0,03	0,01 - 0,02 - 0,03	0,01 - 0,02 - 0,03	0,03 - 0,04 - 0,05	0,03 - 0,04 - 0,05	0,03 - 0,04 - 0,05	0,03 - 0,04 - 0,05	0,03 - 0,04 - 0,05	0,03 - 0,04 - 0,05
H.1.3										
H.1.4										
H.2.1	0,02 - 0,03 - 0,04	0,02 - 0,03 - 0,04	0,02 - 0,03 - 0,04	0,02 - 0,03 - 0,04	0,03 - 0,04 - 0,05	0,03 - 0,04 - 0,05	0,03 - 0,04 - 0,05	0,03 - 0,04 - 0,05	0,03 - 0,04 - 0,05	0,03 - 0,04 - 0,05
H.3.1	0,02 - 0,02 - 0,03	0,02 - 0,02 - 0,03	0,02 - 0,02 - 0,03	0,02 - 0,02 - 0,03	0,02 - 0,03 - 0,04	0,02 - 0,03 - 0,04	0,02 - 0,03 - 0,04	0,02 - 0,03 - 0,04	0,02 - 0,03 - 0,04	0,02 - 0,03 - 0,04
O.1.1	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,08 - 0,10 - 0,12	0,08 - 0,10 - 0,12	0,08 - 0,10 - 0,12	0,08 - 0,10 - 0,12	0,08 - 0,10 - 0,12	0,08 - 0,10 - 0,12
O.1.2	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,08 - 0,10 - 0,12	0,08 - 0,10 - 0,12	0,08 - 0,10 - 0,12	0,08 - 0,10 - 0,12	0,08 - 0,10 - 0,12	0,08 - 0,10 - 0,12
O.2.1										
O.2.2	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,05 - 0,07 - 0,09	0,05 - 0,07 - 0,09	0,05 - 0,07 - 0,09	0,05 - 0,07 - 0,09	0,05 - 0,07 - 0,09	0,05 - 0,07 - 0,09
O.3.1	0,08 - 0,10 - 0,12	0,08 - 0,10 - 0,12	0,08 - 0,10 - 0,12	0,08 - 0,10 - 0,12	0,09 - 0,11 - 0,13	0,09 - 0,11 - 0,13	0,09 - 0,11 - 0,13	0,09 - 0,11 - 0,13	0,09 - 0,11 - 0,13	0,09 - 0,11 - 0,13

Bei feststehendem Bohrer und rotierendem Werkstück fällt bei Durchgangsbohrungen eine scharfkantige Ronde ab. Sicherheitsvorkehrungen beachten. Gegen herausschleudernde Späne ist eine Schutzabdeckung vorzusehen.
Um einen effizienten Spänetransport aus der Bohrung zu gewährleisten, muss der Kühlmitteldruck mindestens 5 bar betragen. Optimal ist ein Kühlmitteldruck > 15 bar.

Schnittdatenrichtwerte für Pentron – 5xD

Index	10 875 ...									
	5xD / ABS / C									
	Ø 14–16	Ø 16,1–18	Ø 18,1–20	Ø 20,1–23	Ø 23,1–26	Ø 26,1–30	Ø 30,1–33	Ø 33,1–37	Ø 37,1–42	Ø 42,1–46
	f (mm/U) min. - Empf. - max.									
P.1.1	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,05 - 0,07 - 0,09	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,09 - 0,12	0,06 - 0,09 - 0,12	0,07 - 0,10 - 0,13
P.1.2	0,06 - 0,08 - 0,10	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,11 - 0,15 - 0,20	0,11 - 0,15 - 0,20	0,11 - 0,15 - 0,20
P.1.3	0,04 - 0,06 - 0,08	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14
P.1.4	0,04 - 0,06 - 0,08	0,06 - 0,09 - 0,12	0,06 - 0,09 - 0,12	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13
P.1.5	0,05 - 0,07 - 0,09	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,09 - 0,13 - 0,17	0,09 - 0,13 - 0,17	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18
P.2.1	0,04 - 0,06 - 0,08	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14
P.2.2	0,04 - 0,06 - 0,08	0,06 - 0,09 - 0,12	0,06 - 0,09 - 0,12	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13
P.2.3	0,07 - 0,10 - 0,13	0,08 - 0,11 - 0,14	0,09 - 0,13 - 0,17	0,09 - 0,13 - 0,17	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,11 - 0,15 - 0,20	0,11 - 0,15 - 0,20	0,11 - 0,15 - 0,20
P.2.4	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,09 - 0,12	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16
P.3.1	0,04 - 0,06 - 0,08	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,09 - 0,13 - 0,17	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,11 - 0,15 - 0,20	0,11 - 0,15 - 0,20	0,11 - 0,15 - 0,20
P.3.2	0,04 - 0,06 - 0,08	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,07 - 0,10 - 0,13	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16
P.3.3	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,06 - 0,09 - 0,12	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14
P.4.1	0,05 - 0,07 - 0,09	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,10 - 0,14 - 0,18	0,11 - 0,16 - 0,21	0,11 - 0,16 - 0,21	0,11 - 0,16 - 0,21	0,13 - 0,18 - 0,23	0,13 - 0,18 - 0,23	0,13 - 0,18 - 0,23
P.4.2	0,04 - 0,06 - 0,08	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,07 - 0,10 - 0,13	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16
M.1.1	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,07 - 0,10 - 0,13	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,09 - 0,13 - 0,17	0,09 - 0,13 - 0,17	0,09 - 0,13 - 0,17
M.2.1	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,06 - 0,09 - 0,12	0,07 - 0,10 - 0,13	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16
M.3.1	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,09 - 0,12	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14
K.1.1	0,07 - 0,10 - 0,13	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,10 - 0,14 - 0,18	0,13 - 0,18 - 0,23	0,14 - 0,20 - 0,26	0,14 - 0,20 - 0,26	0,15 - 0,22 - 0,29	0,15 - 0,22 - 0,29	0,15 - 0,22 - 0,29
K.1.2	0,05 - 0,07 - 0,09	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,08 - 0,11 - 0,14	0,09 - 0,13 - 0,17	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,11 - 0,15 - 0,20	0,11 - 0,15 - 0,20	0,11 - 0,15 - 0,20
K.2.1	0,06 - 0,09 - 0,12	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,10 - 0,14 - 0,18	0,12 - 0,17 - 0,22	0,13 - 0,19 - 0,25	0,13 - 0,19 - 0,25	0,14 - 0,20 - 0,26	0,14 - 0,20 - 0,26	0,14 - 0,20 - 0,26
K.2.2	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,09 - 0,12	0,06 - 0,09 - 0,12	0,08 - 0,11 - 0,14	0,10 - 0,14 - 0,18	0,11 - 0,15 - 0,20	0,11 - 0,15 - 0,20	0,12 - 0,17 - 0,22	0,12 - 0,17 - 0,22	0,12 - 0,17 - 0,22
K.3.1	0,06 - 0,09 - 0,12	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,10 - 0,14 - 0,18	0,12 - 0,17 - 0,22	0,13 - 0,19 - 0,25	0,13 - 0,19 - 0,25	0,14 - 0,20 - 0,26	0,14 - 0,20 - 0,26	0,14 - 0,20 - 0,26
K.3.2	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,09 - 0,12	0,06 - 0,09 - 0,12	0,08 - 0,11 - 0,14	0,10 - 0,14 - 0,18	0,11 - 0,15 - 0,20	0,11 - 0,15 - 0,20	0,12 - 0,17 - 0,22	0,12 - 0,17 - 0,22	0,12 - 0,17 - 0,22
N.1.1	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14
N.1.2	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14
N.2.1	0,06 - 0,08 - 0,10	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16
N.2.2	0,06 - 0,08 - 0,10	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16
N.2.3	0,05 - 0,07 - 0,09	0,06 - 0,09 - 0,12	0,06 - 0,09 - 0,12	0,06 - 0,09 - 0,12	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14
N.3.1	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,09 - 0,12	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16
N.3.2	0,06 - 0,08 - 0,10	0,07 - 0,10 - 0,13	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,09 - 0,13 - 0,17	0,09 - 0,13 - 0,17	0,09 - 0,13 - 0,17	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18
N.3.3	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,09 - 0,12	0,06 - 0,09 - 0,12	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14
N.4.1	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,09 - 0,12	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16
S.1.1	0,02 - 0,03 - 0,04	0,02 - 0,03 - 0,04	0,02 - 0,03 - 0,04	0,02 - 0,03 - 0,04	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10
S.1.2	0,02 - 0,03 - 0,04	0,02 - 0,03 - 0,04	0,02 - 0,03 - 0,04	0,02 - 0,03 - 0,04	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10
S.2.1	0,02 - 0,03 - 0,04	0,02 - 0,03 - 0,04	0,02 - 0,03 - 0,04	0,02 - 0,03 - 0,04	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10
S.2.2	0,02 - 0,03 - 0,04	0,02 - 0,03 - 0,04	0,02 - 0,03 - 0,04	0,02 - 0,03 - 0,04	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10
S.2.3	0,01 - 0,02 - 0,03	0,01 - 0,02 - 0,03	0,01 - 0,02 - 0,03	0,01 - 0,02 - 0,03	0,02 - 0,03 - 0,04	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,03 - 0,04 - 0,05	0,03 - 0,04 - 0,05	0,03 - 0,04 - 0,05
S.3.1	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,08	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08
S.3.2	0,03 - 0,04 - 0,05	0,03 - 0,04 - 0,05	0,03 - 0,04 - 0,05	0,03 - 0,04 - 0,05	0,04 - 0,06 - 0,08	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13
S.3.3	0,02 - 0,03 - 0,04	0,02 - 0,03 - 0,04	0,02 - 0,03 - 0,04	0,02 - 0,03 - 0,04	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,05 - 0,07 - 0,09	0,05 - 0,07 - 0,09	0,05 - 0,07 - 0,09
H.1.1	0,03 - 0,04 - 0,05	0,03 - 0,04 - 0,05	0,03 - 0,04 - 0,05	0,03 - 0,04 - 0,05	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07
H.1.2	0,02 - 0,02 - 0,03	0,01 - 0,02 - 0,03	0,01 - 0,02 - 0,03	0,01 - 0,02 - 0,03	0,03 - 0,04 - 0,05	0,03 - 0,04 - 0,05	0,03 - 0,04 - 0,05	0,03 - 0,04 - 0,05	0,03 - 0,04 - 0,05	0,03 - 0,04 - 0,05
H.1.3										
H.1.4										
H.2.1	0,02 - 0,03 - 0,04	0,02 - 0,03 - 0,04	0,02 - 0,03 - 0,04	0,02 - 0,03 - 0,04	0,03 - 0,04 - 0,05	0,03 - 0,04 - 0,05	0,03 - 0,04 - 0,05	0,03 - 0,04 - 0,05	0,03 - 0,04 - 0,05	0,03 - 0,04 - 0,05
H.3.1	0,02 - 0,02 - 0,03	0,02 - 0,02 - 0,03	0,02 - 0,02 - 0,03	0,02 - 0,02 - 0,03	0,02 - 0,03 - 0,04	0,02 - 0,03 - 0,04	0,02 - 0,03 - 0,04	0,02 - 0,03 - 0,04	0,02 - 0,03 - 0,04	0,02 - 0,03 - 0,04
O.1.1	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,08 - 0,10 - 0,12	0,08 - 0,10 - 0,12	0,08 - 0,10 - 0,12	0,08 - 0,10 - 0,12	0,08 - 0,10 - 0,12	0,08 - 0,10 - 0,12
O.1.2	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,08 - 0,10 - 0,12	0,08 - 0,10 - 0,12	0,08 - 0,10 - 0,12	0,08 - 0,10 - 0,12	0,08 - 0,10 - 0,12	0,08 - 0,10 - 0,12
O.2.1										
O.2.2	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,05 - 0,07 - 0,09	0,05 - 0,07 - 0,09	0,05 - 0,07 - 0,09	0,05 - 0,07 - 0,09	0,05 - 0,07 - 0,09	0,05 - 0,07 - 0,09
O.3.1	0,08 - 0,10 - 0,12	0,08 - 0,10 - 0,12	0,08 - 0,10 - 0,12	0,08 - 0,10 - 0,12	0,09 - 0,11 - 0,13	0,09 - 0,11 - 0,13	0,09 - 0,11 - 0,13	0,09 - 0,11 - 0,13	0,09 - 0,11 - 0,13	0,09 - 0,11 - 0,13

Bei feststehendem Bohrer und rotierendem Werkstück fällt bei Durchgangsbohrungen eine scharfkantige Ronde ab. Sicherheitsvorkehrungen beachten. Gegen herausschleudernde Späne ist eine Schutzabdeckung vorzusehen.
Um einen effizienten Spänetransport aus der Bohrung zu gewährleisten, muss der Kühlmitteldruck mindestens 5 bar betragen. Optimal ist ein Kühlmitteldruck > 15 bar.

Schnittdatenrichtwerte für WOEX Wendeplatten

Index	10 821 ..., 10 823 ...							
	WOEX ... -01, -03, -13	WOEX ... -01	WOEX ... -13	WOEX ... -13	WOEX ... -01	WOEX ... -01	WOEX ... -11	WOEX ... -11
	BK8425	BK7935	BK79	BK7325	BK6115	BK7615	BK77	BK7710
	v_c (m/min.) min. - Empf. - max.							
P.1.1	200 - **260** - 320	195 - **250** - 310	170 - **220** - 270	230 - **300** - 370	230 - **300** - 370			
P.1.2	200 - **260** - 320	170 - **220** - 270	145 - **190** - 235	230 - **300** - 370	230 - **300** - 370			
P.1.3	210 - **270** - 330	210 - **270** - 330	185 - **240** - 295	210 - **270** - 330	210 - **270** - 330			
P.1.4	195 - **250** - 310	195 - **250** - 310	170 - **220** - 270	195 - **250** - 310	195 - **250** - 310			
P.1.5	210 - **270** - 330	155 - **200** - 245	130 - **170** - 210	230 - **300** - 370	230 - **300** - 370			
P.2.1	210 - **270** - 330	210 - **270** - 330	185 - **240** - 295	210 - **270** - 330	210 - **270** - 330			
P.2.2	200 - **260** - 320	200 - **260** - 320	175 - **230** - 285	200 - **260** - 320	200 - **260** - 320			
P.2.3	140 - **180** - 220	125 - **160** - 195	100 - **130** - 160	185 - **240** - 295	185 - **240** - 295			
P.2.4	115 - **150** - 185	100 - **130** - 160	75 - **100** - 125	155 - **200** - 245	155 - **200** - 245			
P.3.1	125 - **160** - 195	110 - **140** - 170	85 - **110** - 135	155 - **200** - 245	155 - **200** - 245			
P.3.2	100 - **130** - 160	90 - **120** - 150	70 - **90** - 110	125 - **160** - 195	125 - **160** - 195			
P.3.3	90 - **120** - 150	85 - **110** - 135	60 - **80** - 100	110 - **140** - 170	110 - **140** - 170			
P.4.1	140 - **180** - 220	115 - **150** - 185	90 - **120** - 150	170 - **220** - 270	170 - **220** - 270			
P.4.2	100 - **130** - 160	90 - **120** - 150	85 - **110** - 135	125 - **160** - 195	125 - **160** - 195			
M.1.1	115 - **150** - 185	125 - **160** - 195	100 - **130** - 160	170 - **220** - 270	170 - **220** - 270			
M.2.1	115 - **150** - 185	125 - **160** - 195	100 - **130** - 160	170 - **220** - 270	170 - **220** - 270			
M.3.1	110 - **140** - 170	115 - **150** - 185	90 - **120** - 150	155 - **200** - 245	155 - **200** - 245			
K.1.1	125 - **160** - 195	115 - **150** - 185			185 - **240** - 295	200 - **260** - 320		
K.1.2	90 - **120** - 150	90 - **120** - 150			140 - **180** - 220	125 - **160** - 195		
K.2.1	125 - **160** - 195	115 - **150** - 185			125 - **160** - 195	140 - **180** - 220		
K.2.2	75 - **100** - 125	70 - **90** - 110			75 - **100** - 125	90 - **120** - 150		
K.3.1	90 - **120** - 150	85 - **110** - 135			90 - **120** - 150	110 - **140** - 170		
K.3.2	75 - **100** - 125	70 - **90** - 110			75 - **100** - 125	90 - **120** - 150		
N.1.1	310 - 400 - 490						250 - 325 - 400	385 - **500** - 615
N.1.2	310 - 400 - 490						250 - 325 - 400	385 - **500** - 615
N.2.1	195 - 250 - 310						140 - 180 - 220	215 - **280** - 345
N.2.2	195 - 250 - 310						140 - 180 - 220	215 - **280** - 345
N.2.3	175 - 230 - 285						125 - 165 - 205	195 - **250** - 310
N.3.1	155 - 200 - 245						125 - 165 - 205	195 - **250** - 310
N.3.2	170 - 220 - 270						140 - 180 - 220	215 - **280** - 345
N.3.3	255 - 330 - 405						195 - 250 - 310	300 - **390** - 480
N.4.1	155 - 200 - 245						125 - 165 - 205	195 - **250** - 310
S.1.1		45 - **60** - 75	45 - **60** - 75					
S.1.2		40 - **50** - 60	40 - **50** - 60					
S.2.1		45 - **60** - 75	45 - **60** - 75				60 - **80** - 100	
S.2.2		40 - **50** - 60	40 - **50** - 60				40 - **50** - 60	
S.2.3		25 - **30** - 35	25 - **30** - 35					
S.3.1								75 - 100 - 125
S.3.2								60 - 80 - 100
S.3.3								40 - 50 - 60
H.1.1		40 - 50 - 60			40 - 50 - 60			
H.1.2		25 - 35 - 45			35 - 45 - 55			
H.1.3								
H.1.4								
H.2.1		60 - 75 - 90			75 - 100 - 125			
H.3.1		25 - 35 - 45			40 - 50 - 60			
O.1.1							60 - 75 - 90	75 - 100 - 125
O.1.2							60 - 75 - 90	75 - 100 - 125
O.2.1								
O.2.2							60 - 75 - 90	75 - 100 - 125
O.3.1							60 - 75 - 90	75 - 100 - 125

Bei feststehendem Bohrer und rotierendem Werkstück fällt bei Durchgangsbohrungen eine scharfkantige Ronde ab. Sicherheitsvorkehrungen beachten. Gegen herausschleudernde Späne ist eine Schutzabdeckung vorzusehen.
Um einen effizienten Spänetransport aus der Bohrung zu gewährleisten, muss der Kühlmitteldruck mindestens 5 bar betragen. Optimal ist ein Kühlmitteldruck > 15 bar.
BK8425 -03 nur als Außenschneide verwenden, als Innenschneide **BK7935 -01** verwenden!
BK6115 -01 nur als Außenschneide verwenden, als Innenschneide **BK8425 -01** verwenden!

Schnittdatenrichtwerte für Trigon – 2xD, 3xD

Index	10 892 ..., 10 893 ..., 11 862 ..., 11 893 ..., 10 888 ..., 10 889 ...									
	2xD / 3xD / ABS / K									
	Ø 14–16,9	Ø 17–19,9	Ø 20–24,9	Ø 25–29,9	Ø 30–36,9	Ø 37–40,9	Ø 41–44,9	Ø 50–54,9	Ø 55–68,9	Ø 69–82
	f (mm/U) min. - Empf. - max.									
P.1.1	0,06 - 0,08 - 0,10	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16
P.1.2	0,06 - 0,08 - 0,10	0,07 - 0,10 - 0,13	0,08 - 0,12 - 0,16	0,10 - 0,14 - 0,18	0,11 - 0,16 - 0,21	0,11 - 0,16 - 0,21	0,13 - 0,18 - 0,23	0,14 - 0,20 - 0,26	0,18 - 0,25 - 0,33	0,18 - 0,25 - 0,33
P.1.3	0,04 - 0,06 - 0,08	0,06 - 0,08 - 0,10	0,08 - 0,12 - 0,16	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,11 - 0,16 - 0,21	0,13 - 0,18 - 0,23	0,14 - 0,20 - 0,26	0,18 - 0,25 - 0,33
P.1.4	0,04 - 0,05 - 0,07	0,05 - 0,07 - 0,09	0,08 - 0,11 - 0,14	0,09 - 0,13 - 0,17	0,09 - 0,13 - 0,17	0,09 - 0,13 - 0,17	0,10 - 0,14 - 0,18	0,11 - 0,16 - 0,21	0,13 - 0,18 - 0,23	0,15 - 0,22 - 0,29
P.1.5	0,05 - 0,07 - 0,09	0,06 - 0,09 - 0,12	0,08 - 0,11 - 0,14	0,09 - 0,13 - 0,17	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,11 - 0,16 - 0,21	0,13 - 0,18 - 0,23	0,15 - 0,22 - 0,29	0,15 - 0,22 - 0,29
P.2.1	0,04 - 0,06 - 0,08	0,06 - 0,08 - 0,10	0,08 - 0,12 - 0,16	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,11 - 0,16 - 0,21	0,13 - 0,18 - 0,23	0,14 - 0,20 - 0,26	0,18 - 0,25 - 0,33
P.2.2	0,04 - 0,06 - 0,08	0,06 - 0,08 - 0,10	0,08 - 0,11 - 0,14	0,09 - 0,13 - 0,17	0,09 - 0,13 - 0,17	0,09 - 0,13 - 0,17	0,11 - 0,15 - 0,20	0,11 - 0,16 - 0,21	0,13 - 0,18 - 0,23	0,15 - 0,22 - 0,29
P.2.3	0,04 - 0,06 - 0,08	0,06 - 0,08 - 0,10	0,07 - 0,10 - 0,13	0,10 - 0,14 - 0,18	0,11 - 0,16 - 0,21	0,11 - 0,16 - 0,21	0,11 - 0,16 - 0,21	0,13 - 0,18 - 0,23	0,13 - 0,18 - 0,23	0,14 - 0,20 - 0,26
P.2.4	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,08	0,06 - 0,08 - 0,10	0,08 - 0,11 - 0,14	0,09 - 0,13 - 0,17	0,09 - 0,13 - 0,17	0,09 - 0,13 - 0,17	0,11 - 0,16 - 0,21	0,11 - 0,16 - 0,21	0,13 - 0,18 - 0,23
P.3.1	0,04 - 0,06 - 0,08	0,06 - 0,08 - 0,10	0,07 - 0,10 - 0,13	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,10 - 0,14 - 0,18	0,11 - 0,16 - 0,21	0,11 - 0,16 - 0,21	0,11 - 0,16 - 0,21
P.3.2	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,08	0,06 - 0,08 - 0,10	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,08 - 0,11 - 0,14	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18
P.3.3	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,05 - 0,07 - 0,09	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,07 - 0,10 - 0,13	0,09 - 0,13 - 0,17	0,09 - 0,13 - 0,17	0,09 - 0,13 - 0,17
P.4.1	0,05 - 0,07 - 0,09	0,06 - 0,09 - 0,12	0,08 - 0,11 - 0,14	0,09 - 0,13 - 0,17	0,09 - 0,13 - 0,17	0,09 - 0,13 - 0,17	0,11 - 0,15 - 0,20	0,12 - 0,17 - 0,22	0,12 - 0,17 - 0,22	0,12 - 0,17 - 0,22
P.4.2	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,08	0,06 - 0,08 - 0,10	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,08 - 0,11 - 0,14	0,11 - 0,15 - 0,20	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18
M.1.1	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,06 - 0,08 - 0,10	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,10 - 0,14 - 0,18	0,11 - 0,16 - 0,21	0,11 - 0,16 - 0,21	0,11 - 0,16 - 0,21
M.2.1	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,06 - 0,08 - 0,10	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,10 - 0,14 - 0,18	0,11 - 0,16 - 0,21	0,11 - 0,16 - 0,21
M.3.1	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,05 - 0,07 - 0,09	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,09 - 0,13 - 0,17	0,11 - 0,15 - 0,20	0,11 - 0,15 - 0,20
K.1.1	0,07 - 0,10 - 0,13	0,08 - 0,12 - 0,16	0,10 - 0,14 - 0,18	0,14 - 0,20 - 0,26	0,15 - 0,22 - 0,29	0,15 - 0,22 - 0,29	0,18 - 0,25 - 0,33	0,18 - 0,25 - 0,33	0,21 - 0,30 - 0,39	0,21 - 0,30 - 0,39
K.1.2	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,07 - 0,10 - 0,13	0,10 - 0,14 - 0,18	0,11 - 0,16 - 0,21	0,11 - 0,16 - 0,21	0,13 - 0,18 - 0,23	0,13 - 0,18 - 0,23	0,14 - 0,20 - 0,26	0,18 - 0,25 - 0,33
K.2.1	0,06 - 0,08 - 0,10	0,07 - 0,10 - 0,13	0,10 - 0,14 - 0,18	0,14 - 0,20 - 0,26	0,15 - 0,22 - 0,29	0,15 - 0,22 - 0,29	0,18 - 0,25 - 0,33	0,18 - 0,25 - 0,33	0,21 - 0,30 - 0,39	0,21 - 0,30 - 0,39
K.2.2	0,06 - 0,08 - 0,10	0,07 - 0,10 - 0,13	0,09 - 0,13 - 0,17	0,14 - 0,20 - 0,26	0,15 - 0,22 - 0,29	0,15 - 0,22 - 0,29	0,18 - 0,25 - 0,33	0,18 - 0,25 - 0,33	0,18 - 0,25 - 0,33	0,18 - 0,25 - 0,33
K.3.1	0,07 - 0,10 - 0,13	0,08 - 0,12 - 0,16	0,11 - 0,16 - 0,21	0,14 - 0,20 - 0,26	0,15 - 0,22 - 0,29	0,15 - 0,22 - 0,29	0,18 - 0,25 - 0,33	0,18 - 0,25 - 0,33	0,21 - 0,30 - 0,39	0,21 - 0,30 - 0,39
K.3.2	0,06 - 0,08 - 0,10	0,07 - 0,10 - 0,13	0,09 - 0,13 - 0,17	0,14 - 0,20 - 0,26	0,15 - 0,22 - 0,29	0,15 - 0,22 - 0,29	0,18 - 0,25 - 0,33	0,18 - 0,25 - 0,33	0,18 - 0,25 - 0,33	0,18 - 0,25 - 0,33
N.1.1	0,04 - 0,05 - 0,07	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18
N.1.2	0,04 - 0,05 - 0,07	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18
N.2.1	0,07 - 0,10 - 0,13	0,08 - 0,12 - 0,16	0,10 - 0,14 - 0,18	0,13 - 0,18 - 0,23	0,13 - 0,18 - 0,23	0,14 - 0,20 - 0,26	0,14 - 0,20 - 0,26	0,13 - 0,18 - 0,23	0,14 - 0,20 - 0,26	0,14 - 0,20 - 0,26
N.2.2	0,07 - 0,10 - 0,13	0,08 - 0,12 - 0,16	0,10 - 0,14 - 0,18	0,13 - 0,18 - 0,23	0,13 - 0,18 - 0,23	0,14 - 0,20 - 0,26	0,14 - 0,20 - 0,26	0,13 - 0,18 - 0,23	0,14 - 0,20 - 0,26	0,14 - 0,20 - 0,26
N.2.3	0,06 - 0,09 - 0,12	0,08 - 0,11 - 0,14	0,09 - 0,13 - 0,17	0,11 - 0,16 - 0,21	0,11 - 0,16 - 0,21	0,13 - 0,18 - 0,23	0,13 - 0,18 - 0,23	0,11 - 0,16 - 0,21	0,13 - 0,18 - 0,23	0,13 - 0,18 - 0,23
N.3.1	0,04 - 0,05 - 0,07	0,06 - 0,08 - 0,10	0,08 - 0,12 - 0,16	0,11 - 0,16 - 0,21	0,11 - 0,16 - 0,21	0,13 - 0,18 - 0,23	0,14 - 0,20 - 0,26	0,14 - 0,20 - 0,26	0,18 - 0,25 - 0,33	0,18 - 0,25 - 0,33
N.3.2	0,04 - 0,06 - 0,08	0,06 - 0,09 - 0,12	0,09 - 0,13 - 0,17	0,13 - 0,18 - 0,23	0,13 - 0,18 - 0,23	0,14 - 0,20 - 0,26	0,15 - 0,22 - 0,29	0,15 - 0,22 - 0,29	0,18 - 0,26 - 0,34	0,18 - 0,26 - 0,34
N.3.3	0,04 - 0,05 - 0,07	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,08 - 0,12 - 0,16	0,09 - 0,12 - 0,16	0,11 - 0,16 - 0,21	0,11 - 0,16 - 0,21
N.4.1	0,04 - 0,05 - 0,07	0,06 - 0,08 - 0,10	0,08 - 0,12 - 0,16	0,11 - 0,16 - 0,21	0,11 - 0,16 - 0,21	0,13 - 0,18 - 0,23	0,14 - 0,20 - 0,26	0,14 - 0,20 - 0,26	0,18 - 0,25 - 0,33	0,18 - 0,25 - 0,33
S.1.1	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,06 - 0,08 - 0,10	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16
S.1.2	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,08	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13
S.2.1	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,08	0,06 - 0,08 - 0,10	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16
S.2.2	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,08	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13
S.2.3	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,03 - 0,04 - 0,05	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10
S.3.1	0,03 - 0,04 - 0,05	0,04 - 0,05 - 0,07	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,09 - 0,13 - 0,17	0,09 - 0,13 - 0,17	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16
S.3.2	0,04 - 0,06 - 0,08	0,06 - 0,08 - 0,10	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16
S.3.3	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,08	0,05 - 0,07 - 0,09	0,05 - 0,07 - 0,09	0,05 - 0,07 - 0,09	0,05 - 0,07 - 0,09	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10
H.1.1	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10
H.1.2	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08
H.1.3										
H.1.4										
H.2.1	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07
H.3.1	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07
O.1.1	0,06 - 0,08 - 0,10	0,08 - 0,10 - 0,12	0,08 - 0,10 - 0,12	0,08 - 0,10 - 0,12	0,08 - 0,10 - 0,12	0,08 - 0,10 - 0,12	0,08 - 0,10 - 0,12	0,08 - 0,10 - 0,12	0,08 - 0,10 - 0,12	
O.1.2	0,06 - 0,08 - 0,10	0,08 - 0,10 - 0,12	0,08 - 0,10 - 0,12	0,08 - 0,10 - 0,12	0,08 - 0,10 - 0,12	0,08 - 0,10 - 0,12	0,08 - 0,10 - 0,12	0,08 - 0,10 - 0,12	0,08 - 0,10 - 0,12	
O.2.1										
O.2.2	0,04 - 0,06 - 0,08	0,05 - 0,07 - 0,09	0,05 - 0,07 - 0,09	0,05 - 0,07 - 0,09	0,05 - 0,07 - 0,09	0,05 - 0,07 - 0,09	0,05 - 0,07 - 0,09	0,05 - 0,07 - 0,09	0,05 - 0,07 - 0,09	
O.3.1	0,08 - 0,10 - 0,12	0,09 - 0,11 - 0,13	0,09 - 0,11 - 0,13	0,09 - 0,11 - 0,13	0,09 - 0,11 - 0,13	0,09 - 0,11 - 0,13	0,09 - 0,11 - 0,13	0,09 - 0,11 - 0,13	0,09 - 0,11 - 0,13	

Bei feststehendem Bohrer und rotierendem Werkstück fällt bei Durchgangsbohrungen eine scharfkantige Ronde ab. Sicherheitsvorkehrungen beachten. Gegen herausschleudernde Späne ist eine Schutzabdeckung vorzusehen.
Um einen effizienten Spänetransport aus der Bohrung zu gewährleisten, muss der Kühlmitteldruck mindestens 5 bar betragen. Optimal ist ein Kühlmitteldruck > 15 bar.

Schnittdatenrichtwerte für Trigon – 3xD, einstellbar

Index	10 857 ...			
	3xD / ABS			
	Ø 39,5–44	Ø 44,5–54	Ø 54,5–68	Ø 68,5–82
	f (mm/U) min. - Empf. - max.			
P.1.1	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16
P.1.2	0,13 - 0,18 - 0,23	0,14 - 0,20 - 0,26	0,18 - 0,25 - 0,33	0,18 - 0,25 - 0,33
P.1.3	0,11 - 0,16 - 0,21	0,13 - 0,18 - 0,23	0,14 - 0,20 - 0,26	0,18 - 0,25 - 0,33
P.1.4	0,10 - 0,14 - 0,18	0,11 - 0,16 - 0,21	0,13 - 0,18 - 0,23	0,15 - 0,22 - 0,29
P.1.5	0,11 - 0,16 - 0,21	0,13 - 0,18 - 0,23	0,15 - 0,22 - 0,29	0,15 - 0,22 - 0,29
P.2.1	0,11 - 0,16 - 0,21	0,13 - 0,18 - 0,23	0,14 - 0,20 - 0,26	0,18 - 0,25 - 0,33
P.2.2	0,11 - 0,15 - 0,20	0,11 - 0,16 - 0,21	0,13 - 0,18 - 0,23	0,15 - 0,22 - 0,29
P.2.3	0,11 - 0,16 - 0,21	0,13 - 0,18 - 0,23	0,13 - 0,18 - 0,23	0,14 - 0,20 - 0,26
P.2.4	0,09 - 0,13 - 0,17	0,11 - 0,16 - 0,21	0,11 - 0,16 - 0,21	0,13 - 0,18 - 0,23
P.3.1	0,10 - 0,14 - 0,18	0,11 - 0,16 - 0,21	0,11 - 0,16 - 0,21	0,11 - 0,16 - 0,21
P.3.2	0,08 - 0,11 - 0,14	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18
P.3.3	0,07 - 0,10 - 0,13	0,09 - 0,13 - 0,17	0,09 - 0,13 - 0,17	0,09 - 0,13 - 0,17
P.4.1	0,11 - 0,15 - 0,20	0,12 - 0,17 - 0,22	0,12 - 0,17 - 0,22	0,12 - 0,17 - 0,22
P.4.2	0,08 - 0,11 - 0,14	0,11 - 0,15 - 0,20	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18
M.1.1	0,10 - 0,14 - 0,18	0,11 - 0,16 - 0,21	0,11 - 0,16 - 0,21	0,11 - 0,16 - 0,21
M.2.1	0,08 - 0,12 - 0,16	0,10 - 0,14 - 0,18	0,11 - 0,16 - 0,21	0,11 - 0,16 - 0,21
M.3.1	0,08 - 0,11 - 0,14	0,09 - 0,13 - 0,17	0,11 - 0,15 - 0,20	0,11 - 0,15 - 0,20
K.1.1	0,18 - 0,25 - 0,33	0,18 - 0,25 - 0,33	0,21 - 0,30 - 0,39	0,21 - 0,30 - 0,39
K.1.2	0,13 - 0,18 - 0,23	0,13 - 0,18 - 0,23	0,14 - 0,20 - 0,26	0,18 - 0,25 - 0,33
K.2.1	0,18 - 0,25 - 0,33	0,18 - 0,25 - 0,33	0,21 - 0,30 - 0,39	0,21 - 0,30 - 0,39
K.2.2	0,18 - 0,25 - 0,33	0,18 - 0,25 - 0,33	0,18 - 0,25 - 0,33	0,18 - 0,25 - 0,33
K.3.1	0,18 - 0,25 - 0,33	0,18 - 0,25 - 0,33	0,21 - 0,30 - 0,39	0,21 - 0,30 - 0,39
K.3.2	0,18 - 0,25 - 0,33	0,18 - 0,25 - 0,33	0,18 - 0,25 - 0,33	0,18 - 0,25 - 0,33
N.1.1	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18
N.1.2	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18
N.2.1	0,14 - 0,20 - 0,26	0,13 - 0,18 - 0,23	0,14 - 0,20 - 0,26	0,14 - 0,20 - 0,26
N.2.2	0,14 - 0,20 - 0,26	0,13 - 0,18 - 0,23	0,14 - 0,20 - 0,26	0,14 - 0,20 - 0,26
N.2.3	0,13 - 0,18 - 0,23	0,11 - 0,16 - 0,21	0,13 - 0,18 - 0,23	0,13 - 0,18 - 0,23
N.3.1	0,14 - 0,20 - 0,26	0,14 - 0,20 - 0,26	0,18 - 0,25 - 0,33	0,18 - 0,25 - 0,33
N.3.2	0,15 - 0,22 - 0,29	0,15 - 0,22 - 0,29	0,18 - 0,26 - 0,34	0,18 - 0,26 - 0,34
N.3.3	0,08 - 0,12 - 0,16	0,09 - 0,12 - 0,16	0,11 - 0,16 - 0,21	0,11 - 0,16 - 0,21
N.4.1	0,14 - 0,20 - 0,26	0,14 - 0,20 - 0,26	0,18 - 0,25 - 0,33	0,18 - 0,25 - 0,33
S.1.1	0,07 - 0,10 - 0,13	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16
S.1.2	0,06 - 0,08 - 0,10	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13
S.2.1	0,07 - 0,10 - 0,13	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16
S.2.2	0,06 - 0,08 - 0,10	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13
S.2.3	0,04 - 0,05 - 0,07	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10
S.3.1	0,09 - 0,13 - 0,17	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16
S.3.2	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16
S.3.3	0,05 - 0,07 - 0,09	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10
H.1.1	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10
H.1.2	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08
H.1.3				
H.1.4				
H.2.1	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07
H.3.1	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07
O.1.1	0,08 - 0,10 - 0,12	0,08 - 0,10 - 0,12	0,08 - 0,10 - 0,12	
O.1.2	0,08 - 0,10 - 0,12	0,08 - 0,10 - 0,12	0,08 - 0,10 - 0,12	
O.2.1				
O.2.2	0,05 - 0,07 - 0,09	0,05 - 0,07 - 0,09	0,05 - 0,07 - 0,09	
O.3.1	0,09 - 0,11 - 0,13	0,09 - 0,11 - 0,13	0,09 - 0,11 - 0,13	



Bei feststehendem Bohrer und rotierendem Werkstück fällt bei Durchgangsbohrungen eine scharfkantige Ronde ab. Sicherheitsvorkehrungen beachten. Gegen herausschleudernde Späne ist eine Schutzabdeckung vorzusehen.
Um einen effizienten Spänetransport aus der Bohrung zu gewährleisten, muss der Kühlmitteldruck mindestens 5 bar betragen. Optimal ist ein Kühlmitteldruck > 15 bar.

Schnittdatenrichtwerte für Trigon – 4xD

Index	10 894 ...						
	4xD / ABS / K						
	Ø 14–16,9	Ø 17–19,9	Ø 20–24,9	Ø 25–29,9	Ø 30–36,9	Ø 37–40,9	Ø 41–44,9
	f (mm/U) min. - Empf. - max.						
P.1.1	0,04 - 0,06 - 0,08	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13
P.1.2	0,04 - 0,06 - 0,08	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,09 - 0,12	0,08 - 0,11 - 0,14	0,09 - 0,13 - 0,17	0,09 - 0,13 - 0,17	0,10 - 0,14 - 0,18
P.1.3	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,08	0,06 - 0,09 - 0,12	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,09 - 0,13 - 0,17
P.1.4	0,03 - 0,04 - 0,05	0,04 - 0,05 - 0,07	0,06 - 0,08 - 0,10	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,08 - 0,11 - 0,14
P.1.5	0,04 - 0,05 - 0,07	0,05 - 0,07 - 0,09	0,06 - 0,08 - 0,10	0,07 - 0,10 - 0,13	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,09 - 0,13 - 0,17
P.2.1	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,08	0,06 - 0,09 - 0,12	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,11 - 0,14	0,09 - 0,13 - 0,17
P.2.2	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,08	0,06 - 0,08 - 0,10	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,08 - 0,12 - 0,16
P.2.3	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,08	0,06 - 0,08 - 0,10	0,08 - 0,11 - 0,14	0,09 - 0,13 - 0,17	0,09 - 0,13 - 0,17	0,09 - 0,13 - 0,17
P.2.4	0,03 - 0,04 - 0,05	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,08	0,06 - 0,09 - 0,12	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13
P.3.1	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,08	0,06 - 0,08 - 0,10	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,08 - 0,11 - 0,14
P.3.2	0,03 - 0,04 - 0,05	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,08	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,09 - 0,12
P.3.3	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,06 - 0,08 - 0,10
P.4.1	0,04 - 0,05 - 0,07	0,05 - 0,07 - 0,09	0,06 - 0,08 - 0,10	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,08 - 0,12 - 0,16
P.4.2	0,03 - 0,04 - 0,05	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,08	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,09 - 0,12
M.1.1	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,08	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,08 - 0,11 - 0,14
M.2.1	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,08	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13
M.3.1	0,03 - 0,04 - 0,05	0,03 - 0,04 - 0,05	0,04 - 0,05 - 0,07	0,06 - 0,09 - 0,12	0,06 - 0,09 - 0,12	0,06 - 0,09 - 0,12	0,06 - 0,09 - 0,12
K.1.1	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,09 - 0,12	0,08 - 0,11 - 0,14	0,11 - 0,16 - 0,21	0,13 - 0,18 - 0,23	0,13 - 0,18 - 0,23	0,14 - 0,20 - 0,26
K.1.2	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,06 - 0,08 - 0,10	0,08 - 0,11 - 0,14	0,09 - 0,13 - 0,17	0,09 - 0,13 - 0,17	0,10 - 0,14 - 0,18
K.2.1	0,04 - 0,06 - 0,08	0,06 - 0,08 - 0,10	0,08 - 0,11 - 0,14	0,11 - 0,16 - 0,21	0,13 - 0,18 - 0,23	0,13 - 0,18 - 0,23	0,14 - 0,20 - 0,26
K.2.2	0,04 - 0,06 - 0,08	0,06 - 0,08 - 0,10	0,07 - 0,10 - 0,13	0,11 - 0,16 - 0,21	0,13 - 0,18 - 0,23	0,13 - 0,18 - 0,23	0,14 - 0,20 - 0,26
K.3.1	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,09 - 0,12	0,08 - 0,12 - 0,16	0,11 - 0,16 - 0,21	0,13 - 0,18 - 0,23	0,13 - 0,18 - 0,23	0,14 - 0,20 - 0,26
K.3.2	0,04 - 0,06 - 0,08	0,06 - 0,08 - 0,10	0,07 - 0,10 - 0,13	0,11 - 0,16 - 0,21	0,13 - 0,18 - 0,23	0,13 - 0,18 - 0,23	0,14 - 0,20 - 0,26
N.1.1	0,03 - 0,04 - 0,05	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13
N.1.2	0,03 - 0,04 - 0,05	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13
N.2.1	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,09 - 0,12	0,08 - 0,11 - 0,14	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,11 - 0,16 - 0,21	0,11 - 0,16 - 0,21
N.2.2	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,09 - 0,12	0,08 - 0,11 - 0,14	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,11 - 0,16 - 0,21	0,11 - 0,16 - 0,21
N.2.3	0,05 - 0,07 - 0,09	0,06 - 0,08 - 0,10	0,07 - 0,10 - 0,13	0,09 - 0,13 - 0,17	0,09 - 0,13 - 0,17	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18
N.3.1	0,03 - 0,04 - 0,05	0,04 - 0,06 - 0,08	0,06 - 0,09 - 0,12	0,09 - 0,13 - 0,17	0,09 - 0,13 - 0,17	0,10 - 0,14 - 0,18	0,11 - 0,16 - 0,21
N.3.2	0,04 - 0,05 - 0,07	0,05 - 0,07 - 0,09	0,07 - 0,10 - 0,13	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,11 - 0,16 - 0,21	0,13 - 0,18 - 0,23
N.3.3	0,03 - 0,04 - 0,05	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,07 - 0,10 - 0,13
N.4.1	0,03 - 0,04 - 0,05	0,04 - 0,06 - 0,08	0,06 - 0,09 - 0,12	0,09 - 0,13 - 0,17	0,09 - 0,13 - 0,17	0,10 - 0,14 - 0,18	0,11 - 0,16 - 0,21
S.1.1	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,08	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10
S.1.2	0,04 - 0,05 - 0,07	0,03 - 0,04 - 0,05	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08
S.2.1	0,03 - 0,04 - 0,05	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,08	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10
S.2.2	0,03 - 0,04 - 0,05	0,03 - 0,04 - 0,05	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08
S.2.3	0,03 - 0,04 - 0,05	0,03 - 0,04 - 0,05	0,02 - 0,03 - 0,04	0,03 - 0,04 - 0,05	0,03 - 0,04 - 0,05	0,03 - 0,04 - 0,05	0,03 - 0,04 - 0,05
S.3.1	0,02 - 0,03 - 0,04	0,03 - 0,04 - 0,05	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,09 - 0,12	0,06 - 0,09 - 0,12	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13
S.3.2	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,08	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13
S.3.3	0,03 - 0,04 - 0,05	0,03 - 0,04 - 0,05	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08
H.1.1	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,10
H.1.2	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08
H.1.3							
H.1.4							
H.2.1	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07
H.3.1	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07
O.1.1	0,06 - 0,08 - 0,10	0,08 - 0,10 - 0,12	0,08 - 0,10 - 0,12	0,08 - 0,10 - 0,12	0,08 - 0,10 - 0,12	0,08 - 0,10 - 0,12	0,08 - 0,10 - 0,12
O.1.2	0,06 - 0,08 - 0,10	0,08 - 0,10 - 0,12	0,08 - 0,10 - 0,12	0,08 - 0,10 - 0,12	0,08 - 0,10 - 0,12	0,08 - 0,10 - 0,12	0,08 - 0,10 - 0,12
O.2.1							
O.2.2	0,04 - 0,06 - 0,08	0,05 - 0,07 - 0,09	0,05 - 0,07 - 0,09	0,05 - 0,07 - 0,09	0,05 - 0,07 - 0,09	0,05 - 0,07 - 0,09	0,05 - 0,07 - 0,09
O.3.1	0,08 - 0,10 - 0,12	0,09 - 0,11 - 0,13	0,09 - 0,11 - 0,13	0,09 - 0,11 - 0,13	0,09 - 0,11 - 0,13	0,09 - 0,11 - 0,13	0,09 - 0,11 - 0,13

Bei feststehendem Bohrer und rotierendem Werkstück fällt bei Durchgangsbohrungen eine scharfkantige Ronde ab. Sicherheitsvorkehrungen beachten. Gegen herausschleudernde Späne ist eine Schutzabdeckung vorzusehen.
Um einen effizienten Spänetransport aus der Bohrung zu gewährleisten, muss der Kühlmitteldruck mindestens 5 bar betragen. Optimal ist ein Kühlmitteldruck > 15 bar.

Schnittdatenrichtwerte für Centron

Index	10 863 ...	10 862 ...		10 860 ...							
		Zentrierspitze		Bohrkrone							
	VHM (TiN/TiAlN)	HSS (TiN)	HSS (TiAlN)	Ø 20–25,9	Ø 26–32,9	Ø 33–39,9	Ø 40–45,9	Ø 46–54,9	Ø 55–64,9	Ø 65–71,9	Ø 72–82
	v_c (m/min.) min. - Empf. - max.			f (mm/U) min. - Empf. - max.							
P.1.1	150 - 200 - 250	95 - 130 - 160		0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,09 - 0,12	0,06 - 0,09 - 0,12	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10
P.1.2	150 - 200 - 250	95 - 130 - 160		0,06 - 0,09 - 0,12	0,07 - 0,11 - 0,14	0,07 - 0,11 - 0,14	0,07 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,07 - 0,11 - 0,14	0,07 - 0,11 - 0,14
P.1.3	120 - 160 - 200	95 - 130 - 160		0,05 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,09 - 0,12	0,06 - 0,09 - 0,12	0,06 - 0,09 - 0,12	0,07 - 0,11 - 0,14	0,07 - 0,11 - 0,14	0,06 - 0,09 - 0,12	0,06 - 0,09 - 0,12
P.1.4	110 - 145 - 180	95 - 130 - 160		0,05 - 0,07 - 0,09	0,06 - 0,08 - 0,11	0,06 - 0,08 - 0,11	0,06 - 0,08 - 0,11	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,06 - 0,08 - 0,11	0,06 - 0,08 - 0,11
P.1.5	140 - 185 - 230	95 - 130 - 160		0,06 - 0,08 - 0,11	0,06 - 0,09 - 0,12	0,06 - 0,09 - 0,12	0,06 - 0,09 - 0,12	0,07 - 0,11 - 0,14	0,07 - 0,11 - 0,14	0,06 - 0,09 - 0,12	0,06 - 0,09 - 0,12
P.2.1	120 - 160 - 200	95 - 130 - 160		0,05 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,09 - 0,12	0,06 - 0,09 - 0,12	0,06 - 0,09 - 0,12	0,07 - 0,11 - 0,14	0,07 - 0,11 - 0,14	0,06 - 0,09 - 0,12	0,06 - 0,09 - 0,12
P.2.2	115 - 150 - 190	90 - 120 - 150		0,05 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,11	0,06 - 0,08 - 0,11	0,06 - 0,08 - 0,11	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,06 - 0,08 - 0,11	0,06 - 0,08 - 0,11
P.2.3	110 - 145 - 180	85 - 110 - 140		0,06 - 0,09 - 0,12	0,07 - 0,11 - 0,14	0,07 - 0,11 - 0,14	0,07 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,07 - 0,11 - 0,14	0,07 - 0,11 - 0,14
P.2.4	90 - 120 - 150	70 - 95 - 120		0,05 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,09 - 0,12	0,06 - 0,09 - 0,12	0,06 - 0,09 - 0,12	0,07 - 0,11 - 0,14	0,07 - 0,11 - 0,14	0,06 - 0,09 - 0,12	0,06 - 0,09 - 0,12
P.3.1	95 - 130 - 160	70 - 95 - 120		0,04 - 0,06 - 0,08	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,09 - 0,12	0,06 - 0,09 - 0,12	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10
P.3.2	85 - 110 - 140	60 - 80 - 100		0,03 - 0,05 - 0,06	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08
P.3.3	80 - 105 - 130	55 - 70 - 90		0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07
P.4.1	110 - 145 - 180	80 - 105 - 130		0,05 - 0,07 - 0,09	0,06 - 0,08 - 0,11	0,06 - 0,08 - 0,11	0,06 - 0,08 - 0,11	0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,06 - 0,08 - 0,11	0,06 - 0,08 - 0,11
P.4.2	85 - 110 - 140	60 - 80 - 100		0,03 - 0,05 - 0,06	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08
M.1.1			40 - 55 - 70	0,04 - 0,06 - 0,08	0,06 - 0,09 - 0,12	0,06 - 0,09 - 0,12	0,06 - 0,09 - 0,12	0,06 - 0,09 - 0,12	0,06 - 0,09 - 0,12	0,06 - 0,09 - 0,12	0,06 - 0,09 - 0,12
M.2.1			40 - 55 - 70	0,04 - 0,06 - 0,08	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,08 - 0,11	0,06 - 0,08 - 0,11	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10
M.3.1			35 - 50 - 60	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08
K.1.1	120 - 160 - 200		60 - 80 - 100	0,07 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,10 - 0,14 - 0,19	0,10 - 0,14 - 0,19	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16
K.1.2	95 - 130 - 160		60 - 80 - 100	0,06 - 0,09 - 0,12	0,07 - 0,11 - 0,14	0,07 - 0,11 - 0,14	0,07 - 0,11 - 0,14	0,09 - 0,13 - 0,17	0,09 - 0,13 - 0,17	0,07 - 0,11 - 0,14	0,07 - 0,11 - 0,14
K.2.1	95 - 130 - 160		60 - 80 - 100	0,06 - 0,09 - 0,12	0,07 - 0,11 - 0,14	0,07 - 0,11 - 0,14	0,07 - 0,11 - 0,14	0,09 - 0,13 - 0,17	0,09 - 0,13 - 0,17	0,07 - 0,11 - 0,14	0,07 - 0,11 - 0,14
K.2.2	60 - 80 - 100		50 - 65 - 80	0,05 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,09 - 0,12	0,06 - 0,09 - 0,12	0,06 - 0,09 - 0,12	0,07 - 0,11 - 0,14	0,07 - 0,11 - 0,14	0,06 - 0,09 - 0,12	0,06 - 0,09 - 0,12
K.3.1	70 - 95 - 120		60 - 80 - 100	0,06 - 0,09 - 0,12	0,07 - 0,11 - 0,14	0,07 - 0,11 - 0,14	0,07 - 0,11 - 0,14	0,09 - 0,13 - 0,17	0,09 - 0,13 - 0,17	0,07 - 0,11 - 0,14	0,07 - 0,11 - 0,14
K.3.2	60 - 80 - 100		50 - 65 - 80	0,05 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,09 - 0,12	0,06 - 0,09 - 0,12	0,06 - 0,09 - 0,12	0,07 - 0,11 - 0,14	0,07 - 0,11 - 0,14	0,06 - 0,09 - 0,12	0,06 - 0,09 - 0,12
N.1.1	210 - 280 - 350	210 - 280 - 350		0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,09 - 0,12	0,06 - 0,09 - 0,12	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10
N.1.2	210 - 280 - 350	210 - 280 - 350		0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,09 - 0,12	0,06 - 0,09 - 0,12	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10
N.2.1	150 - 200 - 250	150 - 200 - 250		0,05 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,09 - 0,12	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,10 - 0,14 - 0,19	0,10 - 0,14 - 0,19	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16
N.2.2	150 - 200 - 250	150 - 200 - 250		0,05 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,09 - 0,12	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,10 - 0,14 - 0,19	0,10 - 0,14 - 0,19	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16
N.2.3	140 - 185 - 230	140 - 185 - 230		0,05 - 0,07 - 0,09	0,06 - 0,08 - 0,11	0,08 - 0,11 - 0,15	0,08 - 0,11 - 0,15	0,09 - 0,14 - 0,18	0,09 - 0,14 - 0,18	0,08 - 0,11 - 0,15	0,08 - 0,11 - 0,15
N.3.1	120 - 160 - 200	120 - 160 - 200		0,07 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,12 - 0,16	0,09 - 0,14 - 0,18	0,09 - 0,14 - 0,18	0,11 - 0,17 - 0,22	0,11 - 0,17 - 0,22	0,09 - 0,14 - 0,18	0,09 - 0,14 - 0,18
N.3.2	130 - 175 - 220	130 - 175 - 220		0,08 - 0,11 - 0,15	0,09 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,15 - 0,20	0,10 - 0,15 - 0,20	0,12 - 0,18 - 0,24	0,12 - 0,18 - 0,24	0,10 - 0,15 - 0,20	0,10 - 0,15 - 0,20
N.3.3	150 - 200 - 250	150 - 200 - 250		0,05 - 0,07 - 0,09	0,05 - 0,08 - 0,10	0,07 - 0,11 - 0,14	0,07 - 0,11 - 0,14	0,09 - 0,13 - 0,17	0,09 - 0,13 - 0,17	0,07 - 0,11 - 0,14	0,07 - 0,11 - 0,14
N.4.1	120 - 160 - 200	120 - 160 - 200		0,07 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,12 - 0,16	0,09 - 0,14 - 0,18	0,09 - 0,14 - 0,18	0,11 - 0,17 - 0,22	0,11 - 0,17 - 0,22	0,09 - 0,14 - 0,18	0,09 - 0,14 - 0,18
S.1.1			15 - 20 - 25	0,02 - 0,03 - 0,04	0,03 - 0,04 - 0,05	0,03 - 0,04 - 0,05	0,03 - 0,04 - 0,05	0,03 - 0,05 - 0,06	0,03 - 0,05 - 0,06	0,03 - 0,04 - 0,05	0,03 - 0,04 - 0,05
S.1.2			10 - 15 - 20	0,02 - 0,02 - 0,03	0,02 - 0,03 - 0,04	0,02 - 0,03 - 0,04	0,02 - 0,03 - 0,04	0,03 - 0,04 - 0,05	0,03 - 0,04 - 0,05	0,02 - 0,03 - 0,04	0,02 - 0,03 - 0,04
S.2.1			15 - 20 - 25	0,02 - 0,03 - 0,04	0,03 - 0,04 - 0,05	0,03 - 0,04 - 0,05	0,03 - 0,04 - 0,05	0,03 - 0,05 - 0,06	0,03 - 0,05 - 0,06	0,03 - 0,04 - 0,05	0,03 - 0,04 - 0,05
S.2.2			10 - 15 - 20	0,02 - 0,02 - 0,03	0,02 - 0,03 - 0,04	0,02 - 0,03 - 0,04	0,02 - 0,03 - 0,04	0,03 - 0,04 - 0,05	0,03 - 0,04 - 0,05	0,02 - 0,03 - 0,04	0,02 - 0,03 - 0,04
S.2.3			10 - 15 - 20	0,02 - 0,02 - 0,03	0,02 - 0,03 - 0,04	0,02 - 0,03 - 0,04	0,02 - 0,03 - 0,04	0,03 - 0,04 - 0,05	0,03 - 0,04 - 0,05	0,02 - 0,03 - 0,04	0,02 - 0,03 - 0,04
S.3.1			30 - 40 - 50	0,03 - 0,05 - 0,06	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07
S.3.2			25 - 30 - 40	0,03 - 0,04 - 0,05	0,03 - 0,05 - 0,06	0,03 - 0,05 - 0,06	0,03 - 0,05 - 0,06	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,03 - 0,05 - 0,06	0,03 - 0,05 - 0,06
S.3.3			20 - 25 - 30	0,02 - 0,02 - 0,03	0,02 - 0,03 - 0,04	0,02 - 0,03 - 0,04	0,02 - 0,03 - 0,04	0,03 - 0,04 - 0,05	0,03 - 0,04 - 0,05	0,02 - 0,03 - 0,04	0,02 - 0,03 - 0,04
H.1.1											
H.1.2											
H.1.3											
H.1.4											
H.2.1											
H.3.1											
O.1.1	60 - 80 - 100	60 - 80 - 100		0,04 - 0,06 - 0,08	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10
O.1.2	60 - 80 - 100	60 - 80 - 100		0,04 - 0,06 - 0,08	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10
O.2.1											
O.2.2	30 - 40 - 50	20 - 25 - 30		0,04 - 0,06 - 0,08	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10
O.3.1	60 - 80 - 100	60 - 80 - 100		0,04 - 0,06 - 0,08	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10

Bei feststehendem Bohrer und rotierendem Werkstück fällt bei Durchgangsbohrungen eine scharfkantige Ronde ab. Sicherheitsvorkehrungen beachten. Gegen herausschleudernde Späne ist eine Schutzabdeckung vorzusehen.
Um einen effizienten Spänetransport aus der Bohrung zu gewährleisten, muss der Kühlmitteldruck mindestens 5 bar betragen. Optimal ist ein Kühlmitteldruck > 15 bar.
Die Schnittdaten sind abhängig von der Zentrierspitze, nicht von den Wendeplatten. **Bitte die Schnittdaten der Zentrierspitze wählen.** 10 863 ... ist nur bis Bohrtiefe 6xD geeignet.

Schnittdatenrichtwerte für Centron V464

Index	10 863 ...	10 862 ...		10 858 ...		
	Zentrierspitze			Bohrkrone		
	VHM (TiN/TiAlN)	HSS (TiN)	HSS (TiAlN)	Ø 80–99,9	Ø 100–125,9	Ø 130–160
	v_c (m/min.) min. - Empf. - max.			f (mm/U) min. - Empf. - max.		
P.1.1	150 - 200 - 250	95 - 130 - 160		0,06 - 0,09 - 0,12	0,06 - 0,09 - 0,12	0,07 - 0,11 - 0,14
P.1.2	150 - 200 - 250	95 - 130 - 160		0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,09 - 0,14 - 0,18
P.1.3	120 - 160 - 200	95 - 130 - 160		0,07 - 0,11 - 0,14	0,07 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,12 - 0,16
P.1.4	110 - 145 - 180	95 - 130 - 160		0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,08 - 0,11 - 0,15
P.1.5	140 - 185 - 230	95 - 130 - 160		0,07 - 0,11 - 0,14	0,07 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,12 - 0,16
P.2.1	120 - 160 - 200	95 - 130 - 160		0,07 - 0,11 - 0,14	0,07 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,12 - 0,16
P.2.2	115 - 150 - 190	90 - 120 - 150		0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,08 - 0,11 - 0,15
P.2.3	110 - 145 - 180	85 - 110 - 140		0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,09 - 0,14 - 0,18
P.2.4	90 - 120 - 150	70 - 95 - 120		0,07 - 0,11 - 0,14	0,07 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,12 - 0,16
P.3.1	95 - 130 - 160	70 - 95 - 120		0,06 - 0,09 - 0,12	0,06 - 0,09 - 0,12	0,07 - 0,11 - 0,14
P.3.2	85 - 110 - 140	60 - 80 - 100		0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,09 - 0,12
P.3.3	80 - 105 - 130	55 - 70 - 90		0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,05 - 0,08 - 0,10
P.4.1	110 - 145 - 180	80 - 105 - 130		0,07 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,10 - 0,13	0,08 - 0,11 - 0,15
P.4.2	85 - 110 - 140	60 - 80 - 100		0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10	0,06 - 0,09 - 0,12
M.1.1			40 - 55 - 70	0,06 - 0,09 - 0,12	0,06 - 0,09 - 0,12	0,08 - 0,12 - 0,16
M.2.1			40 - 55 - 70	0,06 - 0,08 - 0,11	0,06 - 0,08 - 0,11	0,08 - 0,11 - 0,15
M.3.1			35 - 50 - 60	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10	0,07 - 0,11 - 0,14
K.1.1	120 - 160 - 200		60 - 80 - 100	0,10 - 0,14 - 0,19	0,10 - 0,14 - 0,19	0,11 - 0,16 - 0,21
K.1.2	95 - 130 - 160		60 - 80 - 100	0,09 - 0,13 - 0,17	0,09 - 0,13 - 0,17	0,10 - 0,14 - 0,19
K.2.1	95 - 130 - 160		60 - 80 - 100	0,09 - 0,13 - 0,17	0,09 - 0,13 - 0,17	0,10 - 0,14 - 0,19
K.2.2	60 - 80 - 100		50 - 65 - 80	0,07 - 0,11 - 0,14	0,07 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,12 - 0,16
K.3.1	70 - 95 - 120		60 - 80 - 100	0,09 - 0,13 - 0,17	0,09 - 0,13 - 0,17	0,10 - 0,14 - 0,19
K.3.2	60 - 80 - 100		50 - 65 - 80	0,07 - 0,11 - 0,14	0,07 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,12 - 0,16
N.1.1	210 - 280 - 350	210 - 280 - 350		0,06 - 0,09 - 0,12	0,06 - 0,09 - 0,12	0,07 - 0,11 - 0,14
N.1.2	210 - 280 - 350	210 - 280 - 350		0,06 - 0,09 - 0,12	0,06 - 0,09 - 0,12	0,07 - 0,11 - 0,14
N.2.1	150 - 200 - 250	150 - 200 - 250		0,10 - 0,14 - 0,19	0,10 - 0,14 - 0,19	0,11 - 0,16 - 0,21
N.2.2	150 - 200 - 250	150 - 200 - 250		0,10 - 0,14 - 0,19	0,10 - 0,14 - 0,19	0,11 - 0,16 - 0,21
N.2.3	140 - 185 - 230	140 - 185 - 230		0,09 - 0,14 - 0,18	0,09 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,15 - 0,20
N.3.1	120 - 160 - 200	120 - 160 - 200		0,11 - 0,17 - 0,22	0,11 - 0,17 - 0,22	0,12 - 0,18 - 0,24
N.3.2	130 - 175 - 220	130 - 175 - 220		0,12 - 0,18 - 0,24	0,12 - 0,18 - 0,24	0,13 - 0,20 - 0,26
N.3.3	150 - 200 - 250	150 - 200 - 250		0,09 - 0,13 - 0,17	0,09 - 0,13 - 0,17	0,10 - 0,14 - 0,19
N.4.1	120 - 160 - 200	120 - 160 - 200		0,11 - 0,17 - 0,22	0,11 - 0,17 - 0,22	0,12 - 0,18 - 0,24
S.1.1			15 - 20 - 25	0,03 - 0,05 - 0,06	0,03 - 0,05 - 0,06	0,04 - 0,06 - 0,08
S.1.2			10 - 15 - 20	0,03 - 0,04 - 0,05	0,03 - 0,04 - 0,05	0,04 - 0,05 - 0,07
S.2.1			15 - 20 - 25	0,03 - 0,05 - 0,06	0,03 - 0,05 - 0,06	0,04 - 0,06 - 0,08
S.2.2			10 - 15 - 20	0,03 - 0,04 - 0,05	0,03 - 0,04 - 0,05	0,04 - 0,05 - 0,07
S.2.3			10 - 15 - 20	0,03 - 0,04 - 0,05	0,03 - 0,04 - 0,05	0,04 - 0,05 - 0,07
S.3.1			30 - 40 - 50	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,05 - 0,08 - 0,10
S.3.2			25 - 30 - 40	0,04 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,05 - 0,07	0,05 - 0,07 - 0,09
S.3.3			20 - 25 - 30	0,03 - 0,04 - 0,05	0,03 - 0,04 - 0,05	0,04 - 0,05 - 0,07
H.1.1						
H.1.2						
H.1.3						
H.1.4						
H.2.1						
H.3.1						
O.1.1	60 - 80 - 100	60 - 80 - 100		0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10
O.1.2	60 - 80 - 100	60 - 80 - 100		0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10
O.2.1						
O.2.2	30 - 40 - 50	20 - 25 - 30		0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10
O.3.1	60 - 80 - 100	60 - 80 - 100		0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10

Bei feststehendem Bohrer und rotierendem Werkstück fällt bei Durchgangsbohrungen eine scharfkantige Ronde ab. Sicherheitsvorkehrungen beachten. Gegen herausschleudernde Späne ist eine Schutzabdeckung vorzusehen.
Um einen effizienten Spänetransport aus der Bohrung zu gewährleisten, muss der Kühlmitteldruck mindestens 5 bar betragen. Optimal ist ein Kühlmitteldruck > 15 bar.
Die Schnittdaten sind abhängig von der Zentrierspitze, nicht von den Wendeplatten. **Bitte die Schnittdaten der Zentrierspitze wählen.** 10 863 ... ist nur bis Bohrtiefe 6xD geeignet.

Schnittdatenrichtwerte für Centron Powerline

Index	10 868 ...	10 861 ...				
	Zentrierspaten	Bohrkrone				
	VHM (TiN/TiAlN)	Ø 20–249	Ø 25–29,9	Ø 30–32,9	Ø 33–36,9	Ø 37–39,9
	v_c (m/min.) min. - Empf. - max.	f (mm/U) min. - Empf. - max.				
P.1.1	110 - 145 - 180	0,13 - 0,15 - 0,18	0,14 - 0,17 - 0,20	0,15 - 0,19 - 0,22	0,15 - 0,19 - 0,22	0,17 - 0,20 - 0,24
P.1.2	110 - 145 - 180	0,13 - 0,15 - 0,18	0,14 - 0,17 - 0,20	0,15 - 0,19 - 0,22	0,15 - 0,19 - 0,22	0,17 - 0,20 - 0,24
P.1.3	95 - 130 - 160	0,13 - 0,15 - 0,18	0,14 - 0,17 - 0,20	0,15 - 0,19 - 0,22	0,15 - 0,19 - 0,22	0,17 - 0,20 - 0,24
P.1.4	110 - 145 - 180	0,13 - 0,15 - 0,18	0,14 - 0,17 - 0,20	0,15 - 0,19 - 0,22	0,15 - 0,19 - 0,22	0,17 - 0,20 - 0,24
P.1.5	110 - 145 - 180	0,13 - 0,15 - 0,18	0,14 - 0,17 - 0,20	0,15 - 0,19 - 0,22	0,15 - 0,19 - 0,22	0,17 - 0,20 - 0,24
P.2.1	110 - 145 - 180	0,13 - 0,15 - 0,18	0,14 - 0,17 - 0,20	0,15 - 0,19 - 0,22	0,15 - 0,19 - 0,22	0,17 - 0,20 - 0,24
P.2.2	95 - 130 - 160	0,13 - 0,15 - 0,18	0,14 - 0,17 - 0,20	0,15 - 0,19 - 0,22	0,15 - 0,19 - 0,22	0,17 - 0,20 - 0,24
P.2.3	95 - 130 - 160	0,13 - 0,15 - 0,18	0,14 - 0,17 - 0,20	0,15 - 0,19 - 0,22	0,15 - 0,19 - 0,22	0,17 - 0,20 - 0,24
P.2.4	85 - 115 - 145	0,11 - 0,14 - 0,16	0,13 - 0,16 - 0,19	0,14 - 0,17 - 0,20	0,14 - 0,17 - 0,20	0,15 - 0,19 - 0,22
P.3.1	110 - 145 - 180	0,11 - 0,14 - 0,16	0,13 - 0,16 - 0,19	0,14 - 0,17 - 0,20	0,14 - 0,17 - 0,20	0,15 - 0,19 - 0,22
P.3.2	85 - 110 - 140	0,11 - 0,14 - 0,16	0,13 - 0,16 - 0,19	0,14 - 0,17 - 0,20	0,14 - 0,17 - 0,20	0,15 - 0,19 - 0,22
P.3.3	75 - 100 - 125	0,10 - 0,12 - 0,14	0,11 - 0,14 - 0,16	0,13 - 0,15 - 0,18	0,13 - 0,15 - 0,18	0,13 - 0,16 - 0,19
P.4.1	70 - 95 - 120	0,11 - 0,14 - 0,16	0,13 - 0,16 - 0,19	0,14 - 0,17 - 0,20	0,14 - 0,17 - 0,20	0,15 - 0,19 - 0,22
P.4.2	70 - 95 - 120	0,11 - 0,14 - 0,16	0,13 - 0,16 - 0,19	0,14 - 0,17 - 0,20	0,14 - 0,17 - 0,20	0,15 - 0,19 - 0,22
M.1.1						
M.2.1						
M.3.1						
K.1.1	100 - 135 - 170	0,20 - 0,25 - 0,29	0,23 - 0,28 - 0,33	0,25 - 0,30 - 0,35	0,25 - 0,30 - 0,35	0,27 - 0,32 - 0,38
K.1.2	100 - 135 - 170	0,20 - 0,25 - 0,29	0,23 - 0,28 - 0,33	0,25 - 0,30 - 0,35	0,25 - 0,30 - 0,35	0,27 - 0,32 - 0,38
K.2.1	95 - 130 - 160	0,18 - 0,21 - 0,25	0,20 - 0,24 - 0,28	0,21 - 0,26 - 0,30	0,21 - 0,26 - 0,30	0,23 - 0,28 - 0,33
K.2.2	85 - 110 - 140	0,18 - 0,21 - 0,25	0,20 - 0,24 - 0,28	0,21 - 0,26 - 0,30	0,21 - 0,26 - 0,30	0,23 - 0,28 - 0,33
K.3.1	70 - 95 - 120	0,20 - 0,25 - 0,29	0,23 - 0,28 - 0,33	0,25 - 0,30 - 0,35	0,25 - 0,30 - 0,35	0,27 - 0,32 - 0,38
K.3.2	60 - 80 - 100	0,18 - 0,21 - 0,25	0,20 - 0,24 - 0,28	0,21 - 0,26 - 0,30	0,21 - 0,26 - 0,30	0,23 - 0,28 - 0,33
N.1.1	150 - 200 - 250	0,11 - 0,14 - 0,16	0,13 - 0,16 - 0,19	0,14 - 0,17 - 0,20	0,14 - 0,17 - 0,20	0,15 - 0,19 - 0,22
N.1.2	150 - 200 - 250	0,13 - 0,15 - 0,18	0,14 - 0,17 - 0,20	0,15 - 0,19 - 0,22	0,15 - 0,19 - 0,22	0,17 - 0,20 - 0,24
N.2.1	130 - 175 - 220	0,16 - 0,20 - 0,23	0,18 - 0,22 - 0,26	0,20 - 0,24 - 0,28	0,20 - 0,24 - 0,28	0,21 - 0,26 - 0,30
N.2.2	130 - 175 - 220	0,16 - 0,20 - 0,23	0,18 - 0,22 - 0,26	0,20 - 0,24 - 0,28	0,20 - 0,24 - 0,28	0,21 - 0,26 - 0,30
N.2.3	120 - 160 - 200	0,15 - 0,18 - 0,21	0,17 - 0,20 - 0,24	0,18 - 0,21 - 0,25	0,18 - 0,21 - 0,25	0,19 - 0,23 - 0,27
N.3.1	120 - 160 - 200	0,15 - 0,18 - 0,21	0,17 - 0,20 - 0,24	0,18 - 0,21 - 0,25	0,18 - 0,21 - 0,25	0,19 - 0,23 - 0,27
N.3.2	130 - 175 - 220	0,15 - 0,18 - 0,21	0,17 - 0,20 - 0,24	0,18 - 0,21 - 0,25	0,18 - 0,21 - 0,25	0,19 - 0,23 - 0,27
N.3.3	150 - 200 - 250	0,15 - 0,18 - 0,21	0,17 - 0,20 - 0,24	0,18 - 0,21 - 0,25	0,18 - 0,21 - 0,25	0,19 - 0,23 - 0,27
N.4.1	120 - 160 - 200	0,15 - 0,18 - 0,21	0,17 - 0,20 - 0,24	0,18 - 0,21 - 0,25	0,18 - 0,21 - 0,25	0,19 - 0,23 - 0,27
S.1.1						
S.1.2						
S.2.1						
S.2.2						
S.2.3						
S.3.1						
S.3.2						
S.3.3						
H.1.1						
H.1.2						
H.1.3						
H.1.4						
H.2.1						
H.3.1						
O.1.1						
O.1.2						
O.2.1						
O.2.2						
O.3.1						

Bei feststehendem Bohrer und rotierendem Werkstück fällt bei Durchgangsbohrungen eine scharfkantige Ronde ab. Sicherheitsvorkehrungen beachten. Gegen herausschleudernde Späne ist eine Schutzabdeckung vorzusehen.
Um einen effizienten Spänetransport aus der Bohrung zu gewährleisten, muss der Kühlmitteldruck mindestens 5 bar betragen. Optimal ist ein Kühlmitteldruck > 15 bar.
Die Schnittdaten sind abhängig von der Zentrierspitze, nicht von den Wendeplatten. **Bitte die Schnittdaten der Zentrierspitze wählen.**

Schnittdatenrichtwerte für MaxiDrill 900 – 2xD

Index	10 830 ...		10 852 ...								
	SONT		2xD – C								
	CTCP420	CTPP430	Ø 12–15,5	Ø 16–17,5	Ø 18–20,5	Ø 21–23,5	Ø 24–27,5	Ø 28–32	Ø 32,5–36,5	Ø 37–41	Ø 41,5–46	Ø 46,5–63
	v_c (m/min.) min. - Empf. - max.		f (mm/U) min. - Empf. - max.									
P.1.1	190 - **300** - 310	180 - **230** - 280	0,04 - 0,10 - 0,16	0,04 - 0,11 - 0,17	0,05 - 0,12 - 0,18	0,06 - 0,13 - 0,20	0,07 - 0,15 - 0,22	0,07 - 0,16 - 0,24	0,07 - 0,16 - 0,24	0,10 - 0,18 - 0,25	0,10 - 0,19 - 0,27	0,10 - 0,20 - 0,29
P.1.2	190 - **300** - 310	180 - **230** - 280	0,04 - 0,10 - 0,15	0,04 - 0,10 - 0,15	0,05 - 0,11 - 0,16	0,06 - 0,12 - 0,17	0,07 - 0,13 - 0,19	0,07 - 0,14 - 0,21	0,06 - 0,14 - 0,21	0,10 - 0,16 - 0,22	0,10 - 0,16 - 0,22	0,10 - 0,18 - 0,26
P.1.3	190 - **300** - 310	180 - **230** - 280	0,04 - 0,10 - 0,15	0,04 - 0,10 - 0,15	0,05 - 0,11 - 0,16	0,06 - 0,12 - 0,17	0,07 - 0,13 - 0,19	0,07 - 0,14 - 0,21	0,06 - 0,14 - 0,21	0,10 - 0,16 - 0,22	0,10 - 0,16 - 0,22	0,10 - 0,18 - 0,26
P.1.4	170 - **230** - 290	160 - **205** - 250	0,04 - 0,10 - 0,15	0,05 - 0,11 - 0,16	0,05 - 0,12 - 0,18	0,06 - 0,13 - 0,20	0,07 - 0,15 - 0,22	0,07 - 0,16 - 0,24	0,07 - 0,16 - 0,24	0,10 - 0,18 - 0,25	0,10 - 0,19 - 0,27	0,10 - 0,20 - 0,29
P.1.5	170 - **230** - 290	160 - **205** - 250	0,04 - 0,10 - 0,15	0,05 - 0,11 - 0,16	0,05 - 0,12 - 0,18	0,06 - 0,13 - 0,20	0,07 - 0,15 - 0,22	0,07 - 0,16 - 0,24	0,07 - 0,16 - 0,24	0,10 - 0,18 - 0,25	0,10 - 0,19 - 0,27	0,10 - 0,20 - 0,29
P.2.1	180 - **230** - 280	150 - **180** - 220	0,04 - 0,11 - 0,17	0,05 - 0,12 - 0,18	0,05 - 0,13 - 0,20	0,06 - 0,14 - 0,22	0,07 - 0,15 - 0,23	0,07 - 0,16 - 0,25	0,07 - 0,16 - 0,25	0,10 - 0,19 - 0,27	0,10 - 0,20 - 0,30	0,10 - 0,21 - 0,32
P.2.2	190 - **300** - 310	180 - **230** - 280	0,04 - 0,09 - 0,13	0,04 - 0,09 - 0,14	0,05 - 0,10 - 0,15	0,06 - 0,11 - 0,15	0,07 - 0,12 - 0,17	0,07 - 0,13 - 0,19	0,06 - 0,13 - 0,19	0,10 - 0,16 - 0,21	0,10 - 0,17 - 0,23	0,10 - 0,17 - 0,23
P.2.3	170 - **225** - 280	130 - **165** - 200	0,04 - 0,10 - 0,15	0,05 - 0,11 - 0,16	0,05 - 0,12 - 0,18	0,06 - 0,13 - 0,20	0,07 - 0,15 - 0,23	0,07 - 0,16 - 0,25	0,07 - 0,16 - 0,25	0,10 - 0,18 - 0,25	0,10 - 0,19 - 0,27	0,10 - 0,20 - 0,29
P.2.4	170 - **225** - 280	130 - **165** - 200	0,04 - 0,10 - 0,15	0,05 - 0,11 - 0,16	0,05 - 0,12 - 0,18	0,06 - 0,13 - 0,20	0,07 - 0,15 - 0,23	0,07 - 0,16 - 0,25	0,07 - 0,16 - 0,25	0,10 - 0,18 - 0,25	0,10 - 0,19 - 0,27	0,10 - 0,20 - 0,29
P.3.1	170 - **225** - 280	130 - **165** - 200	0,04 - 0,10 - 0,15	0,05 - 0,11 - 0,16	0,05 - 0,12 - 0,18	0,06 - 0,13 - 0,20	0,07 - 0,15 - 0,23	0,07 - 0,16 - 0,25	0,07 - 0,16 - 0,25	0,08 - 0,17 - 0,25	0,09 - 0,18 - 0,27	0,10 - 0,20 - 0,29
P.3.2	120 - **160** - 200	100 - **130** - 160	0,04 - 0,10 - 0,16	0,05 - 0,11 - 0,17	0,05 - 0,12 - 0,18	0,06 - 0,13 - 0,20	0,07 - 0,15 - 0,23	0,07 - 0,16 - 0,25	0,07 - 0,16 - 0,25	0,10 - 0,18 - 0,25	0,10 - 0,19 - 0,27	0,10 - 0,20 - 0,30
P.3.3	120 - **160** - 200	100 - **130** - 160	0,04 - 0,10 - 0,16	0,05 - 0,11 - 0,17	0,05 - 0,12 - 0,18	0,06 - 0,13 - 0,20	0,07 - 0,15 - 0,23	0,07 - 0,16 - 0,25	0,07 - 0,16 - 0,25	0,10 - 0,18 - 0,25	0,10 - 0,19 - 0,27	0,10 - 0,20 - 0,30
P.4.1	140 - **185** - 230	100 - **140** - 180	0,04 - 0,08 - 0,11	0,04 - 0,08 - 0,12	0,05 - 0,10 - 0,15	0,06 - 0,11 - 0,15	0,06 - 0,12 - 0,17	0,06 - 0,13 - 0,19	0,06 - 0,13 - 0,19	0,10 - 0,16 - 0,22	0,10 - 0,16 - 0,22	0,10 - 0,16 - 0,22
P.4.2	140 - **185** - 230	100 - **140** - 180	0,04 - 0,08 - 0,11	0,04 - 0,08 - 0,12	0,05 - 0,10 - 0,15	0,06 - 0,11 - 0,15	0,06 - 0,12 - 0,17	0,06 - 0,13 - 0,19	0,06 - 0,13 - 0,19	0,10 - 0,16 - 0,22	0,10 - 0,16 - 0,22	0,10 - 0,16 - 0,22
M.1.1	140 - 185 - 230	100 - **130** - 160	0,04 - 0,08 - 0,11	0,04 - 0,08 - 0,12	0,05 - 0,10 - 0,14	0,05 - 0,10 - 0,15	0,06 - 0,11 - 0,15	0,06 - 0,11 - 0,16	0,06 - 0,12 - 0,17	0,10 - 0,16 - 0,22	0,10 - 0,16 - 0,22	0,10 - 0,16 - 0,22
M.2.1		80 - **110** - 140	0,04 - 0,08 - 0,12	0,04 - 0,09 - 0,13	0,05 - 0,10 - 0,15	0,05 - 0,11 - 0,16	0,05 - 0,12 - 0,18	0,06 - 0,12 - 0,18	0,06 - 0,12 - 0,18	0,09 - 0,16 - 0,23	0,10 - 0,17 - 0,23	0,10 - 0,17 - 0,23
M.3.1		80 - **110** - 140	0,04 - 0,07 - 0,10	0,04 - 0,08 - 0,11	0,05 - 0,09 - 0,13	0,05 - 0,10 - 0,14	0,05 - 0,10 - 0,15	0,05 - 0,10 - 0,15	0,05 - 0,12 - 0,18	0,08 - 0,14 - 0,20	0,08 - 0,14 - 0,20	0,08 - 0,14 - 0,20
K.1.1	190 - **300** - 310	120 - 160 - 200	0,07 - 0,14 - 0,20	0,07 - 0,15 - 0,22	0,08 - 0,16 - 0,24	0,10 - 0,18 - 0,25	0,10 - 0,19 - 0,28	0,10 - 0,19 - 0,28	0,10 - 0,20 - 0,30	0,10 - 0,21 - 0,32	0,10 - 0,21 - 0,32	0,10 - 0,22 - 0,34
K.1.2	170 - **230** - 290	100 - 140 - 180	0,07 - 0,13 - 0,19	0,07 - 0,14 - 0,20	0,08 - 0,15 - 0,22	0,10 - 0,17 - 0,24	0,10 - 0,18 - 0,26	0,10 - 0,19 - 0,28	0,10 - 0,19 - 0,28	0,10 - 0,20 - 0,30	0,10 - 0,20 - 0,30	0,10 - 0,21 - 0,32
K.2.1	190 - **300** - 310	120 - 160 - 200	0,07 - 0,14 - 0,20	0,07 - 0,14 - 0,20	0,08 - 0,15 - 0,22	0,10 - 0,18 - 0,25	0,10 - 0,19 - 0,28	0,10 - 0,19 - 0,28	0,10 - 0,19 - 0,28	0,10 - 0,20 - 0,30	0,10 - 0,20 - 0,30	0,10 - 0,21 - 0,32
K.2.2	170 - **230** - 290	100 - 140 - 180	0,07 - 0,13 - 0,18	0,07 - 0,13 - 0,18	0,08 - 0,14 - 0,20	0,10 - 0,17 - 0,23	0,10 - 0,18 - 0,25	0,10 - 0,18 - 0,25	0,10 - 0,18 - 0,25	0,10 - 0,19 - 0,27	0,10 - 0,19 - 0,27	0,10 - 0,20 - 0,29
K.3.1	130 - **170** - 210	70 - 110 - 150	0,07 - 0,13 - 0,19	0,07 - 0,14 - 0,20	0,08 - 0,15 - 0,21	0,10 - 0,18 - 0,25	0,10 - 0,19 - 0,28	0,10 - 0,19 - 0,28	0,10 - 0,20 - 0,30	0,10 - 0,21 - 0,32	0,10 - 0,21 - 0,32	0,10 - 0,22 - 0,34
K.3.2	130 - **170** - 210	70 - 110 - 150	0,07 - 0,13 - 0,19	0,07 - 0,14 - 0,20	0,08 - 0,15 - 0,21	0,10 - 0,18 - 0,25	0,10 - 0,19 - 0,28	0,10 - 0,19 - 0,28	0,10 - 0,20 - 0,30	0,10 - 0,21 - 0,32	0,10 - 0,21 - 0,32	0,10 - 0,22 - 0,34
N.1.1		150 - 330 - 500	0,06 - 0,09 - 0,12	0,07 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,12 - 0,15	0,10 - 0,13 - 0,16	0,10 - 0,13 - 0,16	0,10 - 0,14 - 0,17	0,10 - 0,14 - 0,17	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18
N.1.2		150 - 300 - 450	0,06 - 0,09 - 0,12	0,07 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,12 - 0,15	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,15 - 0,19	0,10 - 0,15 - 0,19	0,10 - 0,15 - 0,20	0,10 - 0,15 - 0,20	0,10 - 0,15 - 0,20
N.2.1		150 - 250 - 350	0,06 - 0,09 - 0,12	0,07 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,12 - 0,15	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,15 - 0,19	0,10 - 0,15 - 0,19	0,10 - 0,15 - 0,20	0,10 - 0,15 - 0,20	0,10 - 0,15 - 0,20
N.2.2		150 - 225 - 300	0,06 - 0,09 - 0,12	0,07 - 0,11 - 0,15	0,08 - 0,12 - 0,15	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,15 - 0,19	0,10 - 0,15 - 0,19	0,10 - 0,15 - 0,20	0,10 - 0,15 - 0,20	0,10 - 0,15 - 0,20
N.2.3		140 - 180 - 220	0,06 - 0,09 - 0,12	0,07 - 0,11 - 0,15	0,08 - 0,12 - 0,15	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,15 - 0,19	0,10 - 0,15 - 0,19	0,10 - 0,15 - 0,20	0,10 - 0,15 - 0,20	0,10 - 0,15 - 0,20
N.3.1		150 - 225 - 300	0,06 - 0,11 - 0,15	0,07 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,13 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,15 - 0,20	0,10 - 0,15 - 0,20	0,10 - 0,18 - 0,25	0,10 - 0,18 - 0,25	0,10 - 0,18 - 0,25
N.3.2		150 - 225 - 300	0,06 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,15	0,10 - 0,13 - 0,15	0,10 - 0,13 - 0,15	0,10 - 0,14 - 0,17	0,10 - 0,14 - 0,17	0,10 - 0,15 - 0,19	0,10 - 0,15 - 0,19	0,10 - 0,15 - 0,19
N.3.3		150 - 225 - 300	0,06 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,15	0,10 - 0,13 - 0,15	0,10 - 0,13 - 0,15	0,10 - 0,14 - 0,17	0,10 - 0,14 - 0,17	0,10 - 0,15 - 0,19	0,10 - 0,15 - 0,19	0,10 - 0,15 - 0,19
N.4.1		170 - 200 - 230	0,06 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,15	0,10 - 0,13 - 0,15	0,10 - 0,13 - 0,15	0,10 - 0,14 - 0,17	0,10 - 0,14 - 0,17	0,10 - 0,15 - 0,19	0,10 - 0,15 - 0,19	0,10 - 0,15 - 0,19
S.1.1		20 - 50 - 80	0,03 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,05 - 0,07 - 0,08	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,09 - 0,12	0,05 - 0,09 - 0,12	0,05 - 0,09 - 0,12	0,06 - 0,11 - 0,15
S.1.2		20 - 50 - 80	0,03 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,05 - 0,07 - 0,08	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,09 - 0,12	0,05 - 0,09 - 0,12	0,05 - 0,09 - 0,12	0,06 - 0,11 - 0,15
S.2.1		20 - 50 - 80	0,03 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,05 - 0,07 - 0,08	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,09 - 0,12	0,05 - 0,09 - 0,12	0,05 - 0,09 - 0,12	0,06 - 0,11 - 0,15
S.2.2		20 - 50 - 80	0,03 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,05 - 0,07 - 0,08	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,09 - 0,12	0,05 - 0,09 - 0,12	0,05 - 0,09 - 0,12	0,06 - 0,11 - 0,15
S.2.3		20 - 50 - 80	0,03 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,05 - 0,07 - 0,08	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,09 - 0,12	0,05 - 0,09 - 0,12	0,05 - 0,09 - 0,12	0,06 - 0,11 - 0,15
S.3.1		40 - 70 - 100	0,03 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,05 - 0,07 - 0,08	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,09 - 0,12	0,05 - 0,09 - 0,12	0,05 - 0,09 - 0,12	0,06 - 0,11 - 0,15
S.3.2		40 - 60 - 80	0,04 - 0,07 - 0,10	0,04 - 0,07 - 0,10	0,07 - 0,09 - 0,10	0,05 - 0,09 - 0,12	0,06 - 0,09 - 0,12	0,07 - 0,11 - 0,15	0,07 - 0,11 - 0,15	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,13 - 0,18
S.3.3		40 - 60 - 80	0,04 - 0,07 - 0,10	0,04 - 0,07 - 0,10	0,07 - 0,09 - 0,10	0,05 - 0,09 - 0,12	0,06 - 0,09 - 0,12	0,07 - 0,11 - 0,15	0,07 - 0,11 - 0,15	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,13 - 0,18
H.1.1												
H.1.2												
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1												
H.3.1												
O.1.1												
O.1.2												
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1												

Bei feststehendem Bohrer und rotierendem Werkstück fällt bei Durchgangsbohrungen eine scharfkantige Ronde ab. Sicherheitsvorkehrungen beachten. Gegen herausschleudernde Späne ist eine Schutzabdeckung vorzusehen.
Um einen effizienten Spänetransport aus der Bohrung zu gewährleisten, muss der Kühlmitteldruck mindestens 5 bar betragen. Optimal ist ein Kühlmitteldruck > 15 bar.
CTCP420 -M30 nur als Außenschneide verwenden, als Innenschneide **CTPP430 -M30** verwenden!

Schnittdatenrichtwerte für MaxiDrill 900 – 3xD

Index	10 830 ...		10 853 ...								
	SONT		3xD – C								
	CTCP420	CTPP430	Ø 12–15,5	Ø 16–17,5	Ø 18–20,5	Ø 21–23,5	Ø 24–27,5	Ø 28–32	Ø 32,5–36,5	Ø 37–41	Ø 41,5–46	Ø 46,5–63
	v_c (m/min.) min. - Empf. - max.		f (mm/U) min. - Empf. - max.									
P.1.1	190 - **300** - 310	180 - **230** - 280	0,04 - 0,10 - 0,16	0,04 - 0,11 - 0,17	0,05 - 0,12 - 0,18	0,06 - 0,13 - 0,20	0,07 - 0,15 - 0,22	0,07 - 0,16 - 0,24	0,07 - 0,16 - 0,24	0,10 - 0,18 - 0,25	0,10 - 0,19 - 0,27	0,10 - 0,20 - 0,29
P.1.2	190 - **300** - 310	180 - **230** - 280	0,04 - 0,10 - 0,15	0,04 - 0,10 - 0,15	0,05 - 0,11 - 0,16	0,05 - 0,11 - 0,17	0,06 - 0,13 - 0,19	0,06 - 0,14 - 0,21	0,06 - 0,14 - 0,21	0,08 - 0,15 - 0,22	0,08 - 0,15 - 0,22	0,09 - 0,17 - 0,24
P.1.3	190 - **300** - 310	180 - **230** - 280	0,04 - 0,10 - 0,15	0,04 - 0,10 - 0,15	0,05 - 0,11 - 0,16	0,05 - 0,11 - 0,17	0,06 - 0,13 - 0,19	0,06 - 0,14 - 0,21	0,06 - 0,14 - 0,21	0,08 - 0,15 - 0,22	0,08 - 0,15 - 0,22	0,09 - 0,17 - 0,24
P.1.4	170 - **230** - 290	160 - **205** - 250	0,04 - 0,10 - 0,15	0,05 - 0,11 - 0,16	0,05 - 0,12 - 0,18	0,06 - 0,13 - 0,20	0,07 - 0,15 - 0,22	0,07 - 0,16 - 0,24	0,07 - 0,16 - 0,24	0,10 - 0,18 - 0,25	0,10 - 0,19 - 0,27	0,10 - 0,20 - 0,29
P.1.5	170 - **230** - 290	160 - **205** - 250	0,04 - 0,10 - 0,15	0,05 - 0,11 - 0,16	0,05 - 0,12 - 0,18	0,06 - 0,13 - 0,20	0,07 - 0,15 - 0,22	0,07 - 0,16 - 0,24	0,07 - 0,16 - 0,24	0,10 - 0,18 - 0,25	0,10 - 0,19 - 0,27	0,10 - 0,20 - 0,29
P.2.1	180 - **230** - 280	150 - **180** - 220	0,04 - 0,11 - 0,17	0,05 - 0,12 - 0,18	0,05 - 0,13 - 0,20	0,06 - 0,14 - 0,22	0,07 - 0,15 - 0,23	0,07 - 0,16 - 0,25	0,07 - 0,16 - 0,25	0,10 - 0,19 - 0,27	0,10 - 0,20 - 0,30	0,10 - 0,21 - 0,32
P.2.2	190 - **300** - 310	180 - **230** - 280	0,04 - 0,09 - 0,13	0,04 - 0,09 - 0,14	0,05 - 0,10 - 0,15	0,05 - 0,10 - 0,15	0,06 - 0,12 - 0,17	0,06 - 0,13 - 0,19	0,06 - 0,13 - 0,19	0,10 - 0,16 - 0,21	0,10 - 0,17 - 0,23	0,10 - 0,17 - 0,23
P.2.3	170 - **225** - 280	130 - **165** - 200	0,04 - 0,10 - 0,15	0,05 - 0,11 - 0,16	0,05 - 0,12 - 0,18	0,06 - 0,13 - 0,20	0,07 - 0,15 - 0,23	0,07 - 0,16 - 0,25	0,07 - 0,16 - 0,25	0,10 - 0,18 - 0,25	0,10 - 0,19 - 0,27	0,10 - 0,20 - 0,29
P.2.4	170 - **225** - 280	130 - **165** - 200	0,04 - 0,10 - 0,15	0,05 - 0,11 - 0,16	0,05 - 0,12 - 0,18	0,06 - 0,13 - 0,20	0,07 - 0,15 - 0,23	0,07 - 0,16 - 0,25	0,07 - 0,16 - 0,25	0,10 - 0,18 - 0,25	0,10 - 0,19 - 0,27	0,10 - 0,20 - 0,29
P.3.1	170 - **225** - 280	130 - **165** - 200	0,04 - 0,10 - 0,15	0,05 - 0,11 - 0,16	0,05 - 0,12 - 0,18	0,06 - 0,13 - 0,20	0,07 - 0,15 - 0,23	0,07 - 0,16 - 0,25	0,07 - 0,16 - 0,25	0,08 - 0,17 - 0,25	0,09 - 0,18 - 0,27	0,10 - 0,20 - 0,29
P.3.2	120 - **160** - 200	100 - **130** - 160	0,04 - 0,10 - 0,16	0,05 - 0,11 - 0,17	0,05 - 0,12 - 0,18	0,06 - 0,13 - 0,20	0,07 - 0,15 - 0,23	0,07 - 0,16 - 0,25	0,07 - 0,16 - 0,25	0,10 - 0,18 - 0,25	0,10 - 0,19 - 0,27	0,10 - 0,20 - 0,30
P.3.3	120 - **160** - 200	100 - **130** - 160	0,04 - 0,10 - 0,16	0,05 - 0,11 - 0,17	0,05 - 0,12 - 0,18	0,06 - 0,13 - 0,20	0,07 - 0,15 - 0,23	0,07 - 0,16 - 0,25	0,07 - 0,16 - 0,25	0,10 - 0,18 - 0,25	0,10 - 0,19 - 0,27	0,10 - 0,20 - 0,30
P.4.1	140 - **185** - 230	100 - **140** - 180	0,04 - 0,08 - 0,11	0,04 - 0,08 - 0,12	0,05 - 0,10 - 0,15	0,06 - 0,11 - 0,15	0,06 - 0,12 - 0,17	0,06 - 0,13 - 0,19	0,06 - 0,13 - 0,19	0,10 - 0,16 - 0,22	0,10 - 0,16 - 0,22	0,10 - 0,16 - 0,22
P.4.2	140 - **185** - 230	100 - **140** - 180	0,04 - 0,08 - 0,11	0,04 - 0,08 - 0,12	0,05 - 0,10 - 0,15	0,06 - 0,11 - 0,15	0,06 - 0,12 - 0,17	0,06 - 0,13 - 0,19	0,06 - 0,13 - 0,19	0,10 - 0,16 - 0,22	0,10 - 0,16 - 0,22	0,10 - 0,16 - 0,22
M.1.1	140 - 185 - 230	100 - **130** - 160	0,04 - 0,08 - 0,11	0,04 - 0,08 - 0,12	0,05 - 0,10 - 0,14	0,05 - 0,10 - 0,15	0,06 - 0,11 - 0,15	0,06 - 0,11 - 0,16	0,06 - 0,12 - 0,17	0,10 - 0,16 - 0,22	0,10 - 0,16 - 0,22	0,10 - 0,16 - 0,22
M.2.1		80 - **110** - 140	0,04 - 0,08 - 0,12	0,04 - 0,09 - 0,13	0,05 - 0,10 - 0,15	0,05 - 0,11 - 0,16	0,05 - 0,12 - 0,18	0,06 - 0,12 - 0,18	0,06 - 0,12 - 0,18	0,09 - 0,16 - 0,23	0,10 - 0,17 - 0,23	0,10 - 0,17 - 0,23
M.3.1		80 - **110** - 140	0,04 - 0,07 - 0,10	0,04 - 0,08 - 0,11	0,05 - 0,09 - 0,13	0,05 - 0,10 - 0,14	0,05 - 0,10 - 0,15	0,05 - 0,10 - 0,15	0,05 - 0,11 - 0,16	0,08 - 0,14 - 0,20	0,08 - 0,14 - 0,20	0,08 - 0,14 - 0,20
K.1.1	190 - **300** - 310	120 - 160 - 200	0,07 - 0,14 - 0,20	0,07 - 0,15 - 0,22	0,08 - 0,16 - 0,24	0,10 - 0,18 - 0,25	0,10 - 0,19 - 0,28	0,10 - 0,19 - 0,28	0,10 - 0,20 - 0,30	0,10 - 0,21 - 0,32	0,10 - 0,21 - 0,32	0,10 - 0,22 - 0,34
K.1.2	170 - **230** - 290	100 - 140 - 180	0,07 - 0,13 - 0,19	0,07 - 0,14 - 0,20	0,08 - 0,15 - 0,22	0,10 - 0,17 - 0,24	0,10 - 0,18 - 0,26	0,10 - 0,18 - 0,26	0,10 - 0,19 - 0,28	0,10 - 0,20 - 0,30	0,10 - 0,20 - 0,30	0,10 - 0,21 - 0,32
K.2.1	190 - **300** - 310	120 - 160 - 200	0,07 - 0,14 - 0,20	0,07 - 0,14 - 0,20	0,08 - 0,15 - 0,22	0,10 - 0,18 - 0,25	0,10 - 0,19 - 0,28	0,10 - 0,19 - 0,28	0,10 - 0,19 - 0,28	0,10 - 0,20 - 0,30	0,10 - 0,20 - 0,30	0,10 - 0,21 - 0,32
K.2.2	170 - **230** - 290	100 - 140 - 180	0,07 - 0,13 - 0,18	0,07 - 0,13 - 0,18	0,08 - 0,14 - 0,20	0,10 - 0,17 - 0,23	0,10 - 0,18 - 0,25	0,10 - 0,18 - 0,25	0,10 - 0,18 - 0,25	0,10 - 0,19 - 0,27	0,10 - 0,19 - 0,27	0,10 - 0,20 - 0,29
K.3.1	130 - **170** - 210	70 - 110 - 150	0,07 - 0,13 - 0,19	0,07 - 0,14 - 0,20	0,08 - 0,15 - 0,21	0,10 - 0,18 - 0,25	0,10 - 0,19 - 0,28	0,10 - 0,19 - 0,28	0,10 - 0,20 - 0,30	0,10 - 0,21 - 0,32	0,10 - 0,21 - 0,32	0,10 - 0,22 - 0,34
K.3.2	130 - **170** - 210	70 - 110 - 150	0,07 - 0,13 - 0,19	0,07 - 0,14 - 0,20	0,08 - 0,15 - 0,21	0,10 - 0,18 - 0,25	0,10 - 0,19 - 0,28	0,10 - 0,19 - 0,28	0,10 - 0,20 - 0,30	0,10 - 0,21 - 0,32	0,10 - 0,21 - 0,32	0,10 - 0,22 - 0,34
N.1.1		150 - 330 - 500	0,06 - 0,09 - 0,12	0,07 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,12 - 0,15	0,10 - 0,13 - 0,16	0,10 - 0,13 - 0,16	0,10 - 0,14 - 0,17	0,10 - 0,14 - 0,17	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18
N.1.2		150 - 300 - 450	0,06 - 0,09 - 0,12	0,07 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,12 - 0,15	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,15 - 0,19	0,10 - 0,15 - 0,19	0,10 - 0,15 - 0,20	0,10 - 0,15 - 0,20	0,10 - 0,15 - 0,20
N.2.1		150 - 250 - 350	0,06 - 0,09 - 0,12	0,07 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,12 - 0,15	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,15 - 0,19	0,10 - 0,15 - 0,19	0,10 - 0,15 - 0,20	0,10 - 0,15 - 0,20	0,10 - 0,15 - 0,20
N.2.2		150 - 225 - 300	0,06 - 0,09 - 0,12	0,07 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,12 - 0,15	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,15 - 0,19	0,10 - 0,15 - 0,19	0,10 - 0,15 - 0,20	0,10 - 0,15 - 0,20	0,10 - 0,15 - 0,20
N.2.3		140 - 180 - 220	0,06 - 0,09 - 0,12	0,07 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,12 - 0,15	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,15 - 0,19	0,10 - 0,15 - 0,19	0,10 - 0,15 - 0,20	0,10 - 0,15 - 0,20	0,10 - 0,15 - 0,20
N.3.1		150 - 225 - 300	0,06 - 0,11 - 0,15	0,07 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,13 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,15 - 0,20	0,10 - 0,15 - 0,20	0,10 - 0,18 - 0,25	0,10 - 0,18 - 0,25	0,10 - 0,18 - 0,25
N.3.2		150 - 225 - 300	0,06 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,15	0,10 - 0,13 - 0,15	0,10 - 0,13 - 0,15	0,10 - 0,14 - 0,17	0,10 - 0,14 - 0,17	0,10 - 0,15 - 0,19	0,10 - 0,15 - 0,19	0,10 - 0,15 - 0,19
N.3.3		150 - 225 - 300	0,06 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,15	0,10 - 0,13 - 0,15	0,10 - 0,13 - 0,15	0,10 - 0,14 - 0,17	0,10 - 0,14 - 0,17	0,10 - 0,15 - 0,19	0,10 - 0,15 - 0,19	0,10 - 0,15 - 0,19
N.4.1		170 - 200 - 230	0,06 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,15	0,10 - 0,13 - 0,15	0,10 - 0,13 - 0,15	0,10 - 0,14 - 0,17	0,10 - 0,14 - 0,17	0,10 - 0,15 - 0,19	0,10 - 0,15 - 0,19	0,10 - 0,15 - 0,19
S.1.1		20 - 50 - 80	0,03 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,05 - 0,07 - 0,08	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,09 - 0,12	0,05 - 0,09 - 0,12	0,05 - 0,09 - 0,12	0,06 - 0,11 - 0,15
S.1.2		20 - 50 - 80	0,03 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,05 - 0,07 - 0,08	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,09 - 0,12	0,05 - 0,09 - 0,12	0,05 - 0,09 - 0,12	0,06 - 0,11 - 0,15
S.2.1		20 - 50 - 80	0,03 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,05 - 0,07 - 0,08	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,09 - 0,12	0,05 - 0,09 - 0,12	0,05 - 0,09 - 0,12	0,06 - 0,11 - 0,15
S.2.2		20 - 50 - 80	0,03 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,05 - 0,07 - 0,08	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,09 - 0,12	0,05 - 0,09 - 0,12	0,05 - 0,09 - 0,12	0,06 - 0,11 - 0,15
S.2.3		20 - 50 - 80	0,03 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,05 - 0,07 - 0,08	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,09 - 0,12	0,05 - 0,09 - 0,12	0,05 - 0,09 - 0,12	0,06 - 0,11 - 0,15
S.3.1		40 - 70 - 100	0,03 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,08	0,04 - 0,06 - 0,08	0,05 - 0,07 - 0,08	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,09 - 0,12	0,05 - 0,09 - 0,12	0,05 - 0,09 - 0,12	0,06 - 0,11 - 0,15
S.3.2		40 - 60 - 80	0,04 - 0,07 - 0,10	0,04 - 0,07 - 0,10	0,07 - 0,09 - 0,10	0,05 - 0,09 - 0,12	0,06 - 0,09 - 0,12	0,07 - 0,11 - 0,15	0,07 - 0,11 - 0,15	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,13 - 0,18
S.3.3		40 - 60 - 80	0,04 - 0,07 - 0,10	0,04 - 0,07 - 0,10	0,07 - 0,09 - 0,10	0,05 - 0,09 - 0,12	0,06 - 0,09 - 0,12	0,07 - 0,11 - 0,15	0,07 - 0,11 - 0,15	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,13 - 0,18
H.1.1												
H.1.2												
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1												
H.3.1												
O.1.1												
O.1.2												
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1												

Bei feststehendem Bohrer und rotierendem Werkstück fällt bei Durchgangsbohrungen eine scharfkantige Ronde ab. Sicherheitsvorkehrungen beachten. Gegen herausschleudernde Späne ist eine Schutzabdeckung vorzusehen.
Um einen effizienten Spänetransport aus der Bohrung zu gewährleisten, muss der Kühlmitteldruck mindestens 5 bar betragen. Optimal ist ein Kühlmitteldruck > 15 bar.
CTCP420 -M30 nur als Außenschneide verwenden, als Innenschneide **CTPP430 -M30** verwenden!

Schnittdatenrichtwerte für MaxiDrill 900 – 4xD

Index	10 830 ...		10 854 ...								
	SONT		4xD – C								
	CTCP420	CTPP430	Ø 12–15,5	Ø 16–17,5	Ø 18–20,5	Ø 21–23,5	Ø 24–27,5	Ø 28–32	Ø 32,5–36,5	Ø 37–41	Ø 41,5–46	Ø 46,5–54
	v_c (m/min.) min. - Empf. - max.		f (mm/U) min. - Empf. - max.									
P.1.1	190 - **300** - 310	180 - **230** - 280	0,04 - 0,09 - 0,14	0,04 - 0,10 - 0,15	0,05 - 0,11 - 0,16	0,06 - 0,12 - 0,18	0,07 - 0,14 - 0,20	0,07 - 0,15 - 0,22	0,07 - 0,15 - 0,22	0,07 - 0,15 - 0,23	0,07 - 0,15 - 0,23	0,08 - 0,17 - 0,25
P.1.2	190 - **300** - 310	180 - **230** - 280	0,04 - 0,09 - 0,13	0,04 - 0,09 - 0,14	0,05 - 0,10 - 0,14	0,05 - 0,10 - 0,15	0,06 - 0,12 - 0,17	0,06 - 0,13 - 0,19	0,06 - 0,13 - 0,19	0,06 - 0,13 - 0,20	0,06 - 0,13 - 0,20	0,07 - 0,15 - 0,22
P.1.3	190 - **300** - 310	180 - **230** - 280	0,04 - 0,09 - 0,13	0,04 - 0,09 - 0,14	0,05 - 0,10 - 0,14	0,05 - 0,10 - 0,15	0,06 - 0,12 - 0,17	0,06 - 0,13 - 0,19	0,06 - 0,13 - 0,19	0,06 - 0,13 - 0,20	0,06 - 0,13 - 0,20	0,07 - 0,15 - 0,22
P.1.4	170 - **230** - 290	160 - **205** - 250	0,04 - 0,09 - 0,14	0,04 - 0,10 - 0,15	0,05 - 0,11 - 0,16	0,06 - 0,12 - 0,18	0,07 - 0,14 - 0,20	0,07 - 0,15 - 0,22	0,07 - 0,15 - 0,22	0,07 - 0,15 - 0,23	0,07 - 0,15 - 0,23	0,08 - 0,17 - 0,25
P.1.5	170 - **230** - 290	160 - **205** - 250	0,04 - 0,09 - 0,14	0,04 - 0,10 - 0,15	0,05 - 0,11 - 0,16	0,06 - 0,12 - 0,18	0,07 - 0,14 - 0,20	0,07 - 0,15 - 0,22	0,07 - 0,15 - 0,22	0,07 - 0,15 - 0,23	0,07 - 0,15 - 0,23	0,08 - 0,17 - 0,25
P.2.1	180 - **230** - 280	150 - **180** - 220	0,04 - 0,11 - 0,17	0,04 - 0,11 - 0,18	0,05 - 0,12 - 0,18	0,06 - 0,13 - 0,20	0,07 - 0,14 - 0,20	0,07 - 0,15 - 0,23	0,07 - 0,15 - 0,23	0,07 - 0,16 - 0,24	0,07 - 0,16 - 0,24	0,08 - 0,17 - 0,26
P.2.2	190 - **300** - 310	180 - **230** - 280	0,04 - 0,08 - 0,11	0,04 - 0,08 - 0,12	0,05 - 0,09 - 0,12	0,05 - 0,09 - 0,13	0,06 - 0,11 - 0,15	0,06 - 0,12 - 0,17	0,06 - 0,12 - 0,17	0,06 - 0,12 - 0,17	0,06 - 0,12 - 0,17	0,07 - 0,12 - 0,17
P.2.3	170 - **225** - 280	130 - **165** - 200	0,04 - 0,09 - 0,14	0,04 - 0,10 - 0,15	0,05 - 0,10 - 0,15	0,06 - 0,12 - 0,17	0,07 - 0,14 - 0,20	0,07 - 0,15 - 0,23	0,07 - 0,15 - 0,23	0,07 - 0,15 - 0,23	0,07 - 0,15 - 0,23	0,08 - 0,17 - 0,25
P.2.4	170 - **225** - 280	130 - **165** - 200	0,04 - 0,09 - 0,14	0,04 - 0,10 - 0,15	0,05 - 0,10 - 0,15	0,06 - 0,12 - 0,17	0,07 - 0,14 - 0,20	0,07 - 0,15 - 0,23	0,07 - 0,15 - 0,23	0,07 - 0,15 - 0,23	0,07 - 0,15 - 0,23	0,08 - 0,17 - 0,25
P.3.1	170 - **225** - 280	130 - **165** - 200	0,04 - 0,09 - 0,14	0,04 - 0,10 - 0,15	0,05 - 0,10 - 0,15	0,06 - 0,12 - 0,17	0,07 - 0,14 - 0,20	0,07 - 0,15 - 0,23	0,07 - 0,15 - 0,23	0,07 - 0,15 - 0,23	0,07 - 0,15 - 0,23	0,08 - 0,17 - 0,25
P.3.2	120 - **160** - 200	100 - **130** - 160	0,04 - 0,09 - 0,14	0,04 - 0,10 - 0,15	0,05 - 0,10 - 0,15	0,06 - 0,12 - 0,18	0,07 - 0,14 - 0,20	0,07 - 0,15 - 0,23	0,07 - 0,15 - 0,23	0,07 - 0,15 - 0,23	0,07 - 0,15 - 0,23	0,08 - 0,17 - 0,25
P.3.3	120 - **160** - 200	100 - **130** - 160	0,04 - 0,09 - 0,14	0,04 - 0,10 - 0,15	0,05 - 0,10 - 0,15	0,06 - 0,12 - 0,18	0,07 - 0,14 - 0,20	0,07 - 0,15 - 0,23	0,07 - 0,15 - 0,23	0,07 - 0,15 - 0,23	0,07 - 0,15 - 0,23	0,08 - 0,17 - 0,25
P.4.1	140 - **185** - 230	100 - **140** - 180	0,04 - 0,07 - 0,10	0,04 - 0,07 - 0,10	0,05 - 0,09 - 0,12	0,06 - 0,09 - 0,12	0,06 - 0,11 - 0,15	0,06 - 0,12 - 0,17	0,06 - 0,12 - 0,17	0,08 - 0,14 - 0,20	0,08 - 0,14 - 0,20	0,08 - 0,14 - 0,20
P.4.2	140 - **185** - 230	100 - **140** - 180	0,04 - 0,08 - 0,12	0,04 - 0,08 - 0,12	0,05 - 0,10 - 0,15	0,05 - 0,11 - 0,16	0,05 - 0,12 - 0,18	0,06 - 0,11 - 0,16	0,06 - 0,11 - 0,16	0,08 - 0,15 - 0,22	0,08 - 0,15 - 0,22	0,08 - 0,15 - 0,22
M.1.1	140 - 185 - 230	100 - **130** - 160	0,04 - 0,07 - 0,10	0,04 - 0,07 - 0,10	0,05 - 0,09 - 0,12	0,05 - 0,09 - 0,13	0,06 - 0,10 - 0,13	0,06 - 0,10 - 0,14	0,06 - 0,10 - 0,14	0,08 - 0,14 - 0,20	0,08 - 0,14 - 0,20	0,08 - 0,14 - 0,20
M.2.1		80 - **110** - 140	0,04 - 0,08 - 0,12	0,04 - 0,08 - 0,12	0,05 - 0,10 - 0,15	0,05 - 0,11 - 0,16	0,05 - 0,12 - 0,18	0,06 - 0,11 - 0,16	0,06 - 0,11 - 0,16	0,08 - 0,15 - 0,22	0,08 - 0,15 - 0,22	0,08 - 0,15 - 0,22
M.3.1		80 - **110** - 140	0,04 - 0,07 - 0,10	0,04 - 0,07 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,09 - 0,12	0,05 - 0,09 - 0,13	0,05 - 0,09 - 0,13	0,05 - 0,09 - 0,13	0,07 - 0,12 - 0,16	0,07 - 0,12 - 0,16	0,07 - 0,12 - 0,16
K.1.1	190 - **300** - 310	120 - 160 - 200	0,07 - 0,13 - 0,18	0,07 - 0,14 - 0,20	0,08 - 0,15 - 0,22	0,10 - 0,17 - 0,24	0,10 - 0,18 - 0,25	0,10 - 0,18 - 0,25	0,10 - 0,19 - 0,28	0,10 - 0,20 - 0,30	0,10 - 0,20 - 0,30	0,10 - 0,20 - 0,30
K.1.2	170 - **230** - 290	100 - 140 - 180	0,07 - 0,12 - 0,17	0,07 - 0,13 - 0,18	0,08 - 0,14 - 0,20	0,10 - 0,16 - 0,22	0,10 - 0,18 - 0,25	0,10 - 0,18 - 0,25	0,10 - 0,19 - 0,27	0,10 - 0,20 - 0,29	0,10 - 0,20 - 0,29	0,10 - 0,20 - 0,29
K.2.1	190 - **300** - 310	120 - 160 - 200	0,07 - 0,13 - 0,18	0,07 - 0,13 - 0,18	0,08 - 0,14 - 0,20	0,10 - 0,17 - 0,24	0,10 - 0,18 - 0,26	0,10 - 0,18 - 0,26	0,10 - 0,18 - 0,26	0,10 - 0,19 - 0,28	0,10 - 0,19 - 0,28	0,10 - 0,19 - 0,28
K.2.2	170 - **230** - 290	100 - 140 - 180	0,07 - 0,12 - 0,17	0,07 - 0,13 - 0,18	0,08 - 0,13 - 0,18	0,10 - 0,16 - 0,22	0,10 - 0,16 - 0,22	0,10 - 0,16 - 0,22	0,10 - 0,17 - 0,23	0,10 - 0,18 - 0,25	0,10 - 0,18 - 0,25	0,10 - 0,18 - 0,25
K.3.1	130 - **170** - 210	70 - 110 - 150	0,07 - 0,12 - 0,17	0,07 - 0,13 - 0,18	0,08 - 0,13 - 0,18	0,10 - 0,16 - 0,22	0,10 - 0,18 - 0,25	0,10 - 0,18 - 0,25	0,10 - 0,19 - 0,28	0,10 - 0,20 - 0,30	0,10 - 0,20 - 0,30	0,10 - 0,20 - 0,30
K.3.2	130 - **170** - 210	70 - 110 - 150	0,07 - 0,12 - 0,17	0,07 - 0,13 - 0,18	0,08 - 0,13 - 0,18	0,10 - 0,16 - 0,22	0,10 - 0,18 - 0,25	0,10 - 0,18 - 0,25	0,10 - 0,19 - 0,28	0,10 - 0,20 - 0,30	0,10 - 0,20 - 0,30	0,10 - 0,20 - 0,30
N.1.1		150 - 330 - 500	0,06 - 0,09 - 0,12	0,07 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,12 - 0,15	0,10 - 0,13 - 0,16	0,10 - 0,13 - 0,16	0,10 - 0,14 - 0,17	0,10 - 0,14 - 0,17	0,10 - 0,14 - 0,17	0,10 - 0,14 - 0,17	0,10 - 0,14 - 0,17
N.1.2		150 - 300 - 450	0,06 - 0,09 - 0,12	0,07 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,12 - 0,15	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,15 - 0,19	0,10 - 0,15 - 0,19	0,10 - 0,15 - 0,20	0,10 - 0,15 - 0,20	0,10 - 0,15 - 0,20
N.2.1		150 - 250 - 350	0,06 - 0,09 - 0,12	0,07 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,12 - 0,15	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,15 - 0,19	0,10 - 0,15 - 0,19	0,10 - 0,15 - 0,20	0,10 - 0,15 - 0,20	0,10 - 0,15 - 0,20
N.2.2		150 - 225 - 300	0,06 - 0,09 - 0,12	0,07 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,12 - 0,15	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,15 - 0,19	0,10 - 0,15 - 0,19	0,10 - 0,15 - 0,20	0,10 - 0,15 - 0,20	0,10 - 0,15 - 0,20
N.2.3		140 - 180 - 220	0,06 - 0,09 - 0,12	0,07 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,12 - 0,15	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,15 - 0,19	0,10 - 0,15 - 0,19	0,10 - 0,15 - 0,20	0,10 - 0,15 - 0,20	0,10 - 0,15 - 0,20
N.3.1		150 - 225 - 300	0,06 - 0,11 - 0,15	0,07 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,13 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,15 - 0,20	0,10 - 0,15 - 0,20	0,10 - 0,16 - 0,22	0,10 - 0,16 - 0,22	0,10 - 0,16 - 0,22
N.3.2		150 - 225 - 300	0,06 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,12 - 0,15	0,10 - 0,13 - 0,15	0,10 - 0,13 - 0,15	0,10 - 0,14 - 0,17	0,10 - 0,14 - 0,17	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18
N.3.3		150 - 225 - 300	0,06 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,12 - 0,15	0,10 - 0,13 - 0,15	0,10 - 0,13 - 0,15	0,10 - 0,14 - 0,17	0,10 - 0,14 - 0,17	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18
N.4.1		170 - 200 - 230	0,06 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,12 - 0,15	0,10 - 0,13 - 0,15	0,10 - 0,13 - 0,15	0,10 - 0,14 - 0,17	0,10 - 0,14 - 0,17	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18
S.1.1		20 - 50 - 80	0,03 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,07	0,05 - 0,07 - 0,08	0,05 - 0,07 - 0,08	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10
S.1.2		20 - 50 - 80	0,03 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,07	0,05 - 0,07 - 0,08	0,05 - 0,07 - 0,08	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10
S.2.1		20 - 50 - 80	0,03 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,07	0,05 - 0,07 - 0,08	0,05 - 0,07 - 0,08	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10
S.2.2		20 - 50 - 80	0,03 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,07	0,05 - 0,07 - 0,08	0,05 - 0,07 - 0,08	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10
S.2.3		20 - 50 - 80	0,03 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,07	0,05 - 0,07 - 0,08	0,05 - 0,07 - 0,08	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10
S.3.1		40 - 70 - 100	0,03 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,07	0,05 - 0,07 - 0,08	0,05 - 0,07 - 0,08	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10
S.3.2		40 - 60 - 80	0,04 - 0,07 - 0,10	0,04 - 0,07 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,09 - 0,12	0,05 - 0,09 - 0,12	0,06 - 0,11 - 0,15	0,07 - 0,11 - 0,15	0,07 - 0,11 - 0,15	0,07 - 0,11 - 0,15	0,07 - 0,11 - 0,15
S.3.3		40 - 60 - 80	0,04 - 0,07 - 0,10	0,04 - 0,07 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,09 - 0,12	0,05 - 0,09 - 0,12	0,06 - 0,11 - 0,15	0,07 - 0,11 - 0,15	0,07 - 0,11 - 0,15	0,07 - 0,11 - 0,15	0,07 - 0,11 - 0,15
H.1.1												
H.1.2												
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1												
H.3.1												
O.1.1												
O.1.2												
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1												

Bei feststehendem Bohrer und rotierendem Werkstück fällt bei Durchgangsbohrungen eine scharfkantige Ronde ab. Sicherheitsvorkehrungen beachten. Gegen herausschleudernde Späne ist eine Schutzabdeckung vorzusehen.
Um einen effizienten Spänetransport aus der Bohrung zu gewährleisten, muss der Kühlmitteldruck mindestens 5 bar betragen. Optimal ist ein Kühlmitteldruck > 15 bar.
CTCP420 -M30 nur als Außenschneide verwenden, als Innenschneide **CTPP430 -M30** verwenden!

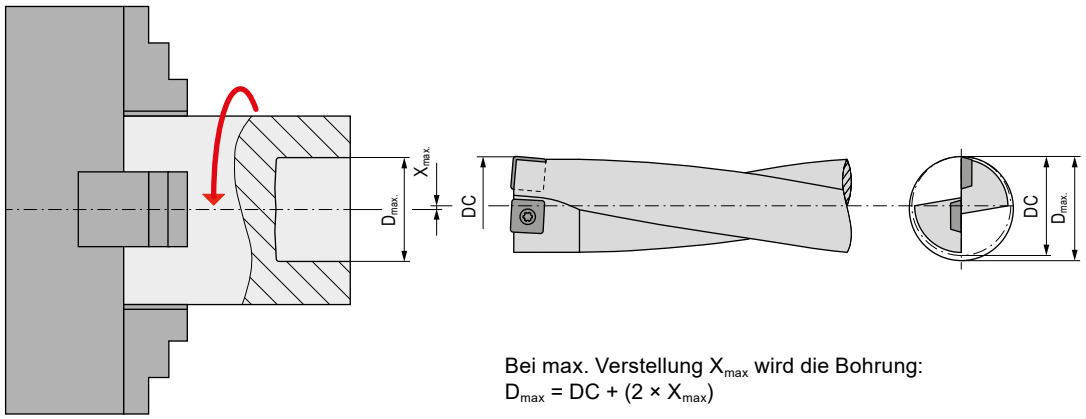
Schnittdatenrichtwerte für MaxiDrill 900 – 5xD

Index	10 830 ...		10 855 ...							
	SONT		5xD – C							
	CTCP420	CTPP430	Ø 12–15,5	Ø 16–17,5	Ø 18–20,5	Ø 21–23,5	Ø 24–27,5	Ø 28–32	Ø 32,5–36,5	Ø 37–41
	v_c (m/min.) min. - Empf. - max.		f (mm/U) min. - Empf. - max.							
P.1.1	190 - **300** - 310	180 - **230** - 280	0,04 - 0,09 - 0,14	0,04 - 0,10 - 0,15	0,05 - 0,11 - 0,16	0,06 - 0,12 - 0,18	0,07 - 0,14 - 0,20	0,07 - 0,15 - 0,22	0,07 - 0,15 - 0,22	0,08 - 0,17 - 0,25
P.1.2	190 - **300** - 310	180 - **230** - 280	0,04 - 0,09 - 0,13	0,04 - 0,09 - 0,14	0,05 - 0,10 - 0,14	0,05 - 0,10 - 0,15	0,06 - 0,12 - 0,17	0,06 - 0,13 - 0,19	0,06 - 0,13 - 0,19	0,07 - 0,15 - 0,22
P.1.3	190 - **300** - 310	180 - **230** - 280	0,04 - 0,09 - 0,13	0,04 - 0,09 - 0,14	0,05 - 0,10 - 0,14	0,05 - 0,10 - 0,15	0,06 - 0,12 - 0,17	0,06 - 0,13 - 0,19	0,06 - 0,13 - 0,19	0,07 - 0,15 - 0,22
P.1.4	170 - **230** - 290	160 - **205** - 250	0,04 - 0,09 - 0,14	0,04 - 0,10 - 0,15	0,05 - 0,11 - 0,16	0,06 - 0,12 - 0,18	0,07 - 0,14 - 0,20	0,07 - 0,15 - 0,22	0,07 - 0,15 - 0,22	0,08 - 0,17 - 0,25
P.1.5	170 - **230** - 290	160 - **205** - 250	0,04 - 0,09 - 0,14	0,04 - 0,10 - 0,15	0,05 - 0,11 - 0,16	0,06 - 0,12 - 0,18	0,07 - 0,14 - 0,20	0,07 - 0,15 - 0,22	0,07 - 0,15 - 0,22	0,08 - 0,17 - 0,25
P.2.1	180 - **230** - 280	150 - **180** - 220	0,04 - 0,11 - 0,17	0,04 - 0,11 - 0,18	0,05 - 0,12 - 0,18	0,06 - 0,13 - 0,20	0,07 - 0,14 - 0,20	0,07 - 0,15 - 0,23	0,07 - 0,15 - 0,23	0,08 - 0,17 - 0,26
P.2.2	190 - **300** - 310	180 - **230** - 280	0,04 - 0,08 - 0,11	0,04 - 0,08 - 0,12	0,05 - 0,09 - 0,12	0,05 - 0,09 - 0,13	0,06 - 0,11 - 0,15	0,06 - 0,12 - 0,17	0,06 - 0,12 - 0,17	0,07 - 0,12 - 0,17
P.2.3	170 - **225** - 280	130 - **165** - 200	0,04 - 0,09 - 0,14	0,04 - 0,10 - 0,15	0,05 - 0,10 - 0,15	0,06 - 0,12 - 0,17	0,07 - 0,14 - 0,20	0,07 - 0,15 - 0,23	0,07 - 0,15 - 0,23	0,08 - 0,17 - 0,25
P.2.4	170 - **225** - 280	130 - **165** - 200	0,04 - 0,09 - 0,14	0,04 - 0,10 - 0,15	0,05 - 0,10 - 0,15	0,06 - 0,12 - 0,17	0,07 - 0,14 - 0,20	0,07 - 0,15 - 0,23	0,07 - 0,15 - 0,23	0,08 - 0,17 - 0,25
P.3.1	170 - **225** - 280	130 - **165** - 200	0,04 - 0,09 - 0,14	0,04 - 0,10 - 0,15	0,05 - 0,10 - 0,15	0,06 - 0,12 - 0,17	0,07 - 0,14 - 0,20	0,07 - 0,15 - 0,23	0,07 - 0,15 - 0,23	0,08 - 0,17 - 0,25
P.3.2	120 - **160** - 200	100 - **130** - 160	0,04 - 0,09 - 0,14	0,04 - 0,10 - 0,15	0,05 - 0,10 - 0,15	0,06 - 0,12 - 0,18	0,07 - 0,14 - 0,20	0,07 - 0,15 - 0,23	0,07 - 0,15 - 0,23	0,08 - 0,17 - 0,25
P.3.3	120 - **160** - 200	100 - **130** - 160	0,04 - 0,09 - 0,14	0,04 - 0,10 - 0,15	0,05 - 0,10 - 0,15	0,06 - 0,12 - 0,18	0,07 - 0,14 - 0,20	0,07 - 0,15 - 0,23	0,07 - 0,15 - 0,23	0,08 - 0,17 - 0,25
P.4.1	140 - **185** - 230	100 - **140** - 180	0,04 - 0,07 - 0,10	0,04 - 0,07 - 0,10	0,05 - 0,09 - 0,12	0,06 - 0,09 - 0,12	0,06 - 0,11 - 0,15	0,06 - 0,12 - 0,17	0,06 - 0,12 - 0,17	0,08 - 0,14 - 0,20
P.4.2	140 - **185** - 230	100 - **140** - 180	0,04 - 0,08 - 0,12	0,04 - 0,08 - 0,12	0,05 - 0,10 - 0,15	0,05 - 0,11 - 0,16	0,05 - 0,12 - 0,18	0,06 - 0,11 - 0,16	0,06 - 0,11 - 0,16	0,08 - 0,15 - 0,22
M.1.1	140 - 185 - 230	100 - **130** - 160	0,04 - 0,07 - 0,10	0,04 - 0,07 - 0,10	0,05 - 0,09 - 0,12	0,05 - 0,09 - 0,13	0,06 - 0,10 - 0,13	0,06 - 0,10 - 0,14	0,06 - 0,10 - 0,14	0,08 - 0,14 - 0,20
M.2.1		80 - **110** - 140	0,04 - 0,08 - 0,12	0,04 - 0,08 - 0,12	0,05 - 0,10 - 0,15	0,05 - 0,11 - 0,16	0,05 - 0,12 - 0,18	0,06 - 0,11 - 0,16	0,06 - 0,11 - 0,16	0,08 - 0,15 - 0,22
M.3.1		80 - **110** - 140	0,04 - 0,07 - 0,10	0,04 - 0,07 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,09 - 0,12	0,05 - 0,09 - 0,13	0,05 - 0,09 - 0,13	0,05 - 0,09 - 0,13	0,07 - 0,12 - 0,16
K.1.1	190 - **300** - 310	120 - 160 - 200	0,07 - 0,13 - 0,18	0,07 - 0,14 - 0,20	0,08 - 0,15 - 0,22	0,10 - 0,17 - 0,24	0,10 - 0,18 - 0,25	0,10 - 0,18 - 0,25	0,10 - 0,19 - 0,28	0,10 - 0,20 - 0,30
K.1.2	170 - **230** - 290	100 - 140 - 180	0,07 - 0,12 - 0,17	0,07 - 0,13 - 0,18	0,08 - 0,14 - 0,20	0,10 - 0,16 - 0,22	0,10 - 0,18 - 0,25	0,10 - 0,18 - 0,25	0,10 - 0,19 - 0,27	0,10 - 0,20 - 0,29
K.2.1	190 - **300** - 310	120 - 160 - 200	0,07 - 0,13 - 0,18	0,07 - 0,13 - 0,18	0,08 - 0,14 - 0,20	0,10 - 0,17 - 0,24	0,10 - 0,18 - 0,26	0,10 - 0,18 - 0,26	0,10 - 0,18 - 0,26	0,10 - 0,19 - 0,28
K.2.2	170 - **230** - 290	100 - 140 - 180	0,07 - 0,12 - 0,17	0,07 - 0,13 - 0,18	0,08 - 0,13 - 0,18	0,10 - 0,16 - 0,22	0,10 - 0,16 - 0,22	0,10 - 0,16 - 0,22	0,10 - 0,17 - 0,23	0,10 - 0,18 - 0,25
K.3.1	130 - **170** - 210	70 - 110 - 150	0,07 - 0,12 - 0,17	0,07 - 0,13 - 0,18	0,08 - 0,13 - 0,18	0,10 - 0,16 - 0,22	0,10 - 0,18 - 0,25	0,10 - 0,18 - 0,25	0,10 - 0,19 - 0,28	0,10 - 0,20 - 0,30
K.3.2	130 - **170** - 210	70 - 110 - 150	0,07 - 0,12 - 0,17	0,07 - 0,13 - 0,18	0,08 - 0,13 - 0,18	0,10 - 0,16 - 0,22	0,10 - 0,18 - 0,25	0,10 - 0,18 - 0,25	0,10 - 0,19 - 0,28	0,10 - 0,20 - 0,30
N.1.1		150 - 330 - 500	0,06 - 0,09 - 0,12	0,07 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,12 - 0,15	0,10 - 0,13 - 0,16	0,10 - 0,13 - 0,16	0,10 - 0,14 - 0,17	0,10 - 0,14 - 0,17	0,10 - 0,14 - 0,17
N.1.2		150 - 300 - 450	0,06 - 0,09 - 0,12	0,07 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,12 - 0,15	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,15 - 0,19	0,10 - 0,15 - 0,19	0,10 - 0,15 - 0,20
N.2.1		150 - 250 - 350	0,06 - 0,09 - 0,12	0,07 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,12 - 0,15	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,15 - 0,19	0,10 - 0,15 - 0,19	0,10 - 0,15 - 0,20
N.2.2		150 - 225 - 300	0,06 - 0,09 - 0,12	0,07 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,12 - 0,15	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,15 - 0,19	0,10 - 0,15 - 0,19	0,10 - 0,15 - 0,20
N.2.3		140 - 180 - 220	0,06 - 0,09 - 0,12	0,07 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,12 - 0,15	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,15 - 0,19	0,10 - 0,15 - 0,19	0,10 - 0,15 - 0,20
N.3.1		150 - 225 - 300	0,06 - 0,11 - 0,15	0,07 - 0,12 - 0,16	0,08 - 0,13 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,14 - 0,18	0,10 - 0,15 - 0,20	0,10 - 0,15 - 0,20	0,10 - 0,16 - 0,22
N.3.2		150 - 225 - 300	0,06 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,12 - 0,15	0,10 - 0,13 - 0,15	0,10 - 0,13 - 0,15	0,10 - 0,14 - 0,17	0,10 - 0,14 - 0,17	0,10 - 0,14 - 0,18
N.3.3		150 - 225 - 300	0,06 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,12 - 0,15	0,10 - 0,13 - 0,15	0,10 - 0,13 - 0,15	0,10 - 0,14 - 0,17	0,10 - 0,14 - 0,17	0,10 - 0,14 - 0,18
N.4.1		170 - 200 - 230	0,06 - 0,10 - 0,13	0,07 - 0,11 - 0,14	0,08 - 0,12 - 0,15	0,10 - 0,13 - 0,15	0,10 - 0,13 - 0,15	0,10 - 0,14 - 0,17	0,10 - 0,14 - 0,17	0,10 - 0,14 - 0,18
S.1.1		20 - 50 - 80	0,03 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,07	0,05 - 0,07 - 0,08	0,05 - 0,07 - 0,08	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10
S.1.2		20 - 50 - 80	0,03 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,07	0,05 - 0,07 - 0,08	0,05 - 0,07 - 0,08	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10
S.2.1		20 - 50 - 80	0,03 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,07	0,05 - 0,07 - 0,08	0,05 - 0,07 - 0,08	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10
S.2.2		20 - 50 - 80	0,03 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,07	0,05 - 0,07 - 0,08	0,05 - 0,07 - 0,08	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10
S.2.3		20 - 50 - 80	0,03 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,07	0,05 - 0,07 - 0,08	0,05 - 0,07 - 0,08	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10
S.3.1		40 - 70 - 100	0,03 - 0,05 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,07	0,04 - 0,06 - 0,07	0,05 - 0,07 - 0,08	0,05 - 0,07 - 0,08	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10
S.3.2		40 - 60 - 80	0,04 - 0,07 - 0,10	0,04 - 0,07 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,09 - 0,12	0,05 - 0,09 - 0,12	0,06 - 0,11 - 0,15	0,07 - 0,11 - 0,15	0,07 - 0,11 - 0,15
S.3.3		40 - 60 - 80	0,04 - 0,07 - 0,10	0,04 - 0,07 - 0,10	0,05 - 0,08 - 0,10	0,05 - 0,09 - 0,12	0,05 - 0,09 - 0,12	0,06 - 0,11 - 0,15	0,07 - 0,11 - 0,15	0,07 - 0,11 - 0,15
H.1.1										
H.1.2										
H.1.3										
H.1.4										
H.2.1										
H.3.1										
O.1.1										
O.1.2										
O.2.1										
O.2.2										
O.3.1										

Bei feststehendem Bohrer und rotierendem Werkstück fällt bei Durchgangsbohrungen eine scharfkantige Ronde ab. Sicherheitsvorkehrungen beachten. Gegen herausschleudernde Späne ist eine Schutzabdeckung vorzusehen.
Um einen effizienten Spänetransport aus der Bohrung zu gewährleisten, muss der Kühlmitteldruck mindestens 5 bar betragen. Optimal ist ein Kühlmitteldruck > 15 bar.
CTCP420 -M30 nur als Außenschneide verwenden, als Innenschneide **CTPP430 -M30** verwenden!

Pentron / Pentron CS – Stehender Einsatz

Maximaler Verstellbereich (X) beim Vollbohren aus der Mitte für stehende Anwendungen



Bei max. Verstellung X_{max} wird die Bohrung:
$D_{max} = DC + (2 \times X_{max})$

Beispiel:
DC = 20 mm, X_{max} = 0,25 mm
D_{max} = 20 mm + (2 × 0,25 mm) = 20,5 mm

Pentron

DC mm	$D_{max.}$ mm	$X_{max.}$ mm	Wendeplatten-Größe
14,0	14,5	0,25	SOGX 04....
14,5	15,0		
15,0	15,5		
15,5	16,0		
16,0	16,5		
16,5	17,0	0,25	SOGX 05....
17,0	17,5		
17,5	18,0		
18,0	18,5		
18,5	19,0	0,25	SOGX 06....
19,0	19,5		
19,5	20,0		
20,0	20,5		
20,5	21,0	0,25	SOGX 07....
21,0	21,5		
21,5	22,0		
22,0	22,5		
22,5	23,0		
23,0	23,5		
23,5	24,0	0,25	SOGX 08....
24,0	24,5		
24,5	25,0		
25,0	25,5		
25,5	26,0		
26,0	26,5		
26,5	27,0	0,25	SOGX 09....
27,0	27,5		
27,5	28,0		
28,0	28,5		
28,5	29,0		
29,0	29,5		
29,5	30,0		
30,0	30,5		
31,0	31,5	0,25	SOGX 10....
32,0	32,5		
33,0	33,5		

Pentron

DC mm	$D_{max.}$ mm	$X_{max.}$ mm	Wendeplatten-Größe
34,0	34,5	0,25	SOGX 11....
35,0	35,5		
36,0	36,5		
37,0	37,5		
38,0	38,5	0,25	SOGX 12....
39,0	39,5		
40,0	40,5		
41,0	41,5		
42,0	42,5		
43,0	43,5	0,25	SOGX 13....
44,0	44,5		
45,0	45,5		
46,0	46,5		
47,0	47,5	0,25	SOGX 08....
48,0	48,5		
49,0	49,5		
50,0	50,5		
51,0	51,5		
52,0	52,5		
53,0	53,5	0,25	SOGX 10....
54,0	54,5		
55,0	55,5		
56,0	56,5		
57,0	57,5		
58,0	58,5		
59,0	59,5		
60,0	60,5		
61,0	61,5		
62,0	62,5		
63,0	63,5		
64,0	64,5		
65,0	65,5		

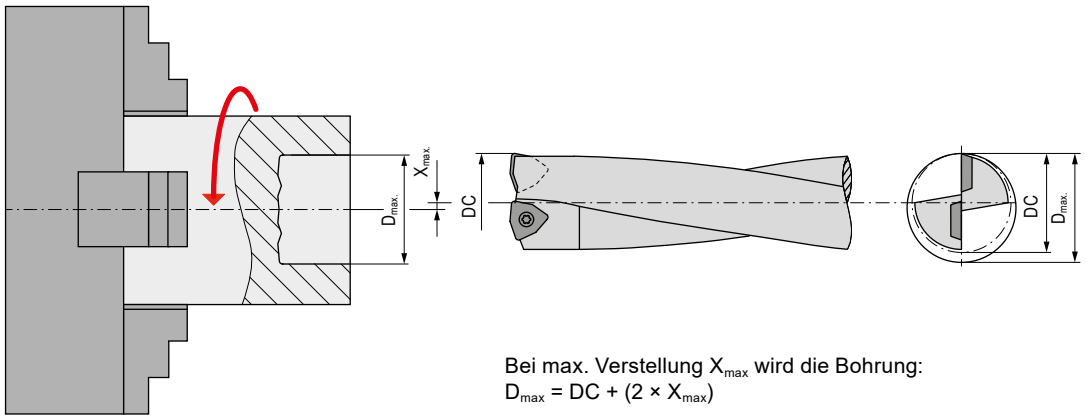
Pentron CS

DC mm	$D_{max.}$ mm	$X_{max.}$ mm	Wendeplatten-Größe
64,0	64,5	0,25	SOGX 10....
65,0	65,5		
66,0	66,5		
67,0	67,5		
68,0	68,5		
69,0	69,5		
70,0	70,5	0,25	SOGX 11....
71,0	71,5		
72,0	72,5		
73,0	73,5		
74,0	74,5		
75,0	75,5		
76,0	76,5	0,25	SOGX 12....
77,0	77,5		
78,0	78,5		
79,0	79,5		
80,0	80,5		
81,0	81,5		
82,0	82,5		
83,0	83,5		
84,0	84,5		
85,0	85,5	0,25	SOGX 13....
86,0	86,5		
87,0	87,5		
88,0	88,5		
89,0	89,5		
90,0	90,5		
91,0	91,5		
92,0	92,5		
93,0	93,5		
94,0	94,5		
95,0	95,5		
96,0	96,5		

Das maximal radiale X-Versatzmaß beeinflusst den Schnittkraftausgleich des Bohrers, deshalb wird die Verwendung des niedrigeren Vorschubbereiches empfohlen!

Trigon – Stehender Einsatz

Maximaler Verstellbereich (X) beim Vollbohren aus der Mitte für stehende Anwendungen



Bei max. Verstellung X_{max} wird die Bohrung:
$D_{max} = DC + (2 \times X_{max})$

Beispiel:
DC = 20 mm, X_{max} = 0,5 mm
D_{max} = 20 mm + (2 × 0,5 mm) = 21,0 mm

Trigon

DC mm	$D_{max.}$ mm	$X_{max.}$ mm	Wendeplatten-Größe
14,0	15,0	0,5	WOEX 03....
15,0	16,0	0,5	
16,0	17,0	0,5	
17,0	18,0	0,5	
18,0	19,0	0,5	
19,0	20,0	0,5	
20,0	21,0	0,5	WOEX 04....
21,0	22,0	0,5	
22,0	23,0	0,5	
23,0	24,0	0,5	
24,0	25,0	0,5	
25,0	26,0	0,5	WOEX 05....
26,0	28,0	1,0	
27,0	30,0	1,5	
28,0	31,0	1,5	
29,0	32,0	1,5	
30,0	32,5	1,25	
31,0	33,5	1,25	
32,0	34,0	1,0	
33,0	34,0	0,5	
34,0	35,0	0,5	
35,0	36,0	0,5	
36,0	37,0	0,5	
37,0	40,0	1,5	WOEX 06....
38,0	41,0	1,5	
39,0	42,0	1,5	
40,0	43,0	1,5	
41,0	44,0	1,5	
42,0	45,0	1,5	
43,0	45,0	1,0	
44,0	45,0	0,5	

Trigon

DC mm	$D_{max.}$ mm	$X_{max.}$ mm	Wendeplatten-Größe
45,0	48,0	1,5	WOEX 08....
46,0	49,0	1,5	
47,0	50,0	1,5	
48,0	51,0	1,5	
49,0	52,0	1,5	
50,0	53,0	1,5	
51,0	54,0	1,5	
52,0	55,0	1,5	
53,0	55,0	1,0	
54,0	55,0	0,5	
55,0	58,0	1,5	WOEX 10....
56,0	59,0	1,5	
57,0	60,0	1,5	
58,0	61,0	1,5	
59,0	62,0	1,5	
60,0	63,0	1,5	
61,0	64,0	1,5	
62,0	65,0	1,5	
63,0	66,0	1,5	
64,0	67,0	1,5	
65,0	68,0	1,5	
66,0	69,0	1,5	
67,0	69,5	1,25	
68,0	70,0	1,0	

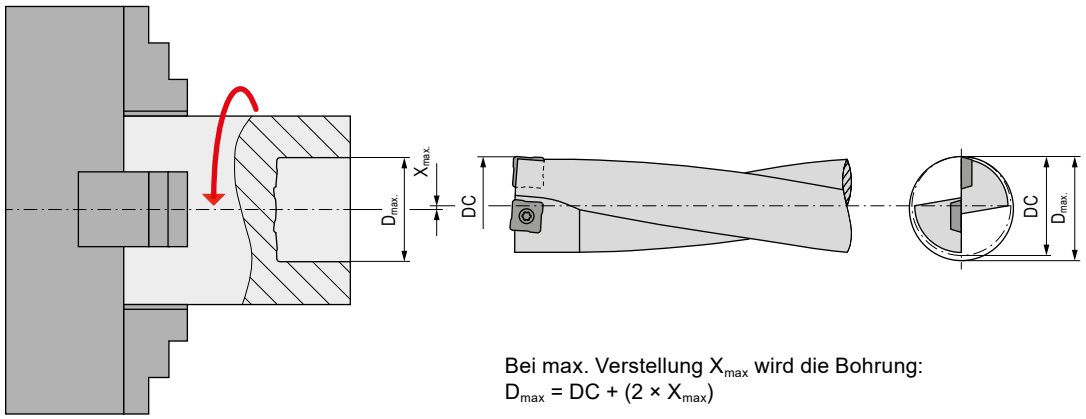
Trigon

DC mm	$D_{max.}$ mm	$X_{max.}$ mm	Wendeplatten-Größe
69,0	72,0	1,5	WOEX 12....
70,0	73,0	1,5	
71,0	74,0	1,5	
72,0	75,0	1,5	
73,0	76,0	1,5	
74,0	77,0	1,5	
75,0	78,0	1,5	
76,0	79,0	1,5	
77,0	80,0	1,5	
78,0	81,0	1,5	
79,0	82,0	1,5	
80,0	82,0	1,0	
81,0	82,5	0,75	
82,0	83,0	0,5	

Das maximal radiale X-Versatzmaß beeinflusst den Schnittkraftausgleich des Bohrers, deshalb wird die Verwendung des niedrigeren Vorschubbereiches empfohlen!

MaxiDrill 900 – Stehender Einsatz

Maximaler Verstellbereich (X) beim Vollbohren aus der Mitte für stehende Anwendungen



Bei max. Verstellung X_{max} wird die Bohrung:
$D_{max} = DC + (2 \times X_{max})$

Beispiel:
DC = 20 mm, X_{max} = 0,20 mm
D_{max} = 20 mm + (2 × 0,20 mm) = 20,4 mm

MaxiDrill 900

DC mm	$D_{max.}$ mm	$X_{max.}$ mm	Wendeplatten-Größe
12,0	13,0	0,50	SONT 03....
12,5	13,3	0,40	
13,0	13,7	0,35	
13,5	14,1	0,30	
14,0	14,7	0,35	SONT 04....
14,5	15,0	0,25	
15,0	15,4	0,20	
15,5	15,8	0,15	
16,0	16,8	0,40	SONT 05....
16,5	17,2	0,35	
17,0	17,6	0,30	
17,5	18,0	0,25	
18,0	19,0	0,50	SONT 06....
18,5	19,3	0,40	
19,0	19,7	0,35	
19,5	20,0	0,25	
20,0	20,4	0,20	
20,5	20,8	0,15	
21,0	21,7	0,35	SONT 07....
21,5	22,1	0,30	
22,0	22,5	0,25	
22,5	22,8	0,15	
23,0	23,3	0,15	
23,5	23,7	0,10	

MaxiDrill 900

DC mm	$D_{max.}$ mm	$X_{max.}$ mm	Wendeplatten-Größe
24,0	25,3	0,65	SONT 08....
24,5	25,6	0,55	
25,0	26,1	0,55	
25,5	26,3	0,40	
26,0	26,7	0,35	
26,5	27,1	0,30	
27,0	27,5	0,25	
27,5	27,8	0,15	
28,0	29,8	0,90	SONT 09....
28,5	30,1	0,80	
29,0	30,5	0,75	
29,5	30,9	0,70	
30,0	31,2	0,60	
30,5	31,6	0,55	
31,0	31,9	0,45	
31,5	32,3	0,40	
32,0	32,6	0,30	
32,5	34,1	0,80	SONT 10....
33,0	34,6	0,80	
33,5	34,8	0,65	
34,0	35,2	0,60	
34,5	35,5	0,50	
35,0	35,9	0,45	
35,5	36,2	0,35	
36,0	36,7	0,35	
36,5	36,9	0,20	

MaxiDrill 900

DC mm	$D_{max.}$ mm	$X_{max.}$ mm	Wendeplatten-Größe
37,0	39,0	1,00	SONT 12....
38,0	39,7	0,85	
39,0	40,4	0,70	
40,0	41,0	0,50	
41,0	41,7	0,35	
42,0	43,9	0,95	SONT 13....
43,0	44,6	0,80	
44,0	45,2	0,60	
45,0	45,9	0,45	
46,0	46,6	0,30	
47,0	50,6	1,80	SONT 15....
48,0	51,3	1,65	
49,0	52,0	1,50	
50,0	52,7	1,35	
51,0	53,3	1,15	
52,0	53,9	0,95	
53,0	54,6	0,80	
54,0	55,2	0,60	
55,0	59,2	2,10	SONT 17....
56,0	59,8	1,90	
57,0	60,5	1,75	
58,0	61,1	1,55	
59,0	61,7	1,35	
60,0	62,3	1,15	
61,0	63,0	1,00	
62,0	63,7	0,85	
63,0	64,3	0,65	

Das maximal radiale X-Versatzmaß beeinflusst den Schnittkraftausgleich des Bohrers, deshalb wird die Verwendung des niedrigeren Vorschubbereiches empfohlen!

Codierungsbeispiel Wendeplattenbohren

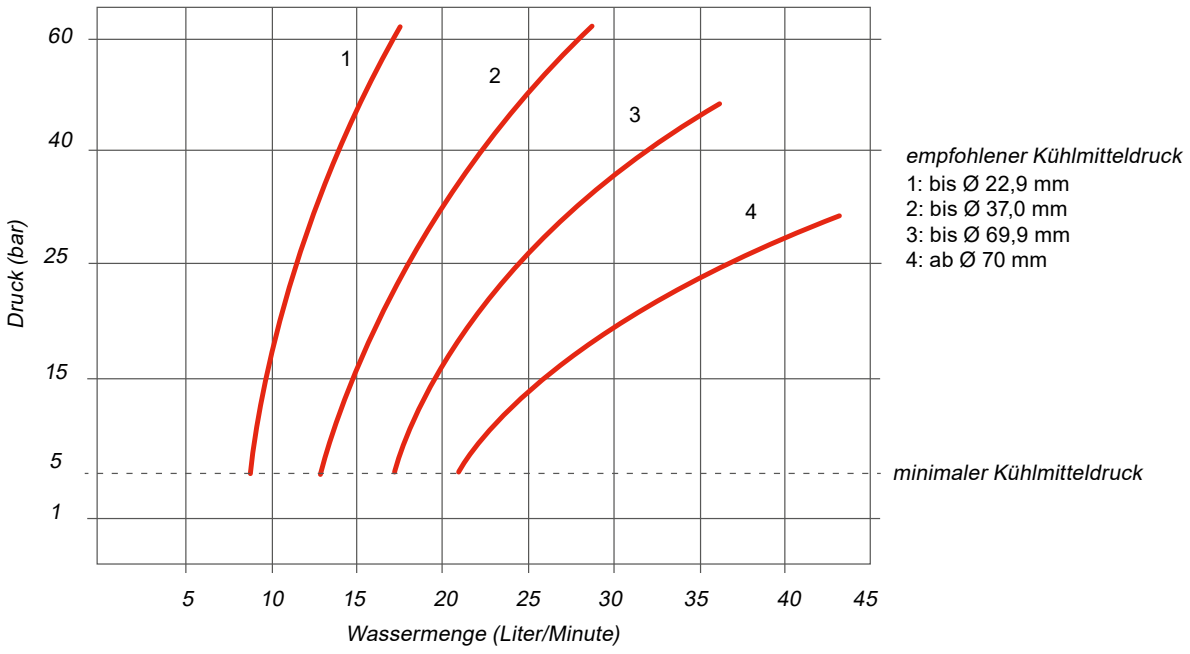
KUB-P	3D	215	R	07	ABS	50
KUB-P = Pentron KUB-T = Trigon MD-900 = MaxiDrill 900	Länge	Bohrdurchmesser 215 = 21,5 mm	Drehrichtung R = rechts L = links	Plattengröße	Maschinenanbindung: ABS, PSC C = Zylinderschaft K = Kombischaft	Größe

KUB-P.GH-CS	3D	76-78	R	ABS	80
Pentron CS	Länge	Bohrdurchmesser 76-78 mm	Drehrichtung R = rechts	Maschinenanbindung: ABS	Größe

KUB-C.BK	370	R	04	-32
Centron Bohrkrone	Bohrdurchmesser 370 = 37,0 mm	Drehrichtung R = rechts	Plattengröße	Kupplungsgröße -32 = KLG 32

KUB-C.GH	4D	320	R	ABS	50
Centron Grundelement	Länge	Kupplungsgröße 320 = KLG 32	Drehrichtung R = rechts	Maschinenanbindung: ABS	Größe

Empfohlener Kühlmitteldruck / -durchfluss

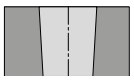


Wendeplattenbohren – Probleme / mögliche Ursachen / Lösungen

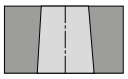
Rotierender und stehender Einsatz



Geringe Standzeit / Verschleißformen von Wendeschneidplatten
- ▲ Schnittgeschwindigkeit zu hoch → richtige Schnittgeschwindigkeit wählen
- ▲ Schneidstoff mit zu geringer Verschleißfestigkeit → verschleißfeste Sorte wählen
- ▲ Werkzeugauskragung zu groß → wenn möglich, kürzeres Werkzeug verwenden
- ▲ beschädigter Plattensitz → Werkzeug überprüfen, ggf. auswechseln
- ▲ geringe Stabilität der Spannvorrichtung → Stabilität erhöhen



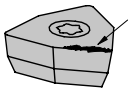
Bohrung wird unten enger
- ▲ Spänestau der Außenschneide → andere Spanbruchgeometrie verwenden, ggf. Vorschub erhöhen
- ▲ Werkstoff sehr weich → Schnittgeschwindigkeit erhöhen, Vorschub reduzieren
  Positive Schneidengeometrie verwenden



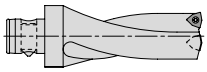
Bohrung wird unten weiter
- ▲ Spänestau der Innenschneide → andere Spanbruchgeometrie verwenden, ggf. Vorschub erhöhen



Schlechte Oberfläche
- ▲ schlechte Entspanung → Schnittparameter optimieren: Schnittgeschwindigkeit erhöhen, Vorschub reduzieren

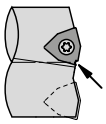


Aufbauschneidenbildung
- ▲ zu geringe Schnittgeschwindigkeit → Schnittgeschwindigkeit erhöhen
- ▲ Wendeschneidplatte zu negativ → positive Geometrie verwenden
- ▲ Beschichtung ungeeignet → richtige Beschichtung wählen

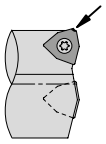


Reibspuren am Werkzeugschaft
- ▲ Bohrdurchmesser zu klein → Einstellung überprüfen
- ▲ Entspanungsprobleme → Schnittparameter optimieren, Geometrie der Wendeschneidplatte prüfen
- ▲ Schneidenradius zu groß → richtigen Schneidenradius verwenden

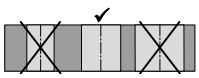
Stehender Einsatz



Ausbruch an der Innenschneide
- ▲ Spitzenhöhe des Werkzeuges zu hoch/zu niedrig → Werkzeugrevolver/Aufnahme evtl. verschoben → Maschine neu justieren
- ▲ Verwechslung verstärkte/unverstärkte WSP → korrekte Wendeschneidplatte verwenden
- ▲ Vorschub zu hoch → Vorschub reduzieren
- ▲ WSP-Sorte zu spröde → zähere WSP-Sorte verwenden
- ▲ falsche WSP-Geometrie → ggf. Geometrie mit gefaster Schneidkante verwenden

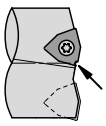


Ausbruch an der Außenschneide
- ▲ Vorschub zu hoch → Vorschub reduzieren
- ▲ Schnittunterbrechung → auf zähere WSP-Sorte umstellen
- ▲ Schneidenradius zu klein → WSP mit größerem Schneidenradius verwenden

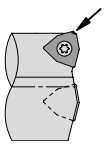


Bohrung zu klein / zu groß
- ▲ Maschine steht nicht auf X-0 Position → Achse auf korrekte Position fahren
- ▲ Maschinenachse verschoben → Maschine neu justieren

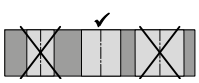
Rotierender Einsatz



Ausbruch an der Innenschneide
- ▲ Verwechslung verstärkte/unverstärkte WSP → korrekte Wendeschneidplatte verwenden
- ▲ Vorschub zu hoch → Vorschub reduzieren
- ▲ WSP-Sorte zu spröde → zähere WSP-Sorte verwenden
- ▲ falsche WSP-Geometrie → ggf. Geometrie mit gefaster Schneidkante verwenden

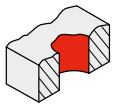


Ausbruch an der Außenschneide
- ▲ Vorschub zu hoch → Vorschub reduzieren
- ▲ Schnittunterbrechung → auf zähere WSP-Sorte umstellen
- ▲ Schneidenradius zu klein → WSP mit größerem Schneidenradius verwenden

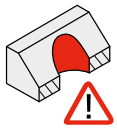


Bohrung zu klein / zu groß bei verstellbaren Werkzeugen
- ▲ falscher Schneidenradius verwendet → korrekten Schneidenradius verwenden
- ▲ Einstellung falsch → korrekte Werkzeugeinstellung vornehmen
- ▲ Kühlschmierstoffzufuhr erhöhen

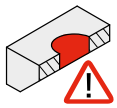
Centron – Bohrtechnologische Hinweise

1. 

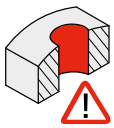
Anbohren auf unebenen Flächen (Gussflächen)
- ▲ grundsätzlich möglich
- ▲ Vorschub beim Anbohren reduzieren

2. 

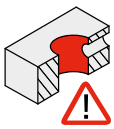
Anbohren auf schrägen Flächen
- ▲ Anbohrfläche muss vorher plangesenkt werden
- ▲ Späneverklemmungen am Bohrerschaft vermeiden

3. 

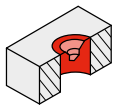
Schräger Bohrungsaustritt
- ▲ bedingt möglich
- ▲ ggf. Vorschub reduzieren
- ▲ Ausbohrschräge max. 3°

4. 

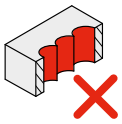
Anbohren auf balligen Flächen
- ▲ zentrisches Anbohren mit reduziertem Vorschub möglich
- ▲ liegt die Anbohrstelle außerhalb der Radiusmitte, muss plangesenkt werden

5. 

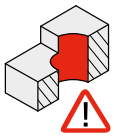
Durchbohren einer Querbohrung
- ▲ im Unterbruch Vorschub halbieren
- ▲ Querbohrung max. 1/3 des Bohrdurchmessers
- ▲ außermittige Querbohrung nicht möglich

6. 

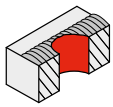
Anbohren in einer Sicke oder großen Zentrierbohrung
- ▲ bedingt möglich
- ▲ ggf. Vorschub reduzieren
- ▲ bei sehr großem Zentrum vorher plandrehen
- ▲ Grundeinstellung Zentrierspitze ggf. optimieren

7. 

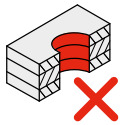
Bohren einer Auskesselung
- ▲ nicht möglich

8. 

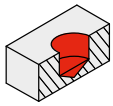
Anbohren auf einer Kante
- ▲ bei 4xD Werkzeugen nicht möglich
- ▲ aufgrund der undefinierten Anbohrfläche muss vorbearbeitet werden (Plansenken, Planfräsen)
- ▲ dann weiter wie unter Punkt 1 beschrieben

9. 

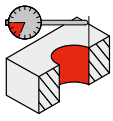
Anbohren auf einer Schmiede- / Schweiß- / Gussnaht
- ▲ beim Anbohren Vorschub reduzieren
- ▲ ggf. vorher anplanen

10. 

Durchbohren von Paketen
- ▲ nicht möglich

11. 

Grundloch
- ▲ möglich
- ▲ Führungsleisten 0,5 mm unter Ist-Ø einstellen

12. 

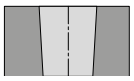
Einstellbar
- ▲ ab Durchmesser 65 mm einstellbar

Centron – Probleme / mögliche Ursachen / Lösungen

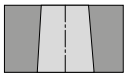
Rotierender und stehender Einsatz



Geringe Standzeit / Verschleißformen von Wendeschneidplatten
- ▲ Schnittgeschwindigkeit zu hoch → richtige Schnittgeschwindigkeit wählen
- ▲ Schneidstoff mit zu geringer Verschleißfestigkeit → verschleißfeste Sorte wählen
- ▲ Werkzeugauskragung zu groß → wenn möglich, kürzeres Werkzeug verwenden
- ▲ beschädigter Plattensitz → Werkzeug überprüfen, ggf. auswechseln
- ▲ geringe Stabilität der Spannvorrichtung → Stabilität erhöhen



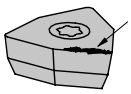
Bohrung wird unten enger
- ▲ Spänestau der Außenschneide → andere Spanbruchgeometrie verwenden, ggf. Vorschub erhöhen
- ▲ Werkstoff sehr weich → Schnittgeschwindigkeit erhöhen, Vorschub reduzieren
- ▲ positive Schneidengeometrie verwenden
- ▲ axiale Einstellung der Zentrierspitze nicht optimal → Einstellung gemäß Einstellblatt in Betriebsanleitung einstellen



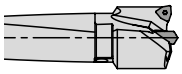
Bohrung wird unten weiter
- ▲ Spänestau der Innenschneide → andere Spanbruchgeometrie verwenden, ggf. Vorschub erhöhen



Schlechte Oberfläche
- ▲ schlechte Entspanung → Schnittparameter optimieren: Schnittgeschwindigkeit erhöhen, Vorschub reduzieren

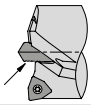


Aufbauschneidenbildung
- ▲ zu geringe Schnittgeschwindigkeit → Schnittgeschwindigkeit erhöhen
- ▲ Wendeschneidplatte zu negativ → positive Geometrie verwenden
- ▲ Beschichtung ungeeignet → richtige Beschichtung wählen

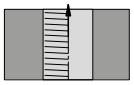


Reibspuren am Werkzeugschaft
- ▲ Bohrdurchmesser zu klein → Einstellung überprüfen
- ▲ Entspanungsprobleme → Schnittparameter optimieren, Geometrie der Wendeschneidplatte prüfen
- ▲ Schneidenradius zu groß → richtigen Schneidenradius verwenden
- ▲ Spanverklemmungen am Stützelement, gebrochene Stützelemente, bei Grundelementen < 6xD kann auf die Verwendung des Stützelements verzichtet werden

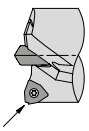
Stehender Einsatz



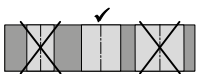
Starker einseitiger Verschleiß an der Zentrierspitze
- ▲ Werkzeug steht nicht auf der Mitte → Werkzeugrevolver/Aufnahme evtl. verschoben → Maschine neu justieren



Einseitige Rückzugsriefe
- ▲ Werkzeug steht nicht auf der Mitte → Werkzeugrevolver/Aufnahme evtl. verschoben → Maschine neu justieren

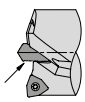


Ausbruch an der Außenschneide
- ▲ Vorschub zu hoch → Vorschub reduzieren
- ▲ Schnittunterbrechung → auf zähere Wendplatten-Sorte umstellen
- ▲ Schneidenradius zu klein → Wendeplatte mit größerem Schneidenradius verwenden

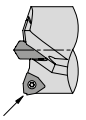


Bohrung zu klein / zu groß
- ▲ Maschine steht nicht auf X-0 Position → Achse auf korrekte Position fahren
- ▲ Maschinenachse verschoben → Maschine neu justieren

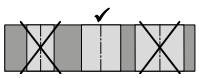
Rotierender Einsatz



Starker einseitiger Verschleiß an der Zentrierspitze
- ▲ zu geringe Führung → Längeneinstellung der Zentrierspitze prüfen



Ausbruch an der Außenschneide
- ▲ Vorschub zu hoch → Vorschub reduzieren
- ▲ Schnittunterbrechung → auf zähere Wendplatten-Sorte umstellen
- ▲ Schneidenradius zu klein → Wendeplatte mit größerem Schneidenradius verwenden



Bohrung zu klein / zu groß
- ▲ falscher Schneidenradius verwendet → korrekten Schneidenradius verwenden
- ▲ Einstellung falsch → korrekte Werkzeugeinstellung vornehmen

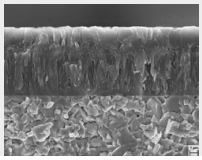
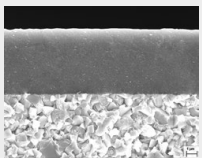
Spanleitstufen

		WOEX	SOGX	SONT
-01	▲ Universelle Geometrie mit stabiler Schneidkante, für ein breites Materialspektrum geeignet ▲ Einsetzbar für Zentrum und Peripherie (BK6115 -01: Nur für Peripherie empfohlen)			
-03	▲ Geometrie für Spanbruchprobleme mit exzellenter Spankontrolle auch bei geringen Vorschüben ▲ WOEX BK8425 -03: nur für die Peripherie einsetzbar ▲ SOGX BK8430 -03: für Zentrum und Peripherie geeignet ▲ Hauptanwendung in langspanenden Werkstoffen, niedrig legierten und nichtrostenden Stählen			
-11	▲ Hochpositive, minimal gerundete Spanleitstufe ▲ Für weichschneidenden Einsatz ▲ Hauptanwendung in Aluminium oder hochwarmfesten Werkstoffen			
-13	▲ Positive Geometrie, die kalottenförmige Spanleitstufe bewirkt ein kontrollierteres Brechen der Späne ▲ Einsetzbar für Zentrum und Peripherie ▲ Durch geringere Schnittkräfte und Leistungsaufnahme gut für labile Bedingungen geeignet ▲ Für ein breites Materialspektrum nutzbar			
-21	▲ Hochpositive, weichschneidende Geometrie ▲ Einsetzbar für Zentrum und Peripherie ▲ BK7935: nur für die Peripherie einsetzbar ▲ reduzierte Schnittkräfte und geringere Leistungsaufnahme ▲ Hauptanwendung abhängig von Sorte in NE-Metallen, Stählen und nichtrostenden Stählen, erweiterter Anwendungsbereich auch für Titanlegierungen			
-32	▲ Minimierte Gratbildung am Ein- und Austritt der Bohrung ▲ Sichere Abtrennung der Bohrungsgrundscheibe beim Bohreraustritt ▲ Für ein breites Materialspektrum geeignet			
-34	▲ Hochvorschubgeometrie ▲ Extrem stabile Wendeschneidplatte ▲ Erfordert höhere Antriebsleistung und stabile Aufspannung ▲ Spezialisiert auf Stahl und Gusswerkstoffe			
-M30	▲ Universell einsetzbare Geometrie ▲ Stabile Wendeschneidplatte, auch für hohe Vorschübe geeignet ▲ CTPP430: Einsetzbar für Zentrum und Peripherie ▲ CTCP420: Nur für Peripherie geeignet			

Sortenbeschreibung

Sorten Hauptanwendung ● Nebenanwendung ○			ISO-Anwendungsbereich v_c+ verschleißfester – v_c– zäher 01 05 10 15 20 25 30 35 40 45 50	Sortenbeschreibung Spezifikation / Einsatzempfehlung
BK6115	P	●		▲ Hartmetall, TiCN-TiN-Al_2O_3-beschichtet ▲ ISO | **P20** | **M20** | **K20** | H20 ▲ Hochwertige, oberflächenbehandelte Beschichtung für die Bearbeitung von Eisengusswerkstoffen bei normalen bis stabilen Bedingungen und hohen Schnittgeschwindigkeiten.
	M	●		
	K	●		
	N			
	S			
	H	○		
	O			
BK62	P			▲ Hartmetall, TiN-TiCN-Al_2O_3-beschichtet ▲ ISO | **K15** | H15 ▲ Spezielle Hartmetallsorte für die Bearbeitung von Graugusswerkstoffen bei hohen Schnittgeschwindigkeiten. Nicht für die Bearbeitung von Aluminiumwerkstoffen geeignet.
	M			
	K	●		
	N			
	S			
	H	○		
	O			
BK8425	P	●		▲ Hartmetall, TiAlN-/TiN-beschichtet ▲ ISO | **P25** | **M25** | **K25** | N25 | **S25** | H25 ▲ Universell einsetzbare Sorte mit erhöhter Verschleißfestigkeit durch innovative PVD-Beschichtung in Multilayer-Ausführung.
	M	●		
	K	●		
	N	○		
	S	●		
	H	○		
	O			
BK8430	P	●		▲ Hartmetall, TiAlN-/TiN-beschichtet ▲ ISO | **P25** | **M25** | **K25** | N25 | **S25** | H25 ▲ Verschleißfeste Feinstkornsorte. ▲ Extreme Kantenstabilität und höchste Verschleißfestigkeit im mittleren und oberen Geschwindigkeitsbereich.
	M	●		
	K	●		
	N	○		
	S	●		
	H	○		
	O			
BK7615	P			▲ Hartmetall, TiCN-Al_2O_3-beschichtet ▲ ISO | **K15** ▲ Hochproduktive Schneidstoffsorte mit extremer Kantenstabilität für Nass- und Trockenbearbeitung aller Eisengussmaterialien.
	M			
	K	●		
	N			
	S			
	H			
	O			
BK77	P			▲ Hartmetall, TiN-beschichtet ▲ ISO | **S10** | H10 | O10 ▲ Die verschleißfeste Hartmetallsorte zur Bearbeitung von Aluminiumlegierungen, Superlegierungen und Kunststoffen bei mittleren Schnittgeschwindigkeiten.
	M			
	K			
	N			
	S	●		
	H	○		
	O	○		
BK7710	P			▲ Hartmetall, TiB_2-beschichtet ▲ ISO | **N10** | S10 | O10 ▲ Die verschleißfeste Sorte mit optimalen Schichteigenschaften zur Verhinderung von Aufbauschneidenbildung für die Bearbeitung von Aluminium und Titanlegierungen.
	M			
	K			
	N	●		
	S	○		
	H			
	O	○		
			01 05 10 15 20 25 30 35 40 45 50	

Sortenbeschreibung

Sorten Hauptanwendung ● Nebenanwendung ○	ISO-Anwendungsbereich v_c+ verschleißfester — v_c− zäher 01 05 10 15 20 25 30 35 40 45 50	Sortenbeschreibung Spezifikation / Einsatzempfehlung
BK79 P ● M ● K ● N ○ S H O		▲ Hartmetall, TiAlN-beschichtet ▲ ISO | **P40** | **M35** | **K25** | N30 ▲ universell einsetzbare Sorte mit hoher Verschleißfestigkeit. ▲ geringe bis mittlere Schnittgeschwindigkeit zum Schruppen und Schlichten sowie bei Schnittunterbrechung.
BK7935 P ● M ● K ● N ○ S ● H O ○		▲ Hartmetall, AlTiN-beschichtet ▲ ISO | **P35** | **M30** | **K30** | N30 | **S30** | O30 ▲ Die zähe Hartmetallsorte für die Bearbeitung von rostfreien und säurebeständigen Stählen sowie Sonderlegierungen.
CTCP420 DRAGONSKIN  P ● M K ● N S H O		▲ Hartmetall, TiCN-Al_2O_3-beschichtet ▲ ISO | **P20** | **K20** ▲ Die verschleißfeste Lösung für Stahl- und Gusswerkstoffe im hohen Schnittgeschwindigkeitsbereich.
CTPP430 DRAGONSKIN  P ● M ● K ○ N ○ S ○ H O		▲ Hartmetall, TiAlN-beschichtet ▲ ISO | **P30** | **M25** | S25 | K30 | N25 ▲ Die universelle Hochleistungssorte für Stahl, austenitischen Stahl und hitzebeständige Legierungen.

Bezeichnungsschlüssel

C T C P 4 2 0 -P (Beispiel)

CT
CERATZIT

-P (Performance)

Härtegrad

05	ISO 05
10	ISO 10
15	ISO 15
20	ISO 20
25	ISO 25
30	ISO 30
35	ISO 35
40	ISO 40

Verfahren

1	Drehen
2	Fräsen
3	Stechen
4	Bohren
5	Gewindedrehen
6	Andere
7	mehrere Verfahren

Hauptanwendung – Werkstoff

P	Stahl
M	rostfreier Stahl
K	Eisenguss
N	NE-Metalle
S	Hochwarmfest
H	Stahl gehärtet
O	Nichtmetallische Werkstoffe
X	universelle Anwendung

Beschichtung

W	Hartmetall unbeschichtet
C	Hartmetall CVD beschichtet
P	Hartmetall PVD beschichtet
T	Cermet unbeschichtet
E	Cermet beschichtet
N	Siliziumnitrid unbeschichtet
M	Siliziumnitrid beschichtet
S	Mischkeramik
K	Whisker Keramik
I	SiAlON
D	PKD
B	PcBN
H	HSS gesintert



CERATIZIT GROUP

Reibahlen und Senker



Inhaltsverzeichnis

→ Symbolerklärung
→ Auswahlhilfe – Reibahlen
→ Toolfinder – Hochgeschwindigkeitsreibahlen
→ Toolfinder – Reibahlen
→ Toolfinder – Senker
Produktprogramm – Reibahlen
→ VHM – Hochgeschwindigkeitsreibahlen
→ VHM – Reibahlen
→ HSS – Reibahlen
→ Produktprogramm – Senker
→ Schnittdaten
Technische Informationen
→ Montage- und Bedienungsanleitung Reamax TS
→ Probleme / mögliche Ursachen / Lösungen
→ Verschleißformen
→ Anschnittgeometrie und Oberflächenqualität
→ Abdeckbare Toleranzklassen mit 1/100 Reibahlen
→ Herstellertoleranz und Beschichtungen
→ Spanleitstufen- und Sortenübersicht

Symbolerklärung

Ausführung Kühlmittelzufuhr

 zentrale Innenkühlung

 seitliche Innenkühlung

Schaft

 glatter Zylinderschaft

 Morsekegel

 Zylinderschaft mit seitlicher Mitnahmefläche „Weldon“

Anwendungen

 Durchgangsloch

 Sackloch

 Durchgangsloch mit Querbohrung/ Schnittunterbrechung

 Sackloch mit Querbohrung/ Schnittunterbrechung

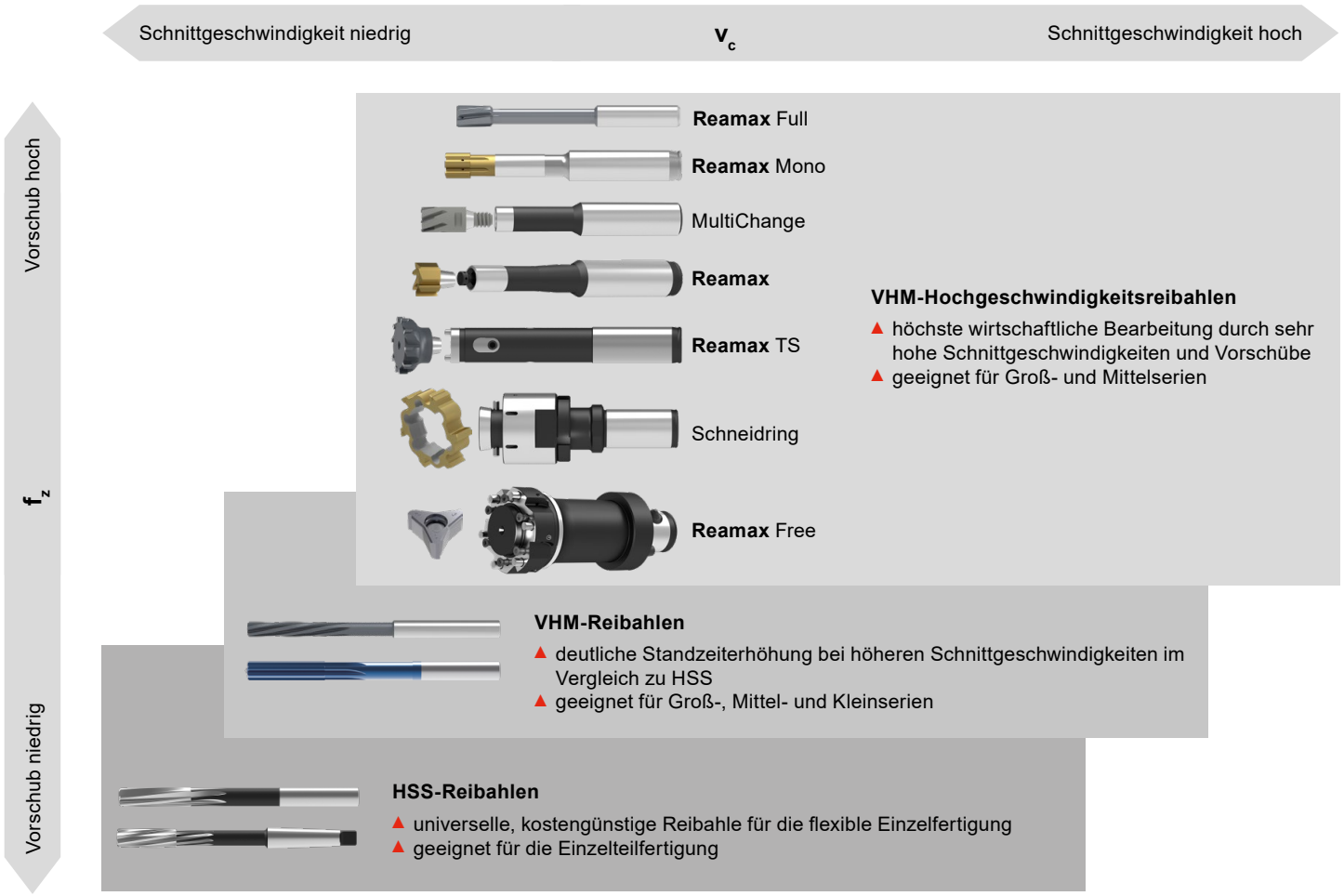
ZEFP = Zähnezahl

● = Hauptanwendung

○ = Nebenanwendung



Auswahlhilfe – Reibahlen



Übersicht VHM-Hochgeschwindigkeitsreibahlen

Ø H7 (0 10 20 30 40 50 60 70 80 90 100 110)	Genauigkeit	Werkzeug-aufbau	Nachstellbar-keit
Reamax Full	IT7	monolitisch	fest
Reamax Mono	IT6	monolitisch	nachstellbar
MultiChange	IT7	modular	fest
Reamax	IT7	modular	fest
Reamax TS	IT6	modular	nachstellbar
Schneidring	IT6	modular	nachstellbar
Reamax Free	IT7	modular	fest

Toolfinder – Hochgeschwindigkeitsreibahlen

VHM – Hochgeschwindigkeitsreibahlen

Reamax Full	→  → 	▲ Hochgeschwindigkeitsreibahle in kurzer und langer Ausführung ▲ Reibahlen zur Bearbeitung von Stahl, rost- und säurebeständigen Stählen, Gusswerkstoffen, Aluminium und gehärteten Werkstoffen bis 63 HRC ▲ extrem ungleiche Teilung ▲ Einheitsschaft ~DIN 6535 HA
Reamax Mono	→  → 	▲ nachstellbare Monoblockreibahle in 3xD und 5xD ▲ nachschleif- und wiederbestückbare Grundkörper ▲ alle gängigen Materialien
MultiChange	→  	▲ flexibles Schnellwechselsystem zum Reiben, Senken und Fräsen ▲ durch Kegelplananlage hohe Wechselgenauigkeiten garantiert ▲ stabile Halter aus VHM und Stahl, von kurz bis lang → Werkzeugaufnahmen und Zubehör
Reamax	→  → 	▲ Wechselkopfsystem, optimiert für den Einsatz mit Minimalmengenschmierung (MMS) ▲ durch Kegelplananlage höchste Wechselgenauigkeiten garantiert ▲ Halter in 3xD und 5xD verfügbar
Reamax TS	→  → 	▲ höchst flexibles und wirtschaftliches Wechselkopfsystem ▲ alle gängigen Materialien ▲ Nachstellbarkeit im µm-Bereich ▲ Halter in 3xD und 5xD verfügbar ▲ Halter-Typ DAH Zero in 3xD und 5xD verfügbar
Schneidring	→  → 	▲ für große Bohrungsdurchmesser ▲ Verschleißkompensation durch einfaches Nachstellen ▲ nachschleif- und neubestückbar
Reamax Free	→  → 	▲ hochpräzise geschliffene Wendeschneidplatte ▲ hohe Stabilität durch tangentialen Einbau der Wendeschneidplatte

	Bohrungsdurchmesser (mm) Ø DC	Standard-Toleranz	Durchgangsloch	Sackloch	Innenkühlung	Stahl P	Rostfrei M	Eisenguss K	NE-Metalle N	Hochwarmfest S	Stahl gehärtet H	Nichtmetallische Werkstoffe O
kurze Ausführung	4,00–16,00	H7			✓	●	●	●	○	○	○	
	2,96–20,05	1/100										
lange Ausführung	4,00–16,00	H7			✓	●	●	●	●	○	●	○
	2,96–20,05	1/100										
kurze Ausführung	5,60–25,89	H7			✓	●	●	●	●			○
		1/100										
lange Ausführung	5,60–25,89	H7			✓	●	●	●	●			○
		1/100										
	8,00–30,20	H7			✓	●	●	●	●			
		1/100										
	12,50–40,00	H7			✓	●	●	●	●		●	○
		1/100										
	18,00–65,00	H7			✓	●	●	●	●			○
		1/100										
	60,60–110,59	H7			✓	●	●	●	●			
	70,00–100,00	H7			✓	●		●	●			

Toolfinder – Reibahlen

	Werkzeugtyp		Bohrungsdurchmesser (mm) Ø DC	Standard-Toleranz	Durchgangsloch	Sackloch	Stahl P	Rostfrei M	Eisenguss K	NE-Metalle N	Hochwarmfest S	Stahl gehärtet H	Nichtmetallische Werkstoffe O
VHM – Reibahlen													
→ 	NC	▲ universelle VHM-Reibahle ohne IK ▲ extrem ungleiche Teilung ▲ Einheitsschaft ~DIN 6535 HA	2,00–30,00	H7			●	○	●	●	○	○	●
→ 	NC 100		0,59–12,05	1/100			●	○	●	●	○	○	●
→ 	NC 100H	▲ VHM-Reibahle ohne IK geeignet für den Einsatz in gehärteten Werkstoffen ▲ Einheitsschaft ~DIN 6535 HA	0,98–12,05	H7			○	○	○			●	
→ 	N	▲ universelle VHM-Reibahle ohne IK ▲ extrem ungleiche Teilung	2,00–12,00	H7			●		○	●			
HSS – Reibahlen													
→ 	NC	▲ HSS-E NC-Maschinen-Reibahle ▲ Einheitsschaft DIN 1835 A	1,50–20,00	H7			●		●	●			●
→ 	NC 100		0,95–12,00	1/100			●		●	●			●
→ 	N	▲ HSS-E Maschinenreibahle	1,00–20,00	H7			●	○	●	●	○		●
→ 	N 100		0,95–12,00	1/100			●	○	●	●	○		●
→ 	AR	▲ HSS-E Automaten-Reibahle DIN 8089	4,00–20,00	H7			●	○	●	●	○		●
→ 	AR 100		3,76–12,00	1/100			●	○	●	●	○		●
→ 	N	▲ HSS-E Maschinen-Reibahle DIN 208 ▲ mit Morsekegel	16,00–50,00	H7			●	○	●	●	○		●
→ 		▲ HSS-Handreibahle mit Zylinderschaft DIN 206	3,00–30,00	H7			●	○	●	●	○		●

Toolfinder – Senker

	Werkzeugtyp	Beschichtung	Bohrungsdurchmesser (mm) Ø DC	Senkwinkel SIG	Stahl P	Rostfrei M	Eisenguss K	NE-Metalle N	Hochwarmfest S	Stahl gehärtet H	Nichtmetallische Werkstoffe O
Wendeplatten-Flachsenker											
→ 	WPS		10–48	180°	●	●	●	●	●	○	●
Wendeplatten-Senker 60° / 90°											
→ 	WPS		16,5–25,5 19,0–37,0	60° 90°	●	●	●	●	●	○	●
HSS – Flachsenker											
→ 	N		6,0–20,0	180°	●	●	●	●	○		●
VHM – Kegelsenker											
→ 	N	HPC-TiN	6,3–31,0	90°	●	○	●	●	○	○	○
→ 	N		12,5–25,0	60°	●	○	●	●	○	○	
→ 	N		10,4–31,0	90°	●	○	●	●	○	○	
HSS – Kegelsenker											
→ 	N	TiN	4,3–31,0	90°	●	○	●	●	○	○	○
→ 	N		4,3–31,0	90°	●	○	●	●	○		●
→ 	N	TiN	5,0–31,0	90°	●	○	●	●	○	○	●
→ 	N	TiAlN	5,0–31,0	90°	●	○	●	●	○	○	●
→ 	VA	TiAlN	6,3–31,0	90°	○	●	○	○	○	○	●
→ 	AL		6,3–31,0	90°	○	○	○	●	○		●
→ 	N		6,3–25,0	60°	●	○	●	●	○		●
→ 	N		30,0–80,0	90°	●	○	●	●	○		●
→ 	N		6,3–25,0	120°	●	○	●	●	○		●
Entgratungssenker											
→ 	N		6,3–28,0	90°	●	○	●	●	○		●
→ 	N	TiN	6,3–28,0	90°	●	○	●	●	○	○	●

Auswahlhilfe für Wechselkopfreibahle Reamax TS

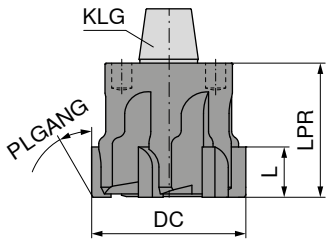
Ø 18 – 65 mm											
Artikel-Nr.			40 597 …	40 544 …	40 577 …	40 521 …	40 526 …	40 539 …	40 585 …	40 535 …	40 571 …	40 580 …
Produktreferenz-Nr.			75J.93	75J.93	75J.65	75J.65	75J.17	75H.93	75H.65	75H.71	75H.65	75H.17
Anschnittgeometrie			ASG4000	ASG3000	ASG3000	ASG0106	ASG0706	ASG3000	ASG3000	ASG3000	ASG0106	ASG0706
Anschnittwinkel			25°	45°	45°	45°	45°/8°	45°	45°	45°	45°	45°/8°
Sorte / Beschichtung			DST	DST	DBG-P	DBG-P	DBC	DST	DBG-P	TiN	DBG-P	DBC
Vorzugsreihe vorhanden			✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	
Bohrungsart			Durchgangsloch					Sackloch				
Werkstoffuntergruppe		Index										
P	Unlegierter Stahl	P.1.1	●	●	●			●	●	○		
		P.1.2	●	●	●			●	●	○		
		P.1.3	●	●	●			●	●	○		
		P.1.4	●	●	●			●	●	○		
		P.1.5	●	●	●			●	●	○		
	Niedriglegierter Stahl	P.2.1	●	●	●			●	●	○		
		P.2.2	●	●	●			●	●	○		
		P.2.3	●	●	●			●	●	○		
		P.2.4	●	●	●			●	●	○		
	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl	P.3.1				●					●	
		P.3.2				●					●	
		P.3.3				●					●	
	Nichtrostender Stahl	P.4.1				●					●	
		P.4.2				●					●	
M	Nichtrostender Stahl	M.1.1				●					●	
		M.2.1				●					●	
		M.3.1				●					●	
K	Grauguss	K.1.1			●				●	●		
		K.1.2			●				●	●		
	Gusseisen mit Kugelgraphit	K.2.1	●	●	●			●	●			
		K.2.2	●	●	●			●	●			
	Temperguss	K.3.1		●	●			●	●			
		K.3.2	●	●	●			●	●			
N	Aluminium-Knetlegierungen	N.1.1					●					●
		N.1.2					●					●
	Aluminium-Gusslegierungen	N.2.1					●					●
		N.2.2					●					●
		N.2.3					●					●
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze, Messing)	N.3.1		○				○		●		
		N.3.2		○				○		●		
		N.3.3								●		
	Magnesiumlegierungen	N.4.1					●					●
O	Nichtmetallische Werkstoffe	O.1.1										
		O.1.2										
		O.2.1										
		O.2.2										
		O.3.1					○					○

● = Hauptanwendungsbereich
○ = Nebenanwendungsbereich

Reamax – Wechselkopfreibahlen

- ▲ bis Toleranzklasse IT 6 absolut prozesssicher, schon ab der 1. Bohrung
- ▲ höchste Wechselgenauigkeiten garantiert
- ▲ hochpräzise geschliffen für höchste Qualität
- ▲ nachstellbar für kleinste Bohrungstoleranzen
- ▲ Schnittstelle ermöglicht Kopfwechsel in der Maschine
- ▲ Rückzug aus der Bohrung erfolgt mit 3- bis 4-fachem Vorschub
- ▲ KLG = Kupplungs-Größe

TS



DST	DBG-P	DBC	DBG-P	DST
				
75J.93 PLGANG 25° ASG4000 CERMET Durchgangsloch	75J.65 PLGANG 45° ASG0106 HM Durchgangsloch	75J.17 PLGANG 45/8° ASG0706 HM Durchgangsloch	75J.65 PLGANG 45° ASG3000 HM Durchgangsloch	75J.93 PLGANG 45° ASG3000 CERMET Durchgangsloch
RT	RT	RT	RT	RT

DC $_{H7}$ mm	L mm	LPR mm	ZEFP	KLG	40 597 ...	40 521 ...	40 526 ...	40 577 ...	40 544 ...
18,00	6	20	6	1	18000	18000	18000	18000	18000
18,01 - 19,99	6	20	6	1	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
20,00	6	20	6	2	20000	20000	20000	20000	20000
20,01 - 21,99	6	20	6	2	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
22,00	6	20	6	3	22000	22000	22000	22000	22000
22,01 - 23,99	6	20	6	3	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
24,00	6	20	6	3	24000	24000	24000	24000	24000 [1]
24,01 - 24,99	6	20	6	3	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
25,00	6	20	6	3	25000	25000	25000	25000	25000
25,01 - 25,99	6	20	6	3	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
26,00	6	20	6	3	26000	26000	26000 [1]	26000	26000
26,01 - 26,99	6	20	6	3	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
27,00 - 27,99	6	25	6	4	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
28,00	6	25	6	4	28000	28000	28000	28000	28000
28,01 - 29,99	6	25	6	4	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
30,00	6	25	6	4	30000	30000	30000	30000	30000
30,01 - 31,79	6	25	6	4	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
31,80 - 31,99	6	25	8	4	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
32,00	6	25	8	4	32000	32000	32000	32000	32000
32,01 - 34,99	6	25	8	4	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
35,00	6	25	8	5	35000	35000	35000	35000	35000
35,01 - 39,99	6	25	8	5	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
40,00	6	25	8	5	40000	40000	40000	40000	40000
40,01 - 41,99	6	25	8	5	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
42,00	6	30	8	6	42000	42000	42000 [1]	42000	42000
42,01 - 49,99	6	30	8	6	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
50,00	6	30	8	6	50000	50000	50000	50000	50000
50,01 - 51,99	6	30	8	6	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
52,00 - 53,99	8	35	10	7	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
54,00	8	35	10	7	54000 [1]	54000 [1]	54000 [1]	54000 [1]	54000 [1]
54,01 - 65,00	8	35	10	7	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
P					●	●		●	●
M						●			
K					●			●	●
N							●		○
S									
H									
O							○		

1) Keine Lagerware, Rückgabe oder Umtausch ausgeschlossen / Lieferzeit auf Anfrage / Mindestbestellmenge 2 Stück

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie weitere Informationen zu den Anschnittgeometrien (ASG).
→ Hier finden Sie eine detaillierte Bedienungsanleitung.

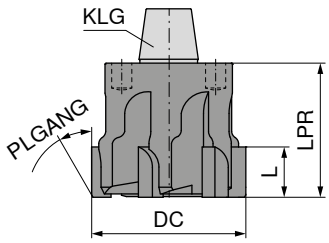
Für xxxx bitte bei der Bestellung den gewünschten Ø in H7 angeben (z.B. Ø 24,12 H7 → Artikel-Nr. 40 597 2412)!
Alle anderen Durchmesser und Toleranzklassen (z.B. 18,5 +0,025 oder 18 N7) sowie weitere Varianten (Kombination aus ASG und Sorte) und auch als Festkopfvariante (nicht nachstellbar) auf Anfrage erhältlich.

Reamax – Wechselkopfreibahlen

- bis Toleranzklasse IT 6 absolut prozesssicher, schon ab der 1. Bohrung
- höchste Wechselgenauigkeiten garantiert
- hochpräzise geschliffen für höchste Qualität
- nachstellbar für kleinste Bohrungstoleranzen
- Schnittstelle ermöglicht Kopfwechsel in der Maschine
- Rückzug aus der Bohrung erfolgt mit 3- bis 4-fachem Vorschub
- KLG = Kupplungs-Größe

TS





DST	DBG-P	DBC	DBG-P	TiN
				
75H.93 PLGANG 45° ASG3000 CERMET Sackloch	75H.65 PLGANG 45° ASG0106 HM Sackloch	75H.17 PLGANG 45/8° ASG0706 HM Sackloch	75H.65 PLGANG 45° ASG3000 HM Sackloch	75H.71 PLGANG 45° ASG3000 HM Sackloch
RT	RT	RT	RT	RT
40 539 ...	**40 571 ...**	**40 580 ...**	**40 585 ...**	**40 535 ...**

DC H7 mm	L mm	LPR mm	ZEFP	KLG					
18,00	6	20	6	1	18000	18000	18000 1)	18000	18000 1)
18,01 - 19,99	6	20	6	1	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)
20,00	6	20	6	2	20000	20000	20000 1)	20000	20000 1)
20,01 - 21,99	6	20	6	2	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)
22,00	6	20	6	3	22000	22000	22000 1)	22000	22000 1)
22,01 - 23,99	6	20	6	3	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)
24,00	6	20	6	3	24000	24000	24000 1)	24000	24000 1)
24,01 - 24,99	6	20	6	3	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)
25,00	6	20	6	3	25000	25000	25000 1)	25000	25000 1)
25,01 - 25,99	6	20	6	3	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)
26,00	6	20	6	3	26000	26000	26000 1)	26000	26000 1)
26,01 - 26,99	6	20	6	3	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)
27,00 - 27,99	6	25	6	4	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)
28,00	6	25	6	4	28000	28000	28000 1)	28000	28000 1)
28,01 - 29,99	6	25	6	4	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)
30,00	6	25	6	4	30000	30000	30000 1)	30000	30000 1)
30,01 - 31,79	6	25	6	4	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)
31,80 - 31,99	6	25	8	4	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)
32,00	6	25	8	4	32000	32000	32000 1)	32000	32000 1)
32,01 - 34,99	6	25	8	4	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)
35,00	6	25	8	5	35000	35000	35000 1)	35000	35000 1)
35,01 - 39,99	6	25	8	5	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)
40,00	6	25	8	5	40000	40000	40000 1)	40000	40000 1)
40,01 - 41,99	6	25	8	5	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)
42,00	6	30	8	6	42000	42000	42000 1)	42000	42000 1)
42,01 - 49,99	6	30	8	6	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)
50,00	6	30	8	6	50000	50000	50000 1)	50000	50000 1)
50,01 - 51,99	6	30	8	6	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)
52,00 - 53,99	8	35	10	7	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)
54,00	8	35	10	7	54000 1)	54000 1)	54000 1)	54000 1)	54000 1)
54,01 - 65,00	8	35	10	7	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)
P					●	●		●	○
M						●			
K					●			●	●
N					○		●		●
S									
H									
O							○		

1) Keine Lagerware, Rückgabe oder Umtausch ausgeschlossen / Lieferzeit auf Anfrage / Mindestbestellmenge 2 Stück

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie weitere Informationen zu den Anschnittgeometrien (ASG).
→ Hier finden Sie eine detaillierte Bedienungsanleitung.

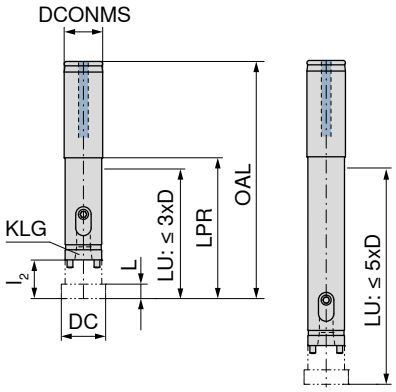
Für xxxx bitte bei der Bestellung den gewünschten Ø in H7 angeben (z.B. Ø 24,12 H7 → Artikel-Nr. 40 539 2412)!
Alle anderen Durchmesser und Toleranzklassen (z.B. 18,5 +0,025 oder 18 N7) sowie weitere Varianten (Kombination aus ASG und Sorte) und auch als Festkopfvariante (nicht nachstellbar) auf Anfrage erhältlich.

Reamax – Halter

▲ KLG = Kupplungs-Größe

Lieferumfang:
Halter komplett inkl. Anzugsbolzen, jedoch ohne Wechselkopf

TS





DC mm	Produktreferenz-Nr.	KLG	OAL mm	l_2 mm	LPR mm	L mm	DCONMS mm	Anzugsmoment Nm	TO 40 501 ...	TO 40 503 ...
18,00 - 19,99	75A.40.13010	1	130	20	80	6	20	1,5	**02099**	
18,00 - 19,99	75A.40.15010	1	190	20	140	6	20	1,5		**02099**
20,00 - 21,99	75A.40.13020	2	130	20	80	6	20	2,5	**02299**	
20,00 - 21,99	75A.40.15020	2	190	20	140	6	20	2,5		**02299**
22,00 - 26,99	75A.40.13030	3	130	20	80	6	20	4	**02799**	
22,00 - 26,99	75A.40.15030	3	210	20	160	6	20	4		**02799**
27,00 - 34,99	75A.40.13040	4	176	25	120	6	25	5	**03599**	
27,00 - 34,99	75A.40.15040	4	236	25	180	6	25	5		**03599**
35,00 - 41,99	75A.40.13050	5	176	25	120	6	25	6	**04299**	
35,00 - 41,99	75A.40.15050	5	256	25	200	6	25	6		**04299**
42,00 - 51,99	75A.40.13060	6	180	30	120	6	32	10	**05299**	
42,00 - 51,99	75A.40.15060	6	280	30	220	6	32	10		**05299**
52,00 - 65,00	75A.40.13070	7	180	35	120	8	32	13	**06599**	
52,00 - 65,00	75A.40.15070	7	280	35	220	8	32	13		**06599**

→ Hier finden Sie eine detaillierte Bedienungsanleitung.

Werkzeug nicht schrumpfen!

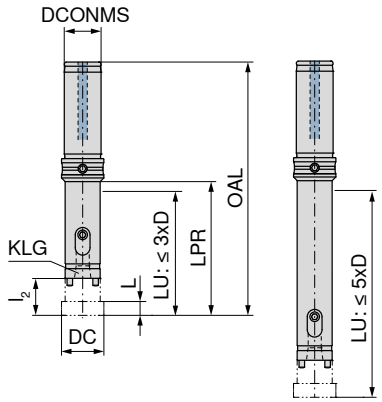
Ersatzteile DC		Spannschlüssel-T AS 80 397 ...		Schlüssel-D AS 80 950 ...	Reamax TS Anzugsbolzen AS 40 900 ...
18,00 - 19,99			T08 - IP	**039**	**00100**
20,00 - 21,99	SW2,5	**025**			**00200**
22,00 - 26,99	SW3	**030**			**00300**
27,00 - 34,99	SW3	**030**			**00400**
35,00 - 41,99	SW3	**030**			**00500**
42,00 - 51,99	SW4	**040**			**00500**
52,00 - 65,00	SW5	**050**			**00700**

Reamax – DAH-Zero-Halter

- KLG = Kupplungs-Größe
- Einstellung innerhalb der Maschine
- ausrichtbarer DAH-Zero-Halter zur Korrektur eines Rundlauffehlers
- DAH-Zero-Halter ist vorgespannt und auf < 0,005 mm Rundlauf eingestellt

Lieferumfang:
Halter komplett inkl. Anzugsbolzen, jedoch ohne Wechselkopf

TS





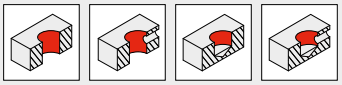
DC mm	Produktreferenz-Nr.	KLG	OAL mm	l_2 mm	LPR mm	L mm	DCONMS mm	Anzugsmoment Nm	TO 40 504 ...	TO 40 506 ...
18,00 - 19,99	75A.41.13010	1	145	20	95	6	20	1,5	**02099**	
18,00 - 19,99	75A.41.15010	1	205	20	155	6	20	1,5		**02099**
20,00 - 21,99	75A.41.13020	2	145	20	95	6	20	2,5	**02299**	
20,00 - 21,99	75A.41.15020	2	205	20	155	6	20	2,5		**02299**
22,00 - 26,99	75A.41.13030	3	145	20	95	6	20	4	**02799**	
22,00 - 26,99	75A.41.15030	3	225	20	175	6	20	4		**02799**
27,00 - 34,99	75A.41.13040	4	176	25	120	6	25	5	**03599**	
27,00 - 34,99	75A.41.15040	4	236	25	180	6	25	5		**03599**
35,00 - 41,99	75A.41.13050	5	176	25	120	6	25	6	**04299**	
35,00 - 41,99	75A.41.15050	5	256	25	200	6	25	6		**04299**

→ Hier finden Sie eine detaillierte Bedienungsanleitung.

Werkzeug nicht schrumpfen!

Ersatzteile DC		Spannschlüssel-T AS 80 397 ...		Schlüssel-D AS 80 950 ...	Reamax TS Anzugsbolzen AS 40 900 ...
18,00 - 19,99			T08 - IP	**039**	**00100**
20,00 - 21,99	SW2,5	**025**			**00200**
22,00 - 26,99	SW3	**030**			**00300**
27,00 - 34,99	SW3	**030**			**00400**
35,00 - 41,99	SW3	**030**			**00500**

Auswahlhilfe für Wechselkopfreibahle Reamax

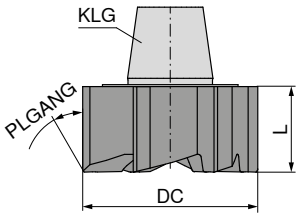
			Ø 12,5 – 40 mm					
Artikel-Nr.			40 536 …	40 525 …	40 560 …	40 551 …	40 570 …	40 505 …
Produktreferenz-Nr.			640.93	640.93	640.65	640.65	640.27	640.71
Anschnittgeometrie			ASG4000	ASG3000	ASG3000	ASG0106	ASG0706	ASG3000
Anschnittwinkel			25°	45°	45°	45°	45°/8°	45°
Sorte / Beschichtung			DST	DST	DBG-P	DBG-P	DBC	TiN
Vorzugsreihe vorhanden			✓	✓	✓	✓		✓
Bohrungsart			Durchgangsloch	Durchgangsloch + Sackloch				
Werkstoffuntergruppe		Index						
P	Unlegierter Stahl	P.1.1	●	●	●			○
		P.1.2	●	●	●			○
		P.1.3	●	●	●			○
		P.1.4	●	●	●			○
		P.1.5	●	●	●			○
	Niedriglegierter Stahl	P.2.1	●	●	●			○
		P.2.2	●	●	●			○
		P.2.3	●	●	●			○
		P.2.4			●	●		○
	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl	P.3.1				●		
		P.3.2				●		
		P.3.3				●		
	Nichtrostender Stahl	P.4.1				●		
		P.4.2				●		
M	Nichtrostender Stahl	M.1.1				●		
		M.2.1				●		
		M.3.1				●		
K	Grauguss	K.1.1			●			○
		K.1.2			●			○
	Gusseisen mit Kugelgraphit	K.2.1	○	●	●			
		K.2.2	○	●	●			
	Temperguss	K.3.1		●	●			
		K.3.2	○	●	●			
N	Aluminium-Knetlegierungen	N.1.1					●	
		N.1.2					●	
	Aluminium-Gusslegierungen	N.2.1					●	
		N.2.2					●	
		N.2.3						
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze, Messing)	N.3.1		○				●
		N.3.2		○				●
		N.3.3						●
	Magnesiumlegierungen	N.4.1						
H	Gehärteter Stahl	H.1.1				●		
		H.1.2				●		
		H.1.3				●		
		H.1.4						
	Hartguss	H.2.1				●		
	Gehärtetes Gusseisen	H.3.1				●		
O	Nichtmetallische Werkstoffe	O.1.1						
		O.1.2						
		O.2.1						
		O.2.2						
		O.3.1					○	

● = Hauptanwendungsbereich
○ = Nebenanwendungsbereich

Reamax – Wechselkopfreibahlen

- ▲ bis Toleranzklasse IT 7 absolut prozesssicher, schon ab der 1. Bohrung
- ▲ höchste Wechselgenauigkeiten garantiert
- ▲ höchste Rundlaufgenauigkeit durch präzisionsgeschliffene Kegel-Plananlage
- ▲ keinerlei Ø-Justierung notwendig
- ▲ optimiert für den Einsatz mit Minimalmengenschmierung (MMS)
- ▲ Rückzug aus der Bohrung erfolgt mit 3- bis 4-fachem Vorschub
- ▲ KLG = Kupplungs-Größe





DST	DBG-P	DBC	DST	DBG-P	TiN
					
640.93 PLGANG 25° ASG4000 CERMET Durchgangsloch	640.65 PLGANG 45° ASG0106 HM Durchgangs- + Sackloch	640.27 PLGANG 45/8° ASG0706 HM Durchgangs- + Sackloch	640.93 PLGANG 45° ASG3000 CERMET Durchgangs- + Sackloch	640.65 PLGANG 45° ASG3000 HM Durchgangs- + Sackloch	640.71 PLGANG 45° ASG3000 HM Durchgangs- + Sackloch
RT	RT	RT	RT	RT	RT
40 536 ...	**40 551 ...**	**40 570 ...**	**40 525 ...**	**40 560 ...**	**40 505 ...**

DC H7 mm	L mm	ZEFP	KLG						
12,50 - 14,99	9	6	1	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
15,00	9	6	1	15000 [1]	15000	15000 [1]	15000 [1]	15000	150
15,01 - 15,99	9	6	1	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
16,00	9	6	2	160	16000	16000 [1]	160	16000	160
16,01 - 17,99	9	6	2	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
18,00	9	6	2	180	18000	18000 [1]	180	18000	180
18,01 - 19,99	9	6	2	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
20,00	9	6	2	200	20000	20000 [1]	200	20000	200
20,01 - 21,99	9	6	2	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
22,00	9	8	3	220	22000	22000 [1]	220	22000	220
22,01 - 23,99	9	8	3	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
24,00	9	8	3	24000 [1]	24000	24000 [1]	24000 [1]	24000	240
24,01 - 24,99	9	8	3	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
25,00	9	8	3	250	25000	25000 [1]	250	25000	250
25,01 - 25,99	9	8	3	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
26,00 - 27,99	9	8	4	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
28,00	9	8	4	280	28000	28000 [1]	280	28000	280
28,01 - 29,99	9	8	4	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
30,00	9	8	4	300	30000	30000 [1]	300	30000	300
30,01 - 32,00	9	8	4	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
32,01 - 39,99	9	8	5	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
40,00	9	8	5	400	40000	40000 [1]	400	40000	400

P	●	●		●	●	○
M		●				
K	○			●	●	○
N			●	○		●
S						
H		●				
O			○			

1) Keine Lagerware, Rückgabe oder Umtausch ausgeschlossen / Lieferzeit auf Anfrage / Mindestbestellmenge 2 Stück



→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie weitere Informationen zu den Anschnittgeometrien (ASG).



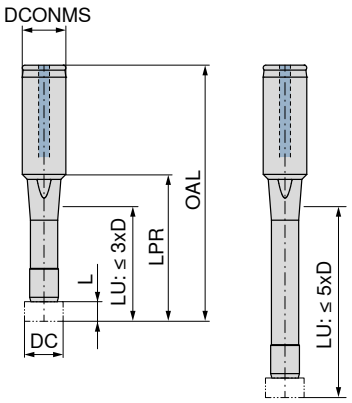
Für xxxx bitte bei der Bestellung den gewünschten Ø in H7 angeben (z.B. Ø 15,12 H7 → Artikel Nr. 40 525 1512)!
Alle anderen Durchmesser und Toleranzklassen (z.B. 18,5 +0,025 oder 18 N7) sowie weitere Varianten (Kombination aus ASG und Sorte) auf Anfrage erhältlich.

Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

Reamax – Halter

▲ KLG = Kupplungs-Größe

Lieferumfang:
Halter komplett, jedoch ohne Wechselkopf





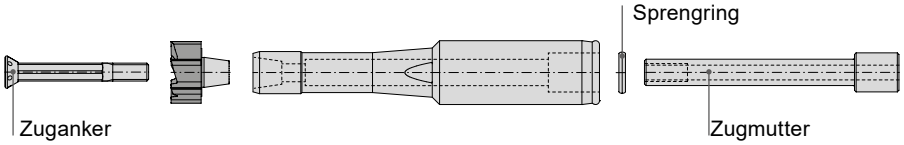
DC mm	Produktreferenz-Nr.	KLG	OAL mm	LPR mm	L mm	DCONMS mm	Anzugsmoment Nm	TO 40 590 ...	TO 40 591 ...
12,50 - 15,99	640.01.001	1	107	59	9	16	4 - 5	**016** [1]	
12,50 - 15,99	640.81.001	1	137	89	9	16	4 - 5		**016** [1]
16,00 - 21,99	640.01.002	2	119	69	9	20	6 - 7	**022**	
16,00 - 21,99	640.81.002	2	169	119	9	20	6 - 7		**022**
22,00 - 25,99	640.01.003	3	140	84	9	25	10 - 12	**026**	
22,00 - 25,99	640.81.003	3	196	140	9	25	10 - 12		**026**
26,00 - 32,00	640.01.005	4	160	104	9	25	18 - 20	**032**	
26,00 - 32,00	640.81.005	4	226	170	9	25	18 - 20		**032**
32,01 - 40,00	640.01.006	5	199	139	9	32	26 - 28	**040**	
32,01 - 40,00	640.81.006	5	270	210	9	32	26 - 28		**040**

1) Dieser Halter kann ebenfalls für Reibköpfe für Durchgangsloch ab Ø 12 mm verwendet werden, welche auf Anfrage erhältlich sind

Werkzeug nicht schrumpfen!

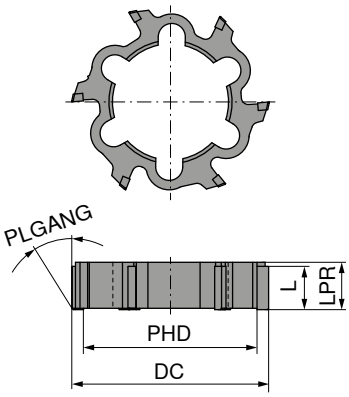
Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

Ersatzteile DC	 Zugmutter 5xD AS 40 950 ...	 Zugmutter 3xD AS 40 950 ...	 Zuganker AS 40 950 ...	 Sprengring AS 40 950 ...
12,50 - 15,99		**101**	**001**	**301**
12,50 - 15,99	**107**		**001**	**301**
16,00 - 21,99		**102**	**002**	**302**
16,00 - 21,99	**108**		**002**	**302**
22,00 - 25,99		**103**	**003**	**303**
22,00 - 25,99	**109**		**003**	**303**
26,00 - 32,00		**104**	**004**	**303**
26,00 - 32,00	**110**		**004**	**303**
32,01 - 40,00		**106**	**005**	**304**
32,01 - 40,00	**112**		**005**	**304**



CoreLine – Schneidring

▲ PHD = ungefährer Durchmesser zur Planbearbeitung
▲ ZEFP = Zähnezahl



	TiN	TiN	DST	DST	unbeschichtet	unbeschichtet
						
	300.05 PLGANG 45° ASG3000 HM Durchgangs- + Sackloch	300.05 PLGANG 45° ASG0106 HM Durchgangs- + Sackloch	300.45 PLGANG 45° ASG3000 CERMET Durchgangs- + Sackloch	300.45 PLGANG 25° ASG4000 CERMET Durchgangs- + Sackloch	300.25 PLGANG 45° ASG3000 HM Durchgangs- + Sackloch	300.25 PLGANG 45/8° ASG02 HM Durchgangs- + Sackloch
	RT	RT	RT	RT	RT	RT
DC H7 **mm**	L mm	LPR mm	PHD mm	ZEFP	**40 821 ...**	**40 822 ...**	**40 825 ...**	**40 826 ...**	**40 817 ...**	**40 818 ...**
60,60 - 65,59	16	17,5	DC-8,4	6			xxxx [1]	xxxx [1]		
60,60 - 65,59	16	18,5	DC-8,4	6	xxxx [1]	xxxx [1]			xxxx [1]	xxxx [1]
65,60 - 70,59	16	17,5	DC-8,4	6			xxxx [1]	xxxx [1]		
65,60 - 70,59	16	18,5	DC-8,4	6	xxxx [1]	xxxx [1]			xxxx [1]	xxxx [1]
70,60 - 75,59	16	17,5	DC-8,4	6			xxxx [1]	xxxx [1]		
70,60 - 75,59	16	18,5	DC-8,4	6	xxxx [1]	xxxx [1]			xxxx [1]	xxxx [1]
75,60 - 79,59	16	17,5	DC-8,4	6			xxxx [1]	xxxx [1]		
75,60 - 79,59	16	18,5	DC-8,4	6	xxxx [1]	xxxx [1]			xxxx [1]	xxxx [1]
79,60 - 85,59	16	17,5	DC-8,4	8			xxxx [1]	xxxx [1]		
79,60 - 85,59	16	18,5	DC-8,4	8	xxxx [1]	xxxx [1]			xxxx [1]	xxxx [1]
85,60 - 90,59	16	17,5	DC-8,4	8			xxxx [1]	xxxx [1]		
85,60 - 90,59	16	18,5	DC-8,4	8	xxxx [1]	xxxx [1]			xxxx [1]	xxxx [1]
90,60 - 95,59	16	17,5	DC-8,4	8			xxxx [1]	xxxx [1]		
90,60 - 95,59	16	18,5	DC-8,4	8	xxxx [1]	xxxx [1]			xxxx [1]	xxxx [1]
95,60 - 100,59	16	17,5	DC-8,4	8			xxxx [1]	xxxx [1]		
95,60 - 100,59	16	18,5	DC-8,4	8	xxxx [1]	xxxx [1]			xxxx [1]	xxxx [1]
100,60 - 110,59	16	17,5	DC-8,4	10			xxxx [1]	xxxx [1]		
100,60 - 110,59	16	18,5	DC-8,4	10	xxxx [1]	xxxx [1]			xxxx [1]	xxxx [1]

P	○	●	●	●	○	
M		●				
K	○		●		○	
N	○		●		○	●
S						
H						
O						

1) Keine Lagerware, Rückgabe oder Umtausch ausgeschlossen / Lieferzeit auf Anfrage / Mindestbestellmenge 2 Stück

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie weitere Informationen zu den Anschnittgeometrien (ASG).

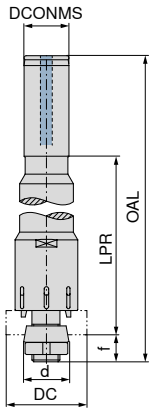
Für xxxx bitte bei der Bestellung den gewünschten Ø in H7 angeben (z.B. Ø 60,60 H7 → Artikel Nr. 40 817 6060)!
Alle anderen Durchmesser und Toleranzklassen (z.B. 60,60 +0,025 oder 60,60 N7) sowie weitere Varianten (Kombination aus ASG und Sorte) auf Anfrage erhältlich.

Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

CoreLine – Schneidringhalter für Durchgangslochbearbeitung

Lieferumfang:
Halter mit Positionierstift, Konusring und Nachstellmutter. Schneidring bitte separat bestellen.









≤ 3xD ≤ 5xD

DC mm	Produktreferenz-Nr.	OAL mm	LPR mm	DCONMS mm	d mm	f mm	TO 40 892 ...	TO 40 893 ...
60,600 - 70,599	503.76.008	189,5	105	32	40,0	24,5	**07199** [1]	
60,600 - 70,599	504.76.009	321,5	237	32	40,0	24,5		**07199** [1]
70,600 - 79,599	503.76.009	189,5	105	32	40,0	24,5	**08099** [1]	
70,600 - 79,599	504.76.010	321,5	237	32	40,0	24,5		**08099** [1]
79,600 - 90,599	503.76.010	203,5	105	40	56,2	28,5	**09199** [1]	
79,600 - 90,599	504.76.011	338,5	240	40	56,2	28,5		**09199** [1]
90,600 - 100,599	503.76.011	203,5	105	40	56,2	28,5	**10199** [1]	
90,600 - 100,599	504.76.012	338,5	240	40	56,2	28,5		**10199** [1]

1) keine Lagerware

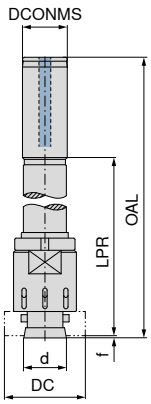
Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

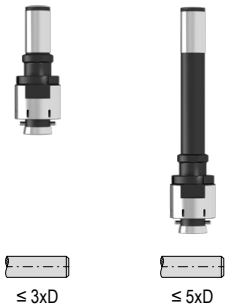
Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Positionsstift AS 40 950 ...	 Nachstellmutter AS 40 950 ...	 Konusring AS 40 950 ...
40 892 07199	**50700**	**50100**	**50500**
40 893 07199	**50700**	**50100**	**50500**
40 892 08099	**50700**	**50100**	**50500**
40 893 08099	**50700**	**50100**	**50500**
40 892 09199	**50800**	**50200**	**50600**
40 893 09199	**50800**	**50200**	**50600**
40 892 10199	**50800**	**50200**	**50600**
40 893 10199	**50800**	**50200**	**50600**

CoreLine – Schneidringhalter für Sacklochbearbeitung

Lieferumfang:
Halter mit Büchse, Konusschraube und Nachstellmutter. Schneidring bitte separat bestellen.







DC mm	Produktreferenz-Nr.	OAL mm	LPR mm	DCONMS mm	d mm	f mm	TO 40 894 ...	TO 40 896 ...
60,600 - 70,599	513.76.008	166,5	105	32	37,0	1,5	**07199** [1]	
60,600 - 70,599	514.76.008	298,5	237	32	37,0	1,5		**07199** [1]
70,600 - 79,599	513.76.009	166,5	105	32	37,0	1,5	**08099** [1]	
70,600 - 79,599	514.76.009	298,5	237	32	37,0	1,5		**08099** [1]
79,600 - 90,599	513.76.010	176,5	105	40	53,2	1,5	**09199** [1]	
79,600 - 90,599	514.76.010	311,5	240	40	53,2	1,5		**09199** [1]
90,600 - 100,599	513.76.011	176,5	105	40	53,2	1,5	**10199** [1]	
90,600 - 100,599	514.76.011	311,5	240	40	53,2	1,5		**10199** [1]

1) keine Lagerware

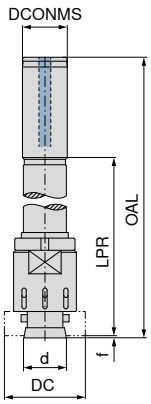
Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

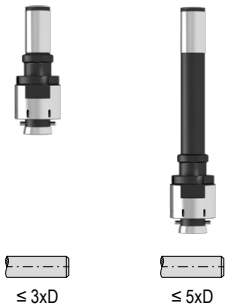
Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Nachstellmutter AS 40 950 ...	 Konusschraube AS 40 950 ...	 Büchse AS 40 950 ...
40 894 07199	**50300**	**51100**	**51500**
40 896 07199	**50300**	**51100**	**51500**
40 894 08099	**50300**	**51100**	**51600**
40 896 08099	**50300**	**51100**	**51600**
40 894 09199	**50400**	**51200**	**51700**
40 896 09199	**50400**	**51200**	**51700**
40 894 10199	**50400**	**51200**	**51800**
40 896 10199	**50400**	**51200**	**51800**

CoreLine – Schneidringhalter für Sacklochbearbeitung

Lieferumfang:
Halter mit Büchse, Konusschraube und Nachstellmutter. Schneidring bitte separat bestellen.







DC mm	Produktreferenz-Nr.	OAL mm	LPR mm	DCONMS mm	d mm	f mm	TO 40 895 ...	TO 40 897 ...
60,600 - 70,599	513.81.008	166,5	105	32	37,0	1,5	**07199** [1]	
60,600 - 70,599	514.81.008	298,5	237	32	37,0	1,5		**07199** [1]
70,600 - 79,599	513.81.009	166,5	105	32	37,0	1,5	**08099** [1]	
70,600 - 79,599	514.81.009	298,5	237	32	37,0	1,5		**08099** [1]
79,600 - 90,599	513.81.010	176,5	105	40	53,2	1,5	**09199** [1]	
79,600 - 90,599	514.81.010	311,5	240	40	53,2	1,5		**09199** [1]
90,600 - 100,599	513.81.011	176,5	105	40	53,2	1,5	**10199** [1]	
90,600 - 100,599	514.81.011	311,5	240	40	53,2	1,5		**10199** [1]

1) keine Lagerware

Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

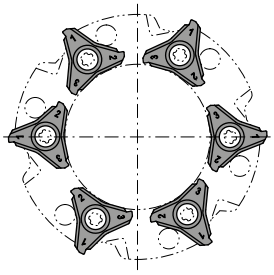


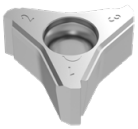
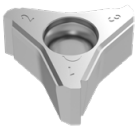


Ersatzteile für Artikel-Nr.	Nachstellmutter AS 40 950 ...	Konusschraube AS 40 950 ...	Büchse AS 40 950 ...
40 895 07199	**50300**	**51300**	**51500**
40 897 07199	**50300**	**51300**	**51500**
40 895 08099	**50300**	**51300**	**51600**
40 897 08099	**50300**	**51300**	**51600**
40 895 09199	**50400**	**51400**	**51700**
40 897 09199	**50400**	**51400**	**51700**
40 895 10199	**50400**	**51400**	**51800**
40 897 10199	**50400**	**51400**	**51800**

Reamax – Wendeschneidplatten-Satz

Free



	DBG-P	DBG-P	DST	DST
				
	71G.65 / 71H.65 PLGANG 45° ASG3000 HM	71G.65 / 71H.65 PLGANG 25° ASG4000 HM	71G.93 / 71H.93 PLGANG 45° ASG3000 CERMET	71G.93 / 71H.93 PLGANG 25° ASG4000 CERMET
	RT	RT	RT	RT
DC $_{H7}$ mm / ZEFP	40 301 ...	40 302 ...	40 303 ...	40 304 ...
70 / 6	07000	07000	07000	07000
75 / 6	07500	07500		
80 / 8	08000	08000	08000	
85 / 8	08500	08500		
90 / 8	09000	09000	09000	
95 / 8	09500	09500		
100 / 8	10000	10000		
P	●	●	●	●
M				
K	●		●	
N	●		●	
S				
H				
O				

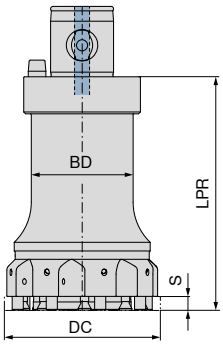
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie weitere Informationen zu den Anschnittgeometrien (ASG).

Alle anderen Durchmesser und Toleranzklassen (z.B. 72,0 +0,025 oder 72 N7) auf Anfrage erhältlich. Bitte beachten, dass die Plattensets immer auf den Halter abgestimmt sein müssen!

Reamax – Halter mit ABS-Anbindung

Lieferumfang:
Halter mit Klemmschrauben

Free





DC mm	Produktreferenz-Nr.	Aufnahme	LPR mm	S mm	BD mm	ZNF	Anzugsmoment Nm	TO 40 300 ...
40	72A.60.04000	ABS 32	115,0	5,0	30	6	2,8	**04089**
45	72A.60.04500	ABS 32	115,0	5,0	30	6	2,8	**04589**
50	72A.60.05000	ABS 40	119,0	5,0	38	8	2,8	**05088**
55	72A.60.05500	ABS 40	119,0	5,0	38	8	2,8	**05588**
60	72A.60.06000	ABS 50	119,0	5,0	38	8	2,8	**06097**
65	72A.60.06500	ABS 50	119,0	5,0	38	8	2,8	**06597**
70	72A.60.07000	ABS 63	125,0	7,0	60	6	4,3	**07096**
75	72A.60.07500	ABS 63	125,0	7,0	60	6	4,3	**07596**
80	72A.60.08000	ABS 63	125,0	7,0	60	8	4,3	**08096**
85	72A.60.08500	ABS 63	125,0	7,0	60	8	4,3	**08596**
90	72A.60.09000	ABS 63	125,0	7,0	60	8	4,3	**09096**
100	72A.60.10000	ABS 63	125,0	7,0	60	8	4,3	**10096**
110	72A.60.11000	ABS 80	131,5	7,0	70	10	4,3	**11092**

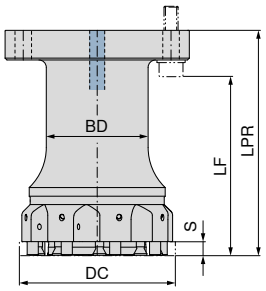
Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

Ersatzteile für Artikel-Nr.	 TORX®-Schraube FI **62 950 ...**	 Sortiment CT **84 950 ...**	 Schlüssel-D AS **80 950 ...**	 Positionierstift CT **84 950 ...**	 Pendelbolzen CT **84 950 ...**	 Kühlmittelrohr CT **84 950 ...**
40 300 04089	**52600**	**98800**	**119**	**23700**	**26100**	**24500**
40 300 04589	**52600**	**98800**	**119**	**23700**	**26100**	**24500**
40 300 05088	**52600**	**98700**	**119**	**23800**	**26200**	**24600**
40 300 05588	**52600**	**98700**	**119**	**23800**	**26200**	**24600**
40 300 06097	**52600**	**99900**	**119**	**20200**	**20000**	**20100**
40 300 06597	**52600**	**99900**	**119**	**20200**	**20000**	**20100**
40 300 07096	**53300**	**98600**	**121**	**23900**	**26300**	**24700**
40 300 07596	**53300**	**98600**	**121**	**23900**	**26300**	**24700**
40 300 08096	**53300**	**98600**	**121**	**23900**	**26300**	**24700**
40 300 08596	**53300**	**98600**	**121**	**23900**	**26300**	**24700**
40 300 09096	**53300**	**98600**	**121**	**23900**	**26300**	**24700**
40 300 10096	**53300**	**98600**	**121**	**23900**	**26300**	**24700**
40 300 11092	**53300**	**98500**	**121**	**24000**	**26400**	**24800**

Reamax – Halter mit DAH-Trennstelle

Lieferumfang:
Halter mit Klemmschrauben

Free





DC mm	Produktreferenz-Nr.	Aufnahme	LPR mm	LF mm	S mm	BD mm	ZNF	Anzugsmoment Nm	TO 40 300 ...
75	72A.30.07500	DAH 81	117,0	99	7,0	38	6	4,3	**07500**
80	72A.30.08000	DAH 115	121,5	96	7,0	55	8	4,3	**08000**
90	72A.30.09000	DAH 115	121,5	96	7,0	55	8	4,3	**09000**
95	72A.30.09500	DAH 115	121,5	96	7,0	55	8	4,3	**09500**

Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

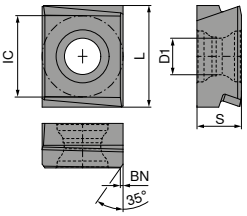

TORX®-Schraube


Schlüssel-D

Ersatzteile für Artikel-Nr.		AS 62 950 ...		AS 80 950 ...
40 300 07500	M4,5x14 - 20IP	**53300**	T20 - IP	**121**
40 300 08000	M4,5x14 - 20IP	**53300**	T20 - IP	**121**
40 300 09000	M4,5x14 - 20IP	**53300**	T20 - IP	**121**
40 300 09500	M4,5x14 - 20IP	**53300**	T20 - IP	**121**

Reamax – HM-Wendeschneidplatte

- Segmentspezifische Sonderwendeschneidplatte
- Wendeschneidplatten können nur auf den Halter abgestimmt eingesetzt werden
- Gesamte Werkzeugauslegung sowie Einsatzbedingungen auf Anfrage



DBG-P

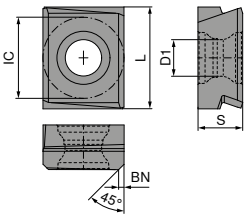


ISO-Bezeichnung	IC mm	S mm	L mm	BN mm	D1 mm	XX 40 299 ...
LNXX 0904	7,58	4,17	9,52	0,26	3,4	**00900**

Reamax – HM-Wendeschneidplatten-Satz

- Segmentspezifische Sonderwendeschneidplatte
- Wendeschneidplatten können nur auf den Halter abgestimmt eingesetzt werden
- Gesamte Werkzeugauslegung sowie Einsatzbedingungen auf Anfrage

Lieferumfang:
Set enthält vier Wendeschneidplatten



DBG-P

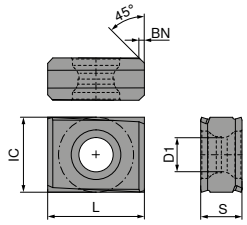


ISO-Bezeichnung	für	IC mm	S mm	L mm	BN mm	D1 mm	XX 40 299 ...
LNXX 0904	Ø 35,00 - Ø 44,99	7,58	4,17	9,52	0,51	3,4	**99900**

Reamax – HM-Wendeschneidplatten-Satz

- Segmentspezifische Sonderwendeschneidplatte
- Wendeschneidplatten können nur auf den Halter abgestimmt eingesetzt werden
- Gesamte Werkzeugauslegung sowie Einsatzbedingungen auf Anfrage

Lieferumfang:
Set enthält zwei Wendeschneidplatten



DBG-P



ISO-Bezeichnung	für	IC mm	S mm	L mm	BN mm	D1 mm	XX 40 299 ...
LNXX 0904	Ø 25,00 - Ø 34,99	7,56	4,17	9,52	0,70	3,4	**99800**
LNXX 1205	Ø 35,00 - Ø 44,99	9,85	5,56	12,70	0,67	4,5	**99700**
LNXX 1205	Ø 45,00 - Ø 54,99	9,85	5,56	12,70	0,67	4,5	**99600**
LNXX 1205	Ø 55,00 - Ø 64,99	9,85	5,56	12,70	0,67	4,5	**99500**

MultiChange – Programmübersicht

Das Wechselkopfsystem „MultiChange" ermöglicht einen extrem schnellen und unproblematischen Werkzeugwechsel. Es wurde für höchste Wechsel- und Rundlaufgenauigkeiten bei gleichzeitig höchster Stabilität konstruiert. Für eine Vielzahl an Anwendungen ist der passende Wechselkopf in den nachfolgenden Kapiteln erhältlich.

Wechselköpfe

→ VHM-Bohrer

VHM-NC-Anbohrer

Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm
NOF 2


SIG 90°


SIG 120°


SIG 142°

→ Reibahlen und Senker

Wechselkopfreibahlen

Ø 8,00 – 30,20 mm


Durchgangsloch

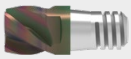
Ø 12,20 – 30,20 mm


Sackloch

→ VHM-Fräser

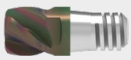
VHM-Eckfräser
Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 3+4


Typ PCR UNI


Typ PCR ALU


Typ N

VHM-Torusfräser
Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 3+4

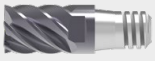

Typ W


Typ N

VHM-Schrupp-Schlichtfräser
Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 4+6


Typ NF

VHM-Schlichtfräser
Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 6


Typ N

VHM-Radiusfräser
Ø 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 4


Typ N

VHM-Hochvorschubfräser
Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 6


Typ N

VHM-Viertelrundfräser
Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 6


Typ N

VHM-Entgratfräser
Ø 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 4+6


Typ N


Typ N

NOF / ZEFP = Anzahl Schneiden

Halter

→ Werkzeugaufnahmen und Zubehör

OAL 60 – 90 mm


konisch 87° / Stahl


zylindrisch* / Stahl

OAL 85 – 120 mm


konisch 87° / Stahl


zylindrisch* / Stahl


konisch 87° / VHM


zylindrisch* / VHM

OAL 110 – 150 mm


konisch 87° / VHM


zylindrisch* / VHM

OAL 150 – 200 mm


konisch 87° / VHM


zylindrisch* / Stahl


zylindrisch* / VHM

OAL 200 – 250 mm


zylindrisch* / Stahl


zylindrisch* / VHM

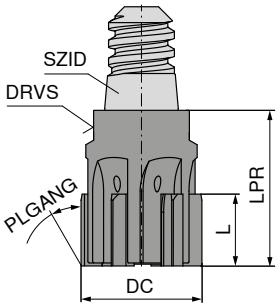
* zum Fräsen nur bedingt geeignet

CoreLine – Wechselkopfreibahlen

- bis Toleranzklasse IT 7 absolut prozesssicher – schon ab der 1. Bohrung
- Hochgeschwindigkeitsreibköpfe
- ungleiche Zahnteilung für höchste Rundlaufgenauigkeit
- hohe Wechselgenauigkeiten garantiert
- SZID = Kupplungs-Größe

Multi Change





CWC10	TiAlN	K10	PDC
			
Linksdrall PLGANG 30° CERMET Durchgangsloch	Linksdrall PLGANG 30° HM Durchgangsloch	geradegenutet PLGANG 45° VHM Durchgangsloch	geradegenutet PLGANG 45° PCD Durchgangsloch

DC $_{H7}$ mm	SZID	L mm	LPR mm	ZEFP	DRVS mm	TQX Nm	RT 40 210 ...	RT 40 220 ...	RT 40 240 ...	PC 40 245 ...
8,00	06	8	18	4	6	5,0	080	080	080 [1]	080 [1]
8,01 - 9,70	06	8	18	4	6	5,0	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
9,71 - 9,99	06	8	18	6	8	5,0	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
10,00	06	8	18	6	8	5,0	100	100	100 [1]	100 [1]
10,01 - 10,70	06	8	18	6	8	5,0	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
10,71 - 11,99	08	8	20	6	8	12,5	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
12,00	08	8	20	6	8	12,5	120	120	120 [1]	120 [1]
12,01 - 12,70	08	8	20	6	8	12,5	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
12,71 - 13,99	10	8	22	6	10	15,0	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
14,00	10	8	22	6	10	15,0	140	140	140 [1]	140 [1]
14,01 - 15,99	10	8	22	6	10	15,0	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
16,00	10	8	22	6	10	15,0	160	160	160 [1]	160 [1]
16,01 - 16,20	10	8	22	6	10	15,0	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
16,21 - 17,20	10	8	22	6	13	15,0	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
17,21 - 17,99	12	12	26	6	13	20,0	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
18,00	12	12	26	6	13	20,0	180	180	180 [1]	180 [1]
18,01 - 19,20	12	12	26	6	13	20,0	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
19,21 - 19,99	12	12	26	6	16	20,0	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
20,00	12	12	26	6	16	20,0	200	200	200 [1]	200 [1]
20,01 - 20,20	12	12	26	6	16	20,0	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
20,21 - 21,20	12	12	26	6	16	20,0	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
21,21 - 21,99	16	12	26	6	16	25,0	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
22,00	16	12	26	6	16	25,0	220	220	220 [1]	220 [1]
22,01 - 23,99	16	12	26	6	16	25,0	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
24,00	16	12	26	6	16	25,0	240	240	240 [1]	240 [1]
24,01 - 24,20	16	12	26	6	16	25,0	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
24,21 - 24,99	16	12	26	6	19	25,0	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
25,00	16	12	26	6	19	25,0	250	250	250 [1]	250 [1]
25,01 - 25,99	16	12	26	6	19	25,0	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
26,00	16	12	26	6	19	25,0	260	260	260 [1]	260 [1]
26,01 - 26,20	16	12	26	6	19	25,0	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
26,21 - 27,99	16	12	26	6	21	25,0	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
28,00	16	12	26	6	21	25,0	280	280	280 [1]	280 [1]
28,01 - 28,20	16	12	26	6	21	25,0	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
28,21 - 29,20	16	12	26	6	24	25,0	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
29,21 - 29,99	16	12	26	8	24	25,0	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
30,00	16	12	26	8	24	25,0	300	300	300 [1]	300 [1]
30,01 - 30,20	16	12	26	8	24	25,0	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
P							●	●		
M								●		
K							●			
N									●	●
S										
H										
O										

1) Keine Lagerware, Rückgabe oder Umtausch ausgeschlossen / Lieferzeit auf Anfrage / Mindestbestellmenge 2 Stück

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

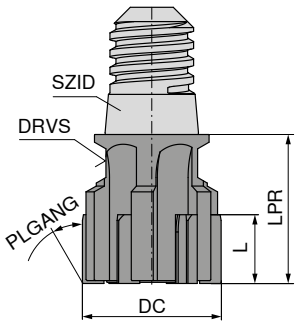
Für xxxx bitte bei der Bestellung den gewünschten Durchmesser in H7 angeben (z.B. 10,89 H7 → Artikel-Nr. 40 210 1089)!
Alle anderen Durchmesser und Toleranzklassen ebenfalls auf Anfrage möglich (z.B. 18,5 + 0,025 oder 11 N7).

CoreLine – Wechselkopfreibahlen

- bis Toleranzklasse IT 7 absolut prozesssicher – schon ab der 1. Bohrung
- Hochgeschwindigkeitsreibköpfe
- ungleiche Zahnteilung für höchste Rundlaufgenauigkeit
- hohe Wechselgenauigkeiten garantiert
- SZID = Kupplungs-Größe

Multi Change





CWC10	TiAlN	K10	PDC
			
geradegenutet PLGANG 60° CERMET Sackloch	geradegenutet PLGANG 60° HM Sackloch	geradegenutet PLGANG 60° VHM Sackloch	geradegenutet PLGANG 75° PCD Sackloch
RT	RT	RT	PC
40 211 ...	**40 221 ...**	**40 241 ...**	**40 246 ...**

DC H7 mm	SZID	L mm	LPR mm	ZEFP	DRVS mm	TQX Nm				
12,20 - 12,70	06	8	20	6	6	5,0	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
12,71 - 13,99	06	8	22	6	6	5,0	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
14,00	06	8	22	6	6	5,0	140	140	140 [1]	140 [1]
14,01 - 14,20	06	8	22	6	6	5,0	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
14,21 - 15,99	08	8	22	6	8	12,5	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
16,00	08	8	22	6	8	12,5	160	160	160 [1]	160 [1]
16,01 - 16,20	08	8	22	6	8	12,5	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
16,21 - 17,20	10	8	22	6	10	15,0	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
17,21 - 17,99	10	12	26	6	10	15,0	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
18,00	10	12	26	6	10	15,0	180	180	180 [1]	180 [1]
18,01 - 19,99	10	12	26	6	10	15,0	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
20,00	10	12	26	6	10	15,0	200	200	200 [1]	200 [1]
20,01 - 20,20	10	12	26	6	10	15,0	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
20,21 - 21,99	12	12	26	6	13	20,0	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
22,00	12	12	26	6	13	20,0	220	220	220 [1]	220 [1]
22,01 - 23,99	12	12	26	6	13	20,0	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
24,00	12	12	26	6	13	20,0	240	240	240 [1]	240 [1]
24,01 - 24,20	12	12	26	6	13	20,0	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
24,21 - 24,99	16	12	26	6	16	25,0	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
25,00	16	12	26	6	16	25,0	250	250	250 [1]	250 [1]
25,01 - 25,99	16	12	26	6	16	25,0	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
26,00	16	12	26	6	16	25,0	260	260	260 [1]	260 [1]
26,01 - 27,99	16	12	26	6	16	25,0	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
28,00	16	12	26	6	16	25,0	280	280	280 [1]	280 [1]
28,01 - 28,20	16	12	26	6	16	25,0	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
28,21 - 29,20	16	12	26	6	16	25,0	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
29,21 - 29,99	16	12	26	8	16	25,0	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
30,00	16	12	26	8	16	25,0	300	300	300 [1]	300 [1]
30,01 - 30,20	16	12	26	8	16	25,0	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]

P	●	●		
M		●		
K	●			
N			●	●
S				
H				
O				

1) Keine Lagerware, Rückgabe oder Umtausch ausgeschlossen / Lieferzeit auf Anfrage / Mindestbestellmenge 2 Stück

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Für xxxx bitte bei der Bestellung den gewünschten Durchmesser in H7 angeben (z.B. 12,89 H7 → Artikel-Nr. 40 211 1289)!
Alle anderen Durchmesser und Toleranzklassen ebenfalls auf Anfrage möglich (z.B. 18,5 + 0,025 oder 15 N7).

Auswahlhilfe für Hochgeschwindigkeits-Reibahlen Reamax Mono

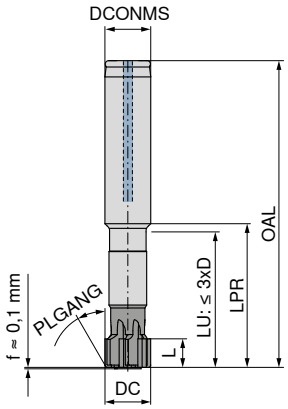
Ø 5,60 – 25,89 mm										
Artikel-Nr. (3xD)			40 635 …	40 625 …	40 656 …	40 652 …	40 648 …	40 605 …	40 657 …	40 644 …	40 640 …
Artikel-Nr. (5xD)			40 636 …	40 626 …	40 666 …	40 653 …	40 649 …	40 606 …	40 665 …	40 645 …	40 641 …
Produktreferenz-Nr. (3xD)			56J.93	56J.93	56J.65	56J.65	56J.17	56J.71	56H.65	56H.65	56H.17
Produktreferenz-Nr. (5xD)			56R.93	56R.93	56R.65	56R.65	56R.17	56R.71	56Q.65	56Q.65	56Q.17
Anschnittgeometrie			ASG4000	ASG3000	ASG3000	ASG0106	ASG0706	ASG3000	ASG3000	ASG0106	ASG0706
Anschnittwinkel			25°	45°	45°	45°	45°/8°	45°	45°	45°	45°/8°
Sorte / Beschichtung			DST	DST	DBG-P	DBG-P	DBC	TIN	DBG-P	DBG-P	DBC
Vorzugsreihe vorhanden			✓	✓	✓	✓		✓			
Bohrungsart			Durchgangsloch						Sackloch		
Werkstoffuntergruppe		Index									
P	Unlegierter Stahl	P.1.1	●	●	●			○	●		
		P.1.2	●	●	●			○	●		
		P.1.3	●	●	●			○	●		
		P.1.4	●	●	●			○	●		
		P.1.5	●	●	●			○	●		
	Niedriglegierter Stahl	P.2.1	●	●	●			○	●		
		P.2.2	●	●	●			○	●		
		P.2.3	●	●	●			○	●		
		P.2.4			●	●		○	●		
	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl	P.3.1				●				●	
		P.3.2				●				●	
		P.3.3				●				●	
	Nichtrostender Stahl	P.4.1				●				●	
		P.4.2				●				●	
M	Nichtrostender Stahl	M.1.1				●				●	
		M.2.1				●				●	
		M.3.1				●				●	
K	Grauguss	K.1.1			●			○	●		
		K.1.2			●			○	●		
	Gusseisen mit Kugelgraphit	K.2.1	○	●	●				●		
		K.2.2	○	●	●				●		
	Temperguss	K.3.1	○	●	●				●		
		K.3.2	○	●	●				●		
N	Aluminium-Knetlegierungen	N.1.1					●				●
		N.1.2					●				●
	Aluminium-Gusslegierungen	N.2.1					●				●
		N.2.2					●				●
		N.2.3					●				●
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze, Messing)	N.3.1		○				●			
		N.3.2		○				●			
		N.3.3						●			
	Magnesiumlegierungen	N.4.1									
O	Nichtmetallische Werkstoffe	O.1.1									
		O.1.2									
		O.2.1									
		O.2.2									
		O.3.1					○				○

● = Hauptanwendungsbereich
○ = Nebenanwendungsbereich

Reamax – Hochgeschwindigkeits-Reibahlen, kurz

- ▲ nachstellbar für kleinste Bohrungstoleranzen
- ▲ Verschleißkompensation innerhalb des Toleranzfeldes
- ▲ Rückzug aus der Bohrung erfolgt mit 3- bis 4-fachem Vorschub
- ▲ bis Toleranzklasse IT 5 absolut prozesssicher, schon ab der ersten Bohrung

Mono



DST	DST	TiN
		
56J.93	56J.93	56J.71
		
≤ 3xD	≤ 3xD	≤ 3xD
PLGANG 45°	PLGANG 25°	PLGANG 45°
ASG3000	ASG4000	ASG3000
CERMET	CERMET	HM
Durchgangsloch	Durchgangsloch	Durchgangsloch

DC H7 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	RT 40 625 ...	RT 40 635 ...	RT 40 605 ...
5,60 - 5,99	9,5	35	40	85	12	4	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)
6,00	9,5	35	40	85	12	4	060	060	060
6,01 - 7,99	9,5	35	40	85	12	4	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)
8,00	9,5	35	40	85	12	4	080	080	080
8,01 - 8,89	9,5	35	40	85	12	4	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)
8,90 - 9,89	9,5	45	50	95	12	6	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)
9,90 - 9,99	9,5	45	50	95	12	6	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)
10,00	9,5	45	50	95	12	6	100	100	100
10,01 - 11,99	9,5	45	50	95	12	6	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)
12,00	9,5	45	50	95	12	6	120	120	120
12,01 - 13,99	9,5	45	50	95	12	6	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)
14,00	9,5	45	50	95	12	6	140	140	140
14,01 - 14,99	9,5	45	50	95	12	6	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)
15,00	9,5	45	50	95	12	6	150	150	150
15,01 - 15,89	9,5	45	50	95	12	6	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)
15,90 - 15,99	9,5	45	50	100	16	6	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)
16,00	9,5	45	50	100	16	6	160	160	160
16,01 - 17,99	9,5	45	50	100	16	6	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)
18,00	9,5	45	50	100	16	6	180	180	180
18,01 - 18,89	9,5	45	50	100	16	6	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)
18,90 - 19,99	9,5	55	60	120	20	6	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)
20,00	9,5	55	60	120	20	6	200	200	200
20,01 - 25,89	9,5	55	60	120	20	6	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)
P							●	●	○
M									
K							●	○	○
N							○		●
S									
H									
O									

1) Keine Lagerware, Rückgabe oder Umtausch ausgeschlossen / Lieferzeit auf Anfrage / Mindestbestellmenge 2 Stück

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie weitere Informationen zu den Anschnittgeometrien (ASG).

Für xxxx bitte bei der Bestellung den gewünschten Ø in H7 angeben (z.B. 15,89 H7 → Artikel-Nr. 40 635 1589)!
Alle anderen Durchmesser und Toleranzklassen (z.B. 18,5 +0,025 oder 18 N7) sowie weitere Varianten (Kombination aus ASG und Sorte) auf Anfrage erhältlich.

Eine detaillierte Nachstellanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

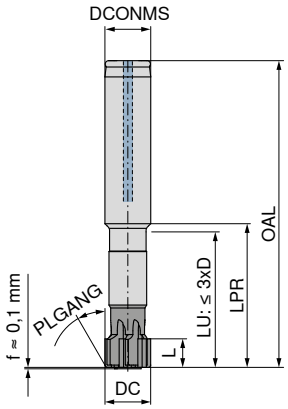
Werkzeug nicht schrumpfen!

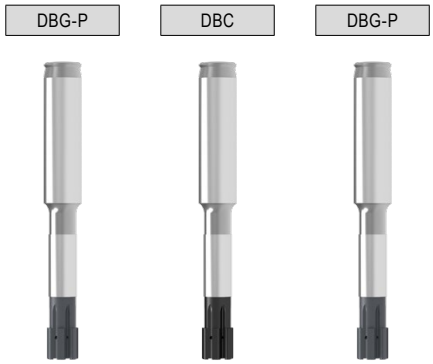
Reamax – Hochgeschwindigkeits-Reibahlen, kurz

- nachstellbar für kleinste Bohrungstoleranzen
- Verschleißkompensation innerhalb des Toleranzfeldes
- Rückzug aus der Bohrung erfolgt mit 3- bis 4-fachem Vorschub
- bis Toleranzklasse IT 5 absolut prozesssicher, schon ab der ersten Bohrung

Mono







	DBG-P	DBC	DBG-P
	56J.65	56J.17	56J.65
	≤ 3xD	≤ 3xD	≤ 3xD
	PLGANG 45°	PLGANG 45/8°	PLGANG 45°
	ASG0106	ASG0706	ASG3000
	HM	HM	HM
	Durchgangsloch	Durchgangsloch	Durchgangsloch
	RT	RT	RT
DC H7 mm	40 652 ...	40 648 ...	40 656 ...

DC H7 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	40 652 ...	40 648 ...	40 656 ...
5,60 - 5,99	9,5	35	40	85	12	4	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)
6,00	9,5	35	40	85	12	4	06000	06000 1)	06000
6,01 - 7,99	9,5	35	40	85	12	4	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)
8,00	9,5	35	40	85	12	4	08000	08000 1)	08000
8,01 - 8,89	9,5	35	40	85	12	4	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)
8,90 - 9,89	9,5	45	50	95	12	6	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)
9,90 - 9,99	9,5	45	50	95	12	6	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)
10,00	9,5	45	50	95	12	6	10000	10000 1)	10000
10,01 - 11,99	9,5	45	50	95	12	6	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)
12,00	9,5	45	50	95	12	6	12000	12000 1)	12000
12,01 - 13,99	9,5	45	50	95	12	6	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)
14,00	9,5	45	50	95	12	6	14000	14000 1)	14000
14,01 - 14,99	9,5	45	50	95	12	6	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)
15,00	9,5	45	50	95	12	6	15000	15000 1)	15000
15,01 - 15,89	9,5	45	50	95	12	6	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)
15,90 - 15,99	9,5	45	50	100	16	6	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)
16,00	9,5	45	50	100	16	6	16000	16000 1)	16000
16,01 - 17,99	9,5	45	50	100	16	6	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)
18,00	9,5	45	50	100	16	6	18000	18000 1)	18000
18,01 - 18,89	9,5	45	50	100	16	6	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)
18,90 - 19,99	9,5	55	60	120	20	6	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)
20,00	9,5	55	60	120	20	6	20000	20000 1)	20000
20,01 - 25,89	9,5	55	60	120	20	6	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)
P							●		●
M							●		
K									●
N								●	
S									
H									
O								○	

1) Keine Lagerware, Rückgabe oder Umtausch ausgeschlossen / Lieferzeit auf Anfrage / Mindestbestellmenge 2 Stück

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie weitere Informationen zu den Anschnittgeometrien (ASG).

Für xxxx bitte bei der Bestellung den gewünschten Ø in H7 angeben (z.B. 15,89 H7 → Artikel-Nr. 40 652 1589)!
Alle anderen Durchmesser und Toleranzklassen (z.B. 18,5 +0,025 oder 18 N7) sowie weitere Varianten (Kombination aus ASG und Sorte) auf Anfrage erhältlich.

Eine detaillierte Nachstellanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

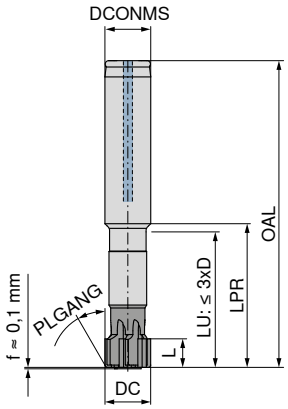
Werkzeug nicht schrumpfen!

Reamax – Hochgeschwindigkeits-Reibahlen, kurz

- ▲ nachstellbar für kleinste Bohrungstoleranzen
- ▲ Verschleißkompensation innerhalb des Toleranzfeldes
- ▲ Rückzug aus der Bohrung erfolgt mit 3- bis 4-fachem Vorschub
- ▲ bis Toleranzklasse IT 5 absolut prozesssicher, schon ab der ersten Bohrung

Mono





DBG-P	DBC	DBG-P
		
56H.65	56H.17	56H.65
		
≤ 3xD	≤ 3xD	≤ 3xD
PLGANG 45°	PLGANG 45/8°	PLGANG 45°
ASG0106	ASG0706	ASG3000
HM	HM	HM
Sackloch	Sackloch	Sackloch

DC H7 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	RT 40 644 ...	RT 40 640 ...	RT 40 657 ...
5,60 - 5,99	9,5	35	40	85	12	4	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
6,00	9,5	35	40	85	12	4	06000 [1]	06000 [1]	06000 [1]
6,01 - 7,99	9,5	35	40	85	12	4	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
8,00	9,5	35	40	85	12	4	08000 [1]	08000 [1]	08000 [1]
8,01 - 8,89	9,5	35	40	85	12	4	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
8,90 - 9,89	9,5	45	50	95	12	6	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
9,90 - 9,99	9,5	45	50	95	12	6	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
10,00	9,5	45	50	95	12	6	10000 [1]	10000 [1]	10000 [1]
10,01 - 11,99	9,5	45	50	95	12	6	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
12,00	9,5	45	50	95	12	6	12000 [1]	12000 [1]	12000 [1]
12,01 - 13,99	9,5	45	50	95	12	6	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
14,00	9,5	45	50	95	12	6	14000 [1]	14000 [1]	14000 [1]
14,01 - 14,99	9,5	45	50	95	12	6	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
15,00	9,5	45	50	95	12	6	15000 [1]	15000 [1]	15000 [1]
15,01 - 15,89	9,5	45	50	95	12	6	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
15,90 - 15,99	9,5	45	50	100	16	6	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
16,00	9,5	45	50	100	16	6	16000 [1]	16000 [1]	16000 [1]
16,01 - 17,99	9,5	45	50	100	16	6	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
18,00	9,5	45	50	100	16	6	18000 [1]	18000 [1]	18000 [1]
18,01 - 18,89	9,5	45	50	100	16	6	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
18,90 - 19,99	9,5	55	60	120	20	6	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
20,00	9,5	55	60	120	20	6	20000 [1]	20000 [1]	20000 [1]
20,01 - 25,89	9,5	55	60	120	20	6	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
P							●		●
M							●		
K									●
N								●	
S									
H									
O								○	

1) Keine Lagerware, Rückgabe oder Umtausch ausgeschlossen / Lieferzeit auf Anfrage / Mindestbestellmenge 2 Stück



→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie weitere Informationen zu den Anschnittgeometrien (ASG).



Für xxxx bitte bei der Bestellung den gewünschten Ø in H7 angeben (z.B. 15,89 H7 → Artikel-Nr. 40 644 1589)!
Alle anderen Durchmesser und Toleranzklassen (z.B. 18,5 +0,025 oder 18 N7) sowie weitere Varianten (Kombination aus ASG und Sorte) auf Anfrage erhältlich.

Eine detaillierte Nachstellanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

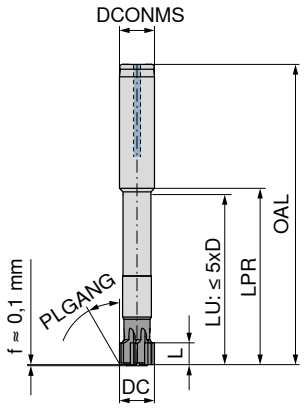
Werkzeug nicht schrumpfen!

Reamax – Hochgeschwindigkeits-Reibahlen, lang

- ▲ nachstellbar für kleinste Bohrungstoleranzen
- ▲ Verschleißkompensation innerhalb des Toleranzfeldes
- ▲ Rückzug aus der Bohrung erfolgt mit 3- bis 4-fachem Vorschub
- ▲ bis Toleranzklasse IT 5 absolut prozesssicher, schon ab der ersten Bohrung

Mono





DST	DST	TiN
		
56R.93	56R.93	56R.71
		
≤ 5xD	≤ 5xD	≤ 5xD
PLGANG 45°	PLGANG 25°	PLGANG 45°
ASG3000	ASG4000	ASG3000
CERMET	CERMET	HM
Durchgangsloch	Durchgangsloch	Durchgangsloch

DC H7 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	RT 40 626 ...	RT 40 636 ...	RT 40 606 ...
5,60 - 5,99	9,5	80	85	130	12	4	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)
6,00	9,5	80	85	130	12	4	060	060	060
6,01 - 7,99	9,5	80	85	130	12	4	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)
8,00	9,5	80	85	130	12	4	080	080	080
8,01 - 8,89	9,5	80	85	130	12	4	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)
8,90 - 9,89	9,5	80	85	130	12	6	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)
9,90 - 9,99	9,5	110	115	160	12	6	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)
10,00	9,5	110	115	160	12	6	100	100	100
10,01 - 11,99	9,5	110	115	160	12	6	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)
12,00	9,5	110	115	160	12	6	120	120	120
12,01 - 13,99	9,5	110	115	160	12	6	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)
14,00	9,5	110	115	160	12	6	140	140	140
14,01 - 14,99	9,5	110	115	160	12	6	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)
15,00	9,5	110	115	160	12	6	150	150	150
15,01 - 15,89	9,5	110	115	160	12	6	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)
15,90 - 15,99	9,5	125	130	180	16	6	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)
16,00	9,5	125	130	180	16	6	160	160	160
16,01 - 17,99	9,5	125	130	180	16	6	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)
18,00	9,5	125	130	180	16	6	180	180	180
18,01 - 18,89	9,5	125	130	180	16	6	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)
18,90 - 19,99	9,5	135	140	200	20	6	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)
20,00	9,5	135	140	200	20	6	200	200	200
20,01 - 25,89	9,5	135	140	200	20	6	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)
P							●	●	○
M									
K							●	○	○
N							○		●
S									
H									
O									

1) Keine Lagerware, Rückgabe oder Umtausch ausgeschlossen / Lieferzeit auf Anfrage / Mindestbestellmenge 2 Stück

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie weitere Informationen zu den Anschnittgeometrien (ASG).

Für xxxx bitte bei der Bestellung den gewünschten Ø in H7 angeben (z.B. 15,89 H7 → Artikel-Nr. 40 636 1589)!
Alle anderen Durchmesser und Toleranzklassen (z.B. 18,5 +0,025 oder 18 N7) sowie weitere Varianten (Kombination aus ASG und Sorte) auf Anfrage erhältlich

Eine detaillierte Nachstellanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

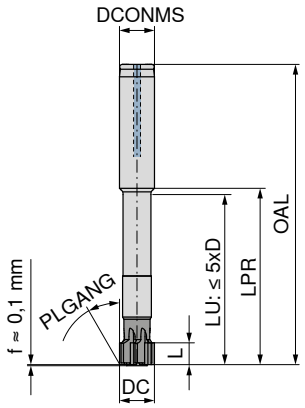
Werkzeug nicht schrumpfen!

Reamax – Hochgeschwindigkeits-Reibahlen, lang

- ▲ nachstellbar für kleinste Bohrungstoleranzen
- ▲ Verschleißkompensation innerhalb des Toleranzfeldes
- ▲ Rückzug aus der Bohrung erfolgt mit 3- bis 4-fachem Vorschub
- ▲ bis Toleranzklasse IT 5 absolut prozesssicher, schon ab der ersten Bohrung

Mono





DBG-P	DBC	DBG-P
		
56R.65	56R.17	56R.65
		
≤ 5xD	≤ 5xD	≤ 5xD
PLGANG 45°	PLGANG 45/8°	PLGANG 45°
ASG0106	ASG0706	ASG3000
HM	HM	HM
Durchgangsloch	Durchgangsloch	Durchgangsloch

DC H7 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	RT 40 653 ...	RT 40 649 ...	RT 40 666 ...
5,60 - 5,99	9,5	80	85	130	12	4	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)
6,00	9,5	80	85	130	12	4	06000	06000 1)	06000
6,01 - 7,99	9,5	80	85	130	12	4	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)
8,00	9,5	80	85	130	12	4	08000	08000 1)	08000
8,01 - 8,89	9,5	80	85	130	12	4	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)
8,90 - 9,89	9,5	80	85	130	12	6	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)
9,90 - 9,99	9,5	110	115	160	12	6	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)
10,00	9,5	110	115	160	12	6	10000	10000 1)	10000
10,01 - 11,99	9,5	110	115	160	12	6	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)
12,00	9,5	110	115	160	12	6	12000	12000 1)	12000
12,01 - 13,99	9,5	110	115	160	12	6	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)
14,00	9,5	110	115	160	12	6	14000	14000 1)	14000
14,01 - 14,99	9,5	110	115	160	12	6	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)
15,00	9,5	110	115	160	12	6	15000	15000 1)	15000
15,01 - 15,89	9,5	110	115	160	12	6	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)
15,90 - 15,99	9,5	125	130	180	16	6	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)
16,00	9,5	125	130	180	16	6	16000	16000 1)	16000
16,01 - 17,99	9,5	125	130	180	16	6	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)
18,00	9,5	125	130	180	16	6	18000	18000 1)	18000
18,01 - 18,89	9,5	125	130	180	16	6	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)
18,90 - 19,99	9,5	135	140	200	20	6	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)
20,00	9,5	135	140	200	20	6	20000	20000 1)	20000
20,01 - 25,89	9,5	135	140	200	20	6	xxxx 1)	xxxx 1)	xxxx 1)
P							●		●
M							●		
K									●
N								●	
S									
H									
O								○	

1) Keine Lagerware, Rückgabe oder Umtausch ausgeschlossen / Lieferzeit auf Anfrage / Mindestbestellmenge 2 Stück



→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie weitere Informationen zu den Anschnittgeometrien (ASG).



Für xxxx bitte bei der Bestellung den gewünschten Ø in H7 angeben (z.B. 15,89 H7 → Artikel-Nr. 40 653 1589)!
Alle anderen Durchmesser und Toleranzklassen (z.B. 18,5 +0,025 oder 18 N7) sowie weitere Varianten (Kombination aus ASG und Sorte) auf Anfrage erhältlich.

Eine detaillierte Nachstellanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

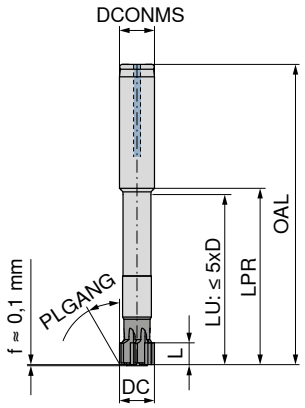
Werkzeug nicht schrumpfen!

Reamax – Hochgeschwindigkeits-Reibahlen, lang

- ▲ nachstellbar für kleinste Bohrungstoleranzen
- ▲ Verschleißkompensation innerhalb des Toleranzfeldes
- ▲ Rückzug aus der Bohrung erfolgt mit 3- bis 4-fachem Vorschub
- ▲ bis Toleranzklasse IT 5 absolut prozesssicher, schon ab der ersten Bohrung

Mono







56Q.65 | 56Q.17 | 56Q.65

≤ 5xD | ≤ 5xD | ≤ 5xD

PLGANG 45° | PLGANG 45/8° | PLGANG 45°

ASG0106 | ASG0706 | ASG3000

HM | HM | HM

Sackloch | Sackloch | Sackloch

DC H7 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	RT 40 645 ...	RT 40 641 ...	RT 40 665 ...
5,60 - 5,99	9,5	80	85	130	12	4	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
6,00	9,5	80	85	130	12	4	06000 [1]	06000 [1]	06000 [1]
6,01 - 7,99	9,5	80	85	130	12	4	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
8,00	9,5	80	85	130	12	4	08000 [1]	08000 [1]	08000 [1]
8,01 - 8,89	9,5	80	85	130	12	4	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
8,90 - 9,89	9,5	80	85	130	12	6	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
9,90 - 9,99	9,5	110	115	160	12	6	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
10,00	9,5	110	115	160	12	6	10000 [1]	10000 [1]	10000 [1]
10,01 - 11,99	9,5	110	115	160	12	6	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
12,00	9,5	110	115	160	12	6	12000 [1]	12000 [1]	12000 [1]
12,01 - 13,99	9,5	110	115	160	12	6	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
14,00	9,5	110	115	160	12	6	14000 [1]	14000 [1]	14000 [1]
14,01 - 14,99	9,5	110	115	160	12	6	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
15,00	9,5	110	115	160	12	6	15000 [1]	15000 [1]	15000 [1]
15,01 - 15,89	9,5	110	115	160	12	6	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
15,90 - 15,99	9,5	125	130	180	16	6	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
16,00	9,5	125	130	180	16	6	16000 [1]	16000 [1]	16000 [1]
16,01 - 17,99	9,5	125	130	180	16	6	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
18,00	9,5	125	130	180	16	6	18000 [1]	18000 [1]	18000 [1]
18,01 - 18,89	9,5	125	130	180	16	6	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
18,90 - 19,99	9,5	135	140	200	20	6	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
20,00	9,5	135	140	200	20	6	20000 [1]	20000 [1]	20000 [1]
20,01 - 25,89	9,5	135	140	200	20	6	xxxx [1]	xxxx [1]	xxxx [1]
P							●		●
M							●		
K									●
N								●	
S									
H									
O								○	

1) Keine Lagerware, Rückgabe oder Umtausch ausgeschlossen / Lieferzeit auf Anfrage / Mindestbestellmenge 2 Stück

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie weitere Informationen zu den Anschnittgeometrien (ASG).

Für xxxx bitte bei der Bestellung den gewünschten Ø in H7 angeben (z.B. 15,89 H7 → Artikel-Nr. 40 645 1589)!
Alle anderen Durchmesser und Toleranzklassen (z.B. 18,5 +0,025 oder 18 N7) sowie weitere Varianten (Kombination aus ASG und Sorte) auf Anfrage erhältlich.

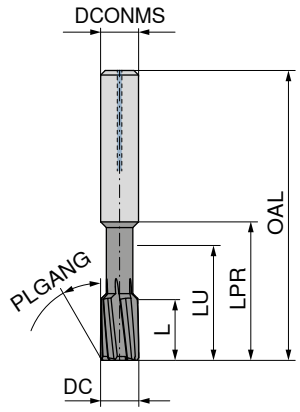
Eine detaillierte Nachstellanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

Werkzeug nicht schrumpfen!

Reamax – Hochleistungs-Maschinen-Reibahlen, kurz

- ▲ extrem ungleiche Teilung
- ▲ ausgelegt für die Highspeed-Bearbeitung
- ▲ spezialisierte Geometrie und Beschichtung für den universellen Einsatz

Full
UNI



DBG-U



51P.57

Linksdrall
PLGANG 30°
ASG2210
VHM
Durchgangsloch

DC H7 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	RT 40 483 ...
4	12	17	22	50	4	4	**04000**
5	12	23	28	64	6	4	**05000**
6	12	23	28	64	6	4	**06000**
7	16	29	39	75	8	6	**07000**
8	16	29	39	75	8	6	**08000**
9	16	35	40	80	10	6	**09000**
10	16	35	40	80	10	6	**10000**
11	20	40	45	90	12	6	**11000**
12	20	40	45	90	12	6	**12000**
16	20	40	45	93	16	8	**16000**

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○
O	

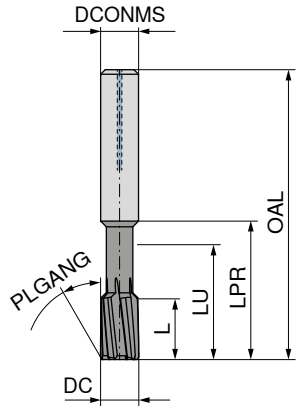
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie weitere Informationen zu den Anschnittgeometrien (ASG).

Reamax – Hochleistungs-Maschinen-Reibahlen, kurz

- ▲ extrem ungleiche Teilung
- ▲ ausgelegt für die Highspeed-Bearbeitung
- ▲ spezialisierte Geometrie und Beschichtung für den universellen Einsatz
- ▲ Toleranz: Ø 2,96 – 6,03 mm = +0,004 mm
- ▲ Toleranz: Ø 6,04 – 20,05 mm = +0,005 mm

Full UNI





DBG-U



51P.57



Linksdrall
PLGANG 30°
ASG2210
VHM
Durchgangsloch

DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	RT 40 489 ...
2,96 - 3,96	12	17	22	50	4	4	xxxxx 1)
3,97	12	17	22	50	4	4	03970
3,98	12	17	22	50	4	4	03980
3,99	12	17	22	50	4	4	03990
4,00	12	17	22	50	4	4	04000
4,01	12	17	22	50	4	4	04010
4,02	12	17	22	50	4	4	04020
4,03	12	17	22	50	4	4	04030
4,04 - 4,05	12	17	22	50	4	4	xxxxx 1)
4,06 - 4,96	12	23	28	64	6	4	xxxxx 1)
4,97	12	23	28	64	6	4	04970
4,98	12	23	28	64	6	4	04980
4,99	12	23	28	64	6	4	04990
5,00	12	23	28	64	6	4	05000
5,01	12	23	28	64	6	4	05010
5,02	12	23	28	64	6	4	05020
5,03	12	23	28	64	6	4	05030
5,04 - 5,96	12	23	28	64	6	4	xxxxx 1)
5,97	12	23	28	64	6	4	05970
5,98	12	23	28	64	6	4	05980
5,99	12	23	28	64	6	4	05990
6,00	12	23	28	64	6	4	06000
6,01	12	23	28	64	6	4	06010
6,02	12	23	28	64	6	4	06020
6,03	12	23	28	64	6	4	06030
6,04 - 6,05	12	23	28	64	6	4	xxxxx 1)
6,06 - 7,96	16	29	39	75	8	6	xxxxx 1)
7,97	16	29	39	75	8	6	07970
7,98	16	29	39	75	8	6	07980
7,99	16	29	39	75	8	6	07990

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○
O	

1) Keine Lagerware, Rückgabe oder Umtausch ausgeschlossen / Lieferzeit auf Anfrage / Mindestbestellmenge 2 Stück



→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Passmaße, die mit diesem Werkzeugkonzept abgedeckt werden können.
→ Hier finden Sie weitere Informationen zu den Anschnittgeometrien (ASG).



Für xxxxx bitte bei der Bestellung den gewünschten Ø angeben (z.B. Ø 8,82 mm → Artikel-Nr. 40 489 08820)!
Alle anderen Durchmesser und Toleranzklassen (z.B. 8,82 +0,025 oder 8,82 N7) sowie weitere Varianten (Kombination aus ASG und Sorte) auf Anfrage erhältlich.

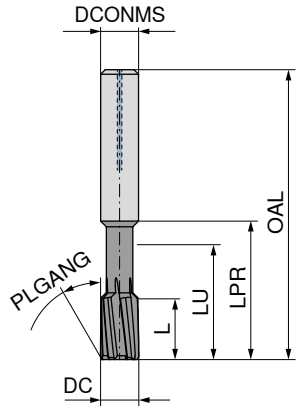
Fortsetzung nächste Seite

Reamax – Hochleistungs-Maschinen-Reibahlen, kurz

- extrem ungleiche Teilung
- ausgelegt für die Highspeed-Bearbeitung
- spezialisierte Geometrie und Beschichtung für den universellen Einsatz
- Toleranz: Ø 2,96 – 6,03 mm = +0,004 mm
- Toleranz: Ø 6,04 – 20,05 mm = +0,005 mm

Full UNI





DBG-U



51P.57



Linksdrall
PLGANG 30°
ASG2210
VHM
Durchgangsloch

DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	RT 40 489 ...
8,00	16	29	39	75	8	6	08000
8,01	16	29	39	75	8	6	08010
8,02	16	29	39	75	8	6	08020
8,03	16	29	39	75	8	6	08030
8,04 - 8,05	16	29	39	75	8	6	xxxxx 1)
8,06 - 9,96	16	35	40	80	10	6	xxxxx 1)
9,97	16	35	40	80	10	6	09970
9,98	16	35	40	80	10	6	09980
9,99	16	35	40	80	10	6	09990
10,00	16	35	40	80	10	6	10000
10,01	16	35	40	80	10	6	10010
10,02	16	35	40	80	10	6	10020
10,03	16	35	40	80	10	6	10030
10,04 - 10,05	16	35	40	80	10	6	xxxxx 1)
10,06 - 11,96	20	40	45	90	12	6	xxxxx 1)
11,97	20	40	45	90	12	6	11970
11,98	20	40	45	90	12	6	11980
11,99	20	40	45	90	12	6	11990
12,00	20	40	45	90	12	6	12000
12,01	20	40	45	90	12	6	12010
12,02	20	40	45	90	12	6	12020
12,03	20	40	45	90	12	6	12030
12,04 - 12,05	20	40	45	90	12	6	xxxxx 1)
12,06 - 14,05	20	40	45	90	14	6	xxxxx 1)
14,06 - 15,96	20	40	45	93	16	6	xxxxx 1)
15,97 - 16,05	20	40	45	93	16	8	xxxxx 1)
16,06 - 18,05	20	47	52	100	18	8	xxxxx 1)
18,06 - 20,05	20	47	52	102	20	8	xxxxx 1)

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○
O	

1) Keine Lagerware, Rückgabe oder Umtausch ausgeschlossen / Lieferzeit auf Anfrage / Mindestbestellmenge 2 Stück



→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Passmaße, die mit diesem Werkzeugkonzept abgedeckt werden können.
→ Hier finden Sie weitere Informationen zu den Anschnittgeometrien (ASG).



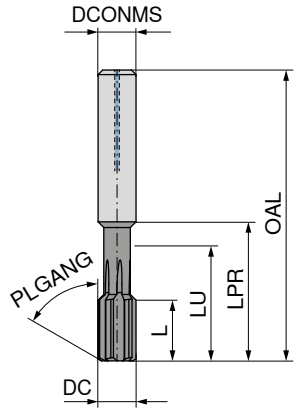
Für xxxxx bitte bei der Bestellung den gewünschten Ø angeben (z.B. Ø 8,82 mm → Artikel-Nr. 40 489 08820)!
Alle anderen Durchmesser und Toleranzklassen (z.B. 8,82 +0,025 oder 8,82 N7) sowie weitere Varianten (Kombination aus ASG und Sorte) auf Anfrage erhältlich.

Reamax – Hochleistungs-Maschinen-Reibahlen, kurz

- ▲ extrem ungleiche Teilung
- ▲ ausgelegt für die Highspeed-Bearbeitung
- ▲ spezialisierte Geometrie und Beschichtung für den universellen Einsatz

Full UNI





DBG-U



51M.57



geradegenutet
PLGANG 60°
ASG2110
VHM
Sackloch

DC H7 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	RT 40 481 ...
4	12	17	22	50	4	4	**04000**
5	12	23	28	64	6	4	**05000**
6	12	23	28	64	6	4	**06000**
7	16	29	39	75	8	6	**07000**
8	16	29	39	75	8	6	**08000**
9	16	35	40	80	10	6	**09000**
10	16	35	40	80	10	6	**10000**
11	20	40	45	90	12	6	**11000**
12	20	40	45	90	12	6	**12000**
16	20	40	45	93	16	8	**16000**

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○
O	

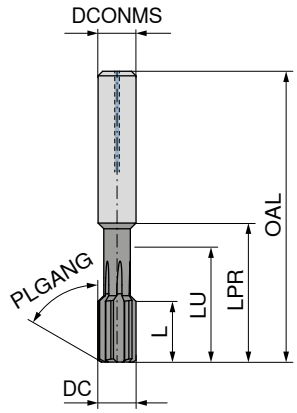
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie weitere Informationen zu den Anschnittgeometrien (ASG).

Reamax – Hochleistungs-Maschinen-Reibahlen, kurz

- ▲ extrem ungleiche Teilung
- ▲ ausgelegt für die Highspeed-Bearbeitung
- ▲ spezialisierte Geometrie und Beschichtung für den universellen Einsatz
- ▲ Toleranz: Ø 2,96 – 6,03 mm = +0,004 mm
- ▲ Toleranz: Ø 6,04 – 20,05 mm = +0,005 mm

Full UNI





DBG-U



51M.57



geradegenutet
PLGANG 60°
ASG2110
VHM
Sackloch

DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	RT 40 488 ...
2,96 - 3,96	12	17	22	50	4	4	xxxxx 1)
3,97	12	17	22	50	4	4	03970
3,98	12	17	22	50	4	4	03980
3,99	12	17	22	50	4	4	03990
4,00	12	17	22	50	4	4	04000
4,01	12	17	22	50	4	4	04010
4,02	12	17	22	50	4	4	04020
4,03	12	17	22	50	4	4	04030
4,04 - 4,05	12	17	22	50	4	4	xxxxx 1)
4,06 - 4,96	12	23	28	64	6	4	xxxxx 1)
4,97	12	23	28	64	6	4	04970
4,98	12	23	28	64	6	4	04980
4,99	12	23	28	64	6	4	04990
5,00	12	23	28	64	6	4	05000
5,01	12	23	28	64	6	4	05010
5,02	12	23	28	64	6	4	05020
5,03	12	23	28	64	6	4	05030
5,04 - 5,96	12	23	28	64	6	4	xxxxx 1)
5,97	12	23	28	64	6	4	05970
5,98	12	23	28	64	6	4	05980
5,99	12	23	28	64	6	4	05990
6,00	12	23	28	64	6	4	06000
6,01	12	23	28	64	6	4	06010
6,02	12	23	28	64	6	4	06020
6,03	12	23	28	64	6	4	06030
6,04 - 6,05	12	23	28	64	6	4	xxxxx 1)
6,06 - 7,96	16	29	39	75	8	6	xxxxx 1)
7,97	16	29	39	75	8	6	07970
7,98	16	29	39	75	8	6	07980
7,99	16	29	39	75	8	6	07990

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○
O	

1) Keine Lagerware, Rückgabe oder Umtausch ausgeschlossen / Lieferzeit auf Anfrage / Mindestbestellmenge 2 Stück

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Passmaße, die mit diesem Werkzeugkonzept abgedeckt werden können.
→ Hier finden Sie weitere Informationen zu den Anschnittgeometrien (ASG).

Für xxxxx bitte bei der Bestellung den gewünschten Ø angeben (z.B. Ø 8,82 mm → Artikel-Nr. 40 488 08820)!
Alle anderen Durchmesser und Toleranzklassen (z.B. 8,82 +0,025 oder 8,82 N7) sowie weitere Varianten (Kombination aus ASG und Sorte) auf Anfrage erhältlich.

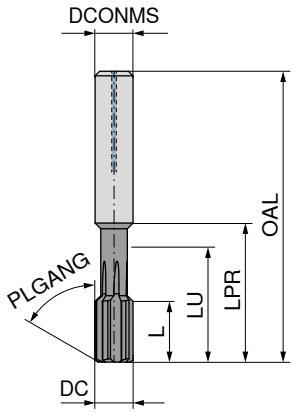
Fortsetzung nächste Seite

Reamax – Hochleistungs-Maschinen-Reibahlen, kurz

- extrem ungleiche Teilung
- ausgelegt für die Highspeed-Bearbeitung
- spezialisierte Geometrie und Beschichtung für den universellen Einsatz
- Toleranz: Ø 2,96 – 6,03 mm = +0,004 mm
- Toleranz: Ø 6,04 – 20,05 mm = +0,005 mm

Full UNI





DBG-U



51M.57



geradegenutet
PLGANG 60°
ASG2110
VHM
Sackloch

DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	RT 40 488 ...
8,00	16	29	39	75	8	6	08000
8,01	16	29	39	75	8	6	08010
8,02	16	29	39	75	8	6	08020
8,03	16	29	39	75	8	6	08030
8,04 - 8,05	16	29	39	75	8	6	xxxxx 1)
8,06 - 9,96	16	35	40	80	10	6	xxxxx 1)
9,97	16	35	40	80	10	6	09970
9,98	16	35	40	80	10	6	09980
9,99	16	35	40	80	10	6	09990
10,00	16	35	40	80	10	6	10000
10,01	16	35	40	80	10	6	10010
10,02	16	35	40	80	10	6	10020
10,03	16	35	40	80	10	6	10030
10,04 - 10,05	16	35	40	80	10	6	xxxxx 1)
10,06 - 11,96	20	40	45	90	12	6	xxxxx 1)
11,97	20	40	45	90	12	6	11970
11,98	20	40	45	90	12	6	11980
11,99	20	40	45	90	12	6	11990
12,00	20	40	45	90	12	6	12000
12,01	20	40	45	90	12	6	12010
12,02	20	40	45	90	12	6	12020
12,03	20	40	45	90	12	6	12030
12,04 - 12,05	20	40	45	90	12	6	xxxxx 1)
12,06 - 14,05	20	40	45	90	14	6	xxxxx 1)
14,06 - 15,96	20	40	45	93	16	6	xxxxx 1)
15,97 - 16,05	20	40	45	93	16	8	xxxxx 1)
16,06 - 18,05	20	47	52	100	18	8	xxxxx 1)
18,06 - 20,05	20	47	52	102	20	8	xxxxx 1)

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○
O	

1) Keine Lagerware, Rückgabe oder Umtausch ausgeschlossen / Lieferzeit auf Anfrage / Mindestbestellmenge 2 Stück

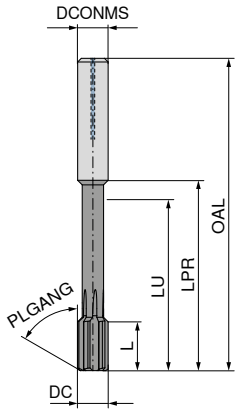
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Passmaße, die mit diesem Werkzeugkonzept abgedeckt werden können.
→ Hier finden Sie weitere Informationen zu den Anschnittgeometrien (ASG).

Für xxxxx bitte bei der Bestellung den gewünschten Ø angeben (z.B. Ø 8,82 mm → Artikel-Nr. 40 488 08820)!
Alle anderen Durchmesser und Toleranzklassen (z.B. 8,82 +0,025 oder 8,82 N7) sowie weitere Varianten (Kombination aus ASG und Sorte) auf Anfrage erhältlich.

Reamax – Hochleistungs-Maschinen-Reibahlen, lang

- ▲ extrem ungleiche Teilung
- ▲ ausgelegt für die Highspeed-Bearbeitung
- ▲ spezialisierte Geometrien und Beschichtungen





Full UNI

DBG-U



52P.57

Linksdrall
PLGANG 30°
ASG2210
VHM
Durchgangsloch

Full VA

DBQ



52S.44

Linksdrall
PLGANG 30°
ASG2231
VHM
Durchgangsloch

Full ALU

DBC-N



52N.17

geradegenutet
PLGANG 30°
ASG2270
VHM
Durchgangsloch

DC H7 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP		RT 40 484 ...	RT 40 401 ...	RT 40 471 ...
4	12	28	32	60	4	4		**04000**	**04000**	**04000** 1)
5	12	35	40	76	6	4		**05000**	**05000**	**05000** 1)
6	12	35	40	76	6	4		**06000**	**06000**	**06000** 1)
7	16	60	65	101	8	6		**07000**	**07000**	**07000** 1)
8	16	60	65	101	8	6		**08000**	**08000**	**08000** 1)
9	16	63	68	108	10	6		**09000**	**09000**	**09000** 1)
10	16	63	68	108	10	6		**10000**	**10000**	**10000** 1)
11	20	80	85	130	12	6		**11000**	**11000**	**11000** 1)
12	20	80	85	130	12	6		**12000**	**12000**	**12000** 1)
16	20	97	102	150	16	6		**16000**	**16000**	**16000** 1)
							P	●	●	
							M	●	●	
							K	●		
							N	○		●
							S	○		
							H	○		
							O			○

1) Keine Lagerware, Rückgabe oder Umtausch ausgeschlossen / Lieferzeit auf Anfrage / Mindestbestellmenge 2 Stück

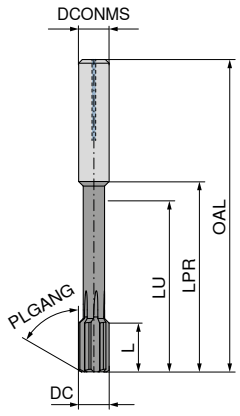


→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie weitere Informationen zu den Anschnittgeometrien (ASG).

Reamax – Hochleistungs-Maschinen-Reibahlen, lang

- ▲ extrem ungleiche Teilung
- ▲ ausgelegt für die Highspeed-Bearbeitung
- ▲ spezialisierte Geometrien und Beschichtungen
- ▲ Toleranz: Ø 2,96 – 5,96 mm = +0,004 mm
- ▲ Toleranz: Ø 5,97 – 20,05 mm = +0,005 mm





Full UNI	Full VA	Full K	Full ALU	Full H
DBG-U	DBQ	DBG-P	DBC-N	DBF-A
				
52P.57	52S.44	52J.65	52N.17	52G.55
				
Linksdrall PLGANG 30° ASG2210 VHM Durchgangsloch	Linksdrall PLGANG 30° ASG2231 VHM Durchgangsloch	geradegenutet PLGANG 30° ASG2350 VHM Durchgangsloch	geradegenutet PLGANG 30° ASG2270 VHM Durchgangsloch	geradegenutet PLGANG 30° ASG2360 VHM Durchgangsloch
RT	RT	RT	RT	RT
40 486 ...	40 403 ...	40 477 ...	40 473 ...	40 475 ...

DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	40 486 ...	40 403 ...	40 477 ...	40 473 ...	40 475 ...
2,96 - 3,96	12	28	32	60	4	4	xxxxx 1)	xxxxx 1)		xxxxx 1)	xxxxx 1)
2,96 - 3,96	12	28	32	60	4	6			xxxxx 1)		
3,97	12	28	32	60	4	4	03970	03970 1)		03970 1)	03970 1)
3,97	12	28	32	60	4	6			03970 1)		
3,98	12	28	32	60	4	4	03980	03980 1)		03980 1)	03980 1)
3,98	12	28	32	60	4	6			03980 1)		
3,99	12	28	32	60	4	4	03990	03990 1)		03990 1)	03990 1)
3,99	12	28	32	60	4	6			03990 1)		
4,00	12	28	32	60	4	4	04000	04000 1)		04000 1)	04000 1)
4,00	12	28	32	60	4	6			04000 1)		
4,01	12	28	32	60	4	4	04010	04010 1)		04010 1)	04010 1)
4,01	12	28	32	60	4	6			04010 1)		
4,02	12	28	32	60	4	4	04020	04020 1)		04020 1)	04020 1)
4,02	12	28	32	60	4	6			04020 1)		
4,03	12	28	32	60	4	4	04030	04030 1)		04030 1)	04040 1)
4,03	12	28	32	60	4	6			04030 1)		
4,04 - 4,05	12	28	32	60	4	4	xxxxx 1)	xxxxx 1)		xxxxx 1)	xxxxx 1)
4,04 - 4,05	12	28	32	60	4	6			xxxxx 1)		
4,06 - 4,96	12	35	40	76	6	4	xxxxx 1)	xxxxx 1)		xxxxx 1)	xxxxx 1)
4,06 - 4,96	12	35	40	76	6	6			xxxxx 1)		
4,97	12	35	40	76	6	4	04970	04970 1)		04970 1)	04970 1)
4,97	12	35	40	76	6	6			04970 1)		
4,98	12	35	40	76	6	4	04980	04980 1)		04980 1)	04980 1)
4,98	12	35	40	76	6	6			04980 1)		
4,99	12	35	40	76	6	4	04990	04990 1)		04990 1)	04990 1)

P	●	●			
M	●	●			
K	●		●		
N	○			●	
S	○				
H	○				●
O				○	

1) Keine Lagerware, Rückgabe oder Umtausch ausgeschlossen / Lieferzeit auf Anfrage / Mindestbestellmenge 2 Stück

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Passmaße, die mit diesem Werkzeugkonzept abgedeckt werden können.
→ Hier finden Sie weitere Informationen zu den Anschnittgeometrien (ASG).

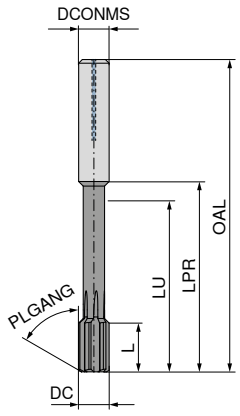
Für xxxxx bitte bei der Bestellung den gewünschten Ø angeben (z.B. Ø 8,82 mm → Artikel-Nr. 40 486 08820)!
Alle anderen Durchmesser und Toleranzklassen (z.B. 8,82 +0,025 oder 8,82 N7) sowie weitere Varianten (Kombination aus ASG und Sorte) auf Anfrage erhältlich.

Fortsetzung nächste Seite

Reamax – Hochleistungs-Maschinen-Reibahlen, lang

- ▲ extrem ungleiche Teilung
- ▲ ausgelegt für die Highspeed-Bearbeitung
- ▲ spezialisierte Geometrien und Beschichtungen
- ▲ Toleranz: Ø 2,96 – 5,96 mm = +0,004 mm
- ▲ Toleranz: Ø 5,97 – 20,05 mm = +0,005 mm





Full UNI	Full VA	Full K	Full ALU	Full H
DBG-U	DBQ	DBG-P	DBC-N	DBF-A
				
52P.57	52S.44	52J.65	52N.17	52G.55
				
Linksdrall PLGANG 30° ASG2210 VHM Durchgangsloch	Linksdrall PLGANG 30° ASG2231 VHM Durchgangsloch	geradegenutet PLGANG 30° ASG2350 VHM Durchgangsloch	geradegenutet PLGANG 30° ASG2270 VHM Durchgangsloch	geradegenutet PLGANG 30° ASG2360 VHM Durchgangsloch

DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	RT 40 486 ...	RT 40 403 ...	RT 40 477 ...	RT 40 473 ...	RT 40 475 ...
4,99	12	35	40	76	6	6			04990 1)		
5,00	12	35	40	76	6	4	05000	05000 1)		05000 1)	05000 1)
5,00	12	35	40	76	6	6			05000 1)		
5,01	12	35	40	76	6	4	05010	05010 1)		05010 1)	05010 1)
5,01	12	35	40	76	6	6			05010 1)		
5,02	12	35	40	76	6	4	05020	05020 1)		05020 1)	05020 1)
5,02	12	35	40	76	6	6			05020 1)		
5,03	12	35	40	76	6	4	05030	05030 1)		05030 1)	05030 1)
5,03	12	35	40	76	6	6			05030 1)		
5,04 - 5,96	12	35	40	76	6	4	xxxxx 1)	xxxxx 1)		xxxxx 1)	xxxxx 1)
5,04 - 5,96	12	35	40	76	6	6			xxxxx 1)		
5,97	12	35	40	76	6	4	05970	05970 1)		05970 1)	05970 1)
5,97	12	35	40	76	6	6			05970 1)		
5,98	12	35	40	76	6	4	05980	05980 1)		05980 1)	05980 1)
5,98	12	35	40	76	6	6			05980 1)		
5,99	12	35	40	76	6	4	05990	05990 1)		05990 1)	05990 1)
5,99	12	35	40	76	6	6			05990 1)		
6,00	12	35	40	76	6	4	06000	06000 1)		06000 1)	06000 1)
6,00	12	35	40	76	6	6			06000 1)		
6,01	12	35	40	76	6	4	06010	06010 1)		06010 1)	06010 1)
6,01	12	35	40	76	6	6			06010 1)		
6,02	12	35	40	76	6	4	06020	06020 1)		06020 1)	06020 1)
6,02	12	35	40	76	6	6			06020 1)		
6,03	12	35	40	76	6	4	06030	06030 1)		06030 1)	06030 1)
6,03	12	35	40	76	6	6			06030 1)		

P	●	●			
M	●	●			
K	●		●		
N	○			●	
S	○				
H	○				●
O				○	

1) Keine Lagerware, Rückgabe oder Umtausch ausgeschlossen / Lieferzeit auf Anfrage / Mindestbestellmenge 2 Stück



→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Passmaße, die mit diesem Werkzeugkonzept abgedeckt werden können.
→ Hier finden Sie weitere Informationen zu den Anschnittgeometrien (ASG).



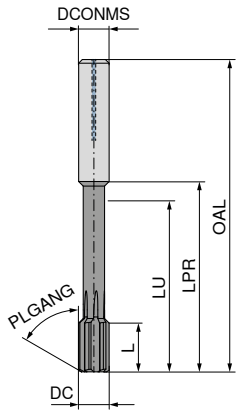
Für xxxxx bitte bei der Bestellung den gewünschten Ø angeben (z.B. Ø 8,82 mm → Artikel-Nr. 40 486 08820)!
Alle anderen Durchmesser und Toleranzklassen (z.B. 8,82 +0,025 oder 8,82 N7) sowie weitere Varianten (Kombination aus ASG und Sorte) auf Anfrage erhältlich.

Fortsetzung nächste Seite

Reamax – Hochleistungs-Maschinen-Reibahlen, lang

- ▲ extrem ungleiche Teilung
- ▲ ausgelegt für die Highspeed-Bearbeitung
- ▲ spezialisierte Geometrien und Beschichtungen
- ▲ Toleranz: Ø 2,96 – 5,96 mm = +0,004 mm
- ▲ Toleranz: Ø 5,97 – 20,05 mm = +0,005 mm





Full UNI	Full VA	Full K	Full ALU	Full H
DBG-U	DBQ	DBG-P	DBC-N	DBF-A
				
52P.57	52S.44	52J.65	52N.17	52G.55
				
Linksdrall PLGANG 30° ASG2210 VHM Durchgangsloch	Linksdrall PLGANG 30° ASG2231 VHM Durchgangsloch	geradegenutet PLGANG 30° ASG2350 VHM Durchgangsloch	geradegenutet PLGANG 30° ASG2270 VHM Durchgangsloch	geradegenutet PLGANG 30° ASG2360 VHM Durchgangsloch
RT	RT	RT	RT	RT
40 486 ...	40 403 ...	40 477 ...	40 473 ...	40 475 ...

DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	40 486 ...	40 403 ...	40 477 ...	40 473 ...	40 475 ...
6,04 - 6,05	12	35	40	76	6	4	xxxxx 1)	xxxxx 1)		xxxxx 1)	xxxxx 1)
6,04 - 6,05	12	35	40	76	6	6			xxxxx 1)		
6,06 - 7,96	16	60	65	101	8	6	xxxxx 1)	xxxxx 1)		xxxxx 1)	xxxxx 1)
6,06 - 7,96	16	60	65	101	8	8			xxxxx 1)		
7,97	16	60	65	101	8	6	07970	07970 1)		07970 1)	07970 1)
7,97	16	60	65	101	8	8			07970 1)		
7,98	16	60	65	101	8	6	07980	07980 1)		07980 1)	07980 1)
7,98	16	60	65	101	8	8			07980 1)		
7,99	16	60	65	101	8	6	07990	07990 1)		07990 1)	07990 1)
7,99	16	60	65	101	8	8			07990 1)		
8,00	16	60	65	101	8	6	08000	08000 1)		08000 1)	08000 1)
8,00	16	60	65	101	8	8			08000 1)		
8,01	16	60	65	101	8	6	08010	08010 1)		08010 1)	08010 1)
8,01	16	60	65	101	8	8			08010 1)		
8,02	16	60	65	101	8	6	08020	08020 1)		08020 1)	08020 1)
8,02	16	60	65	101	8	8			08020 1)		
8,03	16	60	65	101	8	6	08030	08030 1)		08030 1)	08030 1)
8,03	16	60	65	101	8	8			08030 1)		
8,04 - 8,05	16	60	65	101	8	6	xxxxx 1)	xxxxx 1)		xxxxx 1)	xxxxx 1)
8,04 - 8,05	16	60	65	101	8	8			xxxxx 1)		
8,06 - 9,96	16	63	68	108	10	6	xxxxx 1)	xxxxx 1)		xxxxx 1)	xxxxx 1)
8,06 - 9,96	16	63	68	108	10	8			xxxxx 1)		
9,97	16	63	68	108	10	6	09970	09970 1)		09970 1)	09970 1)
9,97	16	63	68	108	10	8			09970 1)		
9,98	16	63	68	108	10	6	09980	09980 1)		09980 1)	09980 1)

P	●	●			
M	●	●			
K	●		●		
N	○			●	
S	○				
H	○				●
O				○	

1) Keine Lagerware, Rückgabe oder Umtausch ausgeschlossen / Lieferzeit auf Anfrage / Mindestbestellmenge 2 Stück



→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Passmaße, die mit diesem Werkzeugkonzept abgedeckt werden können.
→ Hier finden Sie weitere Informationen zu den Anschnittgeometrien (ASG).



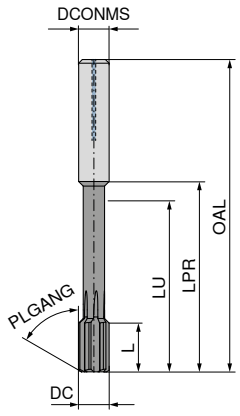
Für xxxxx bitte bei der Bestellung den gewünschten Ø angeben (z.B. Ø 8,82 mm → Artikel-Nr. 40 486 08820)!
Alle anderen Durchmesser und Toleranzklassen (z.B. 8,82 +0,025 oder 8,82 N7) sowie weitere Varianten (Kombination aus ASG und Sorte) auf Anfrage erhältlich.

Fortsetzung nächste Seite

Reamax – Hochleistungs-Maschinen-Reibahlen, lang

- ▲ extrem ungleiche Teilung
- ▲ ausgelegt für die Highspeed-Bearbeitung
- ▲ spezialisierte Geometrien und Beschichtungen
- ▲ Toleranz: Ø 2,96 – 5,96 mm = +0,004 mm
- ▲ Toleranz: Ø 5,97 – 20,05 mm = +0,005 mm





Full UNI	Full VA	Full K	Full ALU	Full H
DBG-U	DBQ	DBG-P	DBC-N	DBF-A
				
52P.57	52S.44	52J.65	52N.17	52G.55
				
Linksdrall	Linksdrall	geradegenutet	geradegenutet	geradegenutet
PLGANG 30°	PLGANG 30°	PLGANG 30°	PLGANG 30°	PLGANG 30°
ASG2210	ASG2231	ASG2350	ASG2270	ASG2360
VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
Durchgangsloch	Durchgangsloch	Durchgangsloch	Durchgangsloch	Durchgangsloch
RT	RT	RT	RT	RT
40 486 ...	40 403 ...	40 477 ...	40 473 ...	40 475 ...

DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP					
9,98	16	63	68	108	10	8			09980 1)		
9,99	16	63	68	108	10	6	09990	09990 1)		09990 1)	09990 1)
9,99	16	63	68	108	10	8			09990 1)		
10,00	16	63	68	108	10	6	10000	10000 1)		10000 1)	10000 1)
10,00	16	63	68	108	10	8			10000 1)		
10,01	16	63	68	108	10	6	10010	10010 1)		10010 1)	10010 1)
10,01	16	63	68	108	10	8			10010 1)		
10,02	16	63	68	108	10	6	10020	10020 1)		10020 1)	10020 1)
10,02	16	63	68	108	10	8			10020 1)		
10,03	16	63	68	108	10	6	10030	10030 1)		10030 1)	10030 1)
10,03	16	63	68	108	10	8			10030 1)		
10,04 - 10,05	16	63	68	108	10	6	xxxxx 1)	xxxxx 1)		xxxxx 1)	xxxxx 1)
10,04 - 10,05	16	63	68	108	10	8			xxxxx 1)		
10,06 - 11,96	20	80	85	130	12	6	xxxxx 1)	xxxxx 1)		xxxxx 1)	xxxxx 1)
10,06 - 11,96	20	80	85	130	12	8			xxxxx 1)		
11,97	20	80	85	130	12	6	11970	11970 1)		11970 1)	11970 1)
11,97	20	80	85	130	12	8			11970 1)		
11,98	20	80	85	130	12	6	11980	11980 1)		11980 1)	11980 1)
11,98	20	80	85	130	12	8			11980 1)		
11,99	20	80	85	130	12	6	11990	11990 1)		11990 1)	11990 1)
11,99	20	80	85	130	12	8			11990 1)		
12,00	20	80	85	130	12	6	12000	12000 1)		12000 1)	12000 1)
12,00	20	80	85	130	12	8			12000 1)		
12,01	20	80	85	130	12	6	12010	12010 1)		12010 1)	12010 1)
12,01	20	80	85	130	12	8			12010 1)		

P	●	●			
M	●	●			
K	●		●		
N	○			●	
S	○				
H	○				●
O				○	

1) Keine Lagerware, Rückgabe oder Umtausch ausgeschlossen / Lieferzeit auf Anfrage / Mindestbestellmenge 2 Stück

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Passmaße, die mit diesem Werkzeugkonzept abgedeckt werden können.
→ Hier finden Sie weitere Informationen zu den Anschnittgeometrien (ASG).

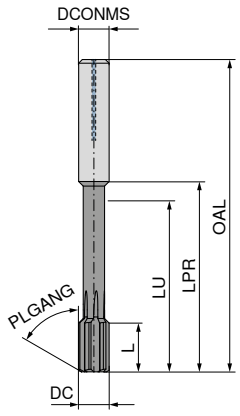
Für xxxxx bitte bei der Bestellung den gewünschten Ø angeben (z.B. Ø 8,82 mm → Artikel-Nr. 40 486 08820)!
Alle anderen Durchmesser und Toleranzklassen (z.B. 8,82 +0,025 oder 8,82 N7) sowie weitere Varianten (Kombination aus ASG und Sorte) auf Anfrage erhältlich.

Fortsetzung nächste Seite

Reamax – Hochleistungs-Maschinen-Reibahlen, lang

- ▲ extrem ungleiche Teilung
- ▲ ausgelegt für die Highspeed-Bearbeitung
- ▲ spezialisierte Geometrien und Beschichtungen
- ▲ Toleranz: Ø 2,96 – 5,96 mm = +0,004 mm
- ▲ Toleranz: Ø 5,97 – 20,05 mm = +0,005 mm





Full UNI	Full VA	Full K	Full ALU	Full H
DBG-U	DBQ	DBG-P	DBC-N	DBF-A
				
52P.57	52S.44	52J.65	52N.17	52G.55
				
Linksdrall	Linksdrall	geradegenutet	geradegenutet	geradegenutet
PLGANG 30°	PLGANG 30°	PLGANG 30°	PLGANG 30°	PLGANG 30°
ASG2210	ASG2231	ASG2350	ASG2270	ASG2360
VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
Durchgangsloch	Durchgangsloch	Durchgangsloch	Durchgangsloch	Durchgangsloch
RT	RT	RT	RT	RT

DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	40 486 ...	40 403 ...	40 477 ...	40 473 ...	40 475 ...
12,02	20	80	85	130	12	6	**12020**	**12020** [1]		**12020** [1]	**12020** [1]
12,02	20	80	85	130	12	8			**12020** [1]		
12,03	20	80	85	130	12	6	**12030**	**12030** [1]		**12030** [1]	**12030** [1]
12,03	20	80	85	130	12	8			**12030** [1]		
12,04 - 12,05	20	80	85	130	12	6	**xxxxx** [1]	**xxxxx** [1]		**xxxxx** [1]	**xxxxx** [1]
12,04 - 12,05	20	80	85	130	12	8			**xxxxx** [1]		
12,06 - 14,05	20	80	85	130	14	6	**xxxxx** [1]	**xxxxx** [1]		**xxxxx** [1]	**xxxxx** [1]
12,06 - 14,05	20	80	85	130	14	8			**xxxxx** [1]		
14,06 - 16,05	20	97	102	150	16	6	**xxxxx** [1]	**xxxxx** [1]		**xxxxx** [1]	**xxxxx** [1]
14,06 - 16,05	20	97	102	150	16	8			**xxxxx** [1]		
16,06 - 18,05	20	97	102	150	18	6	**xxxxx** [1]	**xxxxx** [1]		**xxxxx** [1]	**xxxxx** [1]
16,06 - 18,05	20	97	102	150	18	8			**xxxxx** [1]		
18,06 - 20,05	20	105	110	160	20	6	**xxxxx** [1]	**xxxxx** [1]		**xxxxx** [1]	**xxxxx** [1]
18,06 - 20,05	20	105	110	160	20	8			**xxxxx** [1]		

P							●	●			
M							●	●			
K							●		●		
N							○			●	
S							○				
H							○				●
O										○	

1) Keine Lagerware, Rückgabe oder Umtausch ausgeschlossen / Lieferzeit auf Anfrage / Mindestbestellmenge 2 Stück



→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Passmaße, die mit diesem Werkzeugkonzept abgedeckt werden können.
→ Hier finden Sie weitere Informationen zu den Anschnittgeometrien (ASG).

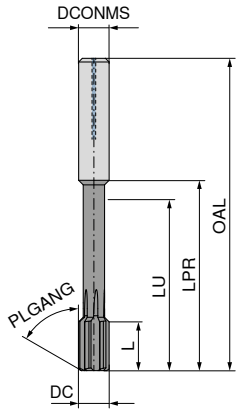


Für xxxxx bitte bei der Bestellung den gewünschten Ø angeben (z.B. Ø 8,82 mm → Artikel-Nr. 40 486 08820)!
Alle anderen Durchmesser und Toleranzklassen (z.B. 8,82 +0,025 oder 8,82 N7) sowie weitere Varianten (Kombination aus ASG und Sorte) auf Anfrage erhältlich.

Reamax – Hochleistungs-Maschinen-Reibahlen, lang

- extrem ungleiche Teilung
- ausgelegt für die Highspeed-Bearbeitung
- spezialisierte Geometrien und Beschichtungen





Full UNI | DBG-U



52M.57



geradegenutet
PLGANG 60°
ASG2110
VHM
Sackloch

Full VA | DBQ



52T.45



geradegenutet
PLGANG 45°
ASG2131
VHM
Sackloch

Full ALU | DBC-N



52Q.17



geradegenutet
PLGANG 60°
ASG2170
VHM
Sackloch

DC H7 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	RT 40 485 ...	RT 40 402 ...	RT 40 472 ...
4	12	28	32	60	4	4	**04000**	**04000**	**04000** 1)
5	12	35	40	76	6	4	**05000**	**05000**	**05000** 1)
6	12	35	40	76	6	4	**06000**	**06000**	**06000** 1)
7	16	60	65	101	8	6	**07000**	**07000**	**07000** 1)
8	16	60	65	101	8	6	**08000**	**08000**	**08000** 2)
9	16	63	68	108	10	6	**09000**	**09000**	**09000** 1)
10	16	63	68	108	10	6	**10000**	**10000**	**10000** 1)
11	20	80	85	130	12	6	**11000**	**11000**	**11000** 1)
12	20	80	85	130	12	6	**12000**	**12000**	**12000** 1)
16	20	97	102	150	16	6	**16000**	**16000**	**16000** 1)
P							●	●	
M							●	●	
K							●		
N							○		●
S							○		
H							○		
O									○

1) Keine Lagerware, Rückgabe oder Umtausch ausgeschlossen / Lieferzeit auf Anfrage / Mindestbestellmenge 2 Stück
2) Keine Lagerware, Rückgabe oder Umtausch ausgeschlossen / Lieferzeit auf Anfrage

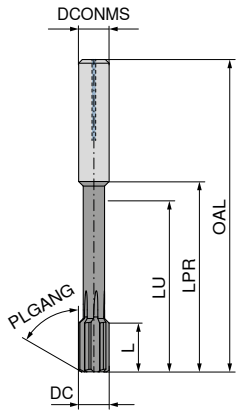


→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie weitere Informationen zu den Anschnittgeometrien (ASG).

Reamax – Hochleistungs-Maschinen-Reibahlen, lang

- ▲ extrem ungleiche Teilung
- ▲ ausgelegt für die Highspeed-Bearbeitung
- ▲ spezialisierte Geometrien und Beschichtungen
- ▲ Toleranz: Ø 2,96 – 5,96 mm = +0,004 mm
- ▲ Toleranz: Ø 5,97 – 20,05 mm = +0,005 mm





Full UNI	Full VA	Full K	Full ALU	Full H
DBG-U	DBQ	DBG-P	DBC-N	DBF-A
				
52M.57	52T.45	52K.65	52Q.17	52H.55
				
geradegenutet	geradegenutet	geradegenutet	geradegenutet	geradegenutet
PLGANG 60°	PLGANG 45°	PLGANG 30°	PLGANG 60°	PLGANG 30°
ASG2110	ASG2131	ASG2350	ASG2170	ASG2360
VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
Sackloch	Sackloch	Sackloch	Sackloch	Sackloch

DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	RT 40 487 ...	RT 40 404 ...	RT 40 478 ...	RT 40 474 ...	RT 40 476 ...
2,96 - 3,96	12	28	32	60	4	4	xxxxx 1)	xxxxx 1)		xxxxx 1)	xxxxx 1)
2,96 - 3,96	12	28	32	60	4	6			xxxxx 1)		
3,97	12	28	32	60	4	4	03970	03970 1)		03970 1)	03970 1)
3,97	12	28	32	60	4	6			03970 1)		
3,98	12	28	32	60	4	4	03980	03980 1)		03980 1)	03980 1)
3,98	12	28	32	60	4	6			03980 1)		
3,99	12	28	32	60	4	4	03990	03990 1)		03990 1)	03990 1)
3,99	12	28	32	60	4	6			03990 1)		
4,00	12	28	32	60	4	4	04000	04000 1)		04000 1)	04000 1)
4,00	12	28	32	60	4	6			04000 1)		
4,01	12	28	32	60	4	4	04010	04010 1)		04010 1)	04010 1)
4,01	12	28	32	60	4	6			04010 1)		
4,02	12	28	32	60	4	4	04020	04020 1)		04020 1)	04020 1)
4,02	12	28	32	60	4	6			04020 1)		
4,03	12	28	32	60	4	4	04030	04030 1)		04030 1)	04030 1)
4,03	12	28	32	60	4	6			04030 1)		
4,04 - 4,05	12	28	32	60	4	4	xxxxx 1)	xxxxx 1)		xxxxx 1)	xxxxx 1)
4,04 - 4,05	12	28	32	60	4	6			xxxxx 1)		
4,06 - 4,96	12	35	40	76	6	4	xxxxx 1)	xxxxx 1)		xxxxx 1)	xxxxx 1)
4,06 - 4,96	12	35	40	76	6	6			xxxxx 1)		
4,97	12	35	40	76	6	4	04970	04970 1)		04970 1)	04970 1)
4,97	12	35	40	76	6	6			04970 1)		
4,98	12	35	40	76	6	4	04980	04980 1)		04980 1)	04980 1)
4,98	12	35	40	76	6	6			04980 1)		
4,99	12	35	40	76	6	4	04990	04990 1)		04990 1)	04990 1)

P	●	●			
M	●	●			
K	●		●		
N	○			●	
S	○				
H	○				●
O				○	

1) Keine Lagerware, Rückgabe oder Umtausch ausgeschlossen / Lieferzeit auf Anfrage / Mindestbestellmenge 2 Stück



→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Passmaße, die mit diesem Werkzeugkonzept abgedeckt werden können.
→ Hier finden Sie weitere Informationen zu den Anschnittgeometrien (ASG).



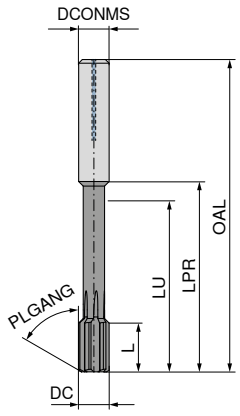
Für xxxxx bitte bei der Bestellung den gewünschten Ø angeben (z.B. Ø 8,82 mm → Artikel-Nr. 40 487 08820)!
Alle anderen Durchmesser und Toleranzklassen (z.B. 8,82 +0,025 oder 8,82 N7) sowie weitere Varianten (Kombination aus ASG und Sorte) auf Anfrage erhältlich.

Fortsetzung nächste Seite

Reamax – Hochleistungs-Maschinen-Reibahlen, lang

- ▲ extrem ungleiche Teilung
- ▲ ausgelegt für die Highspeed-Bearbeitung
- ▲ spezialisierte Geometrien und Beschichtungen
- ▲ Toleranz: Ø 2,96 – 5,96 mm = +0,004 mm
- ▲ Toleranz: Ø 5,97 – 20,05 mm = +0,005 mm





Full UNI	Full VA	Full K	Full ALU	Full H
DBG-U	DBQ	DBG-P	DBC-N	DBF-A
				
52M.57	52T.45	52K.65	52Q.17	52H.55
				
geradegenutet PLGANG 60° ASG2110 VHM Sackloch	geradegenutet PLGANG 45° ASG2131 VHM Sackloch	geradegenutet PLGANG 30° ASG2350 VHM Sackloch	geradegenutet PLGANG 60° ASG2170 VHM Sackloch	geradegenutet PLGANG 30° ASG2360 VHM Sackloch
RT	RT	RT	RT	RT
40 487 ...	40 404 ...	40 478 ...	40 474 ...	40 476 ...

DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	40 487 ...	40 404 ...	40 478 ...	40 474 ...	40 476 ...
4,99	12	35	40	76	6	6			04990 1)		
5,00	12	35	40	76	6	4	05000	05000 1)		05000 1)	05000 1)
5,00	12	35	40	76	6	6			05000 1)		
5,01	12	35	40	76	6	4	05010	05010 1)		05010 1)	05010 1)
5,01	12	35	40	76	6	6			05010 1)		
5,02	12	35	40	76	6	4	05020	05020 1)		05020 1)	05020 1)
5,02	12	35	40	76	6	6			05020 1)		
5,03	12	35	40	76	6	4	05030	05030 1)		05030 1)	05030 1)
5,03	12	35	40	76	6	6			05030 1)		
5,04 - 5,96	12	35	40	76	6	4	xxxxx 1)	xxxxx 1)		xxxxx 1)	xxxxx 1)
5,04 - 5,96	12	35	40	76	6	6			xxxxx 1)		
5,97	12	35	40	76	6	4	05970	05970 1)		05970 1)	05970 1)
5,97	12	35	40	76	6	6			05970 1)		
5,98	12	35	40	76	6	4	05980	05980 1)		05980 1)	05980 1)
5,98	12	35	40	76	6	6			05980 1)		
5,99	12	35	40	76	6	4	05990	05990 1)		05990 1)	05990 1)
5,99	12	35	40	76	6	6			05990 1)		
6,00	12	35	40	76	6	4	06000	06000 1)		06000 1)	06000 1)
6,00	12	35	40	76	6	6			06000 1)		
6,01	12	35	40	76	6	4	06010	06010 1)		06010 1)	06010 1)
6,01	12	35	40	76	6	6			06010 1)		
6,02	12	35	40	76	6	4	06020	06020 1)		06020 1)	06020 1)
6,02	12	35	40	76	6	6			06020 1)		
6,03	12	35	40	76	6	4	06030	06030 1)		06030 1)	06030 1)
6,03	12	35	40	76	6	6			06030 1)		

P	●	●			
M	●	●			
K	●		●		
N	○			●	
S	○				
H	○				●
O				○	

1) Keine Lagerware, Rückgabe oder Umtausch ausgeschlossen / Lieferzeit auf Anfrage / Mindestbestellmenge 2 Stück

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Passmaße, die mit diesem Werkzeugkonzept abgedeckt werden können.
→ Hier finden Sie weitere Informationen zu den Anschnittgeometrien (ASG).

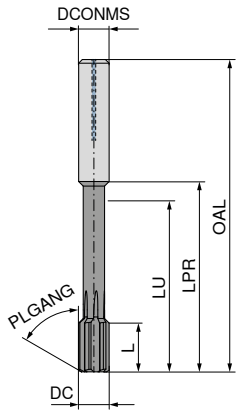
Für xxxxx bitte bei der Bestellung den gewünschten Ø angeben (z.B. Ø 8,82 mm → Artikel-Nr. 40 487 08820)!
Alle anderen Durchmesser und Toleranzklassen (z.B. 8,82 +0,025 oder 8,82 N7) sowie weitere Varianten (Kombination aus ASG und Sorte) auf Anfrage erhältlich.

Fortsetzung nächste Seite

Reamax – Hochleistungs-Maschinen-Reibahlen, lang

- ▲ extrem ungleiche Teilung
- ▲ ausgelegt für die Highspeed-Bearbeitung
- ▲ spezialisierte Geometrien und Beschichtungen
- ▲ Toleranz: Ø 2,96 – 5,96 mm = +0,004 mm
- ▲ Toleranz: Ø 5,97 – 20,05 mm = +0,005 mm





Full UNI	Full VA	Full K	Full ALU	Full H
DBG-U	DBQ	DBG-P	DBC-N	DBF-A
				
52M.57	52T.45	52K.65	52Q.17	52H.55
				
geradegenutet PLGANG 60° ASG2110 VHM Sackloch	geradegenutet PLGANG 45° ASG2131 VHM Sackloch	geradegenutet PLGANG 30° ASG2350 VHM Sackloch	geradegenutet PLGANG 60° ASG2170 VHM Sackloch	geradegenutet PLGANG 30° ASG2360 VHM Sackloch
RT	RT	RT	RT	RT
40 487 ...	40 404 ...	40 478 ...	40 474 ...	40 476 ...

DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	40 487 ...	40 404 ...	40 478 ...	40 474 ...	40 476 ...
6,04 - 6,05	12	35	40	76	6	4	xxxxx 1)	xxxxx 1)		xxxxx 1)	xxxxx 1)
6,04 - 6,05	12	35	40	76	6	6			xxxxx 1)		
6,06 - 7,96	16	60	65	101	8	6	xxxxx 1)	xxxxx 1)		xxxxx 1)	xxxxx 1)
6,06 - 7,96	16	60	65	101	8	8			xxxxx 1)		
7,97	16	60	65	101	8	6	07970	07970 1)		07970 1)	07970 1)
7,97	16	60	65	101	8	8			07970 1)		
7,98	16	60	65	101	8	6	07980	07980 1)		07980 1)	07980 1)
7,98	16	60	65	101	8	8			07980 1)		
7,99	16	60	65	101	8	6	07990	07990 1)		07990 1)	07990 1)
7,99	16	60	65	101	8	8			07990 1)		
8,00	16	60	65	101	8	6	08000	08000 1)		08000 1)	08000 1)
8,00	16	60	65	101	8	8			08000 1)		
8,01	16	60	65	101	8	6	08010	08010 1)		08010 1)	08010 1)
8,01	16	60	65	101	8	8			08010 1)		
8,02	16	60	65	101	8	6	08020	08020 1)		08020 1)	08020 1)
8,02	16	60	65	101	8	8			08020 1)		
8,03	16	60	65	101	8	6	08030	08030 1)		08030 1)	08030 1)
8,03	16	60	65	101	8	8			08030 1)		
8,04 - 8,05	16	60	65	101	8	6	xxxxx 1)	xxxxx 1)		xxxxx 1)	xxxxx 1)
8,04 - 8,05	16	60	65	101	8	8			xxxxx 1)		
8,06 - 9,96	16	63	68	108	10	6	xxxxx 1)	xxxxx 1)		xxxxx 1)	xxxxx 1)
8,06 - 9,96	16	63	68	108	10	8			xxxxx 1)		
9,97	16	63	68	108	10	6	09970	09970 1)		09970 1)	09970 1)
9,97	16	63	68	108	10	8			09970 1)		
9,98	16	63	68	108	10	6	09980	09980 1)		09980 1)	09980 1)
P							●	●			
M							●	●			
K							●		●		
N							○			●	
S							○				
H							○				●
O										○	

1) Keine Lagerware, Rückgabe oder Umtausch ausgeschlossen / Lieferzeit auf Anfrage / Mindestbestellmenge 2 Stück

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Passmaße, die mit diesem Werkzeugkonzept abgedeckt werden können.
→ Hier finden Sie weitere Informationen zu den Anschnittgeometrien (ASG).

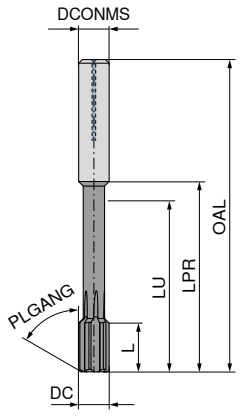
Für xxxxx bitte bei der Bestellung den gewünschten Ø angeben (z.B. Ø 8,82 mm → Artikel-Nr. 40 487 08820)!
Alle anderen Durchmesser und Toleranzklassen (z.B. 8,82 +0,025 oder 8,82 N7) sowie weitere Varianten (Kombination aus ASG und Sorte) auf Anfrage erhältlich.

Fortsetzung nächste Seite

Reamax – Hochleistungs-Maschinen-Reibahlen, lang

- ▲ extrem ungleiche Teilung
- ▲ ausgelegt für die Highspeed-Bearbeitung
- ▲ spezialisierte Geometrien und Beschichtungen
- ▲ Toleranz: Ø 2,96 – 5,96 mm = +0,004 mm
- ▲ Toleranz: Ø 5,97 – 20,05 mm = +0,005 mm





Full UNI	Full VA	Full K	Full ALU	Full H
DBG-U	DBQ	DBG-P	DBC-N	DBF-A
				
52M.57	52T.45	52K.65	52Q.17	52H.55
				
geradegenutet	geradegenutet	geradegenutet	geradegenutet	geradegenutet
PLGANG 60°	PLGANG 45°	PLGANG 30°	PLGANG 60°	PLGANG 30°
ASG2110	ASG2131	ASG2350	ASG2170	ASG2360
VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
Sackloch	Sackloch	Sackloch	Sackloch	Sackloch

DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	RT 40 487 ...	RT 40 404 ...	RT 40 478 ...	RT 40 474 ...	RT 40 476 ...
9,98	16	63	68	108	10	8			09980 1)		
9,99	16	63	68	108	10	6	09990	09990 1)		09990 1)	09990 1)
9,99	16	63	68	108	10	8			09990 1)		
10,00	16	63	68	108	10	6	10000	10000 1)		10000 1)	10000 1)
10,00	16	63	68	108	10	8			10000 1)		
10,01	16	63	68	108	10	6	10010	10010 1)		10010 1)	10010 1)
10,01	16	63	68	108	10	8			10010 1)		
10,02	16	63	68	108	10	6	10020	10020 1)		10020 1)	10020 1)
10,02	16	63	68	108	10	8			10020 1)		
10,03	16	63	68	108	10	6	10030	10030 1)		10030 1)	10030 1)
10,03	16	63	68	108	10	8			10030 1)		
10,04 - 10,05	16	63	68	108	10	6	xxxxx 1)	xxxxx 1)		xxxxx 1)	xxxxx 1)
10,04 - 10,05	16	63	68	108	10	8			xxxxx 1)		
10,06 - 11,96	20	80	85	130	12	6	xxxxx 1)	xxxxx 1)		xxxxx 1)	xxxxx 1)
10,06 - 11,96	20	80	85	130	12	8			xxxxx 1)		
11,97	20	80	85	130	12	6	11970	11970 1)		11970 1)	11970 1)
11,97	20	80	85	130	12	8			11970 1)		
11,98	20	80	85	130	12	6	11980	11980 1)		11980 1)	11980 1)
11,98	20	80	85	130	12	8			11980 1)		
11,99	20	80	85	130	12	6	11990	11990 1)		11990 1)	11990 1)
11,99	20	80	85	130	12	8			11990 1)		
12,00	20	80	85	130	12	6	12000	12000 1)		12000 1)	12000 1)
12,00	20	80	85	130	12	8			12000 1)		
12,01	20	80	85	130	12	6	12010	12010 1)		12010 1)	12010 1)
12,01	20	80	85	130	12	8			12010 1)		
P							●	●			
M							●	●			
K							●		●		
N							○			●	
S							○				
H							○				●
O										○	

1) Keine Lagerware, Rückgabe oder Umtausch ausgeschlossen / Lieferzeit auf Anfrage / Mindestbestellmenge 2 Stück

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Passmaße, die mit diesem Werkzeugkonzept abgedeckt werden können.
→ Hier finden Sie weitere Informationen zu den Anschnittgeometrien (ASG).

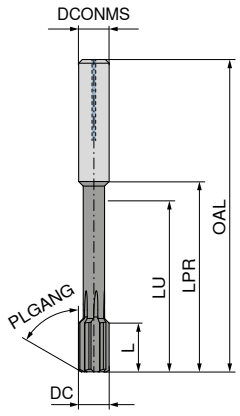
Für xxxxx bitte bei der Bestellung den gewünschten Ø angeben (z.B. Ø 8,82 mm → Artikel-Nr. 40 487 08820)!
Alle anderen Durchmesser und Toleranzklassen (z.B. 8,82 +0,025 oder 8,82 N7) sowie weitere Varianten (Kombination aus ASG und Sorte) auf Anfrage erhältlich.

Fortsetzung nächste Seite

Reamax – Hochleistungs-Maschinen-Reibahlen, lang

- extrem ungleiche Teilung
- ausgelegt für die Highspeed-Bearbeitung
- spezialisierte Geometrien und Beschichtungen
- Toleranz: Ø 2,96 – 5,96 mm = +0,004 mm
- Toleranz: Ø 5,97 – 20,05 mm = +0,005 mm





Full UNI	Full VA	Full K	Full ALU	Full H
DBG-U	DBQ	DBG-P	DBC-N	DBF-A
				
52M.57	52T.45	52K.65	52Q.17	52H.55
				
geradegenutet	geradegenutet	geradegenutet	geradegenutet	geradegenutet
PLGANG 60°	PLGANG 45°	PLGANG 30°	PLGANG 60°	PLGANG 30°
ASG2110	ASG2131	ASG2350	ASG2170	ASG2360
VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
Sackloch	Sackloch	Sackloch	Sackloch	Sackloch
RT	RT	RT	RT	RT

DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	40 487 ...	40 404 ...	40 478 ...	40 474 ...	40 476 ...
12,02	20	80	85	130	12	6	12020	12020 [1]		12020 [1]	12020 [1]
12,02	20	80	85	130	12	8			12020 [1]		
12,03	20	80	85	130	12	6	12030	12030 [1]		12030 [1]	12030 [1]
12,03	20	80	85	130	12	8			12030 [1]		
12,04 - 12,05	20	80	85	130	12	6	xxxxx [1]	xxxxx [1]		xxxxx [1]	xxxxx [1]
12,04 - 12,05	20	80	85	130	12	8			xxxxx [1]		
12,06 - 14,05	20	80	85	130	14	6	xxxxx [1]	xxxxx [1]		xxxxx [1]	xxxxx [1]
12,06 - 14,05	20	80	85	130	14	8			xxxxx [1]		
14,06 - 16,05	20	97	102	150	16	6	xxxxx [1]	xxxxx [1]		xxxxx [1]	xxxxx [1]
14,06 - 16,05	20	97	102	150	16	8			xxxxx [1]		
16,06 - 18,05	20	97	102	150	18	6	xxxxx [1]	xxxxx [1]		xxxxx [1]	xxxxx [1]
16,06 - 18,05	20	97	102	150	18	8			xxxxx [1]		
18,06 - 20,05	20	105	110	160	20	6	xxxxx [1]	xxxxx [1]		xxxxx [1]	xxxxx [1]
18,06 - 20,05	20	105	110	160	20	8			xxxxx [1]		
P							●	●			
M							●	●			
K							●		●		
N							○			●	
S							○				
H							○				●
O										○	

1) Keine Lagerware, Rückgabe oder Umtausch ausgeschlossen / Lieferzeit auf Anfrage / Mindestbestellmenge 2 Stück



→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Passmaße, die mit diesem Werkzeugkonzept abgedeckt werden können.
→ Hier finden Sie weitere Informationen zu den Anschnittgeometrien (ASG).

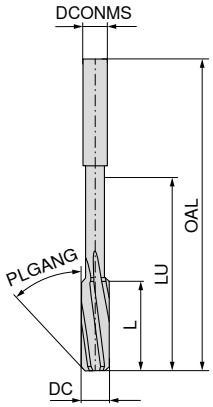


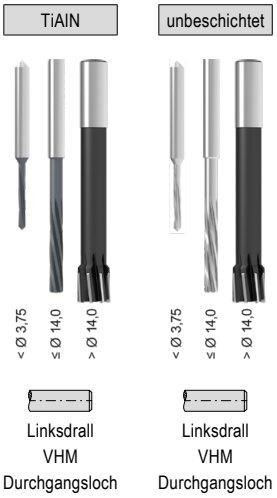
Für xxxxx bitte bei der Bestellung den gewünschten Ø angeben (z.B. Ø 8,82 mm → Artikel-Nr. 40 487 08820)!
Alle anderen Durchmesser und Toleranzklassen (z.B. 8,82 +0,025 oder 8,82 N7) sowie weitere Varianten (Kombination aus ASG und Sorte) auf Anfrage erhältlich.

CoreLine – NC-Maschinen-Reibahlen, DIN 8093-2B

- ▲ extrem ungleiche Teilung
- ▲ Ø 2–3,5 mm mit beidseitigen Zentrierspitzen
- ▲ Ø 4–13 mm mit Innenzentrum
- ▲ ab Ø 22 mm, ähnlich DIN 8093-2B
- ▲ PLGANG ≤ Ø 3,75 = 30° / > Ø 3,75 = 45°

NC





Linksdrall VHM Durchgangsloch

Linksdrall VHM Durchgangsloch

DC H7 mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	CX 40 421 ...	CX 40 420 ...
2,0	12	18,5	50	3	4	**020**	**020**
2,5	16	29,0	60	3	4	**025**	**025**
3,0	17	33,0	65	4	6	**030**	**030**
3,2	18	33,0	65	4	6	**032**	**032**
3,5	18	43,0	75	4	6	**035**	**035**
4,0	19	43,0	75	4	6	**040**	**040**
4,5	21	39,0	80	6	6	**045**	**045**
5,0	23	52,0	93	6	6	**050**	**050**
5,5	26	53,0	93	6	6	**055**	**055**
6,0	26	53,0	93	6	6	**060**	**060**
6,5	28	61,0	101	6	6	**065**	**065**
7,0	31	68,0	109	8	6	**070**	**070**
7,5	31	68,0	109	8	6	**075**	**075**
8,0	33	77,0	117	8	6	**080**	**080**
8,5	33	77,0	117	8	6	**085**	**085**
9,0	36	80,0	125	10	6	**090**	**090**
9,5	36	80,0	125	10	6	**095**	**095**
10,0	38	88,0	133	10	6	**100**	**100**
10,5	38	88,0	133	10	6	**105**	**105**
11,0	41	97,0	142	10	6	**110**	**110**
12,0	44	100,0	151	12	6	**120**	**120**
13,0	44	100,0	151	12	6	**130**	**130**
14,0	47	106,0	160	16	6	**140** [1]	**140** [1]
15,0	50	108,0	162	16	6	**150** [1]	**150** [1]
16,0	52	116,0	170	16	6	**160** [1]	**160** [1]
17,0	52	121,0	175	18	6	**170** [1]	**170** [1]
18,0	52	128,0	182	18	6	**180** [1]	**180** [1]
19,0	52	133,0	189	20	6	**190** [1]	**190** [1]
20,0	52	139,0	195	20	6	**200** [1]	**200** [1]
22,0	25	105,0	160	20	6		**220** [1]
24,0	25	125,0	180	20	8		**240** [1]
25,0	25	125,0	180	20	8		**250** [1]
26,0	25	125,0	180	20	8		**260** [1]
28,0	25	119,0	180	25	8		**280** [1]
30,0	25	139,0	200	25	8		**300** [1]

P	●	●
M	○	
K	●	○
N		●
S	○	
H	○	
O		●

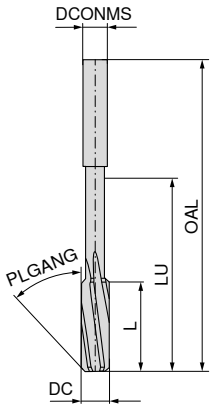
1) mit HM bestückte Schneiden

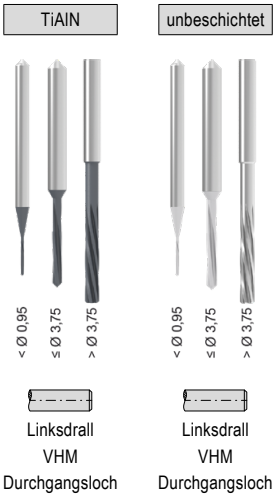
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – NC-Maschinen-Reibahlen, DIN 8093-2B

- ▲ 0,01 mm steigend
- ▲ extrem ungleiche Teilung
- ▲ PLGANG ≤ Ø 3,75 = 30° / > Ø 3,75 = 45°
- ▲ Ø 0,6–0,94 mm ähnlich DIN 8093-B
- ▲ Ø 0,95–3,75 mm mit beidseitigen Zentrierspitzen
- ▲ Ø 3,76–12,05 mm mit Innenzentrum

NC 100





Linksdrall VHM Durchgangsloch

Linksdrall VHM Durchgangsloch

DC +0,004 mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	RT 40 431 ...	RT 40 430 ...
0,59 - 0,64	5	7,5	45	3	4		xxxxx 1)
0,65 - 0,74	5	7,5	45	3	4		xxxxx 1)
0,75 - 0,84	6	8,0	45	3	4		xxxxx 1)
0,85 - 0,95	6	8,0	45	3	4		xxxxx 1)
0,96	6	17,5	50	3	3		00960 1)
0,97	6	17,5	50	3	3		00970 1)
0,98	6	17,5	50	3	3		00980 2)
0,99	6	17,5	50	3	3		00990 2)
1,00	6	17,5	50	3	3	01000 2)	01000 2)
1,01	6	17,5	50	3	3	01010 2)	01010 2)
1,02	6	17,5	50	3	3	01020 2)	01020 2)
1,03	6	17,5	50	3	3	01030 2)	01030 2)
1,04 - 1,06	6	17,5	50	3	3	xxxxx 2)	xxxxx 2)
1,07 - 1,18	9	17,5	50	3	3	xxxxx 2)	xxxxx 2)
1,19 - 1,32	9	17,5	50	3	3	xxxxx 2)	xxxxx 2)
1,33 - 1,50	9	18,0	50	3	3	xxxxx 2)	xxxxx 2)
1,51 - 1,70	10	18,0	50	3	3	xxxxx 2)	xxxxx 2)
1,71 - 1,90	11	18,5	50	3	4	xxxxx 2)	xxxxx 2)
1,91 - 1,97	12	18,5	50	3	4	xxxxx 2)	xxxxx 2)
1,98	12	18,5	50	3	4	01980	01980
1,99	12	18,5	50	3	4	01990	01990
2,00	12	18,5	50	3	4	02000	02000
2,01	12	18,5	50	3	4	02010	02010
2,02	12	18,5	50	3	4	02020	02020
2,03	12	18,5	50	3	4	02030	02030
2,04 - 2,12	12	18,5	50	3	4	xxxxx 2)	xxxxx 2)
2,13 - 2,36	12	18,5	50	3	4	xxxxx 2)	xxxxx 2)
2,37 - 2,47	16	29,0	60	3	4	xxxxx 2)	xxxxx 2)
2,48	16	29,0	60	3	4	02480	02480
2,49	16	29,0	60	3	4	02490	02490
2,50	16	29,0	60	3	4	02500	02500
2,51	16	29,0	60	3	4	02510	02510

P	●	●
M	○	
K	●	○
N		●
S	○	
H	○	
O		●

1) Keine Lagerware, Rückgabe oder Umtausch ausgeschlossen / Lieferzeit auf Anfrage / Mindestbestellmenge 3 Stück

2) Keine Lagerware, Rückgabe oder Umtausch ausgeschlossen / Lieferzeit auf Anfrage

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Passmaße, die mit diesem Werkzeugkonzept abgedeckt werden können.

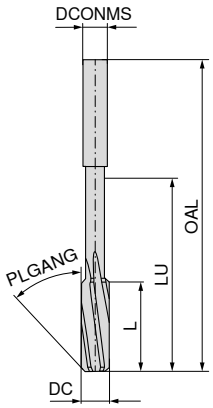
Für xxxxx bitte bei der Bestellung den gewünschten Ø angeben (z.B. Ø 8,05 mm → Artikel-Nr. 40 430 08050)!

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – NC-Maschinen-Reibahlen, DIN 8093-2B

- ▲ 0,01 mm steigend
- ▲ extrem ungleiche Teilung
- ▲ PLGANG ≤ Ø 3,75 = 30° / > Ø 3,75 = 45°
- ▲ Ø 0,6–0,94 mm ähnlich DIN 8093-B
- ▲ Ø 0,95–3,75 mm mit beidseitigen Zentrierspitzen
- ▲ Ø 3,76–12,05 mm mit Innenzentrum

NC 100



TiAlN





Linksdrall
VHM
Durchgangsloch

unbeschichtet





Linksdrall
VHM
Durchgangsloch

DC +0,004 mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	RT 40 431 ...	RT 40 430 ...
2,52	16	29,0	60	3	4	02520	02520
2,53	16	29,0	60	3	4	02530	02530
2,54 - 2,65	16	29,0	60	3	4	xxxxx 2)	xxxxx 2)
2,66 - 2,80	17	33,0	65	4	6	xxxxx 2)	xxxxx 2)
2,81 - 2,96	17	33,0	65	4	6	xxxxx 2)	xxxxx 2)
2,97	17	33,0	65	4	6	02970	02970
2,98	17	33,0	65	4	6	02980	02980
2,99	17	33,0	65	4	6	02990	02990
3,00	17	33,0	65	4	6	03000	03000
3,01	17	33,0	65	4	6	03010	03010
3,02	17	33,0	65	4	6	03020	03020
3,03	17	33,0	65	4	6	03030	03030
3,04 - 3,35	18	33,0	65	4	6	xxxxx 2)	xxxxx 2)
3,36 - 3,75	18	43,0	75	4	6	xxxxx 2)	xxxxx 2)
3,76 - 3,96	19	43,0	75	4	6	xxxxx 2)	xxxxx 2)
3,97	19	43,0	75	4	6	03970	03970
3,98	19	43,0	75	4	6	03980	03980
3,99	19	43,0	75	4	6	03990	03990
4,00	19	43,0	75	4	6	04000	04000
4,01	19	43,0	75	4	6	04010	04010
4,02	19	43,0	75	4	6	04020	04020
4,03	19	43,0	75	4	6	04030	04030
4,04 - 4,25	19	43,0	75	4	6	xxxxx 2)	xxxxx 2)
4,26 - 4,75	21	39,0	80	6	6	xxxxx 2)	xxxxx 2)
4,76 - 4,96	23	52,0	93	6	6	xxxxx 2)	xxxxx 2)
4,97	23	52,0	93	6	6	04970	04970
4,98	23	52,0	93	6	6	04980	04980
4,99	23	52,0	93	6	6	04990	04990
5,00	23	52,0	93	6	6	05000	05000
5,01	23	52,0	93	6	6	05010	05010
5,02	23	52,0	93	6	6	05020	05020
5,03	23	52,0	93	6	6	05030	05030

P	●	●
M	○	
K	●	○
N		●
S	○	
H	○	
O		●

1) Keine Lagerware, Rückgabe oder Umtausch ausgeschlossen / Lieferzeit auf Anfrage / Mindestbestellmenge 3 Stück
2) Keine Lagerware, Rückgabe oder Umtausch ausgeschlossen / Lieferzeit auf Anfrage

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Passmaße, die mit diesem Werkzeugkonzept abgedeckt werden können.

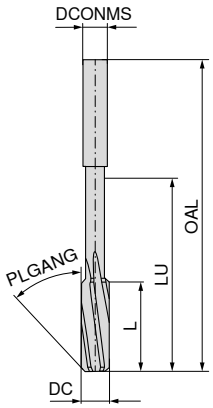
Für xxxxx bitte bei der Bestellung den gewünschten Ø angeben
(z.B. Ø 8,05 mm → Artikel-Nr. 40 430 08050)!

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – NC-Maschinen-Reibahlen, DIN 8093-2B

- ▲ 0,01 mm steigend
- ▲ extrem ungleiche Teilung
- ▲ PLGANG ≤ Ø 3,75 = 30° / > Ø 3,75 = 45°
- ▲ Ø 0,6–0,94 mm ähnlich DIN 8093-B
- ▲ Ø 0,95–3,75 mm mit beidseitigen Zentrierspitzen
- ▲ Ø 3,76–12,05 mm mit Innenzentrum

NC 100



TiAlN





Linksdrall
VHM
Durchgangsloch

unbeschichtet





Linksdrall
VHM
Durchgangsloch

DC +0,004 mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	RT 40 431 ...	RT 40 430 ...
5,04 - 5,30	23	52,0	93	6	6	xxxxx 2)	xxxxx 2)
5,31 - 5,96	26	53,0	93	6	6	xxxxx 2)	xxxxx 2)
5,97	26	53,0	93	6	6	05970	05970
5,98	26	53,0	93	6	6	05980	05980
5,99	26	53,0	93	6	6	05990	05990
6,00	26	53,0	93	6	6	06000	06000
6,01	26	53,0	93	6	6	06010	06010
6,02	26	53,0	93	6	6	06020	06020
6,03	26	53,0	93	6	6	06030	06030
6,04 - 6,70	28	61,0	101	6	6	xxxxx 2)	xxxxx 2)
6,71 - 7,50	31	68,0	109	8	6	xxxxx 2)	xxxxx 2)
7,51 - 7,96	33	77,0	117	8	6	xxxxx 2)	xxxxx 2)
7,97	33	77,0	117	8	6	07970	07970
7,98	33	77,0	117	8	6	07980	07980
7,99	33	77,0	117	8	6	07990	07990
8,00	33	77,0	117	8	6	08000	08000
8,01	33	77,0	117	8	6	08010	08010
8,02	33	77,0	117	8	6	08020	08020
8,03	33	77,0	117	8	6	08030	08030
8,04	33	77,0	117	8	6	08040	08040
8,05 - 8,50	33	77,0	117	8	6	xxxxx 2)	xxxxx 2)
8,51 - 9,04	36	80,0	125	10	6	xxxxx 2)	xxxxx 2)
9,05 - 9,50	36	80,0	125	10	6	xxxxx 2)	xxxxx 2)
9,51 - 9,96	38	88,0	133	10	6	xxxxx 2)	xxxxx 2)
9,97	38	88,0	133	10	6	09970	09970
9,98	38	88,0	133	10	6	09980	09980
9,99	38	88,0	133	10	6	09990	09990
10,00	38	88,0	133	10	6	10000	10000
10,01	38	88,0	133	10	6	10010	10010
10,02	38	88,0	133	10	6	10020	10020
10,03	38	88,0	133	10	6	10030	10030
10,04	38	88,0	133	10	6	10040	10040

P	●	●
M	○	
K	●	○
N		●
S	○	
H	○	
O		●

1) Keine Lagerware, Rückgabe oder Umtausch ausgeschlossen / Lieferzeit auf Anfrage / Mindestbestellmenge 3 Stück
2) Keine Lagerware, Rückgabe oder Umtausch ausgeschlossen / Lieferzeit auf Anfrage

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Passmaße, die mit diesem Werkzeugkonzept abgedeckt werden können.

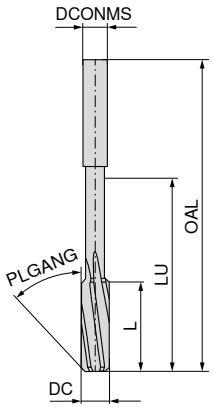
Für xxxxx bitte bei der Bestellung den gewünschten Ø angeben
(z.B. Ø 8,05 mm → Artikel-Nr. 40 430 08050)!

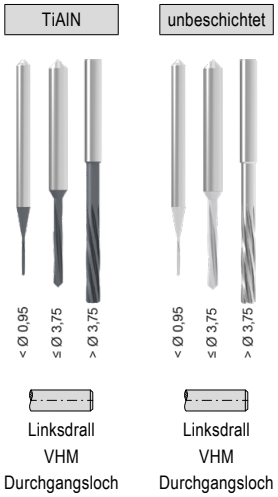
Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – NC-Maschinen-Reibahlen, DIN 8093-2B

- ▲ 0,01 mm steigend
- ▲ extrem ungleiche Teilung
- ▲ PLGANG ≤ Ø 3,75 = 30° / > Ø 3,75 = 45°
- ▲ Ø 0,6–0,94 mm ähnlich DIN 8093-B
- ▲ Ø 0,95–3,75 mm mit beidseitigen Zentrierspitzen
- ▲ Ø 3,76–12,05 mm mit Innenzentrum

NC 100





Linksdrall VHM Durchgangsloch

Linksdrall VHM Durchgangsloch

DC +0,004 mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	RT 40 431 ...	RT 40 430 ...
10,05	38	88,0	133	10	6	**10050**	**10050**
10,06 - 10,60	38	88,0	133	10	6	**xxxxx** [2]	**xxxxx** [2]
10,61 - 11,80	41	97,0	142	10	6	**xxxxx** [2]	**xxxxx** [2]
11,81 - 11,96	44	100,0	151	12	6	**xxxxx** [2]	**xxxxx** [2]
11,97	44	100,0	151	12	6	**11970**	**11970**
11,98	44	100,0	151	12	6	**11980**	**11980**
11,99	44	100,0	151	12	6	**11990**	**11990**
12,00	44	100,0	151	12	6	**12000**	**12000**
12,01	44	100,0	151	12	6	**12010**	**12010**
12,02	44	100,0	151	12	6	**12020**	**12020**
12,03	44	100,0	151	12	6	**12030**	**12030**
12,04	44	100,0	151	12	6	**12040**	**12040**
12,05	44	100,0	151	12	6	**12050**	**12050**
P						●	●
M						○	
K						●	○
N							●
S						○	
H						○	
O							●

1) Keine Lagerware, Rückgabe oder Umtausch ausgeschlossen / Lieferzeit auf Anfrage / Mindestbestellmenge 3 Stück

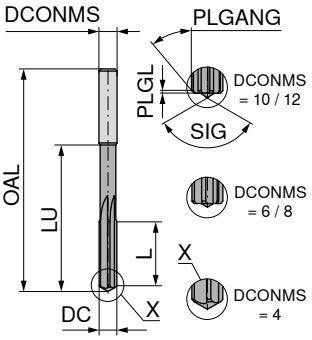
2) Keine Lagerware, Rückgabe oder Umtausch ausgeschlossen / Lieferzeit auf Anfrage

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Passmaße, die mit diesem Werkzeugkonzept abgedeckt werden können.

Für xxxxx bitte bei der Bestellung den gewünschten Ø angeben
(z.B. Ø 8,05 mm → Artikel-Nr. 40 430 08050)!

CoreLine – NC-Maschinen-Reibahlen, ähnl. DIN 8093-A

NC100
H



TiAlSiN





geradegenutet
PLGANG 45°
SIG 120°
VHM
Durchgangs- +
Sackloch

DC $_{H7}$ mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS $_{h5}$ mm	PLGL mm	CX 40 435 ...
0,98	6	16	50	4	0,12	**00980**
0,99	6	16	50	4	0,12	**00990**
1,00	6	16	50	4	0,12	**01000**
1,01	6	16	50	4	0,12	**01010**
1,02	6	16	50	4	0,12	**01020**
1,03	6	16	50	4	0,12	**01030**
1,48	9	16	50	4	0,12	**01480**
1,49	9	16	50	4	0,12	**01490**
1,50	9	16	50	4	0,12	**01500**
1,51	9	16	50	4	0,12	**01510**
1,52	9	16	50	4	0,12	**01520**
1,60	10	16	50	4	0,12	**01600**
1,70	10	16	50	4	0,12	**01700**
1,80	11	16	50	4	0,12	**01800**
1,90	11	16	50	4	0,12	**01900**
1,97	12	16	50	4	0,30	**01970**
1,98	12	16	50	4	0,30	**01980**
1,99	12	16	50	4	0,30	**01990**
2,00	12	16	50	4	0,30	**02000**
2,01	12	16	50	4	0,30	**02010**
2,02	12	16	50	4	0,30	**02020**
2,03	12	16	50	4	0,30	**02030**
2,05	12	16	50	4	0,30	**02050**
2,10	12	16	50	4	0,30	**02100**
2,20	13	16	50	4	0,30	**02200**
2,30	13	16	50	4	0,30	**02300**
2,40	16	26	60	4	0,30	**02400**
2,50	16	26	60	4	0,30	**02500**
2,60	16	26	60	4	0,30	**02600**
2,70	17	30	64	4	0,30	**02700**
2,80	17	30	64	4	0,30	**02800**
2,90	17	30	64	4	0,30	**02900**
2,97	17	30	64	4	0,30	**02970**
2,98	17	30	64	4	0,30	**02980**
2,99	17	30	64	4	0,30	**02990**
3,00	17	30	64	4	0,30	**03000**
3,01	17	30	64	4	0,30	**03010**
3,02	17	30	64	4	0,30	**03020**
3,03	17	30	64	4	0,30	**03030**
3,05	18	34	68	4	0,30	**03050**
3,10	18	34	68	4	0,30	**03100**

P	○
M	○
K	○
N	
S	
H	●
O	

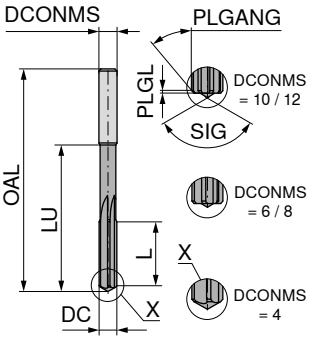
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Passmaße, die mit diesem Werkzeugkonzept abgedeckt werden können.

Zwischenabmessungen auf Anfrage erhältlich.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – NC-Maschinen-Reibahlen, ähnl. DIN 8093-A

NC100
H



TiAlSiN





geradegenutet
PLGANG 45°
SIG 120°
VHM
Durchgangs- +
Sackloch

DC $_{H7}$ mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS $_{h5}$ mm	PLGL mm	CX 40 435 ...
3,20	18	34	68	4	0,30	03200
3,30	18	34	68	4	0,30	03300
3,40	20	40	74	4	0,30	03400
3,50	20	40	74	4	0,30	03500
3,60	20	40	74	4	0,30	03600
3,70	20	40	74	4	0,30	03700
3,80	21	43	77	4	0,40	03800
3,90	21	43	77	4	0,40	03900
3,97	21	43	77	4	0,40	03970
3,98	21	43	77	4	0,40	03980
3,99	21	43	77	4	0,40	03990
4,00	21	43	77	4	0,40	04000
4,01	21	43	77	4	0,40	04010
4,02	21	43	77	4	0,40	04020
4,03	21	43	77	4	0,40	04030
4,05	21	40	82	6	0,40	04050
4,10	21	40	82	6	0,40	04100
4,20	21	40	82	6	0,40	04200
4,30	23	40	82	6	0,40	04300
4,40	23	40	82	6	0,40	04400
4,50	23	40	82	6	0,40	04500
4,60	23	40	82	6	0,40	04600
4,70	23	40	82	6	0,40	04700
4,80	26	51	93	6	0,50	04800
4,90	26	51	93	6	0,50	04900
4,97	26	51	93	6	0,50	04970
4,98	26	51	93	6	0,50	04980
4,99	26	51	93	6	0,50	04990
5,00	26	51	93	6	0,50	05000
5,01	26	51	93	6	0,50	05010
5,02	26	51	93	6	0,50	05020
5,03	26	51	93	6	0,50	05030
5,05	26	51	93	6	0,50	05050
5,10	26	51	93	6	0,50	05100
5,20	26	51	93	6	0,50	05200
5,30	26	51	93	6	0,50	05300
5,40	26	51	93	6	0,50	05400
5,50	26	51	93	6	0,50	05500
5,60	26	51	93	6	0,50	05600
5,70	26	51	93	6	0,50	05700
5,80	26	51	93	6	0,50	05800

P	○
M	○
K	○
N	
S	
H	●
O	

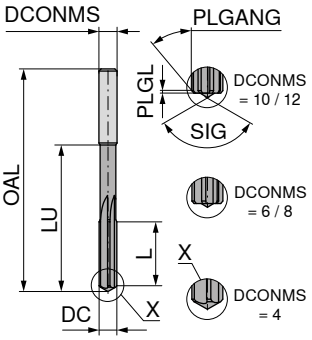
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Passmaße, die mit diesem Werkzeugkonzept abgedeckt werden können.

Zwischenabmessungen auf Anfrage erhältlich.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – NC-Maschinen-Reibahlen, ähnl. DIN 8093-A

NC100 H



TiAlSiN





geradegenutet
PLGANG 45°
SIG 120°
VHM
Durchgangs- + Sackloch

DC H7 mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	PLGL mm	CX 40 435 ...
5,90	26	51	93	6	0,50	05900
5,97	26	51	93	6	0,50	05970
5,98	26	51	93	6	0,50	05980
5,99	26	51	93	6	0,50	05990
6,00	26	51	93	6	0,50	06000
6,01	26	51	93	6	0,50	06010
6,02	26	51	93	6	0,50	06020
6,03	26	51	93	6	0,50	06030
6,05	26	59	101	8	0,50	06050
6,10	26	59	101	8	0,50	06100
6,20	26	59	101	8	0,50	06200
6,30	26	59	101	8	0,50	06300
6,40	26	59	101	8	0,50	06400
6,50	26	59	101	8	0,50	06500
6,60	26	59	101	8	0,50	06600
6,70	26	59	101	8	0,50	06700
6,80	31	67	109	8	0,60	06800
6,85	31	67	109	8	0,60	06850
6,90	31	67	109	8	0,60	06900
7,00	31	67	109	8	0,60	07000
7,10	31	67	109	8	0,60	07100
7,20	31	67	109	8	0,60	07200
7,30	31	67	109	8	0,60	07300
7,40	31	67	109	8	0,60	07400
7,50	31	67	109	8	0,60	07500
7,60	31	67	109	8	0,60	07600
7,70	33	75	117	8	0,60	07700
7,80	33	75	117	8	0,60	07800
7,90	33	75	117	8	0,60	07900
7,97	33	75	117	8	0,60	07970
7,98	33	75	117	8	0,60	07980
7,99	33	75	117	8	0,60	07990
8,00	33	75	117	8	0,60	08000
8,01	33	75	117	8	0,70	08010
8,02	33	75	117	8	0,70	08020
8,03	33	75	117	8	0,70	08030
8,05	33	71	117	10	0,70	08050
8,10	33	71	117	10	0,70	08100
8,20	33	71	117	10	0,70	08200
8,30	33	71	117	10	0,70	08300
8,40	33	71	117	10	0,70	08400

P	○
M	○
K	○
N	
S	
H	●
O	

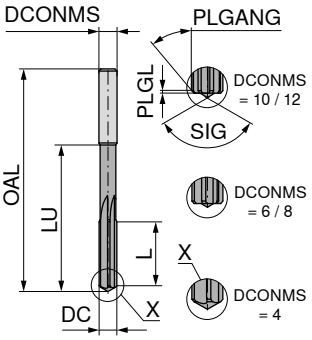
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Passmaße, die mit diesem Werkzeugkonzept abgedeckt werden können.

Zwischenabmessungen auf Anfrage erhältlich.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – NC-Maschinen-Reibahlen, ähnl. DIN 8093-A

NC100
H



TiAlSiN





geradegenutet
PLGANG 45°
SIG 120°
VHM
Durchgangs- +
Sackloch

DC $_{H7}$ mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS $_{h5}$ mm	PLGL mm	CX 40 435 ...
8,50	33	71	117	10	0,70	**08500**
8,60	33	71	117	10	0,70	**08600**
8,70	36	79	125	10	0,70	**08700**
8,80	36	79	125	10	0,70	**08800**
8,90	36	79	125	10	0,70	**08900**
9,00	36	79	125	10	0,70	**09000**
9,10	36	79	125	10	0,70	**09100**
9,20	36	79	125	10	0,70	**09200**
9,30	36	79	125	10	0,70	**09300**
9,40	36	79	125	10	0,70	**09400**
9,50	36	79	125	10	0,70	**09500**
9,60	36	79	125	10	0,70	**09600**
9,70	38	87	133	10	0,70	**09700**
9,80	38	87	133	10	0,70	**09800**
9,90	38	87	133	10	0,70	**09900**
9,97	41	87	133	10	0,70	**09970**
9,98	41	87	133	10	0,70	**09980**
9,99	41	87	133	10	0,70	**09990**
10,00	41	87	133	10	0,70	**10000**
10,01	41	87	133	10	0,70	**10010**
10,02	41	87	133	10	0,80	**10020**
10,03	41	87	133	10	0,80	**10030**
10,04	41	87	133	10	0,80	**10040**
10,05	41	87	133	10	0,80	**10050**
11,17	44	99	150	12	0,80	**11170**
11,97	44	99	150	12	0,80	**11970**
11,98	44	99	150	12	0,80	**11980**
11,99	44	99	150	12	0,80	**11990**
12,00	44	99	150	12	0,80	**12000**
12,01	44	99	150	12	0,80	**12010**
12,02	44	99	150	12	0,80	**12020**
12,03	44	99	150	12	0,80	**12030**
12,04	44	99	150	12	0,80	**12040**
12,05	44	99	150	12	0,80	**12050**

P	○
M	○
K	○
N	
S	
H	●
O	

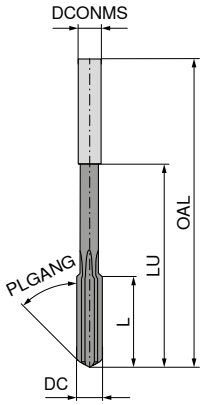
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Passmaße, die mit diesem Werkzeugkonzept abgedeckt werden können.

Zwischenabmessungen auf Anfrage erhältlich.

CoreLine – Maschinen-Reibahlen, ähnl. DIN 8093-A / -B

▲ extrem ungleiche Teilung

N



unbeschichtet





Linksdrall
PLGANG 45°
VHM
Durchgangsloch

unbeschichtet





geradegenutet
PLGANG 45°
VHM
Sackloch

DC h7 mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS h7 mm	ZEFP	CX 40 415 ...	CX 40 405 ...
2,0	11	31	49	2,0	4	**02000**	**02000**
2,1	11	31	49	2,0	4	**02100**	**02100**
2,2	12	35	53	2,2	4	**02200**	**02200**
2,3	12	35	53	2,2	4	**02300**	**02300**
2,4	14	34	57	2,5	4	**02400**	**02400**
2,5	14	34	57	2,5	4	**02500**	**02500**
2,6	14	34	57	2,5	4	**02600**	**02600**
2,7	15	36	61	3,0	4	**02700**	**02700**
2,8	15	36	61	3,0	4	**02800**	**02800**
2,9	15	36	61	3,0	4	**02900**	**02900**
3,0	15	36	61	3,0	4	**03000**	**03000**
3,1	15	36	61	3,0	4	**03100**	**03100**
3,2	15	36	61	3,0	4	**03200**	**03200**
3,3	18	40	70	3,5	4	**03300**	**03300**
3,4	18	40	70	3,5	4	**03400**	**03400**
3,5	18	40	70	3,5	4	**03500**	**03500**
3,6	18	40	70	3,5	4	**03600**	**03600**
3,7	18	40	70	3,5	4	**03700**	**03700**
3,8	19	43	75	4,0	4	**03800**	**03800**
3,9	19	43	75	4,0	4	**03900**	**03900**
4,0	19	43	75	4,0	4	**04000**	**04000**
4,1	19	43	75	4,0	4	**04100**	**04100**
4,2	19	43	75	4,0	4	**04200**	**04200**
4,3	21	42	75	4,5	4	**04300**	**04300**
4,4	21	42	75	4,5	4	**04400**	**04400**
4,5	21	42	75	4,5	4	**04500**	**04500**
4,6	21	42	75	4,5	4	**04600**	**04600**
4,7	21	42	75	4,5	4	**04700**	**04700**
4,8	23	52	86	5,0	6	**04800**	**04800**
4,9	23	52	86	5,0	6	**04900**	**04900**
5,0	23	52	86	5,0	6	**05000**	**05000**
5,1	23	52	86	5,0	6	**05100**	**05100**
5,2	23	52	86	5,0	6	**05200**	**05200**
5,3	23	52	86	5,0	6	**05300**	**05300**
5,4	26	57	93	5,6	6	**05400**	**05400**
5,5	26	57	93	5,6	6	**05500**	**05500**
5,6	26	57	93	5,6	6	**05600**	**05600**
5,7	26	57	93	5,6	6	**05700**	**05700**
5,8	26	57	93	5,6	6	**05800**	**05800**
5,9	26	57	93	5,6	6	**05900**	**05900**
6,0	26	57	93	5,6	6	**06000**	**06000**
6,1	26	57	93	5,6	6	**06100**	**06100**
P						●	●
M							
K						○	○
N						●	●
S							
H							
O							

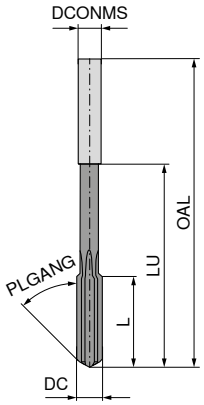
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Maschinen-Reibahlen, ähnl. DIN 8093-A / -B

▲ extrem ungleiche Teilung

N



unbeschichtet





Linksdrall
PLGANG 45°
VHM
Durchgangsloch

unbeschichtet





geradegenutet
PLGANG 45°
VHM
Sackloch

DC h7 mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS h7 mm	ZEFP	CX 40 415 ...	CX 40 405 ...
6,2	26	57	93	5,6	6	**06200**	**06200**
6,3	28	63	101	6,3	6	**06300**	**06300**
6,4	28	63	101	6,3	6	**06400**	**06400**
6,5	28	63	101	6,3	6	**06500**	**06500**
6,6	28	63	101	6,3	6	**06600**	**06600**
6,7	28	63	101	6,3	6	**06700**	**06700**
6,8	31	69	109	7,1	6	**06800**	**06800**
6,9	31	69	109	7,1	6	**06900**	**06900**
7,0	31	69	109	7,1	6	**07000**	**07000**
7,1	31	69	109	7,1	6	**07100**	**07100**
7,2	31	69	109	7,1	6	**07200**	**07200**
7,3	31	69	109	7,1	6	**07300**	**07300**
7,4	31	69	109	7,1	6	**07400**	**07400**
7,5	31	69	109	7,1	6	**07500**	**07500**
7,6	33	75	117	8,0	6	**07600**	**07600**
7,7	33	75	117	8,0	6	**07700**	**07700**
7,8	33	75	117	8,0	6	**07800**	**07800**
7,9	33	75	117	8,0	6	**07900**	**07900**
8,0	33	75	117	8,0	6	**08000**	**08000**
8,1	33	75	117	8,0	6	**08100**	**08100**
8,2	33	75	117	8,0	6	**08200**	**08200**
8,3	33	75	117	8,0	6	**08300**	**08300**
8,4	33	75	117	8,0	6	**08400**	**08400**
8,5	33	75	117	8,0	6	**08500**	**08500**
8,6	36	81	125	9,0	6	**08600**	**08600**
8,7	36	81	125	9,0	6	**08700**	**08700**
8,8	36	81	125	9,0	6	**08800**	**08800**
8,9	36	81	125	9,0	6	**08900**	**08900**
9,0	36	81	125	9,0	6	**09000**	**09000**
9,1	36	81	125	9,0	6	**09100**	**09100**
9,2	36	81	125	9,0	6	**09200**	**09200**
9,3	36	81	125	9,0	6	**09300**	**09300**
9,4	36	81	125	9,0	6	**09400**	**09400**
9,5	36	81	125	9,0	6	**09500**	**09500**
9,6	38	87	133	10,0	6	**09600**	**09600**
9,7	38	87	133	10,0	6	**09700**	**09700**
9,8	38	87	133	10,0	6	**09800**	**09800**
9,9	38	87	133	10,0	6	**09900**	**09900**
10,0	38	87	133	10,0	6	**10000**	**10000**
10,1	38	87	133	10,0	6	**10100**	**10100**
10,2	38	87	133	10,0	6	**10200**	**10200**
10,3	38	87	133	10,0	6	**10300**	**10300**
P						●	●
M							
K						○	○
N						●	●
S							
H							
O							

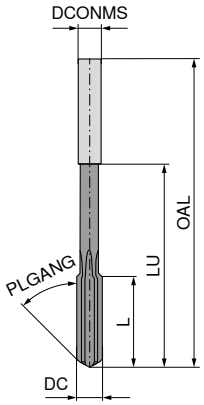
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Maschinen-Reibahlen, ähnl. DIN 8093-A / -B

▲ extrem ungleiche Teilung

N



unbeschichtet





Linksdrall
PLGANG 45°
VHM
Durchgangsloch

unbeschichtet





geradegenutet
PLGANG 45°
VHM
Sackloch

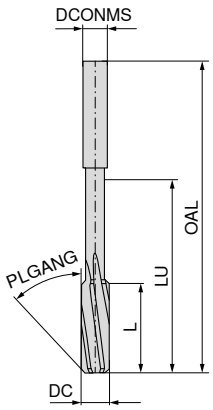
DC h7 mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS h7 mm	ZEFP	CX 40 415 ...	CX 40 405 ...
10,4	38	87	133	10,0	6	**10400**	**10400**
10,5	38	87	133	10,0	6	**10500**	**10500**
10,6	38	87	133	10,0	6	**10600**	**10600**
10,7	41	96	142	10,0	6	**10700**	**10700**
10,8	41	96	142	10,0	6	**10800**	**10800**
10,9	41	96	142	10,0	6	**10900**	**10900**
11,0	41	96	142	10,0	6	**11000**	**11000**
11,1	41	96	142	10,0	6	**11100**	**11100**
11,2	41	96	142	10,0	6	**11200**	**11200**
11,3	41	96	142	10,0	6	**11300**	**11300**
11,4	41	96	142	10,0	6	**11400**	**11400**
11,5	41	96	142	10,0	6	**11500**	**11500**
11,6	41	96	142	10,0	6	**11600**	**11600**
11,7	41	96	142	10,0	6	**11700**	**11700**
11,8	41	96	142	10,0	6	**11800**	**11800**
11,9	44	100	151	10,0	6	**11900**	**11900**
12,0	44	100	151	10,0	6	**12000**	**12000**
P						●	●
M							
K						○	○
N						●	●
S							
H							
O							

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – NC-Maschinen-Reibahlen, DIN 212-3-B

▲ höchste Rundlaufgenauigkeit
▲ PLGANG ≤ Ø 3,75 = 30° / > Ø 3,75 = 45°

NC



unbeschichtet





Linksdrall
HSS-E
Durchgangsloch

DC $_{H7}$ mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS $_{h6}$ mm	ZEFP	CX 40 110 ...
1,5	8	15,5	40	2	3	**015**
1,6	9	16,0	43	2	3	**016**
1,7	9	16,0	43	2	3	**017**
1,8	10	19,0	46	2	4	**018**
1,9	10	19,0	46	2	4	**019**
2,0	11	21,0	49	2	4	**020**
2,1	11	21,0	49	2	4	**021**
2,2	12	22,0	53	3	4	**022**
2,3	12	22,0	53	3	4	**023**
2,4	14	26,0	57	3	4	**024**
2,5	14	26,0	57	3	4	**025**
2,6	14	26,0	57	3	4	**026**
2,7	15	30,0	61	3	6	**027**
2,8	15	30,0	61	3	6	**028**
2,9	15	30,0	61	3	6	**029**
3,0	15	30,0	61	3	6	**030**
3,1	16	34,0	65	4	6	**031**
3,2	16	34,0	65	4	6	**032**
3,3	16	34,0	65	4	6	**033**
3,4	18	39,0	70	4	6	**034**
3,5	18	39,0	70	4	6	**035**
3,6	18	39,0	70	4	6	**036**
3,7	18	39,0	70	4	6	**037**
3,8	19	44,0	75	4	6	**038**
3,9	19	44,0	75	4	6	**039**
4,0	19	44,0	75	4	6	**040**
4,1	19	44,0	75	4	6	**041**
4,2	19	44,0	75	4	6	**042**
4,3	21	48,0	80	5	6	**043**
4,4	21	48,0	80	5	6	**044**
4,5	21	48,0	80	5	6	**045**
4,6	21	48,0	80	5	6	**046**
4,7	21	48,0	80	5	6	**047**
4,8	23	54,0	86	5	6	**048**
4,9	23	54,0	86	5	6	**049**
5,0	23	54,0	86	5	6	**050**

P	●
M	
K	●
N	●
S	
H	
O	●

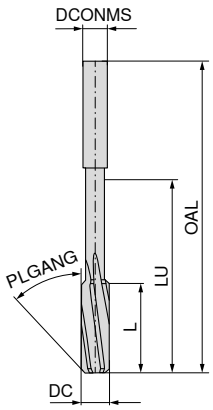
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – NC-Maschinen-Reibahlen, DIN 212-3-B

▲ höchste Rundlaufgenauigkeit
▲ PLGANG ≤ Ø 3,75 = 30° / > Ø 3,75 = 45°

NC



unbeschichtet





Linksdrall
HSS-E
Durchgangsloch

DC $_{H7}$ mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS $_{h6}$ mm	ZEFP	CX 40 110 ...
5,1	23	54,0	86	5	6	051
5,2	23	54,0	86	5	6	052
5,3	23	54,0	86	5	6	053
5,4	26	53,0	93	6	6	054
5,5	26	53,0	93	6	6	055
5,6	26	53,0	93	6	6	056
5,7	26	53,0	93	6	6	057
5,8	26	53,0	93	6	6	058
5,9	26	53,0	93	6	6	059
6,0	26	53,0	93	6	6	060
6,1	28	61,0	101	6	6	061
6,2	28	61,0	101	6	6	062
6,3	28	61,0	101	6	6	063
6,4	28	61,0	101	6	6	064
6,5	28	61,0	101	6	6	065
6,6	28	61,0	101	6	6	066
6,7	28	61,0	101	6	6	067
6,8	31	69,0	109	8	6	068
6,9	31	69,0	109	8	6	069
7,0	31	69,0	109	8	6	070
7,1	31	69,0	109	8	6	071
7,2	31	69,0	109	8	6	072
7,3	31	69,0	109	8	6	073
7,4	31	69,0	109	8	6	074
7,5	31	69,0	109	8	6	075
7,6	33	77,0	117	8	6	076
7,7	33	77,0	117	8	6	077
7,8	33	77,0	117	8	6	078
7,9	33	77,0	117	8	6	079
8,0	33	77,0	117	8	6	080
8,1	33	77,0	117	8	6	081
8,2	33	77,0	117	8	6	082
8,3	33	77,0	117	8	6	083
8,4	33	77,0	117	8	6	084
8,5	33	77,0	117	8	6	085
8,6	36	81,0	125	10	6	086

P	●
M	
K	●
N	●
S	
H	
O	●

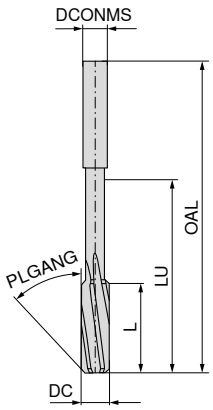
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – NC-Maschinen-Reibahlen, DIN 212-3-B

▲ höchste Rundlaufgenauigkeit
▲ PLGANG ≤ Ø 3,75 = 30° / > Ø 3,75 = 45°

NC



unbeschichtet





Linksdrall
HSS-E
Durchgangsloch

DC h7 mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	CX 40 110 ...
8,7	36	81,0	125	10	6	**087**
8,8	36	81,0	125	10	6	**088**
8,9	36	81,0	125	10	6	**089**
9,0	36	81,0	125	10	6	**090**
9,1	36	81,0	125	10	6	**091**
9,2	36	81,0	125	10	6	**092**
9,3	36	81,0	125	10	6	**093**
9,4	36	81,0	125	10	6	**094**
9,5	36	81,0	125	10	6	**095**
9,6	38	89,0	133	10	6	**096**
9,7	38	89,0	133	10	6	**097**
9,8	38	89,0	133	10	6	**098**
9,9	38	89,0	133	10	6	**099**
10,0	38	89,0	133	10	6	**100**
11,0	41	98,0	142	10	6	**110**
12,0	44	106,0	151	10	6	**120**
13,0	44	106,0	151	10	6	**130**
14,0	47	110,0	160	14	8	**140**
15,0	50	112,0	162	14	8	**150**
16,0	52	120,0	170	14	8	**160**
17,0	54	125,0	175	14	8	**170**
18,0	56	132,0	182	14	8	**180**
19,0	58	136,0	189	16	8	**190**
20,0	60	142,0	195	16	8	**200**

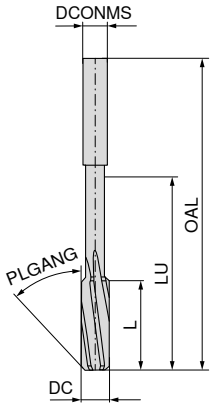
P	●
M	
K	●
N	●
S	
H	
O	●

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – NC-Maschinen-Reibahlen, DIN 212-3-B

▲ 0,01 mm steigend
▲ Toleranz: Ø 1,00 – Ø 5,50 mm = +0,004 mm
▲ Toleranz: Ø 5,51 – Ø 12,00 mm = +0,005 mm
▲ PLGANG ≤ Ø 3,75 = 30° / > Ø 3,75 = 45°

NC 100



unbeschichtet





Linksdrall
HSS-E
Durchgangsloch

DC mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	RT 40 115 ...
0,95 - 0,99	5,5	12,5	34	1	3	xxxxx [1]
1,00	5,5	12,5	34	1	3	01000
1,01	5,5	12,5	34	1	3	01010
1,02	5,5	12,5	34	1	3	01020
1,03 - 1,06	5,5	12,5	34	1	3	xxxxx [1]
1,07 - 1,18	6,5	13,0	36	1	3	xxxxx [1]
1,19 - 1,32	7,5	14,0	38	2	3	xxxxx [1]
1,33 - 1,41	8,0	15,5	40	2	3	xxxxx [1]
1,42 - 1,49	8,0	15,5	40	2	3	xxxxx [1]
1,50	8,0	15,5	40	2	3	01500
1,51	9,0	16,0	43	2	3	01510
1,52	9,0	16,0	43	2	3	01520
1,53 - 1,70	9,0	16,0	43	2	3	xxxxx [1]
1,71 - 1,90	10,0	19,0	46	2	4	xxxxx [1]
1,91 - 1,96	11,0	21,0	49	2	4	xxxxx [1]
1,97	11,0	21,0	49	2	4	01970
1,98	11,0	21,0	49	2	4	01980
1,99	11,0	21,0	49	2	4	01990
2,00	11,0	21,0	49	2	4	02000
2,01	11,0	21,0	49	2	4	02010
2,02	11,0	21,0	49	2	4	02020
2,03 - 2,12	11,0	21,0	49	2	4	xxxxx [1]
2,13 - 2,36	12,0	22,0	53	3	4	xxxxx [1]
2,37 - 2,47	14,0	26,0	57	3	4	xxxxx [1]
2,48	14,0	26,0	57	3	4	02480
2,49	14,0	26,0	57	3	4	02490
2,50	14,0	26,0	57	3	4	02500
2,51	14,0	26,0	57	3	4	02510
2,52	14,0	26,0	57	3	4	02520
2,53 - 2,65	14,0	26,0	57	3	4	xxxxx [1]
2,66 - 2,96	15,0	30,0	61	3	6	xxxxx [1]
2,97	15,0	30,0	61	3	6	02970
2,98	15,0	30,0	61	3	6	02980
2,99	15,0	30,0	61	3	6	02990
3,00	15,0	30,0	61	3	6	03000

P	●
M	
K	●
N	●
S	
H	
O	●

1) Keine Lagerware, Rückgabe oder Umtausch ausgeschlossen / Lieferzeit auf Anfrage / Mindestbestellmenge 5 Stück

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Passmaße, die mit diesem Werkzeugkonzept abgedeckt werden können.

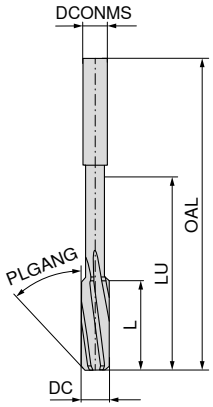
Für xxxxx bitte bei der Bestellung den gewünschten Ø angeben (z.B. Ø 8,03 mm → Artikel-Nr. 40 115 08030)!

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – NC-Maschinen-Reibahlen, DIN 212-3-B

▲ 0,01 mm steigend
▲ Toleranz: Ø 1,00 – Ø 5,50 mm = +0,004 mm
▲ Toleranz: Ø 5,51 – Ø 12,00 mm = +0,005 mm
▲ PLGANG ≤ Ø 3,75 = 30° / > Ø 3,75 = 45°

NC 100



unbeschichtet





Linksdrall
HSS-E
Durchgangsloch

DC mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	RT 40 115 ...
3,01	15,0	30,0	61	3	6	03010
3,02	15,0	30,0	61	3	6	03020
3,03	15,0	30,0	61	3	6	03030 1)
3,04 - 3,35	16,0	34,0	65	4	6	xxxxx 1)
3,36 - 3,75	18,0	39,0	70	4	6	xxxxx 1)
3,76 - 3,96	19,0	44,0	75	4	6	xxxxx 1)
3,97	19,0	44,0	75	4	6	03970
3,98	19,0	44,0	75	4	6	03980
3,99	19,0	44,0	75	4	6	03990
4,00	19,0	44,0	75	4	6	04000
4,01	19,0	44,0	75	4	6	04010
4,02	19,0	44,0	75	4	6	04020
4,03 - 4,25	19,0	44,0	75	4	6	xxxxx 1)
4,26 - 4,75	21,0	48,0	80	5	6	xxxxx 1)
4,76 - 4,96	23,0	54,0	86	5	6	xxxxx 1)
4,97	23,0	54,0	86	5	6	04970
4,98	23,0	54,0	86	5	6	04980
4,99	23,0	54,0	86	5	6	04990
5,00	23,0	54,0	86	5	6	05000
5,01	23,0	54,0	86	5	6	05010
5,02	23,0	54,0	86	5	6	05020
5,03 - 5,30	23,0	54,0	86	5	6	xxxxx 1)
5,31 - 5,60	26,0	53,0	93	6	6	xxxxx 1)
5,61 - 5,96	26,0	53,0	93	6	6	xxxxx 1)
5,97	26,0	53,0	93	6	6	05970
5,98	26,0	53,0	93	6	6	05980
5,99	26,0	53,0	93	6	6	05990
6,00	26,0	53,0	93	6	6	06000
6,01	26,0	53,0	93	6	6	06010
6,02	26,0	53,0	93	6	6	06020
6,03	26,0	53,0	93	6	6	06030 1)
6,04 - 6,70	28,0	61,0	101	6	6	xxxxx 1)
6,71 - 7,20	31,0	69,0	109	8	6	xxxxx 1)
7,21 - 7,50	31,0	69,0	109	8	6	xxxxx 1)
7,51 - 7,96	33,0	77,0	117	8	6	xxxxx 1)

P	●
M	
K	●
N	●
S	
H	
O	●

1) Keine Lagerware, Rückgabe oder Umtausch ausgeschlossen / Lieferzeit auf Anfrage / Mindestbestellmenge 5 Stück

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Passmaße, die mit diesem Werkzeugkonzept abgedeckt werden können.

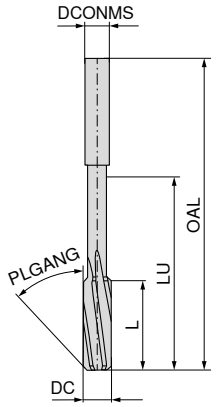
Für xxxxx bitte bei der Bestellung den gewünschten Ø angeben (z.B. Ø 8,03 mm → Artikel-Nr. 40 115 08030)!

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – NC-Maschinen-Reibahlen, DIN 212-3-B

▲ 0,01 mm steigend
▲ Toleranz: Ø 1,00 – Ø 5,50 mm = +0,004 mm
▲ Toleranz: Ø 5,51 – Ø 12,00 mm = +0,005 mm
▲ PLGANG ≤ Ø 3,75 = 30° / > Ø 3,75 = 45°

NC 100



unbeschichtet





Linksdrall
HSS-E
Durchgangsloch

DC mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	RT 40 115 ...
7,97	33,0	77,0	117	8	6	07970
7,98	33,0	77,0	117	8	6	07980
7,99	33,0	77,0	117	8	6	07990
8,00	33,0	77,0	117	8	6	08000
8,01	33,0	77,0	117	8	6	08010
8,02	33,0	77,0	117	8	6	08020
8,03 - 8,20	33,0	77,0	117	8	6	xxxxx [1]
8,21 - 8,50	33,0	77,0	117	8	6	xxxxx [1]
8,51 - 8,99	36,0	81,0	125	10	6	xxxxx [1]
9,00	36,0	81,0	125	10	6	09000
9,01	36,0	81,0	125	10	6	09010
9,02	36,0	81,0	125	10	6	09020
9,03 - 9,20	36,0	81,0	125	10	6	xxxxx [1]
9,21 - 9,50	36,0	81,0	125	10	6	xxxxx [1]
9,51 - 9,96	38,0	89,0	133	10	6	xxxxx [1]
9,97	38,0	89,0	133	10	6	09970
9,98	38,0	89,0	133	10	6	09980
9,99	38,0	89,0	133	10	6	09990
10,00	38,0	89,0	133	10	6	10000
10,01	38,0	89,0	133	10	6	10010
10,02	38,0	89,0	133	10	6	10020
10,03 - 10,20	38,0	89,0	133	10	6	xxxxx [1]
10,21 - 10,60	38,0	89,0	133	10	6	xxxxx [1]
10,61 - 11,20	41,0	98,0	142	10	6	xxxxx [1]
11,21 - 11,80	41,0	98,0	142	10	6	xxxxx [1]
11,81 - 11,96	44,0	106,0	151	10	6	xxxxx [1]
11,97	44,0	106,0	151	10	6	11970
11,98	44,0	106,0	151	10	6	11980
11,99	44,0	106,0	151	10	6	11990
12,00	44,0	106,0	151	10	6	12000

P	●
M	
K	●
N	●
S	
H	
O	●

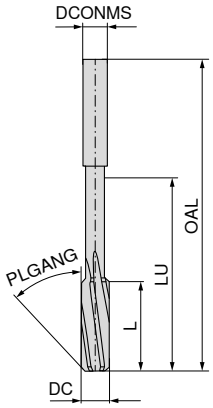
1) Keine Lagerware, Rückgabe oder Umtausch ausgeschlossen / Lieferzeit auf Anfrage / Mindestbestellmenge 5 Stück

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Passmaße, die mit diesem Werkzeugkonzept abgedeckt werden können.

Für xxxxx bitte bei der Bestellung den gewünschten Ø angeben (z.B. Ø 8,03 mm → Artikel-Nr. 40 115 08030)!

CoreLine – Maschinen-Reibahlen, DIN 212-B

N



unbeschichtet





Linksdrall
PLGANG 45°
HSS-E
Durchgangsloch

DC $_{H7}$ mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS $_{h9}$ mm	ZEFP	CX 40 150 ...
1,0	5,5	13	34	1,0	3	**010**
1,5	8,0	16	40	1,5	3	**015**
2,0	11,0	22	49	2,0	4	**020**
2,5	14,0	26	57	2,5	4	**025**
3,0	15,0	29	61	3,0	6	**030**
3,5	18,0	38	70	3,5	6	**035**
4,0	19,0	46	75	4,0	6	**040**
4,5	21,0	51	80	4,5	6	**045**
5,0	23,0	57	86	5,0	6	**050**
5,5	26,0	56	93	5,6	6	**055**
6,0	26,0	56	93	5,6	6	**060**
6,5	28,0	64	101	6,3	6	**065**
7,0	31,0	72	109	7,1	6	**070**
7,5	31,0	72	109	7,1	6	**075**
8,0	33,0	80	117	8,0	6	**080**
8,5	33,0	80	117	8,0	6	**085**
9,0	36,0	84	125	9,0	6	**090**
9,5	36,0	84	125	9,0	6	**095**
10,0	38,0	92	133	10,0	6	**100**
11,0	41,0	101	142	10,0	6	**110**
12,0	44,0	110	151	10,0	6	**120**
13,0	44,0	110	151	10,0	6	**130**
14,0	47,0	114	160	12,5	8	**140**
15,0	50,0	116	162	12,5	8	**150**
16,0	52,0	124	170	12,5	8	**160**
17,0	54,0	129	175	14,0	8	**170**
18,0	56,0	136	182	14,0	8	**180**
19,0	58,0	140	189	16,0	8	**190**
20,0	60,0	146	195	16,0	8	**200**

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

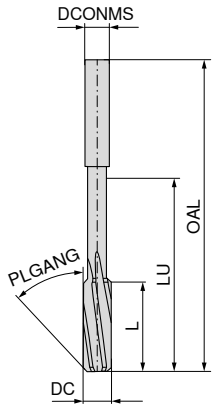
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Alle anderen Durchmesser, Toleranzklassen und Anschnitte ebenfalls auf Anfrage möglich.

CoreLine – Maschinen-Reibahlen, DIN 212-B

▲ 0,01 mm steigend
▲ Toleranz: Ø 0,95 – 5,50 mm = +0,004 mm
▲ Toleranz: Ø 5,51 – 12,05 mm = +0,005 mm

N 100



unbeschichtet





Linksdrall
PLGANG 45°
HSS-E
Durchgangsloch

DC mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS h9 mm	ZEFP	RT 40 140 ...
0,95 - 1,06	5,5	13	34	1,0	3	xxxxx [1]
1,07 - 1,18	6,5	14	36	1,1	3	xxxxx [1]
1,19 - 1,32	7,5	15	38	1,2	3	xxxxx [1]
1,33 - 1,41	8,0	16	40	1,4	3	xxxxx [1]
1,48	8,0	16	40	1,5	3	01480
1,49	8,0	16	40	1,5	3	01490
1,50	8,0	16	40	1,5	3	01500
1,51 - 1,70	9,0	18	43	1,6	3	xxxxx [1]
1,71 - 1,90	10,0	20	46	1,8	4	xxxxx [1]
1,91 - 1,97	11,0	22	49	2,0	4	xxxxx [1]
1,98	11,0	22	49	2,0	4	01980
1,99	11,0	22	49	2,0	4	01990
2,00	11,0	22	49	2,0	4	02000
2,01	11,0	22	49	2,0	4	02010
2,02	11,0	22	49	2,0	4	02020
2,03	11,0	22	49	2,0	4	02030
2,04	11,0	22	49	2,0	4	02040
2,05	11,0	22	49	2,0	4	02050
2,06 - 2,09	11,0	22	49	2,0	4	xxxxx [1]
2,10 - 2,12	11,0	22	49	2,0	4	xxxxx [1]
2,13 - 2,36	12,0	24	53	2,2	4	xxxxx [1]
2,37 - 2,49	14,0	26	57	2,5	4	xxxxx [1]
2,50 - 2,59	14,0	26	57	2,5	4	xxxxx [1]
2,60 - 2,65	14,0	26	57	2,5	4	xxxxx [1]
2,66 - 2,80	15,0	30	61	2,8	6	xxxxx [1]
2,81 - 2,94	15,0	29	61	3,0	6	xxxxx [1]
2,95	15,0	29	61	3,0	6	02950 [1]
2,96	15,0	29	61	3,0	6	02960 [1]
2,97	15,0	29	61	3,0	6	02970
2,98	15,0	29	61	3,0	6	02980
2,99	15,0	29	61	3,0	6	02990
3,00	15,0	29	61	3,0	6	03000
3,01	16,0	33	65	3,2	6	03010

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

1) Keine Lagerware, Rückgabe oder Umtausch ausgeschlossen / Lieferzeit auf Anfrage

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Passmaße, die mit diesem Werkzeugkonzept abgedeckt werden können.

Für xxxxx bitte bei der Bestellung den gewünschten Ø angeben (z.B. Ø 10,06 mm → Artikel-Nr. 40 140 10060)!

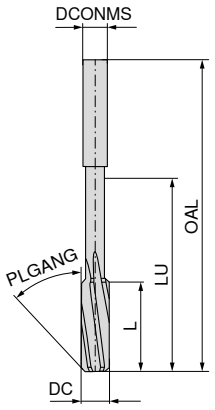
Alle anderen Durchmesser, Toleranzklassen und Anschnitte ebenfalls auf Anfrage möglich.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Maschinen-Reibahlen, DIN 212-B

▲ 0,01 mm steigend
▲ Toleranz: Ø 0,95 – 5,50 mm = +0,004 mm
▲ Toleranz: Ø 5,51 – 12,05 mm = +0,005 mm

N 100



unbeschichtet





Linksdrall
PLGANG 45°
HSS-E
Durchgangsloch

DC mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS h9 mm	ZEFP	RT 40 140 ...
3,02	16,0	33	65	3,2	6	03020
3,03	16,0	33	65	3,2	6	03030
3,04	16,0	33	65	3,2	6	03040
3,05	16,0	33	65	3,2	6	03050
3,06	16,0	33	65	3,2	6	03060
3,07	16,0	33	65	3,2	6	03070
3,08 - 3,09	16,0	33	65	3,2	6	xxxxx 1)
3,10 - 3,35	16,0	33	65	3,2	6	xxxxx 1)
3,36 - 3,49	18,0	38	70	3,5	6	xxxxx 1)
3,50 - 3,59	18,0	38	70	3,5	6	xxxxx 1)
3,60 - 3,75	18,0	38	70	3,5	6	xxxxx 1)
3,76 - 3,81	19,0	46	75	4,0	6	xxxxx 1)
3,82 - 3,94	19,0	46	75	4,0	6	xxxxx 1)
3,95	19,0	46	75	4,0	6	03950 1)
3,96	19,0	46	75	4,0	6	03960 1)
3,97	19,0	46	75	4,0	6	03970
3,98	19,0	46	75	4,0	6	03980
3,99	19,0	46	75	4,0	6	03990
4,00	19,0	46	75	4,0	6	04000
4,01	19,0	46	75	4,0	6	04010
4,02	19,0	46	75	4,0	6	04020
4,03	19,0	46	75	4,0	6	04030
4,04	19,0	46	75	4,0	6	04040
4,05	19,0	46	75	4,0	6	04050
4,06	19,0	46	75	4,0	6	04060
4,07	19,0	46	75	4,0	6	04070
4,08	19,0	46	75	4,0	6	04080
4,09 - 4,20	19,0	46	75	4,0	6	xxxxx 1)
4,21 - 4,25	19,0	46	75	4,0	6	xxxxx 1)
4,26 - 4,75	21,0	51	80	4,5	6	xxxxx 1)
4,76 - 4,95	23,0	57	86	5,0	6	xxxxx 1)
4,96	23,0	57	86	5,0	6	04960 1)
4,97	23,0	57	86	5,0	6	04970

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

1) Keine Lagerware, Rückgabe oder Umtausch ausgeschlossen / Lieferzeit auf Anfrage

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Passmaße, die mit diesem Werkzeugkonzept abgedeckt werden können.

Für xxxxx bitte bei der Bestellung den gewünschten Ø angeben (z.B. Ø 10,06 mm → Artikel-Nr. 40 140 10060)!

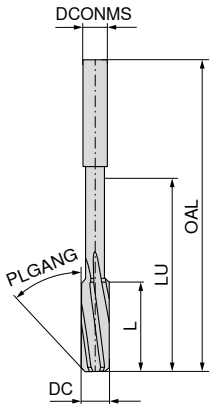
Alle anderen Durchmesser, Toleranzklassen und Anschnitte ebenfalls auf Anfrage möglich.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Maschinen-Reibahlen, DIN 212-B

▲ 0,01 mm steigend
▲ Toleranz: Ø 0,95 – 5,50 mm = +0,004 mm
▲ Toleranz: Ø 5,51 – 12,05 mm = +0,005 mm

N 100



unbeschichtet





Linksdrall
PLGANG 45°
HSS-E
Durchgangsloch

DC mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS h9 mm	ZEFP	RT 40 140 ...
4,98	23,0	57	86	5,0	6	**04980**
4,99	23,0	57	86	5,0	6	**04990**
5,00	23,0	57	86	5,0	6	**05000**
5,01	23,0	57	86	5,0	6	**05010**
5,02	23,0	57	86	5,0	6	**05020**
5,03	23,0	57	86	5,0	6	**05030**
5,04	23,0	57	86	5,0	6	**05040**
5,05	23,0	57	86	5,0	6	**05050**
5,06	23,0	57	86	5,0	6	**05060**
5,07	23,0	57	86	5,0	6	**05070**
5,08 - 5,20	23,0	57	86	5,0	6	**xxxxx** [1]
5,21 - 5,30	23,0	57	86	5,0	6	**xxxxx** [1]
5,31 - 5,94	26,0	56	93	5,6	6	**xxxxx** [1]
5,95	26,0	56	93	5,6	6	**05950** [1]
5,96	26,0	56	93	5,6	6	**05960** [1]
5,97	26,0	56	93	5,6	6	**05970**
5,98	26,0	56	93	5,6	6	**05980**
5,99	26,0	56	93	5,6	6	**05990**
6,00	26,0	56	93	5,6	6	**06000**
6,01	28,0	64	101	6,3	6	**06010**
6,02	28,0	64	101	6,3	6	**06020**
6,03	28,0	64	101	6,3	6	**06030**
6,04	28,0	64	101	6,3	6	**06040**
6,05	28,0	64	101	6,3	6	**06050**
6,06 - 6,11	28,0	64	101	6,3	6	**xxxxx** [1]
6,12 - 6,34	28,0	64	101	6,3	6	**xxxxx** [1]
6,35	28,0	64	101	6,3	6	**06350**
6,36 - 6,70	28,0	64	101	6,3	6	**xxxxx** [1]
6,71 - 6,94	31,0	72	109	7,1	6	**xxxxx** [1]
6,95	31,0	72	109	7,1	6	**06950** [1]
6,96	31,0	72	109	7,1	6	**06960** [1]
6,97	31,0	72	109	7,1	6	**06970** [1]
6,98	31,0	72	109	7,1	6	**06980** [1]

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

1) Keine Lagerware, Rückgabe oder Umtausch ausgeschlossen / Lieferzeit auf Anfrage

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Passmaße, die mit diesem Werkzeugkonzept abgedeckt werden können.

Für xxxxx bitte bei der Bestellung den gewünschten Ø angeben (z.B. Ø 10,06 mm → Artikel-Nr. 40 140 10060)!

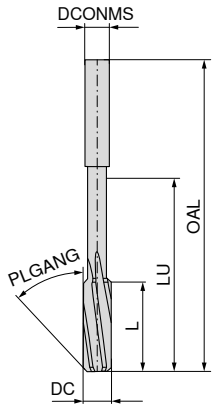
Alle anderen Durchmesser, Toleranzklassen und Anschnitte ebenfalls auf Anfrage möglich.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Maschinen-Reibahlen, DIN 212-B

▲ 0,01 mm steigend
▲ Toleranz: Ø 0,95 – 5,50 mm = +0,004 mm
▲ Toleranz: Ø 5,51 – 12,05 mm = +0,005 mm

N 100



unbeschichtet





Linksdrall
PLGANG 45°
HSS-E
Durchgangsloch

DC mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS h9 mm	ZEFP	RT 40 140 ...
6,99	31,0	72	109	7,1	6	**06990** [1]
7,00	31,0	72	109	7,1	6	**07000** [1]
7,01	31,0	72	109	7,1	6	**07010** [1]
7,02	31,0	72	109	7,1	6	**07020** [1]
7,03	31,0	72	109	7,1	6	**07030** [1]
7,04 - 7,50	31,0	72	109	7,1	6	**xxxxx** [1]
7,51 - 7,94	33,0	80	117	8,0	6	**xxxxx** [1]
7,95	33,0	80	117	8,0	6	**07950** [1]
7,96	33,0	80	117	8,0	6	**07960** [1]
7,97	33,0	80	117	8,0	6	**07970**
7,98	33,0	80	117	8,0	6	**07980**
7,99	33,0	80	117	8,0	6	**07990**
8,00	33,0	80	117	8,0	6	**08000**
8,01	33,0	80	117	8,0	6	**08010**
8,02	33,0	80	117	8,0	6	**08020**
8,03	33,0	80	117	8,0	6	**08030**
8,04	33,0	80	117	8,0	6	**08040**
8,05	33,0	80	117	8,0	6	**08050**
8,06 - 8,20	33,0	80	117	8,0	6	**xxxxx** [1]
8,21 - 8,50	33,0	80	117	8,0	6	**xxxxx** [1]
8,51 - 8,63	36,0	84	125	9,0	6	**xxxxx** [1]
8,64 - 8,95	36,0	84	125	9,0	6	**xxxxx** [1]
8,96	36,0	84	125	9,0	6	**08960** [1]
8,97	36,0	84	125	9,0	6	**08970** [1]
8,98	36,0	84	125	9,0	6	**08980** [1]
8,99	36,0	84	125	9,0	6	**08990** [1]
9,00	36,0	84	125	9,0	6	**09000** [1]
9,01	36,0	84	125	9,0	6	**09010** [1]
9,02	36,0	84	125	9,0	6	**09020** [1]
9,03 - 9,50	36,0	84	125	9,0	6	**xxxxx** [1]
9,51 - 9,63	38,0	92	133	10,0	6	**xxxxx** [1]
9,64 - 9,95	38,0	92	133	10,0	6	**xxxxx** [1]
9,96	38,0	92	133	10,0	6	**09960** [1]

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

1) Keine Lagerware, Rückgabe oder Umtausch ausgeschlossen / Lieferzeit auf Anfrage

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Passmaße, die mit diesem Werkzeugkonzept abgedeckt werden können.

Für xxxxx bitte bei der Bestellung den gewünschten Ø angeben (z.B. Ø 10,06 mm → Artikel-Nr. 40 140 10060)!

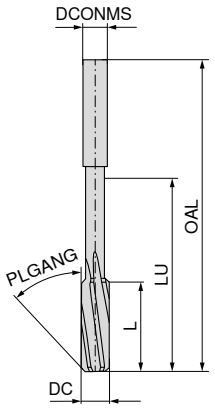
Alle anderen Durchmesser, Toleranzklassen und Anschnitte ebenfalls auf Anfrage möglich.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Maschinen-Reibahlen, DIN 212-B

▲ 0,01 mm steigend
▲ Toleranz: Ø 0,95 – 5,50 mm = +0,004 mm
▲ Toleranz: Ø 5,51 – 12,05 mm = +0,005 mm

N
100



unbeschichtet





Linksdrall
PLGANG 45°
HSS-E
Durchgangsloch

DC mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS h9 mm	ZEFP	RT 40 140 ...
9,97	38,0	92	133	10,0	6	**09970**
9,98	38,0	92	133	10,0	6	**09980**
9,99	38,0	92	133	10,0	6	**09990**
10,00	38,0	92	133	10,0	6	**10000**
10,01	38,0	92	133	10,0	6	**10010**
10,02	38,0	92	133	10,0	6	**10020**
10,03	38,0	92	133	10,0	6	**10030**
10,04	38,0	92	133	10,0	6	**10040**
10,05	38,0	92	133	10,0	6	**10050**
10,06 - 10,09	38,0	92	133	10,0	6	**xxxxx** [1]
10,10	38,0	92	133	10,0	6	**10100**
10,11 - 10,19	38,0	92	133	10,0	6	**xxxxx** [1]
10,20	38,0	92	133	10,0	6	**10200**
10,21 - 10,60	38,0	92	133	10,0	6	**xxxxx** [1]
10,61 - 11,20	41,0	101	142	10,0	6	**xxxxx** [1]
11,21 - 11,80	41,0	101	142	10,0	6	**xxxxx** [1]
11,81 - 11,95	44,0	110	151	10,0	6	**xxxxx** [1]
11,96	44,0	110	151	10,0	6	**11960** [1]
11,97	44,0	110	151	10,0	6	**11970**
11,98	44,0	110	151	10,0	6	**11980**
11,99	44,0	110	151	10,0	6	**11990**
12,00	44,0	110	151	10,0	6	**12000**
12,01 - 12,05	44,0	110	151	10,0	6	**xxxxx** [1]

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

1) Keine Lagerware, Rückgabe oder Umtausch ausgeschlossen / Lieferzeit auf Anfrage

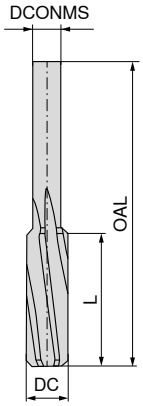
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Passmaße, die mit diesem Werkzeugkonzept abgedeckt werden können.

Für xxxxx bitte bei der Bestellung den gewünschten Ø angeben (z.B. Ø 10,06 mm → Artikel-Nr. 40 140 10060)!

Alle anderen Durchmesser, Toleranzklassen und Anschnitte ebenfalls auf Anfrage möglich.

CoreLine – Automaten-Reibahlen, DIN 8089-B

AR



unbeschichtet





Linksdrall
PLGANG 45°
HSS-E
Durchgangsloch

DC H7 mm	L mm	OAL mm	DCONMS h8 mm	ZEFP	CX 40 145 ...
4	20	56	3,55	6	**040**
5	22	63	4,00	6	**050**
6	22	63	5,00	6	**060**
8	25	71	6,30	6	**080**
10	25	71	8,00	6	**100**
12	28	80	10,00	6	**120**
14	32	90	12,50	8	**140**
16	32	90	12,50	8	**160**
18	36	100	16,00	8	**180**
20	36	100	16,00	8	**200**

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

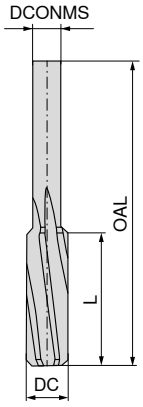
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Alle anderen Durchmesser, Toleranzklassen und Anschnitte ebenfalls auf Anfrage möglich.

CoreLine – Automaten-Reibahlen, DIN 8089-B

▲ 0,01 mm steigend
▲ Toleranz: Ø 3,76 – 5,50 mm = +0,004 mm
▲ Toleranz: Ø 5,51 – 12,00 mm = +0,005 mm

AR 100



unbeschichtet





Linksdrall
PLGANG 45°
HSS-E
Durchgangsloch

DC mm	L mm	OAL mm	DCONMS h8 mm	ZEFP	RT 40 139 ...
3,76 - 3,81	20	56	3,55	6	xxxxx [1]
3,82 - 3,94	20	56	3,55	6	xxxxx [1]
3,95	20	56	3,55	6	03950 [1]
3,96	20	56	3,55	6	03960 [1]
3,97	20	56	3,55	6	03970 [1]
3,98	20	56	3,55	6	03980 [1]
3,99	20	56	3,55	6	03990 [1]
4,00	20	56	3,55	6	04000 [1]
4,01	20	56	3,55	6	04010 [1]
4,02	20	56	3,55	6	04020 [1]
4,03 - 4,20	20	56	3,55	6	xxxxx [1]
4,21 - 4,25	20	56	3,55	6	xxxxx [1]
4,26 - 4,75	22	63	4,00	6	xxxxx [1]
4,76 - 4,94	22	63	4,00	6	xxxxx [1]
4,95	22	63	4,00	6	04950 [1]
4,96	22	63	4,00	6	04960 [1]
4,97	22	63	4,00	6	04970 [1]
4,98	22	63	4,00	6	04980 [1]
4,99	22	63	4,00	6	04990 [1]
5,00	22	63	4,00	6	05000 [1]
5,01	22	63	4,00	6	05010 [1]
5,02	22	63	4,00	6	05020 [1]
5,03	22	63	4,00	6	05030 [1]
5,04	22	63	4,00	6	05040 [1]
5,05	22	63	4,00	6	05050 [1]
5,06 - 5,20	22	63	4,00	6	xxxxx [1]
5,21 - 5,30	22	63	4,00	6	xxxxx [1]
5,31 - 5,70	22	63	5,00	6	xxxxx [1]
5,71 - 5,94	22	63	5,00	6	xxxxx [1]
5,95	22	63	5,00	6	05950 [1]
5,96	22	63	5,00	6	05960 [1]
5,97	22	63	5,00	6	05970 [1]
5,98	22	63	5,00	6	05980 [1]
5,99	22	63	5,00	6	05990 [1]
6,00	22	63	5,00	6	06000 [1]

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

1) Keine Lagerware, Rückgabe oder Umtausch ausgeschlossen / Lieferzeit auf Anfrage

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Passmaße, die mit diesem Werkzeugkonzept abgedeckt werden können.

Für xxxxx bitte bei der Bestellung den gewünschten Ø angeben (z. B. Ø 10,06 mm → Artikel-Nr. 40 139 10060)!

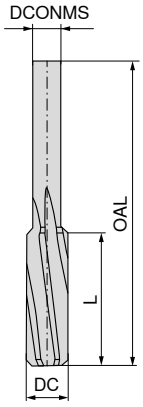
Alle anderen Durchmesser, Toleranzklassen und Anschnitte ebenfalls auf Anfrage möglich.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Automaten-Reibahlen, DIN 8089-B

▲ 0,01 mm steigend
▲ Toleranz: Ø 3,76 – 5,50 mm = +0,004 mm
▲ Toleranz: Ø 5,51 – 12,00 mm = +0,005 mm

AR 100



unbeschichtet





Linksdrall
PLGANG 45°
HSS-E
Durchgangsloch

DC mm	L mm	OAL mm	DCONMS h8 mm	ZEFP	RT 40 139 ...
6,01	22	63	5,00	6	06010 1)
6,02	22	63	5,00	6	06020 1)
6,03 - 6,11	22	63	5,00	6	xxxxx 1)
6,12 - 6,70	22	63	5,00	6	xxxxx 1)
6,71 - 6,94	25	71	6,30	6	xxxxx 1)
6,95	25	71	6,30	6	06950 1)
6,96	25	71	6,30	6	06960 1)
6,97	25	71	6,30	6	06970 1)
6,98	25	71	6,30	6	06980 1)
6,99	25	71	6,30	6	06990 1)
7,00	25	71	6,30	6	07000 1)
7,01	25	71	6,30	6	07010 1)
7,02	25	71	6,30	6	07020 1)
7,03 - 7,25	25	71	6,30	6	xxxxx 1)
7,26 - 7,94	25	71	6,30	6	xxxxx 1)
7,95	25	71	6,30	6	07950 1)
7,96	25	71	6,30	6	07960 1)
7,97	25	71	6,30	6	07970 1)
7,98	25	71	6,30	6	07980 1)
7,99	25	71	6,30	6	07990 1)
8,00	25	71	6,30	6	08000 1)
8,01	25	71	6,30	6	08010 1)
8,02	25	71	6,30	6	08020 1)
8,03	25	71	6,30	6	08030 1)
8,04	25	71	6,30	6	08040 1)
8,05 - 8,20	25	71	6,30	6	xxxxx 1)
8,21 - 8,50	25	71	6,30	6	xxxxx 1)
8,51 - 8,94	25	71	8,00	6	xxxxx 1)
8,95	25	71	8,00	6	08950 1)
8,96	25	71	8,00	6	08960 1)
8,97	25	71	8,00	6	08970 1)
8,98	25	71	8,00	6	08980 1)
8,99	25	71	8,00	6	08990 1)
9,00	25	71	8,00	6	09000 1)
9,01	25	71	8,00	6	09010 1)

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

1) Keine Lagerware, Rückgabe oder Umtausch ausgeschlossen / Lieferzeit auf Anfrage

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Passmaße, die mit diesem Werkzeugkonzept abgedeckt werden können.

Für xxxxx bitte bei der Bestellung den gewünschten Ø angeben (z. B. Ø 10,06 mm → Artikel-Nr. 40 139 10060)!

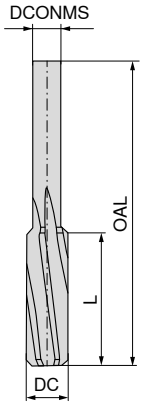
Alle anderen Durchmesser, Toleranzklassen und Anschnitte ebenfalls auf Anfrage möglich.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Automaten-Reibahlen, DIN 8089-B

▲ 0,01 mm steigend
▲ Toleranz: Ø 3,76 – 5,50 mm = +0,004 mm
▲ Toleranz: Ø 5,51 – 12,00 mm = +0,005 mm

AR 100



unbeschichtet





Linksdrall
PLGANG 45°
HSS-E
Durchgangsloch

DC mm	L mm	OAL mm	DCONMS h8 mm	ZEFP	RT 40 139 ...
9,02	25	71	8,00	6	09020 [1]
9,03 - 9,25	25	71	8,00	6	xxxxx [1]
9,26 - 9,94	25	71	8,00	6	xxxxx [1]
9,95	25	71	8,00	6	09950 [1]
9,96	25	71	8,00	6	09960 [1]
9,97	25	71	8,00	6	09970 [1]
9,98	25	71	8,00	6	09980 [1]
9,99	25	71	8,00	6	09990 [1]
10,00	25	71	8,00	6	10000 [1]
10,01	25	71	8,00	6	10010 [1]
10,02	25	71	8,00	6	10020 [1]
10,03 - 10,20	25	71	8,00	6	xxxxx [1]
10,21 - 10,60	25	71	8,00	6	xxxxx [1]
10,61 - 11,20	28	80	10,00	6	xxxxx [1]
11,21 - 11,25	28	80	10,00	6	xxxxx [1]
11,26 - 11,94	28	80	10,00	6	xxxxx [1]
11,95	28	80	10,00	6	11950 [1]
11,96	28	80	10,00	6	11960 [1]
11,97	28	80	10,00	6	11970 [1]
11,98	28	80	10,00	6	11980 [1]
11,99	28	80	10,00	6	11990 [1]
12,00	28	80	10,00	6	12000 [1]

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

1) Keine Lagerware, Rückgabe oder Umtausch ausgeschlossen / Lieferzeit auf Anfrage

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Passmaße, die mit diesem Werkzeugkonzept abgedeckt werden können.

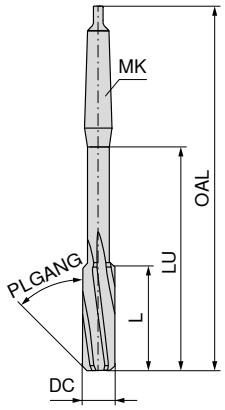
Für xxxxx bitte bei der Bestellung den gewünschten Ø angeben (z. B. Ø 10,06 mm → Artikel-Nr. 40 139 10060)!

Alle anderen Durchmesser, Toleranzklassen und Anschnitte ebenfalls auf Anfrage möglich.

CoreLine – Maschinen-Reibahlen HSS-E DIN 208-B

▲ die Rundschlifffase am zylindrischen Schneidenteil glättet die Bohrung und führt die Reibahle

N







Linksdrall
PLGANG 45°
HSS-E
Durchgangsloch

DC H7 mm	L mm	LU mm	OAL mm	MK	ZEFP	CX 40 160 ...
16	52	127	210	2	8	**160**
17	54	132	214	2	8	**170**
18	56	137	219	2	8	**180**
19	58	142	223	2	8	**190**
20	60	147	228	2	8	**200**
21	62	151	232	2	8	**210**
22	64	156	237	2	8	**220**
23	66	160	241	2	8	**230**
24	68	167	268	3	8	**240**
25	68	167	268	3	8	**250**
26	70	172	273	3	8	**260**
27	71	177	277	3	10	**270**
28	71	177	277	3	10	**280**
29	73	181	281	3	10	**290**
30	73	181	281	3	10	**300**
32	77	190	317	4	10	**320**
34	78	194	321	4	10	**340**
35	78	195	321	4	10	**350**
36	79	200	325	4	10	**360**
38	81	204	329	4	10	**380**
40	81	204	329	4	10	**400**
42	82	211	333	4	12	**420**
44	83	215	336	4	12	**440**
50	86	224	344	4	12	**500**

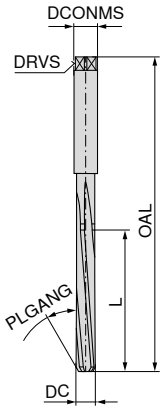
P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Alle anderen Durchmesser, Toleranzklassen und Anschnitte ebenfalls auf Anfrage möglich.

CoreLine – Handreibahlen, DIN 206-B

▲ PLGANG ≤ Ø 3,5 = 30°; > Ø 3,5 = 45°/30°





Linksdrall
HSS
Durchgangsloch

DC H7 mm	L mm	OAL mm	DRVS mm	DCONMS mm	ZEFP	CX 40 100 ...
3,0	31	62	2,24	3,0	6	**030**
3,2	33	66	2,50	3,2	6	**032**
3,5	35	71	2,80	3,5	6	**035**
4,0	38	76	3,15	4,0	6	**040**
4,5	41	81	3,55	4,5	6	**045**
5,0	44	87	4,00	5,0	6	**050**
5,5	47	93	4,50	5,5	6	**055**
6,0	47	93	4,50	6,0	6	**060**
7,0	54	107	5,60	7,0	6	**070**
8,0	58	115	6,30	8,0	6	**080**
9,0	62	124	7,10	9,0	6	**090**
10,0	66	133	8,00	10,0	6	**100**
11,0	71	142	9,00	11,0	6	**110**
12,0	76	152	10,00	12,0	6	**120**
13,0	76	152	10,00	13,0	6	**130**
14,0	81	163	11,20	14,0	8	**140**
15,0	81	163	11,20	15,0	8	**150**
16,0	87	175	12,50	16,0	8	**160**
17,0	87	175	14,00	17,0	8	**170**
18,0	93	188	14,00	18,0	8	**180**
19,0	93	188	14,00	19,0	8	**190**
20,0	100	201	16,00	20,0	8	**200**
22,0	107	215	18,00	22,0	8	**220**
24,0	115	231	20,00	24,0	8	**240**
25,0	115	231	20,00	25,0	8	**250**
26,0	115	231	20,00	26,0	8	**260**
28,0	124	247	22,40	28,0	10	**280**
30,0	124	247	22,40	30,0	10	**300**

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

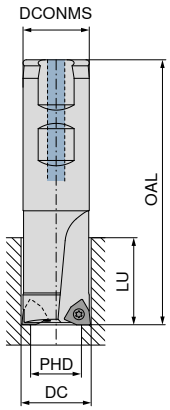
Alle anderen Durchmesser, Toleranzklassen und Anschnitte ebenfalls auf Anfrage möglich.

CoreLine – Wendeplatten-Senker 180°

Lieferumfang:
Wendeplatten-Senker inkl. Klemmschrauben

WPS









SIG 180°

DC mm	PHD mm	ZEFP	ZNF	DCONMS mm	LU mm	OAL mm	Wendeplatte	TO 30 198 ...
10	5,3	1	1	16	10	80	WOEX 030204	**01000** [1]
11	6,4	1	1	16	11	80	WOEX 030204	**01100** [1]
15	8,4	1	1	16	15	80	WOEX 05T304	**01500**
18	10,4	1	1	16	18	80	WOEX 05T304	**01800**
20	13,0	1	1	25	20	100	WOEX 05T304	**02000**
24	15,0	2	2	25	24	100	WOEX 05T304	**02400**
26	17,0	2	2	25	26	100	WOEX 05T304	**02600**
30	19,0	2	2	25	30	100	WOEX 06T304	**03000**
33	21,0	2	2	25	33	100	WOEX 080404	**03300**
36	21,0	2	2	25	36	100	WOEX 080404	**03600**
40	25,0	2	2	25	40	100	WOEX 080404	**04000**
48	28,0	2	2	32	48	120	WOEX 100504	**04800**

1) ohne innere Kühlmittelzufuhr



→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.



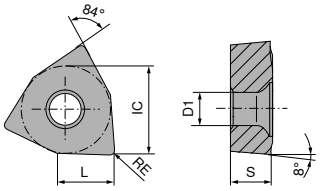
Schlüssel-D



Klemmschraube

Ersatzteile DC		AS 80 950 ...		AS 10 950 ...
10 - 11	T06 - IP	**116**	M2,0x4,3 - 06IP	**10000**
15 - 26	T08 - IP	**039**	M2,5x7,2 - 08IP	**10500**
30	T10 - IP	**119**	M3,5x7,3 - 10IP	**10600**
33 - 48	T15 - IP	**120**	M4,5x9 - 15IP	**12700**

CoreLine – HM-Wendeschneidplatte



-01	-01
K10	BK8425
	
WOEX	WOEX
IH	IH
10 821 ...	10 821 ...

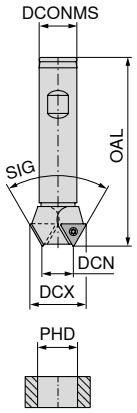
ISO-Bezeichnung	IC mm	L mm	S mm	D1 mm	RE mm		
WOEX 030204	5	3,2	2,3	2,30	0,4	**35301**	**30301**
WOEX 05T304	8	5,3	3,8	2,85	0,4	**35501**	**30501**
WOEX 06T304	10	6,6	3,8	4,05	0,4	**35601**	**30601**
WOEX 080404	12	7,9	4,8	4,90	0,4	**35801**	**30801**
WOEX 100504	15	9,9	5,3	4,90	0,4	**36001**	**31001**
P							●
M							●
K							●
N						●	○
S						●	●
H							○
O						●	

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Wendeplatten-Senker 90°

Lieferumfang:
Wendeplatten-Senker inkl. Klemmschrauben

WPS







SIG 90°

DCX mm	DCN mm	PHD mm	ZEFP	ZNF	DCONMS mm	OAL mm	Wendeplatte	TO 30 196 ...
19	7	9,5	2	2	16	100	TOHX 090204	**19000**
23	11	12,0	2	2	16	100	TOHX 090204	**23000**
26	11	12,0	1	2	16	100	TOHX 090204	**26000**
30	12	13,0	2	2	20	100	TOHX 140305	**30000**
34	16	17,0	2	2	20	100	TOHX 140305	**34000**
37	19	20,0	2	2	20	100	TOHX 140305	**37000**

→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.



TORX®-Schraube

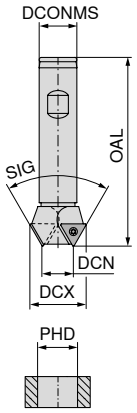
Schlüssel-D

Ersatzteile DCX		FI 62 950 ...		AS 80 950 ...
19 - 26	M2,6x6,2 - 08IP	**09900**	T08 - IP	**039**
30 - 37	M3,5x7,3 - 10IP	**12600**	T10 - IP	**119**

CoreLine – Wendeplatten-Senker 60°

Lieferumfang:
Wendeplatten-Senker inkl. Klemmschrauben

WPS







SIG 60°

DCX mm	DCN mm	PHD mm	ZEFP	ZNF	DCONMS mm	OAL mm	Wendeplatte	TO 30 197 ...
16,5	8,1	8,5	1	1	16	100	TOHX 090204	**16500**
20,0	11,6	12,0	2	2	16	100	TOHX 090204	**20000**
22,0	13,6	14,0	2	2	16	100	TOHX 090204	**22000**
23,5	15,1	15,5	2	2	16	100	TOHX 090204	**23500**
25,5	17,1	17,5	2	2	16	100	TOHX 090204	**25500**

→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.



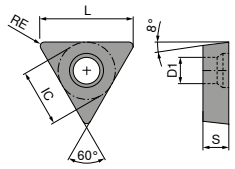
TORX®-Schraube



Schlüssel-D

Ersatzteile DCX		FI 62 950 ...		AS 80 950 ...
16,5 - 22	M2,6x5,2 - 08IP	**12000**	T08 - IP	**039**
23,5 - 25,5	M2,6x6,2 - 08IP	**09900**	T08 - IP	**039**

CoreLine – HM-Wendeschneidplatte



	-U877	-G12	-G06	-U877	-G12
	K10	K10	BK8425	BK8425	BK8425
					
	F	**F**	**F**	**F**	**F**
	TOHX	TOHX	TOHX	TOHX	TOHX
	IH	IH	IH	IH	IH
ISO-Bezeichnung	**62 604 ...**	**62 603 ...**	**62 602 ...**	**62 604 ...**	**62 603 ...**
TOHX 090204EN	**51400**			**31400**	**31400**
TOHX 090204FN		**51600**			
TOHX 140305EN			**33000**		
TOHX 140305FN		**52800**			
P			●	●	●
M			●	●	●
K			●	●	●
N	●	●	○	○	○
S	●	●	●	●	●
H			○	○	○
O					

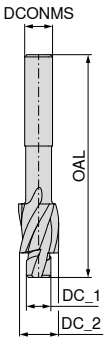
IC	L	S	D1	RE
mm	mm	mm	mm	mm
5,6	9,12	2,5	2,8	0,4
5,6	9,12	2,5	2,8	0,4
8,2	13,62	3,0	3,8	0,5
8,2	13,62	3,0	3,8	0,5

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Flachsenker, DIN 373

▲ mit festem Führungszapfen
▲ mit 3 Schneiden, rechtsgenutet für Senkungen nach DIN 74
▲ zum Versenken von Innensechskantschrauben nach DIN 912, DIN 6912, DIN 7984 und Zylinderschrauben DIN 84

N




fein
SIG 180°
HSS


mittel
SIG 180°
HSS

Gewinde	DC_2 z9 mm	DCONMS h9 mm	OAL mm	DC_1 e8 mm	CX 30 190 ...	CX 30 191 ...
M3	6	5,0	71	3,2	**030** [1]	
M3	6	5,0	71	3,4		**030** [1]
M4	8	5,0	71	4,3	**040** [1]	
M4	8	5,0	71	4,5		**040** [1]
M5	10	8,0	80	5,3	**050** [1]	
M5	10	8,0	80	5,5		**050** [1]
M6	11	8,0	80	6,4	**060** [1]	
M6	11	8,0	80	6,6		**060** [1]
M8	15	12,5	100	8,4	**080** [1]	
M8	15	12,5	100	9,0		**080** [1]
M10	18	12,5	100	10,5	**100** [1]	
M10	18	12,5	100	11,0		**100** [1]
M12	20	12,5	100	13,0	**120**	
M12	20	12,5	100	13,5		**120**
P					●	●
M					●	●
K					●	●
N					●	●
S					○	○
H						
O					●	●

1) im Satz enthalten

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Flachsenker, DIN 373 – Satz

Lieferumfang:
Flachsenker M3; M4; M5; M6; M8; M10 in Kassette

N

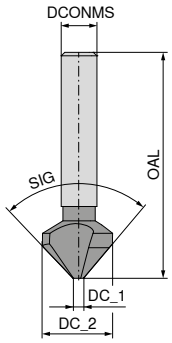


	fein	mittel
	CX	CX
	30 190 ...	**30 191 ...**
	999	**999**

CoreLine – Kegelsenker 90° mit EU-Teilung, DIN 335-C

- alle Größen mit 3 Schneiden und extrem ungleicher Teilung, dadurch hohe Laufruhe, extrem runde und ratterfreie Senkung mit bester Oberfläche möglich
- spezielle HPC-TiN-Beschichtung
- für sehr hohe Standzeiten in nahezu allen Werkstoffen einsetzbar
- stark reduzierte Axial- und Radialkräfte
- für Senkschrauben DIN 7991

N



HPC-TiN





SIG 90°
VHM

DC_2 z9 mm	DC_1 mm	DCONMS h9 mm	OAL mm	DIN 7991	CX 30 117 ...
6,3	1,5	5	45	M3	**06300**
8,3	2,0	6	50	M4	**08300**
10,4	2,5	6	50	M5	**10400** [1]
12,4	2,8	8	56	M6	**12400**
16,5	3,2	10	60	M8	**16500** [1]
20,5	3,5	10	60	M10	**20500**
25,0	3,8	10	67	M12	**25000** [1]
31,0	4,2	12	71	M16	**31000**

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	○
O	○

1) im Satz enthalten

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Kegelsenker 90° mit EU-Teilung, DIN 335-C – Satz

Lieferumfang:
Kegelsenker Ø 10,4 / 16,5 / 25,0 in Kassette



N

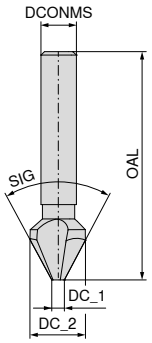
HPC-TiN

CX 30 117 ...
99900

CoreLine – Kegelsenker 60°, Werksnorm-C

▲ mit 3 Schneiden für Senk- und Entgratungsarbeiten in hochfesten Stählen, Grauguss, siliziumhaltigen Aluminiumlegierungen und nichtrostenden Stählen

N



unbeschichtet





SIG 60°
VHM

DC_2 z9 mm	DC_1 mm	DCONMS h9 mm	OAL mm	CX 30 160 ...
12,5	3,2	8	56	**125**
16,0	4,0	10	63	**160**
20,0	5,0	10	67	**200**
25,0	6,3	10	71	**250**

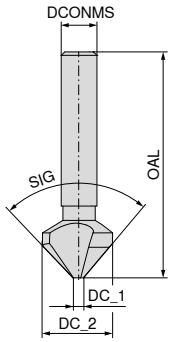
P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	○
O	

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Kegelsenker 90°, Werksnorm-C

▲ mit 3 Schneiden für Senk- und Entgratungsarbeiten in hochfesten Stählen, Grauguss, siliziumhaltigen Aluminiumlegierungen und nichtrostenden Stählen

N



unbeschichtet





SIG 90°
VHM

DC_2 z9 mm	DC_1 mm	DCONMS h9 mm	OAL mm	DIN ISO 7721	DIN 7991	CX 30 115 ...
10,4	2,5	8	46	M5		**100**
12,4	2,8	8	56		M6	**124**
15,0	3,2	10	60	M8		**150**
16,5	3,2	10	60		M8	**165**
20,5	3,5	10	63		M10	**205**
25,0	3,8	10	67		M12	**250**
31,0	4,2	12	71		M16	**310**

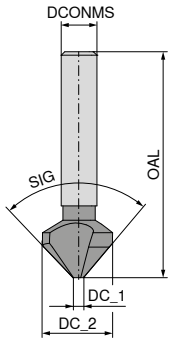
P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	○
O	

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Kegelsenker 90° mit EU-Teilung, DIN 335-C

- alle Größen mit 3 Schneiden und extrem ungleicher Teilung, dadurch hohe Laufruhe, extrem runde und ratterfreie Senkung mit bester Oberfläche möglich
- für sehr hohe Standzeiten in nahezu allen Werkstoffen einsetzbar
- stark reduzierte Axial- und Radialkräfte
- für Senkschrauben DIN ISO 7721 und DIN 7991

N



TiN



SIG 90°
HSS

DC_2 z9 mm	DC_1 mm	DCONMS h9 mm	OAL mm	DIN ISO 7721	DIN 7991	CX 30 141 ...
4,3	1,3	4	40	M2		**04300**
6,0	1,5	5	45	M3		**06000**
6,3	1,5	5	45		M3	**06300**
8,0	2,0	6	50	M4		**08000**
8,3	2,0	6	50		M4	**08300**
10,0	2,5	6	50	M5		**10000**
10,4	2,5	6	50		M5	**10400** 1)
11,5	2,8	8	56	M6		**11500**
12,4	2,8	8	56		M6	**12400**
15,0	3,2	10	60	M8		**15000**
16,5	3,2	10	60		M8	**16500** 1)
19,0	3,5	10	63	M10		**19000**
20,5	3,5	10	63		M10	**20500**
23,0	3,8	10	67	M12		**23000**
25,0	3,8	10	67		M12	**25000** 1)
31,0	4,2	12	71		M16	**31000**

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	○
O	○

1) im Satz enthalten

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Kegelsenker 90° mit EU-Teilung, DIN 335-C – Satz

Lieferumfang:
Kegelsenker Ø 10,4 / 16,5 / 25,0 in Kassette

N

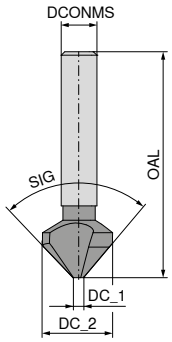


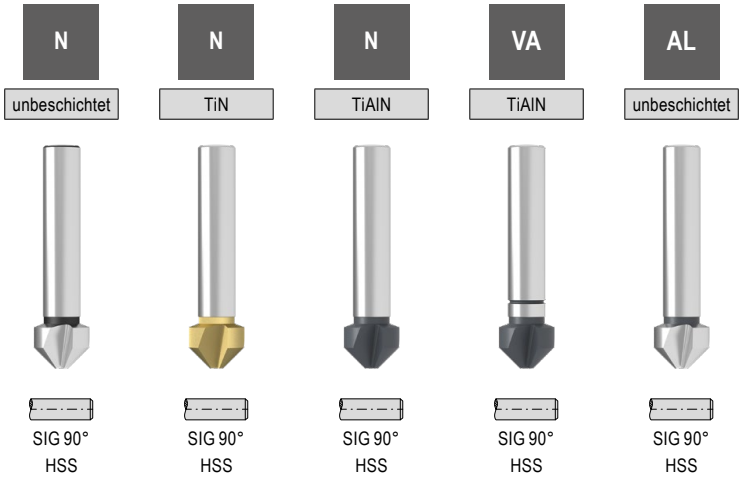
TiN

CX 30 141 ...
99900

CoreLine – Kegelsenker 90°, DIN 335-C

- mit 3 Schneiden zum grat- und ratterfreien Ansenken, Entgraten und Versenken in nahezu allen Werkstoffen. Besonders geeignet für DIN-Schrauben nach DIN ISO 7721 und 7991, da die Senkerdurchmesser auf die jeweiligen Schraubenköpfe abgestimmt sind.
- in TiN-Ausführung hohe Schnittwerte möglich, sehr hohe Standzeit und sehr gute Gleiteigenschaften zur Verhinderung von Materialansatz.
- in TiAlN-Ausführung deutliche Leistungsverbesserungen gegenüber TiN-Ausführung. Vor allem geeignet für abrasive Werkstoffe (Guss, AlSi) und/oder bei hohen Temperaturbelastungen.





DC_2 z9 mm	DC_1 mm	DCONMS mm	OAL mm	DIN ISO 7721	DIN 7991	CX 30 100 ...	CX 30 110 ...	CX 30 130 ...	CX 30 132 ...	CX 30 102 ...
4,3	1,3	4	40	M2		**043**				
5,0	1,5	4	40	M2,5		**050**	**050**	**050**		
6,0	1,5	5	45	M3		**060**				
6,3	1,5	5	45		M3	**063** [1)]	**063** [1)]	**063**	**063**	**063**
7,0	1,8	6	50	M3,5		**070**				
8,0	2,0	6	50	M4		**080**	**080**	**080**		
8,3	2,0	6	50		M4	**083** [1)]	**083** [1)]	**083**	**083**	**083**
9,4	2,2	6	50			**094**				
10,0	2,5	6	50	M5		**100**	**100**	**100**		
10,4	2,5	6	50		M5	**104** [1)]	**104** [1)]	**104**	**104**	**104**
11,5	2,8	8	56	M6		**115**				
12,4	2,8	8	56		M6	**124** [1)]	**124** [1)]	**124**	**124**	**124**
13,4	2,9	8	56			**134**				
15,0	3,2	10	60	M8		**150**	**150**	**150**	**150**	**150**
16,5	3,2	10	60		M8	**165** [1)]	**165** [1)]	**165**	**165**	**165**
19,0	3,5	10	63	M10		**190**				
20,5	3,5	10	63		M10	**205** [1)]	**205** [1)]	**205**	**205**	**205**
23,0	3,8	10	67	M12		**230**				
25,0	3,8	10	67		M12	**250**	**250**	**250**	**250**	**250**
31,0	4,2	12	71		M16	**310**	**310**	**310**	**310**	
31,0	4,2	12	67		M16					**310**
P						●	●	●	○	○
M						○	○	○	●	○
K						●	●	●	○	○
N						●	●	●	○	●
S						○	○	○	○	○
H							○	○	○	
O						●	●	●	●	●

1) im Satz enthalten

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Kegelsenker 90°, DIN 335-C – Satz

Lieferumfang:
Kegelsenker Ø 6,3; 8,3; 10,4; 12,4; 16,5; 20,5 in Kassette

N

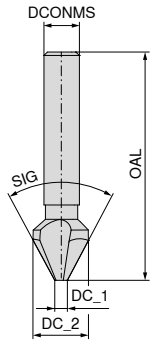


unbeschichtet	TiN
CX	CX
30 100 ...	**30 110 ...**
999	**999**

CoreLine – Kegelsenker 60°, DIN 334-C

▲ 3 Schneiden zum Senken und Entgraten in nahezu allen Werkstoffen

N



unbeschichtet





SIG 60°
HSS

DC_2 z9 mm	DC_1 mm	DCONMS h9 mm	OAL mm	CX 30 150 ...
6,3	1,6	5	45	**063** [1]
8,0	2,0	6	50	**080** [1]
10,0	2,5	6	52	**100** [1]
12,5	3,2	8	56	**125** [1]
16,0	4,0	10	63	**160** [1]
20,0	5,0	10	67	**200** [1]
25,0	6,3	10	71	**250**

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

1) im Satz enthalten

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Kegelsenker 60°, DIN 334-C – Satz

Lieferumfang:
Kegelsenker Ø 6,3; 8,0; 10,0; 12,5; 16,0; 20,0 in Kassette



N

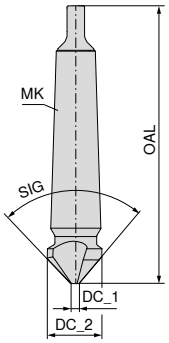
unbeschichtet

CX 30 150 ...
999

CoreLine – Kegelsenker 90°, DIN 335-D

▲ mit 3 Schneiden zum grat- und ratterfreien Ansenken, Entgraten und Versenken in nahezu allen Werkstoffen. Besonders geeignet für DIN-Schrauben nach DIN ISO 7721 und 7991, da die Senkerdurchmesser auf die jeweiligen Schraubenköpfe abgestimmt sind.

N



unbeschichtet





SIG 90°
HSS

DC_2 z9 mm	DC_1 mm	OAL mm	MK	CX 30 105 ...
30	4,2	112	2	**300**
31	4,2	112	2	**310**
34	4,5	118	2	**340**
37	4,8	118	2	**370**
40	10,0	140	3	**400**
50	14,0	150	3	**500**
63	16,0	180	4	**630**
80	22,0	190	4	**800**

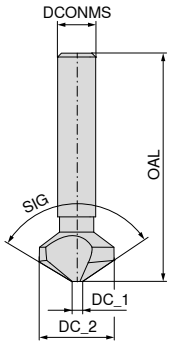
P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Kegelsenker 120°, Werksnorm-C

▲ 3 Schneiden zum Senken und Entgraten in nahezu allen Werkstoffen

N



unbeschichtet





SIG 120°
HSS

DC_2 z9 mm	DC_1 mm	DCONMS h9 mm	OAL mm	CX 30 170 ...
6,3	1,5	5	45	**063**
8,3	2,0	6	50	**083**
10,4	2,5	6	50	**104**
12,4	2,8	8	56	**124**
16,5	3,2	10	60	**165**
20,5	3,5	10	60	**205**
25,0	3,8	10	63	**250**

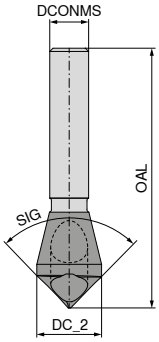
P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Entgratungssenker 90°, Werksnorm-A

▲ mit schräger Bohrung zum grat- und ratterfreien Senken und Entgraten für weiche, langspanende Werkstoffe wie Aluminium, Kunststoffe, etc.

N




unbeschichtet

SIG 90°
HSS-E


TiN

SIG 90°
HSS-E

DC_2 mm	PHD mm	DCONMS $_{h9}$ mm	OAL mm	CX 30 120 ...	CX 30 121 ...
6,3	1 - 4	6,3	45	**040** [1]	**040** [1]
10,0	2 - 5	6,0	45	**050**	**050**
14,0	5 - 10	8,0	48	**101**	**101**
21,0	10 - 15	10,0	65	**150**	**150**
28,0	15 - 20	12,0	85	**200**	**200**

P	●	●
M	○	○
K	●	●
N	●	●
S	○	○
H		○
O	●	●

1) beidseitig verwendbar

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Materialbeispiele zu den Schnittdatentabellen

	Werkstoffuntergruppe	Index	Zusammensetzung / Gefüge / Wärmebehandlung	Härte HB / HRC Zugfestigkeit N/mm²	Werkstoffnummer Werkstoffbezeichnung		Werkstoffnummer Werkstoffbezeichnung	
P	Unlegierter Stahl	P.1.1	< 0,15 % C, geglüht	420 N/mm² / 125 HB	1.0401	C15	1.1141	Ck15
		P.1.2	< 0,45 % C, geglüht	640 N/mm² / 190 HB	1.1191	C45E	1.0718	9SMnPb28
		P.1.3	< 0,45 % C, vergütet	840 N/mm² / 250 HB	1.1191	C45E	1.0535	C55
		P.1.4	< 0,75 % C, geglüht	910 N/mm² / 270 HB	1.1223	C60R	1.0535	C55
		P.1.5	< 0,75 % C, vergütet	1010 N/mm² / 300 HB	1.1223	C60R	1.0727	45S20
	Niedriglegierter Stahl	P.2.1	geglüht	610 N/mm² / 180 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.2	vergütet	930 N/mm² / 275 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.3	vergütet	1010 N/mm² / 300 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
		P.2.4	vergütet	1200 N/mm² / 375 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl	P.3.1	geglüht	680 N/mm² / 200 HB	1.4021	X20Cr13	1.4034	X46Cr13
		P.3.2	gehärtet und angelassen	1100 N/mm² / 300 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
		P.3.3	gehärtet und angelassen	1300 N/mm² / 400 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
	Nichtrostender Stahl	P.4.1	ferritisch / martensitisch, geglüht	680 N/mm² / 200 HB	1.4016	X6Cr17	1.2316	X36CrMo16
		P.4.2	martensitisch, vergütet	1010 N/mm² / 300 HB	1.4112	X90CrMoV18	1.2316	X36CrMo16
M	Nichtrostender Stahl	M.1.1	austenitisch / austenitisch-ferritisch, abgeschreckt	610 N/mm² / 180 HB	1.4301	X5CrNi18-10	1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2
		M.2.1	austenitisch, vergütet	300 HB	1.4841	X15CrNiSi25-21	1.4539	X1NiCrMoCu25-20-5
		M.3.1	austenitisch / ferritisch (Duplex)	780 N/mm² / 230 HB	1.4462	X2CrNiMoN22-5-3	1.4501	X2CrNiMoCuWN25-7-4
K	Grauguss	K.1.1	perlitisch / ferritisch	350 N/mm² / 180 HB	0.6010	GG-10	0.6025	GG-25
		K.1.2	perlitisch (martensitisch)	500 N/mm² / 260 HB	0.6030	GG-30	0.6045	GG-45
	Gusseisen mit Kugelgraphit	K.2.1	ferritisch	540 N/mm² / 160 HB	0.7040	GGG-40	0.7060	GGG-60
		K.2.2	perlitisch	845 N/mm² / 250 HB	0.7070	GGG-70	0.7080	GGG-80
	Temperguss	K.3.1	ferritisch	440 N/mm² / 130 HB	0.8035	GTW-35-04	0.8045	GTW-45
		K.3.2	perlitisch	780 N/mm² / 230 HB	0.8165	GTS-65-02	0.8170	GTS-70-02
N	Aluminium-Knetlegierung	N.1.1	nicht aushärtbar	60 HB	3.0255	Al99,5	3.3315	AlMg1
		N.1.2	aushärtbar, ausgehärtet	340 N/mm² / 100 HB	3.1355	AlCuMg2	3.2315	AlMgSi1
	Aluminium-Gusslegierung	N.2.1	≤ 12 % Si, nicht aushärtbar	250 N/mm² / 75 HB	3.2581	G-AlSi12	3.2163	G-AlSi9Cu3
		N.2.2	≤ 12 % Si, aushärtbar, ausgehärtet	300 N/mm² / 90 HB	3.2134	G-AlSi5Cu1Mg	3.2373	G-AlSi9Mg
		N.2.3	> 12 % Si, nicht aushärtbar	440 N/mm² / 130 HB		G-AlSi17Cu4Mg		G-AlSi18CuNiMg
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze / Messing)	N.3.1	Automatenlegierungen, Pb > 1 %	375 N/mm² / 110 HB	2.0380	CuZn39Pb2 (Ms58)	2.0410	CuZn44Pb2
		N.3.2	CuZn, CuSnZn	300 N/mm² / 90 HB	2.0331	CuZn15	2.4070	CuZn28Sn1As
		N.3.3	CuSn, bleifreies Kupfer und Elektrolytkupfer	340 N/mm² / 100 HB	2.0060	E-Cu57	2.0590	CuZn40Fe
	Magnesiumlegierungen	N.4.1	Magnesium und Magnesiumlegierungen	70 HB	3.5612	MgAl6Zn	3.5312	MgAl3Zn
S	Warmfeste Legierungen	S.1.1	Fe-Basis, geglüht	680 N/mm² / 200 HB	1.4864	X12NiCrSi 36-16	1.4865	G-X40NiCrSi38-18
		S.1.2	Fe-Basis, ausgehärtet	950 N/mm² / 280 HB	1.4980	X6NiCrTiMoVB25-15-2	1.4876	X10NiCrAlTi32-20
		S.2.1	Ni- oder Co-Basis, geglüht	840 N/mm² / 250 HB	2.4631	NiCr20TiAl (Nimonic80A)	3.4856	NiCr22Mo9Nb
		S.2.2	Ni- oder Co-Basis, ausgehärtet	1180 N/mm² / 350 HB	2.4668	NiCr19Nb5Mo3 (Inconel 718)	2.4955	NiFe25Cr20NbTi
		S.2.3	Ni- oder Co-Basis, gegossen	1080 N/mm² / 320 HB	2.4765	CoCr20W15Ni	1.3401	G-X120Mn12
	Titanlegierungen	S.3.1	Reintitan	400 N/mm²	3.7025	Ti99,8	3.7034	Ti99,7
		S.3.2	Alpha- + Beta-Legierungen, ausgehärtet	1050 N/mm² / 320 HB	3.7165	TiAl6V4	Ti-6246	Ti-6Al-2Sn-4Zr-6Mo
		S.3.3	Beta-Legierungen	1400 N/mm² / 410 HB	Ti555.3	Ti-5Al-5V-5Mo-3Cr	R56410	Ti-10V-2Fe-3Al
H	Gehärteter Stahl	H.1.1	gehärtet und angelassen	46–55 HRC				
		H.1.2	gehärtet und angelassen	56–60 HRC				
		H.1.3	gehärtet und angelassen	61–65 HRC				
		H.1.4	gehärtet und angelassen	66–70 HRC				
	Hartguss	H.2.1	gegossen	400 HB				
	Gehärtetes Gusseisen	H.3.1	gehärtet und angelassen	55 HRC				
O	Nichtmetallische Werkstoffe	O.1.1	Kunststoffe, duroplastisch	≤ 150 N/mm²	EP, MF, PF, UP			
		O.1.2	Kunststoffe, thermoplastisch	≤ 100 N/mm²	PA, PC, PE, PI, PMMA, POM, PP, PS, PTFE, PVC			
		O.2.1	aramidfaserverstärkt	≤ 1000 N/mm²	AFK			
		O.2.2	glas-/kohlefaserverstärkt	≤ 1000 N/mm²	CFK, GFK			
		O.3.1	Graphit					

Reamax TS – Schnittdatenrichtwerte

Index	40 577 …, 40 585 … 75J.65, 75H.65 – ASG3000 / HM-DBG-P						40 521 …, 40 571 … 75J.65, 75H.65 – ASG0106 / HM-DBG-P					
	Nenn-Ø in mm ▸		18–21,999	22–31,799	31,8–51,999	52–65	Nenn-Ø in mm ▸		18–21,999	22–31,799	31,8–51,999	52–65
	Reibzugabe Ø ▸		0,20–0,30	0,20–0,30	0,30–0,40	0,30–0,50	Reibzugabe Ø ▸		0,20–0,30	0,20–0,30	0,30–0,40	0,30–0,50
	Zähnezahl ▸		6	6	8	10	Zähnezahl ▸		6	6	8	10
	3xD	5xD					3xD	5xD				
	v_c (m/min.)		f (mm/U)				v_c (m/min.)		f (mm/U)			
P.1.1	**150** (130–200)	**120** (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80						
P.1.2	**150** (130–200)	**120** (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80						
P.1.3	**150** (130–200)	**120** (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80						
P.1.4	**150** (130–200)	**120** (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80						
P.1.5	**150** (130–200)	**120** (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80						
P.2.1	**150** (130–200)	**120** (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80						
P.2.2	**150** (130–200)	**120** (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80						
P.2.3	**150** (130–200)	**120** (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80						
P.2.4	**150** (130–200)	**120** (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80						
P.3.1							**30** (25–50)	**30** (25–40)	0,60–0,90	0,80–1,10	1,10–1,50	1,50–2,30
P.3.2							**30** (25–50)	**30** (25–40)	0,60–0,90	0,80–1,10	1,10–1,50	1,50–2,30
P.3.3							**30** (25–50)	**30** (25–40)	0,60–0,90	0,80–1,10	1,10–1,50	1,50–2,30
P.4.1							**45** (35–60)	**40** (35–50)	0,60–0,90	0,80–1,10	1,10–1,50	1,50–2,30
P.4.2							**45** (35–60)	**40** (35–50)	0,60–0,90	0,80–1,10	1,10–1,50	1,50–2,30
M.1.1							**45** (35–60)	**40** (30–50)	0,60–0,90	0,80–1,10	1,10–1,50	1,50–2,30
M.2.1							**45** (35–60)	**40** (30–50)	0,60–0,90	0,80–1,10	1,10–1,50	1,50–2,30
M.3.1							**30** (25–50)	**30** (25–40)	0,60–0,90	0,80–1,10	1,10–1,50	1,50–2,30
K.1.1	**150** (130–220)	**120** (100–150)	0,90–1,30	1,20–1,70	1,60–2,30	2,30–3,40						
K.1.2	**150** (130–220)	**120** (100–150)	0,90–1,30	1,20–1,70	1,60–2,30	2,30–3,40						
K.2.1	**175** (150–300)	**150** (130–180)	0,90–1,30	1,20–1,70	1,60–2,30	2,30–3,40						
K.2.2	**120** (100–180)	**120** (100–150)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80						
K.3.1	**120** (100–180)	**120** (100–150)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80						
K.3.2	**120** (100–180)	**120** (100–150)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80						
N.1.1												
N.1.2												
N.2.1												
N.2.2												
N.2.3												
N.3.1												
N.3.2												
N.3.3												
N.4.1												
S.1.1												
S.1.2												
S.2.1												
S.2.2												
S.2.3												
S.3.1												
S.3.2												
S.3.3												
H.1.1												
H.1.2												
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1												
H.3.1												
O.1.1												
O.1.2												
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1												

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, dem Material und der Maschine abhängig. Die angegebenen Werte stellen mögliche Werte dar, welche je nach Einsatzbedingungen innerhalb des Klammerwerts nach oben oder unten korrigiert werden müssen.

Reamax TS – Schnittdatenrichtwerte

Index	40 526 …, 40 580 … 75J.17, 75H.17 – ASG0706 / HM-DBC						40 539 … 75H.93 – ASG3000 / DST					
	Nenn-Ø in mm ▸		18–21,999	22–31,799	31,8–51,999	52–65	Nenn-Ø in mm ▸		18–21,999	22–31,799	31,8–51,999	52–65
	Reibzugabe Ø ▸		0,20–0,30	0,20–0,30	0,30–0,40	0,30–0,50	Reibzugabe Ø ▸		0,20–0,30	0,20–0,30	0,30–0,40	0,30–0,50
	Zähnezahl ▸		6	6	8	10	Zähnezahl ▸		6	6	8	10
	3xD	5xD					3xD	5xD				
	v_c (m/min.)		f (mm/U)				v_c (m/min.)		f (mm/U)			
P.1.1							**150** (130–200)	**120** (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
P.1.2							**150** (130–200)	**120** (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
P.1.3							**150** (130–200)	**120** (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
P.1.4							**150** (130–200)	**120** (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
P.1.5							**150** (130–200)	**120** (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
P.2.1							**150** (130–200)	**120** (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
P.2.2							**150** (130–200)	**120** (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
P.2.3							**150** (130–200)	**120** (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
P.2.4							**150** (130–200)	**120** (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
P.3.1												
P.3.2												
P.3.3												
P.4.1												
P.4.2												
M.1.1												
M.2.1												
M.3.1												
K.1.1												
K.1.2												
K.2.1							**175** (150–300)	**150** (130–180)	0,90–1,30	1,20–1,70	1,60–2,30	2,30–3,40
K.2.2							**120** (100–150)	**100** (80–120)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
K.3.1							**120** (100–180)	**120** (100–150)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
K.3.2							**120** (100–180)	**120** (100–150)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
N.1.1	**150** (130–300)	**150** (130–200)	0,90–1,30	1,10–1,70	1,50–2,30	2,20–3,40						
N.1.2	**150** (130–300)	**150** (130–200)	0,90–1,30	1,10–1,70	1,50–2,30	2,20–3,40						
N.2.1	**200** (180–300)	**150** (130–200)	0,90–1,30	1,10–1,70	1,50–2,30	2,20–3,40						
N.2.2	**200** (180–300)	**150** (130–200)	0,90–1,30	1,10–1,70	1,50–2,30	2,20–3,40						
N.2.3	**200** (180–300)	**150** (130–200)	0,90–1,30	1,10–1,70	1,50–2,30	2,20–3,40						
N.3.1							150 (130–320)	150 (130–200)	0,90–1,30	1,10–1,70	1,50–2,30	2,10–3,10
N.3.2							150 (130–320)	150 (130–200)	0,90–1,30	1,10–1,70	1,50–2,30	2,10–3,10
N.3.3												
N.4.1	**150** (180–300)	**150** (130–200)	0,90–1,30	1,10–1,70	1,50–2,30	2,20–3,40						
S.1.1												
S.1.2												
S.2.1												
S.2.2												
S.2.3												
S.3.1												
S.3.2												
S.3.3												
H.1.1												
H.1.2												
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1												
H.3.1												
O.1.1												
O.1.2												
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1	250 (220–270)	250 (220–270)	0,90–1,30	1,10–1,70	1,50–2,30	2,20–3,40						

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, dem Material und der Maschine abhängig. Die angegebenen Werte stellen mögliche Werte dar, welche je nach Einsatzbedingungen innerhalb des Klammerwerts nach oben oder unten korrigiert werden müssen.

Reamax TS – Schnittdatenrichtwerte

Index	40 544 … 75J.93 – ASG3000 / DST						40 597 … 75J.93 – ASG4000 / DST					
	Nenn-Ø in mm ▸		18–21,999	22–31,799	31,8–51,999	52–65	Nenn-Ø in mm ▸		18–21,999	22–31,799	31,8–51,999	52–65
	Reibzugabe Ø ▸		0,20–0,30	0,20–0,30	0,30–0,40	0,30–0,50	Reibzugabe Ø ▸		0,20–0,30	0,20–0,30	0,30–0,40	0,30–0,50
	Zähnezahl ▸		6	6	8	10	Zähnezahl ▸		6	6	8	10
	3xD	5xD					3xD	5xD				
	v_c (m/min.)		f (mm/U)				v_c (m/min.)		f (mm/U)			
P.1.1	**150** (130–200)	**120** (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80	**150** (130–200)	**120** (100–160)	1,00–1,30	1,20–1,70	1,70–2,30	2,40–3,40
P.1.2	**150** (130–200)	**120** (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80	**150** (130–200)	**120** (100–160)	1,00–1,30	1,20–1,70	1,70–2,30	2,40–3,40
P.1.3	**150** (130–200)	**120** (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80	**150** (130–200)	**120** (100–160)	1,00–1,30	1,20–1,70	1,70–2,30	2,40–3,40
P.1.4	**150** (130–200)	**120** (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80	**150** (130–200)	**120** (100–160)	1,00–1,30	1,20–1,70	1,70–2,30	2,40–3,40
P.1.5	**150** (130–200)	**120** (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80	**150** (130–200)	**120** (100–160)	1,00–1,30	1,20–1,70	1,70–2,30	2,40–3,40
P.2.1	**150** (130–200)	**120** (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80	**150** (130–200)	**120** (100–160)	1,00–1,30	1,20–1,70	1,70–2,30	2,40–3,40
P.2.2	**150** (130–200)	**120** (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80	**150** (130–200)	**120** (100–160)	1,00–1,30	1,20–1,70	1,70–2,30	2,40–3,40
P.2.3	**150** (130–200)	**120** (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80	**150** (130–200)	**120** (100–160)	1,00–1,30	1,20–1,70	1,70–2,30	2,40–3,40
P.2.4	**150** (130–200)	**120** (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80	**150** (130–200)	**120** (100–160)	1,00–1,30	1,20–1,70	1,70–2,30	2,40–3,40
P.3.1												
P.3.2												
P.3.3												
P.4.1												
P.4.2												
M.1.1												
M.2.1												
M.3.1												
K.1.1												
K.1.2												
K.2.1	**175** (150–300)	**150** (130–180)	0,90–1,30	1,20–1,70	1,60–2,30	2,30–3,40	**225** (200–300)	**180** (160–240)	1,20–1,60	1,50–2,00	2,00–2,70	2,90–4,10
K.2.2	**120** (100–150)	**100** (80–120)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80	**120** (100–150)	**100** (80–120)	1,20–1,60	1,50–2,00	2,00–2,70	2,90–4,10
K.3.1	**120** (100–180)	**120** (100–150)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80						
K.3.2	**120** (100–180)	**120** (100–150)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80	**120** (100–180)	**120** (100–150)	1,00–1,30	1,20–1,70	1,70–2,30	2,40–3,40
N.1.1												
N.1.2												
N.2.1												
N.2.2												
N.2.3												
N.3.1	150 (130–320)	150 (130–200)	0,90–1,30	1,10–1,70	1,50–2,30	2,10–3,10						
N.3.2	150 (130–320)	150 (130–200)	0,90–1,30	1,10–1,70	1,50–2,30	2,10–3,10						
N.3.3												
N.4.1												
S.1.1												
S.1.2												
S.2.1												
S.2.2												
S.2.3												
S.3.1												
S.3.2												
S.3.3												
H.1.1												
H.1.2												
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1												
H.3.1												
O.1.1												
O.1.2												
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1												

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, dem Material und der Maschine abhängig. Die angegebenen Werte stellen mögliche Werte dar, welche je nach Einsatzbedingungen innerhalb des Klammerwerts nach oben oder unten korrigiert werden müssen.

Reamax TS – Schnittdatenrichtwerte

Index	40 535 …					
	75H.71 – ASG3000 / HM-TiN					
	Nenn-Ø in mm ▸		18–21,999	22–31,799	31,8–51,999	52–65
	Reibzugabe Ø ▸		0,20–0,30	0,20–0,30	0,30–0,40	0,30–0,50
	Zähnezahl ▸		6	6	8	10
	3xD	5xD				
	v_c (m/min.)		f (mm/U)			
P.1.1	100 (80–140)	80 (60–120)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
P.1.2	100 (80–140)	80 (60–120)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
P.1.3	100 (80–140)	80 (60–120)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
P.1.4	100 (80–140)	80 (60–120)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
P.1.5	100 (80–140)	80 (60–120)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
P.2.1	100 (80–140)	80 (60–120)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
P.2.2	100 (80–140)	80 (60–120)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
P.2.3	100 (80–140)	80 (60–120)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
P.2.4	100 (80–140)	80 (60–120)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
P.3.1						
P.3.2						
P.3.3						
P.4.1						
P.4.2						
M.1.1						
M.2.1						
M.3.1						
K.1.1	**80** (60–130)	**80** (60–120)	0,90–1,30	1,20–1,70	1,60–2,30	2,30–3,40
K.1.2	**80** (60–130)	**80** (60–120)	0,90–1,30	1,20–1,70	1,60–2,30	2,30–3,40
K.2.1						
K.2.2						
K.3.1						
K.3.2						
N.1.1						
N.1.2						
N.2.1						
N.2.2						
N.2.3						
N.3.1	**120** (100–200)	**120** (100–200)	0,90–1,30	1,10–1,70	1,50–2,30	2,20–3,40
N.3.2	**80** (60–150)	**80** (60–120)	0,70–1,10	0,90–1,40	1,20–1,90	1,70–2,60
N.3.3	**120** (100–200)	**120** (100–150)	0,70–1,10	0,90–1,40	1,20–1,90	1,70–2,60
N.4.1						
S.1.1						
S.1.2						
S.2.1						
S.2.2						
S.2.3						
S.3.1						
S.3.2						
S.3.3						
H.1.1						
H.1.2						
H.1.3						
H.1.4						
H.2.1						
H.3.1						
O.1.1						
O.1.2						
O.2.1						
O.2.2						
O.3.1						

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, dem Material und der Maschine abhängig. Die angegebenen Werte stellen mögliche Werte dar, welche je nach Einsatzbedingungen innerhalb des Klammerwerts nach oben oder unten korrigiert werden müssen.

Schneidring – Schnittdatenrichtwerte

Index	40 817 … 300.25 – ASG3000 / HM					40 818 … 300.25 – ASG02 / HM				
	Nenn-Ø in mm ▸		60,6–79,59	79,6–100,59	> 100,6	Nenn-Ø in mm ▸		60,6–79,59	79,6–100,59	> 100,6
	Reibzugabe Ø ▸		0,3–0,5	0,3–0,5	0,3–0,5	Reibzugabe Ø ▸		0,3–0,5	0,3–0,5	0,3–0,5
	Zähnezahl ▸		6	8	10	Zähnezahl ▸		6	8	10
	3xD	5xD				3xD	5xD			
	v_c (m/min.)		f (mm/U)			v_c (m/min.)		f (mm/U)		
P.1.1	8 (6–10)	8 (6–10)	1,10–1,70	1,50–2,30	1,90–2,80					
P.1.2	8 (6–10)	8 (6–10)	1,10–1,70	1,50–2,30	1,90–2,80					
P.1.3	8 (6–10)	8 (6–10)	1,10–1,70	1,50–2,30	1,90–2,80					
P.1.4	8 (6–10)	8 (6–10)	1,10–1,70	1,50–2,30	1,90–2,80					
P.1.5	8 (6–10)	8 (6–10)	1,10–1,70	1,50–2,30	1,90–2,80					
P.2.1	30 (25–45)	8 (6–10)	1,10–1,70	1,50–2,30	1,90–2,80					
P.2.2	8 (6–10)	8 (6–10)	1,10–1,70	1,50–2,30	1,90–2,80					
P.2.3	8 (7–9)	8 (7–9)	0,80–1,20	1,10–1,60	1,30–2,00					
P.2.4	6 (5–7)	6 (5–7)	0,80–1,20	1,10–1,60	1,30–2,00					
P.3.1	6 (5–7)	6 (5–7)	0,80–1,20	1,10–1,60	1,30–2,00					
P.3.2	6 (5–7)	6 (5–7)	0,80–1,20	1,10–1,60	1,30–2,00					
P.3.3	6 (5–7)	6 (5–7)	0,80–1,20	1,10–1,60	1,30–2,00					
P.4.1	6 (5–7)	6 (5–7)	0,80–1,20	1,10–1,60	1,30–2,00					
P.4.2	6 (5–7)	6 (5–7)	0,80–1,20	1,10–1,60	1,30–2,00					
M.1.1										
M.2.1										
M.3.1										
K.1.1	20 (15–25)	20 (15–25)	1,40–2,00	1,90–2,70	2,30–3,40					
K.1.2	20 (15–25)	20 (15–25)	1,40–2,00	1,90–2,70	2,30–3,40					
K.2.1	12 (12–15)	12 (12–15)	1,10–1,70	1,50–2,30	1,90–2,80					
K.2.2	12 (12–15)	12 (12–15)	1,10–1,70	1,50–2,30	1,90–2,80					
K.3.1	12 (12–15)	12 (12–15)	1,40–2,00	1,90–2,70	2,30–3,40					
K.3.2	12 (12–15)	12 12–15)	1,10–1,70	1,50–2,30	1,90–2,80					
N.1.1	25 (15–30)	25 (15–30)	1,20–1,90	1,70–2,50	2,10–3,10	**25** (15–30)	**25** (15–30)	1,30–2,00	1,70–2,70	2,20–3,40
N.1.2	25 (15–30)	25 (15–30)	1,20–1,90	1,70–2,50	2,10–3,10	**25** (15–30)	**25** (15–30)	1,30–2,00	1,70–2,70	2,20–3,40
N.2.1	14 (12–16)	14 (12–16)	1,30–2,00	1,70–2,70	2,20–3,40	**14** (12–16)	**14** (12–16)	1,30–2,00	1,70–2,70	2,20–3,40
N.2.2	14 (12–16)	14 (12–16)	1,30–2,00	1,70–2,70	2,20–3,40	**14** (12–16)	**14** (12–16)	1,30–2,00	1,70–2,70	2,20–3,40
N.2.3	14 (12–16)	14 (12–16)	1,30–2,00	1,70–2,70	2,20–3,40	**14** (12–16)	**14** (12–16)	1,30–2,00	1,70–2,70	2,20–3,40
N.3.1	25 (15–30)	25 (15–30)	1,00–1,50	1,40–2,10	1,70–2,60	**25** (15–30)	**25** (15–30)	1,20–1,90	1,70–2,50	2,10–3,10
N.3.2	14 (12–20)	14 (12–20)	1,00–1,50	1,40–2,10	1,70–2,60	**14** (12–20)	**14** (12–20)	1,00–1,50	1,40–2,10	1,70–2,60
N.3.3	14 (12–20)	14 (12–20)	1,00–1,50	1,40–2,10	1,70–2,60	**14** (12–20)	**14** (12–20)	1,00–1,50	1,40–2,10	1,70–2,60
N.4.1	20 (15–30)	20 (15–30)	1,30–2,00	1,70–2,50	2,20–3,40	**20** (15–30)	**20** (15–30)	1,30–2,00	1,70–2,70	2,20–3,40
S.1.1										
S.1.2										
S.2.1										
S.2.2										
S.2.3										
S.3.1										
S.3.2										
S.3.3										
H.1.1										
H.1.2										
H.1.3										
H.1.4										
H.2.1										
H.3.1										
O.1.1										
O.1.2										
O.2.1										
O.2.2										
O.3.1										

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, dem Material und der Maschine abhängig. Die angegebenen Werte stellen mögliche Werte dar, welche je nach Einsatzbedingungen innerhalb des Klammerwerts nach oben oder unten korrigiert werden müssen.

Schneidring – Schnittdatenrichtwerte

Index	40 821 …					40 822 …				
	300.05 – ASG3000 / TiN					300.05 – ASG0106 / TiN				
	Nenn-Ø in mm ▸		60,6–79,59	79,6–100,59	> 100,6	Nenn-Ø in mm ▸		60,6–79,59	79,6–100,59	> 100,6
	Reibzugabe Ø ▸		0,3–0,5	0,3–0,5	0,3–0,5	Reibzugabe Ø ▸		0,3–0,5	0,3–0,5	0,3–0,5
	Zähnezahl ▸		6	8	10	Zähnezahl ▸		6	8	10
	3xD	5xD				3xD	5xD			
	v_c (m/min.)		f (mm/U)			v_c (m/min.)		f (mm/U)		
P.1.1	100 (80–140)	80 (60–120)	1,10–1,70	1,50–2,30	1,90–2,80					
P.1.2	100 (80–140)	80 (60–120)	1,10–1,70	1,50–2,30	1,90–2,80					
P.1.3	100 (80–140)	80 (60–120)	1,10–1,70	1,50–2,30	1,90–2,80					
P.1.4	100 (80–140)	80 (60–120)	1,10–1,70	1,50–2,30	1,90–2,80					
P.1.5	100 (80–140)	80 (60–120)	1,10–1,70	1,50–2,30	1,90–2,80					
P.2.1	100 (80–140)	80 (60–120)	1,10–1,70	1,50–2,30	1,90–2,80					
P.2.2	100 (80–140)	80 (60–120)	1,10–1,70	1,50–2,30	1,90–2,80					
P.2.3	100 (80–140)	80 (60–120)	1,10–1,70	1,50–2,30	1,90–2,80					
P.2.4	100 (80–140)	80 (60–120)	1,10–1,70	1,50–2,30	1,90–2,80					
P.3.1						**30** (25–45)	**30** (25–45)	0,80–1,20	1,10–1,60	1,30–2,00
P.3.2						**30** (25–45)	**30** (25–45)	0,80–1,20	1,10–1,60	1,30–2,00
P.3.3										
P.4.1						**30** (25–45)	**30** (25–45)	0,80–1,20	1,10–1,60	1,30–2,00
P.4.2						**30** (25–45)	**30** (25–45)	0,80–1,20	1,10–1,60	1,30–2,00
M.1.1						**30** (25–45)	**30** (25–40)	0,90–1,30	1,20–1,80	1,50–2,30
M.2.1						**20** (15–35)	**20** (15–35)	0,90–1,30	1,20–1,80	1,50–2,30
M.3.1						**20** (15–35)	**20** (15–35)	0,90–1,30	1,20–1,80	1,50–2,30
K.1.1	80 (60–130)	80 (60–120)	1,40–2,00	1,90–2,00	2,30–3,40					
K.1.2	80 (60–130)	80 (60–120)	1,40–2,00	1,90–2,00	2,30–3,40					
K.2.1										
K.2.2										
K.3.1										
K.3.2										
N.1.1										
N.1.2										
N.2.1										
N.2.2										
N.2.3										
N.3.1	120 (100–200)	120 (100–200)	1,20–1,90	1,70–2,50	2,10–3,10					
N.3.2	120 (100–200)	120 (100–200)	1,00–1,50	1,40–2,10	1,70–2,60					
N.3.3	80 (60–150)	80 (60–120)	1,00–1,50	1,40–2,10	1,70–2,60					
N.4.1										
S.1.1										
S.1.2										
S.2.1										
S.2.2										
S.2.3										
S.3.1										
S.3.2										
S.3.3										
H.1.1										
H.1.2										
H.1.3										
H.1.4										
H.2.1										
H.3.1										
O.1.1										
O.1.2										
O.2.1										
O.2.2										
O.3.1										

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, dem Material und der Maschine abhängig. Die angegebenen Werte stellen mögliche Werte dar, welche je nach Einsatzbedingungen innerhalb des Klammerwerts nach oben oder unten korrigiert werden müssen.

Schneidring – Schnittdatenrichtwerte

Index	40 825 … 300.45 – ASG3000 / DST					40 826 … 300.45 – ASG4000 / DST				
	Nenn-Ø in mm ▸		60,6–79,59	79,6–100,59	> 100,6	Nenn-Ø in mm ▸		60,6–79,59	79,6–100,59	> 100,6
	Reibzugabe Ø ▸		0,3–0,5	0,3–0,5	0,3–0,5	Reibzugabe Ø ▸		0,3–0,5	0,3–0,5	0,3–0,5
	Zähnezahl ▸		6	8	10	Zähnezahl ▸		6	8	10
	3xD	5xD				3xD	5xD			
	v_c (m/min.)		f (mm/U)			v_c (m/min.)		f (mm/U)		
P.1.1	**150** (120–200)	**120** (100–160)	1,10–1,70	1,50–2,30	1,90–2,80	**150** (120–200)	**120** (100–160)	1,40–2,00	1,90–2,70	2,40–3,40
P.1.2	**150** (120–200)	**120** (100–160)	1,10–1,70	1,50–2,30	1,90–2,80	**150** (120–200)	**120** (100–160)	1,40–2,00	1,90–2,70	2,40–3,40
P.1.3	**150** (120–200)	**120** (100–160)	1,10–1,70	1,50–2,30	1,90–2,80	**150** (120–200)	**120** (100–160)	1,40–2,00	1,90–2,70	2,40–3,40
P.1.4	**150** (120–200)	**120** (100–160)	1,10–1,70	1,50–2,30	1,90–2,80	**150** (120–200)	**120** (100–160)	1,40–2,00	1,90–2,70	2,40–3,40
P.1.5	**150** (120–200)	**120** (100–160)	1,10–1,70	1,50–2,30	1,90–2,80	**150** (120–200)	**120** (100–160)	1,40–2,00	1,90–2,70	2,40–3,40
P.2.1	**150** (120–200)	**120** (100–160)	1,10–1,70	1,50–2,30	1,90–2,80	**150** (120–200)	**120** (100–160)	1,40–2,00	1,90–2,70	2,40–3,40
P.2.2	**150** (120–200)	**120** (100–160)	1,10–1,70	1,50–2,30	1,90–2,80	**150** (120–200)	**120** (100–160)	1,40–2,00	1,90–2,70	2,40–3,40
P.2.3	**150** (120–200)	**120** (100–160)	1,10–1,70	1,50–2,30	1,90–2,80	**150** (120–200)	**120** (100–160)	1,40–2,00	1,90–2,70	2,40–3,40
P.2.4										
P.3.1										
P.3.2										
P.3.3										
P.4.1										
P.4.2										
M.1.1										
M.2.1										
M.3.1										
K.1.1										
K.1.2										
K.2.1	**175** (120–300)	**150** (120–180)	1,40–2,00	1,90–2,70	2,30–3,40					
K.2.2	**150** (120–250)	**120** (80–150)	1,10–1,70	1,50–2,30	1,90–2,80					
K.3.1	**120** (100–180)	**120** (80–150)	1,40–2,00	1,90–2,70	2,30–3,40					
K.3.2	**120** (100–180)	**120** (80–150)	1,10–1,70	1,50–2,30	1,90–2,80					
N.1.1										
N.1.2										
N.2.1										
N.2.2										
N.2.3										
N.3.1	150 (120–320)	150 (120–200)	1,20–1,90	1,70–2,50	2,10–3,10					
N.3.2										
N.3.3										
N.4.1										
S.1.1										
S.1.2										
S.2.1										
S.2.2										
S.2.3										
S.3.1										
S.3.2										
S.3.3										
H.1.1										
H.1.2										
H.1.3										
H.1.4										
H.2.1										
H.3.1										
O.1.1										
O.1.2										
O.2.1										
O.2.2										
O.3.1										

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, dem Material und der Maschine abhängig. Die angegebenen Werte stellen mögliche Werte dar, welche je nach Einsatzbedingungen innerhalb des Klammerwerts nach oben oder unten korrigiert werden müssen.

Reamax Free – Schnittdatenrichtwerte

Index	40 303 …									
	71G.93 / 71H.93 – ASG3000 / DST									
	Zähnezahl ▸		6		8		10		12	
	3xD	5xD								
	v_c (m/min.)		f (mm/U)	Reibzugabe Ø	f (mm/U)	Reibzugabe Ø	f (mm/U)	Reibzugabe Ø	f (mm/U)	Reibzugabe Ø
P.1.1	**150** (120–200)	**120** (100–160)	1,10–1,70	0,2–0,5	1,50–2,30	0,3–0,5	1,80–2,80	0,3–0,5	2,20–3,40	0,3–0,5
P.1.2	**150** (120–200)	**120** (100–160)	1,10–1,70	0,2–0,5	1,50–2,30	0,3–0,5	1,80–2,80	0,3–0,5	2,20–3,40	0,3–0,5
P.1.3	**150** (120–200)	**120** (100–160)	1,10–1,70	0,2–0,5	1,50–2,30	0,3–0,5	1,80–2,80	0,3–0,5	2,20–3,40	0,3–0,5
P.1.4	**150** (120–200)	**120** (100–160)	1,10–1,70	0,2–0,5	1,50–2,30	0,3–0,5	1,80–2,80	0,3–0,5	2,20–3,40	0,3–0,5
P.1.5	**150** (120–200)	**120** (100–160)	1,10–1,70	0,2–0,5	1,50–2,30	0,3–0,5	1,80–2,80	0,3–0,5	2,20–3,40	0,3–0,5
P.2.1	**150** (120–200)	**120** (100–160)	1,10–1,70	0,2–0,5	1,50–2,30	0,3–0,5	1,80–2,80	0,3–0,5	2,20–3,40	0,3–0,5
P.2.2	**150** (120–200)	**120** (100–160)	1,10–1,70	0,2–0,5	1,50–2,30	0,3–0,5	1,80–2,80	0,3–0,5	2,20–3,40	0,3–0,5
P.2.3	**150** (120–200)	**120** (100–160)	1,10–1,70	0,2–0,5	1,50–2,30	0,3–0,5	1,80–2,80	0,3–0,5	2,20–3,40	0,3–0,5
P.2.4										
P.3.1										
P.3.2										
P.3.3										
P.4.1										
P.4.2										
M.1.1										
M.2.1										
M.3.1										
K.1.1										
K.1.2										
K.2.1	**175** (120–300)	**150** (120–180)	1,40–2,00	0,3–0,5	1,90–2,70	0,3–0,5	2,30–3,30	0,3–0,5	2,80–4,00	0,3–0,5
K.2.2	**150** (120–250)	**120** (80–150)	1,10–1,70	0,3–0,5	1,50–2,30	0,3–0,5	1,80–2,80	0,3–0,5	2,20–3,40	0,3–0,5
K.3.1	**120** (100–180)	**120** (80–150)	1,40–2,00	0,3–0,5	1,90–2,70	0,3–0,5	2,30–3,30	0,3–0,5	2,80–4,00	0,3–0,5
K.3.2	**120** (100–180)	**120** (80–150)	1,10–1,70	0,3–0,5	1,50–2,30	0,3–0,5	1,80–2,80	0,3–0,5	2,20–3,40	0,3–0,5
N.1.1										
N.1.2										
N.2.1										
N.2.2										
N.2.3										
N.3.1	**150** (130–320)	**120** (100–180)	1,20–1,90	0,3–0,5	1,70–2,50	0,3–0,5	2,00–3,20	0,3–0,5	2,40–3,80	0,3–0,5
N.3.2	**150** (130–320)	**120** (100–180)	1,20–1,90	0,3–0,5	1,70–2,50	0,3–0,5	2,00–3,20	0,3–0,5	2,40–3,80	0,3–0,5
N.3.3										
N.4.1										
S.1.1										
S.1.2										
S.2.1										
S.2.2										
S.2.3										
S.3.1										
S.3.2										
S.3.3										
H.1.1										
H.1.2										
H.1.3										
H.1.4										
H.2.1										
H.3.1										
O.1.1										
O.1.2										
O.2.1										
O.2.2										
O.3.1										

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, dem Material und der Maschine abhängig. Die angegebenen Werte stellen mögliche Werte dar, welche je nach Einsatzbedingungen innerhalb des Klammerwerts nach oben oder unten korrigiert werden müssen.

Reamax Free – Schnittdatenrichtwerte

Index	40 304 …									
	71G.93 / 71H.93 – ASG4000 / DST									
	Zähnezahl ▸		6		8		10		12	
	3xD	5xD								
	v_c (m/min.)		f (mm/U)	Reibzugabe Ø	f (mm/U)	Reibzugabe Ø	f (mm/U)	Reibzugabe Ø	f (mm/U)	Reibzugabe Ø
P.1.1	**150** (120–200)	**120** (100–160)	1,40–2,00	0,2–0,5	1,90–2,70	0,3–0,5	2,30–3,30	0,3–0,5	2,80–4,00	0,3–0,5
P.1.2	**150** (120–200)	**120** (100–160)	1,40–2,00	0,2–0,5	1,90–2,70	0,3–0,5	2,30–3,30	0,3–0,5	2,80–4,00	0,3–0,5
P.1.3	**150** (120–200)	**120** (100–160)	1,40–2,00	0,2–0,5	1,90–2,70	0,3–0,5	2,30–3,30	0,3–0,5	2,80–4,00	0,3–0,5
P.1.4	**150** (120–200)	**120** (100–160)	1,40–2,00	0,2–0,5	1,90–2,70	0,3–0,5	2,30–3,30	0,3–0,5	2,80–4,00	0,3–0,5
P.1.5	**150** (120–200)	**120** (100–160)	1,40–2,00	0,2–0,5	1,90–2,70	0,3–0,5	2,30–3,30	0,3–0,5	2,80–4,00	0,3–0,5
P.2.1	**150** (120–200)	**120** (100–160)	1,40–2,00	0,2–0,5	1,90–2,70	0,3–0,5	2,30–3,30	0,3–0,5	2,80–4,00	0,3–0,5
P.2.2	**150** (120–200)	**120** (100–160)	1,40–2,00	0,2–0,5	1,90–2,70	0,3–0,5	2,30–3,30	0,3–0,5	2,80–4,00	0,3–0,5
P.2.3	**150** (120–200)	**120** (100–160)	1,40–2,00	0,2–0,5	1,90–2,70	0,3–0,5	2,30–3,30	0,3–0,5	2,80–4,00	0,3–0,5
P.2.4										
P.3.1										
P.3.2										
P.3.3										
P.4.1										
P.4.2										
M.1.1										
M.2.1										
M.3.1										
K.1.1										
K.1.2										
K.2.1										
K.2.2										
K.3.1										
K.3.2										
N.1.1										
N.1.2										
N.2.1										
N.2.2										
N.2.3										
N.3.1										
N.3.2										
N.3.3										
N.4.1										
S.1.1										
S.1.2										
S.2.1										
S.2.2										
S.2.3										
S.3.1										
S.3.2										
S.3.3										
H.1.1										
H.1.2										
H.1.3										
H.1.4										
H.2.1										
H.3.1										
O.1.1										
O.1.2										
O.2.1										
O.2.2										
O.3.1										

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, dem Material und der Maschine abhängig. Die angegebenen Werte stellen mögliche Werte dar, welche je nach Einsatzbedingungen innerhalb des Klammerwerts nach oben oder unten korrigiert werden müssen.

Reamax Free – Schnittdatenrichtwerte

Index	40 301 …									
	71G.65 / 71H.65 – ASG3000 / DBG-P									
	Zähnezahl ▸		6		8		10		12	
	3xD	5xD								
	v_c (m/min.)		f (mm/U)	Reibzugabe Ø	f (mm/U)	Reibzugabe Ø	f (mm/U)	Reibzugabe Ø	f (mm/U)	Reibzugabe Ø
P.1.1	150 (120–200)	120 (100–160)	1,10–1,70	0,2–0,5	1,50–2,30	0,3–0,5	1,80–2,80	0,3–0,5	2,20–3,40	0,3–0,5
P.1.2	150 (120–200)	120 (100–160)	1,10–1,70	0,2–0,5	1,50–2,30	0,3–0,5	1,80–2,80	0,3–0,5	2,20–3,40	0,3–0,5
P.1.3	150 (120–200)	120 (100–160)	1,10–1,70	0,2–0,5	1,50–2,30	0,3–0,5	1,80–2,80	0,3–0,5	2,20–3,40	0,3–0,5
P.1.4	150 (120–200)	120 (100–160)	1,10–1,70	0,2–0,5	1,50–2,30	0,3–0,5	1,80–2,80	0,3–0,5	2,20–3,40	0,3–0,5
P.1.5	150 (120–200)	120 (100–160)	1,10–1,70	0,2–0,5	1,50–2,30	0,3–0,5	1,80–2,80	0,3–0,5	2,20–3,40	0,3–0,5
P.2.1	150 (120–200)	120 (100–160)	1,10–1,70	0,2–0,5	1,50–2,30	0,3–0,5	1,80–2,80	0,3–0,5	2,20–3,40	0,3–0,5
P.2.2	150 (120–200)	120 (100–160)	1,10–1,70	0,2–0,5	1,50–2,30	0,3–0,5	1,80–2,80	0,3–0,5	2,20–3,40	0,3–0,5
P.2.3	150 (120–200)	120 (100–160)	1,10–1,70	0,2–0,5	1,50–2,30	0,3–0,5	1,80–2,80	0,3–0,5	2,20–3,40	0,3–0,5
P.2.4	**150** (130–200)	**120** (100–160)	1,10–1,70	0,2–0,5	1,50–2,30	0,3–0,5	1,80–2,80	0,3–0,5	2,20–3,40	0,3–0,5
P.3.1										
P.3.2										
P.3.3										
P.4.1										
P.4.2										
M.1.1										
M.2.1										
M.3.1										
K.1.1	**80** (60–130)	**80** (60–120)	1,40–2,00	0,3–0,5	1,90–2,70	0,3–0,5	2,30–3,30	0,3–0,5	2,80–4,00	0,3–0,5
K.1.2	**80** (60–130)	**80** (60–120)	1,10–1,70	0,3–0,5	1,50–2,30	0,3–0,5	1,80–2,80	0,3–0,5	2,20–3,40	0,3–0,5
K.2.1	175 (120–300)	150 (120–180)	1,40–2,00	0,3–0,5	1,90–2,70	0,3–0,5	2,30–3,30	0,3–0,5	2,80–4,00	0,3–0,5
K.2.2	150 (120–250)	120 (80–150)	1,10–1,70	0,3–0,5	1,50–2,30	0,3–0,5	1,80–2,80	0,3–0,5	2,20–3,40	0,3–0,5
K.3.1	120 (100–180)	120 (80–150)	1,40–2,00	0,3–0,5	1,90–2,70	0,3–0,5	2,30–3,30	0,3–0,5	2,80–4,00	0,3–0,5
K.3.2	120 (100–180)	120 (80–150)	1,10–1,70	0,3–0,5	1,50–2,30	0,3–0,5	1,80–2,80	0,3–0,5	2,20–3,40	0,3–0,5
N.1.1										
N.1.2										
N.2.1										
N.2.2										
N.2.3										
N.3.1	150 (130–320)	120 (100–180)	1,20–1,90	0,3–0,5	1,70–2,50	0,3–0,5	2,00–3,20	0,3–0,5	2,40–3,80	0,3–0,5
N.3.2	150 (130–320)	120 (100–180)	1,20–1,90	0,3–0,5	1,70–2,50	0,3–0,5	2,00–3,20	0,3–0,5	2,40–3,80	0,3–0,5
N.3.3	**100** (80–150)	**100** (80–150)	1,00–1,50	0,3–0,5	1,40–2,10	0,3–0,5	1,70–2,50	0,3–0,5	2,00–3,00	0,3–0,5
N.4.1										
S.1.1										
S.1.2										
S.2.1										
S.2.2										
S.2.3										
S.3.1										
S.3.2										
S.3.3										
H.1.1										
H.1.2										
H.1.3										
H.1.4										
H.2.1										
H.3.1										
O.1.1										
O.1.2										
O.2.1										
O.2.2										
O.3.1										

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, dem Material und der Maschine abhängig. Die angegebenen Werte stellen mögliche Werte dar, welche je nach Einsatzbedingungen innerhalb des Klammerwerts nach oben oder unten korrigiert werden müssen.

Reamax Free – Schnittdatenrichtwerte

Index	40 302 …									
	71G.65 / 71H.65 – ASG4000 / DBG-P									
	Zähnezahl ▸		6		8		10		12	
	3xD	5xD								
	v_c (m/min.)		f (mm/U)	Reibzugabe Ø	f (mm/U)	Reibzugabe Ø	f (mm/U)	Reibzugabe Ø	f (mm/U)	Reibzugabe Ø
P.1.1	150 (120–200)	120 (100–160)	1,40–2,00	0,2–0,5	1,90–2,70	0,3–0,5	2,30–3,30	0,3–0,5	2,80–4,00	0,3–0,5
P.1.2	150 (120–200)	120 (100–160)	1,40–2,00	0,2–0,5	1,90–2,70	0,3–0,5	2,30–3,30	0,3–0,5	2,80–4,00	0,3–0,5
P.1.3	150 (120–200)	120 (100–160)	1,40–2,00	0,2–0,5	1,90–2,70	0,3–0,5	2,30–3,30	0,3–0,5	2,80–4,00	0,3–0,5
P.1.4	150 (120–200)	120 (100–160)	1,40–2,00	0,2–0,5	1,90–2,70	0,3–0,5	2,30–3,30	0,3–0,5	2,80–4,00	0,3–0,5
P.1.5	150 (120–200)	120 (100–160)	1,40–2,00	0,2–0,5	1,90–2,70	0,3–0,5	2,30–3,30	0,3–0,5	2,80–4,00	0,3–0,5
P.2.1	150 (120–200)	120 (100–160)	1,40–2,00	0,2–0,5	1,90–2,70	0,3–0,5	2,30–3,30	0,3–0,5	2,80–4,00	0,3–0,5
P.2.2	150 (120–200)	120 (100–160)	1,40–2,00	0,2–0,5	1,90–2,70	0,3–0,5	2,30–3,30	0,3–0,5	2,80–4,00	0,3–0,5
P.2.3	150 (120–200)	120 (100–160)	1,40–2,00	0,2–0,5	1,90–2,70	0,3–0,5	2,30–3,30	0,3–0,5	2,80–4,00	0,3–0,5
P.2.4	**150** (130–200)	**120** (100–160)	1,40–2,00	0,2–0,5	1,90–2,70	0,3–0,5	2,30–3,30	0,3–0,5	2,80–4,00	0,3–0,5
P.3.1										
P.3.2										
P.3.3										
P.4.1										
P.4.2										
M.1.1										
M.2.1										
M.3.1										
K.1.1										
K.1.2										
K.2.1										
K.2.2										
K.3.1										
K.3.2										
N.1.1										
N.1.2										
N.2.1										
N.2.2										
N.2.3										
N.3.1										
N.3.2										
N.3.3										
N.4.1										
S.1.1										
S.1.2										
S.2.1										
S.2.2										
S.2.3										
S.3.1										
S.3.2										
S.3.3										
H.1.1										
H.1.2										
H.1.3										
H.1.4										
H.2.1										
H.3.1										
O.1.1										
O.1.2										
O.2.1										
O.2.2										
O.3.1										

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, dem Material und der Maschine abhängig. Die angegebenen Werte stellen mögliche Werte dar, welche je nach Einsatzbedingungen innerhalb des Klammerwerts nach oben oder unten korrigiert werden müssen.

Reamax – Schnittdatenrichtwerte

Index	40 560 … 640.65 – ASG3000 / HM-DBG-P					40 551 … 640.65 – ASG0106 / HM-DBG-P				
	Nenn-Ø in mm ▸		12–21,999	22–32,000	32,001–40	Nenn-Ø in mm ▸		12–21,999	22–32,000	32,001–40
	Reibzugabe Ø ▸		0,10–0,30	0,20–0,40	0,20–0,40	Reibzugabe Ø ▸		0,10–0,30	0,20–0,40	0,20–0,40
	Zähnezahl ▸		6	8	8	Zähnezahl ▸		6	8	8
	3xD	5xD				3xD	5xD			
	v_c (m/min.)		f (mm/U)			v_c (m/min.)		f (mm/U)		
P.1.1	**150** (130–200)	**120** (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00					
P.1.2	**150** (130–200)	**120** (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00					
P.1.3	**150** (130–200)	**120** (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00					
P.1.4	**150** (130–200)	**120** (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00					
P.1.5	**150** (130–200)	**120** (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00					
P.2.1	**150** (130–200)	**120** (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00					
P.2.2	**150** (130–200)	**120** (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00					
P.2.3	**150** (130–200)	**120** (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00					
P.2.4	**150** (130–200)	**120** (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00	**150** (130–200)	**120** (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00
P.3.1						**30** (25–50)	**30** (25–40)	0,70–0,90	1,20–1,60	1,20–1,60
P.3.2						**30** (25–50)	**30** (25–40)	0,70–0,90	1,20–1,60	1,20–1,60
P.3.3						**30** (25–50)	**30** (25–40)	0,70–0,90	1,20–1,60	1,20–1,60
P.4.1						**45** (35–60)	**40** (35–50)	0,70–0,90	1,20–1,60	1,20–1,60
P.4.2						**45** (35–60)	**40** (35–50)	0,70–0,90	1,20–1,60	1,20–1,60
M.1.1						**45** (35–60)	**40** (35–50)	0,70–0,90	1,20–1,60	1,20–1,60
M.2.1						**30** (25–50)	**30** (25–40)	0,70–0,90	1,20–1,60	1,20–1,60
M.3.1						**30** (25–50)	**30** (25–40)	0,70–0,90	1,20–1,60	1,20–1,60
K.1.1	**200** (180–250)	**160** (140–200)	1,00–1,40	1,30–1,90	1,30–1,90					
K.1.2	**200** (180–250)	**160** (140–200)	1,00–1,40	1,30–1,90	1,30–1,90					
K.2.1	**225** (200–300)	**180** (160–240)	1,00–1,40	1,30–1,90	1,30–1,90					
K.2.2	**120** (100–150)	**100** (80–120)	0,90–1,20	1,20–1,60	1,20–1,60					
K.3.1	**150** (130–250)	**120** (100–200)	0,90–1,20	1,20–1,60	1,20–1,60					
K.3.2	**120** (100–150)	**100** (80–120)	0,90–1,20	1,20–1,60	1,20–1,60					
N.1.1										
N.1.2										
N.2.1										
N.2.2										
N.2.3										
N.3.1										
N.3.2										
N.3.3										
N.4.1										
S.1.1										
S.1.2										
S.2.1										
S.2.2										
S.2.3										
S.3.1										
S.3.2										
S.3.3										
H.1.1						**40** (35–60)	**40** (35–60)	0,40–0,80	0,60–1,00	0,60–1,00
H.1.2						**40** (35–60)	**40** (35–60)	0,40–0,80	0,60–1,00	0,60–1,00
H.1.3						**30** (25–50)	**30** (25–50)	0,40–0,80	0,60–1,00	0,60–1,00
H.1.4										
H.2.1						**40** (35–60)	**40** (35–60)	0,40–0,80	0,60–1,00	0,60–1,00
H.3.1						**40** (35–60)	**40** (35–60)	0,40–0,80	0,60–1,00	0,60–1,00
O.1.1										
O.1.2										
O.2.1										
O.2.2										
O.3.1										

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, dem Material und der Maschine abhängig. Die angegebenen Werte stellen mögliche Werte dar, welche je nach Einsatzbedingungen innerhalb des Klammerwerts nach oben oder unten korrigiert werden müssen.

Reamax – Schnittdatenrichtwerte

Index	40 505 … 640.71 – ASG3000 / HM-TiN					40 570 … 640.27 – ASG0706 / HM-DBC				
	Nenn-Ø in mm ▸		12–21,999	22–32,000	32,001–40	Nenn-Ø in mm ▸		12–21,999	22–32,000	32,001–40
	Reibzugabe Ø ▸		0,10–0,30	0,20–0,40	0,20–0,40	Reibzugabe Ø ▸		0,10–0,30	0,20–0,40	0,20–0,40
	Zähnezahl ▸		6	8	8	Zähnezahl ▸		6	8	8
	3xD	5xD				3xD	5xD			
	v_c (m/min.)		f (mm/U)			v_c (m/min.)		f (mm/U)		
P.1.1	100 (80–140)	80 (60–120)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00					
P.1.2	100 (80–140)	80 (60–120)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00					
P.1.3	100 (80–140)	80 (60–120)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00					
P.1.4	100 (80–140)	80 (60–120)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00					
P.1.5	100 (80–140)	80 (60–120)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00					
P.2.1	100 (80–140)	80 (60–120)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00					
P.2.2	100 (80–140)	80 (60–120)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00					
P.2.3	100 (80–140)	80 (60–120)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00					
P.2.4	100 (80–140)	80 (60–120)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00					
P.3.1										
P.3.2										
P.3.3										
P.4.1										
P.4.2										
M.1.1										
M.2.1										
M.3.1										
K.1.1	80 (60–130)	80 (60–120)	1,00–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40					
K.1.2	80 (60–130)	80 (60–120)	1,00–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40					
K.2.1										
K.2.2										
K.3.1										
K.3.2										
N.1.1						**150** (130–300)	**150** (130–200)	1,00–1,40	1,70–2,40	1,70–2,40
N.1.2						**200** (180–300)	**150** (130–200)	1,00–1,40	1,70–2,40	1,70–2,40
N.2.1						**200** (180–300)	**150** (130–200)	1,00–1,40	1,70–2,40	1,70–2,40
N.2.2						**200** (180–300)	**150** (130–200)	1,00–1,40	1,70–2,40	1,70–2,40
N.2.3										
N.3.1	**120** (100–200)	**120** (100–150)	1,00–1,40	1,70–2,40	1,70–2,40					
N.3.2	**120** (100–200)	**120** (100–150)	1,00–1,40	1,70–2,40	1,70–2,40					
N.3.3	**80** (60–150)	**80** (60–120)	0,80–1,20	1,40–2,00	1,40–2,00					
N.4.1										
S.1.1										
S.1.2										
S.2.1										
S.2.2										
S.2.3										
S.3.1										
S.3.2										
S.3.3										
H.1.1										
H.1.2										
H.1.3										
H.1.4										
H.2.1										
H.3.1										
O.1.1										
O.1.2										
O.2.1										
O.2.2										
O.3.1						250 (220–270)	250 (220–270)	1,00–1,40	1,70–2,40	1,70–2,40

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, dem Material und der Maschine abhängig. Die angegebenen Werte stellen mögliche Werte dar, welche je nach Einsatzbedingungen innerhalb des Klammerwerts nach oben oder unten korrigiert werden müssen.

Reamax – Schnittdatenrichtwerte

Index	40 525 …					40 536 …				
	640.93 – ASG3000 / DST					640.93 – ASG4000 / DST				
	Nenn-Ø in mm ▸		12–21,999	22–32,000	32,001–40	Nenn-Ø in mm ▸		12–21,999	22–32,000	32,001–40
	Reibzugabe Ø ▸		0,10–0,30	0,20–0,40	0,20–0,40	Reibzugabe Ø ▸		0,10–0,30	0,20–0,40	0,20–0,40
	Zähnezahl ▸		6	8	8	Zähnezahl ▸		6	8	8
	3xD	5xD				3xD	5xD			
	v_c (m/min.)		f (mm/U)			v_c (m/min.)		f (mm/U)		
P.1.1	**150** (130–200)	**120** (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00	**150** (130–200)	**120** (100–160)	1,10–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40
P.1.2	**150** (130–200)	**120** (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00	**150** (130–200)	**120** (100–160)	1,10–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40
P.1.3	**150** (130–200)	**120** (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00	**150** (130–200)	**120** (100–160)	1,10–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40
P.1.4	**150** (130–200)	**120** (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00	**150** (130–200)	**120** (100–160)	1,10–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40
P.1.5	**150** (130–200)	**120** (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00	**150** (130–200)	**120** (100–160)	1,10–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40
P.2.1	**150** (130–200)	**120** (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00	**150** (130–200)	**120** (100–160)	1,10–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40
P.2.2	**150** (130–200)	**120** (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00	**150** (130–200)	**120** (100–160)	1,10–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40
P.2.3	**150** (130–200)	**120** (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00	**150** (130–200)	**120** (100–160)	1,10–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40
P.2.4										
P.3.1										
P.3.2										
P.3.3										
P.4.1										
P.4.2										
M.1.1										
M.2.1										
M.3.1										
K.1.1										
K.1.2										
K.2.1	**175** (150–300)	**150** (130–180)	1,00–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40	175 (150–300)	150 (130–180)	1,20–1,60	1,50–2,00	2,00–2,70
K.2.2	**150** (130–250)	**120** (100–160)	1,00–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40	120 (100–180)	120 (100–150)	1,20–1,60	1,50–2,00	2,00–2,70
K.3.1	**150** (130–250)	**120** (100–160)	1,00–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40					
K.3.2	**120** (100–180)	**120** (100–150)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00	120 (100–180)	120 (100–150)	1,00–1,30	1,20–1,70	1,70–2,30
N.1.1										
N.1.2										
N.2.1										
N.2.2										
N.2.3										
N.3.1	150 (130–300)	150 (130–200)	1,00–1,40	1,70–2,40	1,70–2,40					
N.3.2	150 (130–300)	150 (130–200)	1,00–1,40	1,70–2,40	1,70–2,40					
N.3.3										
N.4.1										
S.1.1										
S.1.2										
S.2.1										
S.2.2										
S.2.3										
S.3.1										
S.3.2										
S.3.3										
H.1.1										
H.1.2										
H.1.3										
H.1.4										
H.2.1										
H.3.1										
O.1.1										
O.1.2										
O.2.1										
O.2.2										
O.3.1										

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, dem Material und der Maschine abhängig. Die angegebenen Werte stellen mögliche Werte dar, welche je nach Einsatzbedingungen innerhalb des Klammerwerts nach oben oder unten korrigiert werden müssen.

Schnittdatenrichtwerte für MultiChange Wechselkopfreibahlen

Index	40 210 ..., 40 211 ...				40 220 ..., 40 221 ...				40 240 ..., 40 241 ...				40 245 ..., 40 246 ...			
	CWC10				TiAlN				K10				PDC			
Nenn-Ø in mm ▸		8,0 – 12,59	12,6 – 29,99	30,0 – 32,00		8,0 – 12,59	12,6 – 29,99	30,0 – 32,00		8,0 – 12,59	12,6 – 29,99	30,0 – 32,00		8,0 – 12,59	12,6 – 29,99	30,0 – 32,00
Reibzugabe Ø ▸		0,15–0,3	0,2–0,4	0,2–0,4		0,15–0,3	0,15–0,3	0,15–0,3		0,15–0,5	0,15–0,5	0,15–0,5		0,15–0,5	0,15–0,5	0,15–0,5
Zähnezahl ▸		4 / 6	6	8		4 / 6	6	8		4 / 6	6	8		4 / 6	6	8
	v_c (m/min.)	f (mm/U)			v_c (m/min.)	f (mm/U)			v_c (m/min.)	f (mm/U)			v_c (m/min.)	f (mm/U)		
P.1.1	140	0,6	0,8	1,0												
P.1.2	140	0,6	0,8	1,0												
P.1.3	90	0,6	0,8	1,0												
P.1.4	90	0,6	0,8	1,0												
P.1.5	90	0,6	0,8	1,0												
P.2.1	140	0,6	0,8	1,0												
P.2.2	140	0,6	0,8	1,0												
P.2.3	90	0,6	0,8	1,0												
P.2.4	90	0,6	0,8	1,0												
P.3.1	120	0,6	0,8	1,0												
P.3.2	90	0,6	0,8	1,0												
P.3.3	90	0,6	0,8	1,0												
P.4.1					40	0,3	0,4	0,5								
P.4.2					40	0,3	0,4	0,5								
M.1.1					40	0,3	0,4	0,5								
M.2.1					40	0,3	0,4	0,5								
M.3.1					30	0,3	0,4	0,5								
K.1.1																
K.1.2																
K.2.1	120	0,7	1,2	1,6												
K.2.2	90	0,7	1,2	1,6												
K.3.1	90	0,7	1,2	1,6												
K.3.2	90	0,7	1,2	1,6												
N.1.1									30	0,4	0,5	0,6	200	0,6	1,5	1,5
N.1.2									30	0,4	0,5	0,6	200	0,6	1,5	1,5
N.2.1									30	0,4	0,5	0,6	200	0,6	1,5	1,5
N.2.2									30	0,4	0,5	0,6	200	0,6	1,5	1,5
N.2.3									30	0,4	0,5	0,6	200	0,6	1,5	1,5
N.3.1									30	0,4	0,5	0,6				
N.3.2									30	0,4	0,5	0,6				
N.3.3									30	0,4	0,5	0,6				
N.4.1																
S.1.1																
S.1.2																
S.2.1																
S.2.2																
S.2.3																
S.3.1																
S.3.2																
S.3.3																
H.1.1																
H.1.2																
H.1.3																
H.1.4																
H.2.1																
H.3.1																
O.1.1																
O.1.2																
O.2.1																
O.2.2																
O.3.1																

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie z.B. Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen um ca. **±20%** angepasst werden können!

Reamax Mono – Schnittdatenrichtwerte

Index	40 656 …, 40 666 …, 40 657 …, 40 665 …						40 652 …, 40 653 …					
	56J.65, 56R.65, 56H.65, 56Q.65 – ASG3000 / HM-DBG-P						56J.65, 56R.65 – ASG0106 / HM-DBG-P					
	Nenn-Ø in mm ▸		5,6–8,899	8,9–12,00	12,01–22,00	22,01–25,899	Nenn-Ø in mm ▸		5,6–8,899	8,9–12,00	12,01–22,00	22,01–25,899
	Reibzugabe Ø ▸		0,10–0,20	0,10–0,30	0,20–0,30	0,20–0,40	Reibzugabe Ø ▸		0,10–0,20	0,10–0,30	0,20–0,30	0,20–0,40
	Zähnezahl ▸		4	6	6	6	Zähnezahl ▸		4	6	6	6
	3xD	5xD					3xD	5xD				
	v_c (m/min.)		f (mm/U)				v_c (m/min.)		f (mm/U)			
P.1.1	**150** (130–200)	**120** (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30						
P.1.2	**150** (130–200)	**120** (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30						
P.1.3	**150** (130–200)	**120** (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30						
P.1.4	**150** (130–200)	**120** (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30						
P.1.5	**150** (130–200)	**120** (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30						
P.2.1	**150** (130–200)	**120** (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30						
P.2.2	**150** (130–200)	**120** (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30						
P.2.3	**150** (130–200)	**120** (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30						
P.2.4	**60** (50–100)	**60** (50–100)	0,20–0,30	0,40–0,50	0,50–0,70	0,60–0,90	**60** (50–100)	**60** (50–100)	0,20–0,30	0,40–0,50	0,50–0,70	0,60–0,90
P.3.1							**40** (35–60)	**40** (35–60)	0,20–0,30	0,40–0,50	0,50–0,70	0,60–0,90
P.3.2							**40** (35–60)	**40** (35–60)	0,20–0,30	0,40–0,50	0,50–0,70	0,60–0,90
P.3.3							**30** (25–50)	**30** (25–40)	0,30–0,40	0,40–0,60	0,60–0,80	0,70–1,00
P.4.1							**45** (35–60)	**40** (35–50)	0,30–0,40	0,40–0,60	0,60–0,80	0,70–1,00
P.4.2							**45** (35–60)	**40** (35–50)	0,30–0,40	0,40–0,60	0,60–0,80	0,70–1,00
M.1.1							**30** (25–50)	**30** (25–40)	0,30–0,40	0,40–0,60	0,60–0,80	0,70–1,00
M.2.1							**30** (25–50)	**30** (25–40)	0,30–0,40	0,40–0,60	0,60–0,80	0,70–1,00
M.3.1							**30** (25–50)	**30** (25–40)	0,30–0,40	0,40–0,60	0,60–0,80	0,70–1,00
K.1.1	**150** (130–220)	**120** (100–150)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,10–1,50						
K.1.2	**150** (130–220)	**120** (100–150)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,10–1,50						
K.2.1	**175** (150–300)	**150** (130–180)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,10–1,50						
K.2.2	**120** (100–180)	**120** (100–150)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30						
K.3.1	**150** (130–250)	**120** (100–160)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,10–1,50						
K.3.2	**120** (100–180)	**120** (100–150)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30						
N.1.1												
N.1.2												
N.2.1												
N.2.2												
N.2.3												
N.3.1												
N.3.2												
N.3.3												
N.4.1												
S.1.1												
S.1.2												
S.2.1												
S.2.2												
S.2.3												
S.3.1												
S.3.2												
S.3.3												
H.1.1												
H.1.2												
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1												
H.3.1												
O.1.1												
O.1.2												
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1												

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, dem Material und der Maschine abhängig. Die angegebenen Werte stellen mögliche Werte dar, welche je nach Einsatzbedingungen innerhalb des Klammerwerts nach oben oder unten korrigiert werden müssen.

Reamax Mono – Schnittdatenrichtwerte

Index	40 644 ..., 40 645 ...						40 605 ..., 40 606 ...					
	56H.65, 56Q.65 – ASG0106 / HM-DBG-P						56J.71, 56R.71 – ASG3000 / HM-TiN					
	Nenn-Ø in mm ▸		5,6–8,899	8,9–12,00	12,01–22,00	22,01–25,899	Nenn-Ø in mm ▸		5,6–8,899	8,9–12,00	12,01–22,00	22,01–25,899
	Reibzugabe Ø ▸		0,10–0,20	0,10–0,30	0,20–0,30	0,20–0,40	Reibzugabe Ø ▸		0,10–0,20	0,10–0,30	0,20–0,30	0,20–0,40
	Zähnezahl ▸		4	6	6	6	Zähnezahl ▸		4	6	6	6
	3xD	5xD					3xD	5xD				
	v_c (m/min.)		f (mm/U)				v_c (m/min.)		f (mm/U)			
P.1.1							100 (80–140)	80 (60–120)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30
P.1.2							100 (80–140)	80 (60–120)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30
P.1.3							100 (80–140)	80 (60–120)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30
P.1.4							100 (80–140)	80 (60–120)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30
P.1.5							100 (80–140)	80 (60–120)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30
P.2.1							100 (80–140)	80 (60–120)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30
P.2.2							100 (80–140)	80 (60–120)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30
P.2.3							100 (80–140)	80 (60–120)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30
P.2.4							100 (80–140)	80 (60–120)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30
P.3.1	**30** (25–50)	**30** (25–40)	0,30–0,40	0,40–0,60	0,60–0,80	0,70–1,00						
P.3.2	**30** (25–50)	**30** (25–40)	0,30–0,40	0,40–0,60	0,60–0,80	0,70–1,00						
P.3.3	**30** (25–50)	**30** (25–40)	0,30–0,40	0,40–0,60	0,60–0,80	0,70–1,00						
P.4.1	**45** (35–60)	**40** (35–50)	0,30–0,40	0,40–0,60	0,60–0,80	0,70–1,00						
P.4.2	**45** (35–60)	**40** (35–50)	0,30–0,40	0,40–0,60	0,60–0,80	0,70–1,00						
M.1.1	**45** (35–60)	**40** (35–50)	0,30–0,40	0,40–0,60	0,60–0,80	0,70–1,00						
M.2.1	**45** (35–60)	**40** (35–50)	0,30–0,40	0,40–0,60	0,60–0,80	0,70–1,00						
M.3.1	**30** (25–50)	**30** (25–40)	0,30–0,40	0,40–0,60	0,60–0,80	0,70–1,00						
K.1.1							80 (60–130)	80 (60–120)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,10–1,50
K.1.2							80 (60–130)	80 (60–120)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,10–1,50
K.2.1												
K.2.2												
K.3.1												
K.3.2												
N.1.1												
N.1.2												
N.2.1												
N.2.2												
N.2.3												
N.3.1							**120** (–200)	**120** (–200)	0,40–0,60	0,60–0,90	0,80–1,20	1,10–1,50
N.3.2							**120** (–200)	**120** (–200)	0,40–0,60	0,60–0,90	0,80–1,20	1,10–1,50
N.3.3							**80** (–150)	**80** (–120)	0,40–0,60	0,60–0,90	0,80–1,20	1,10–1,50
N.4.1												
S.1.1												
S.1.2												
S.2.1												
S.2.2												
S.2.3												
S.3.1												
S.3.2												
S.3.3												
H.1.1												
H.1.2												
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1												
H.3.1												
O.1.1												
O.1.2												
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1												

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, dem Material und der Maschine abhängig. Die angegebenen Werte stellen mögliche Werte dar, welche je nach Einsatzbedingungen innerhalb des Klammerwerts nach oben oder unten korrigiert werden müssen.

Reamax Mono – Schnittdatenrichtwerte

Index	40 625 …, 40 626 … 56J.93, 56R.93 – ASG3000 / DST						40 635 … , 40 636 … 56J.93, 56R.93 – ASG4000 / DST					
	Nenn-Ø in mm ▸		5,6–8,899	8,9–12,00	12,01–22,00	22,01–25,899	Nenn-Ø in mm ▸		5,6–8,899	8,9–12,00	12,01–22,00	22,01–25,899
	Reibzugabe Ø ▸		0,10–0,20	0,10–0,30	0,20–0,30	0,20–0,40	Reibzugabe Ø ▸		0,10–0,20	0,10–0,30	0,20–0,30	0,20–0,40
	Zähnezahl ▸		4	6	6	6	Zähnezahl ▸		4	6	6	6
	3xD	5xD					3xD	5xD				
	v_c (m/min.)		f (mm/U)				v_c (m/min.)		f (mm/U)			
P.1.1	**150** (130–200)	**120** (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30	**150** (130–200)	**120** (100–160)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,20–1,50
P.1.2	**150** (130–200)	**120** (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30	**150** (130–200)	**120** (100–160)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,20–1,50
P.1.3	**150** (130–200)	**120** (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30	**150** (130–200)	**120** (100–160)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,20–1,50
P.1.4	**150** (130–200)	**120** (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30	**150** (130–200)	**120** (100–160)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,20–1,50
P.1.5	**150** (130–200)	**120** (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30	**150** (130–200)	**120** (100–160)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,20–1,50
P.2.1	**150** (130–200)	**120** (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30	**150** (130–200)	**120** (100–160)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,20–1,50
P.2.2	**150** (130–200)	**120** (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30	**150** (130–200)	**120** (100–160)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,20–1,50
P.2.3	**150** (130–200)	**120** (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30	**150** (130–200)	**120** (100–160)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,20–1,50
P.2.4												
P.3.1												
P.3.2												
P.3.3												
P.4.1												
P.4.2												
M.1.1												
M.2.1												
M.3.1												
K.1.1												
K.1.2												
K.2.1	**175** (150–300)	**150** (130–180)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,10–1,50	175 (150–300)	150 (130–180)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,10–1,50
K.2.2	**120** (100–150)	**100** (80–120)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30	120 (100–180)	120 (100–150)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30
K.3.1	**150** (130–250)	**120** (100–200)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,10–1,50	120 (100–180)	120 (100–150)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30
K.3.2	**120** (100–180)	**120** (100–150)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30	120 (100–180)	120 (100–150)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30
N.1.1												
N.1.2												
N.2.1												
N.2.2												
N.2.3												
N.3.1	150 (130–300)	150 (130–200)	0,40–0,60	0,60–0,90	0,80–1,20	1,10–1,50						
N.3.2	150 (130–300)	150 (130–200)	0,40–0,60	0,60–0,90	0,80–1,20	1,10–1,50						
N.3.3												
N.4.1												
S.1.1												
S.1.2												
S.2.1												
S.2.2												
S.2.3												
S.3.1												
S.3.2												
S.3.3												
H.1.1												
H.1.2												
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1												
H.3.1												
O.1.1												
O.1.2												
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1												

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, dem Material und der Maschine abhängig. Die angegebenen Werte stellen mögliche Werte dar, welche je nach Einsatzbedingungen innerhalb des Klammerwerts nach oben oder unten korrigiert werden müssen.

Reamax Mono – Schnittdatenrichtwerte

Index	40 648 …, 40 649 … 56J.17, 56R.17 – ASG0706 / DBC						40 640 …, 40 641 … 56H.17, 56Q.17 – ASG0706 / DBC					
	Nenn-Ø in mm ▸		5,6–8,899	8,9–12,00	12,01–22,00	22,01–25,899	Nenn-Ø in mm ▸		5,6–8,899	8,9–12,00	12,01–22,00	22,01–25,899
	Reibzugabe Ø ▸		0,10–0,20	0,10–0,30	0,20–0,30	0,20–0,40	Reibzugabe Ø ▸		0,10–0,20	0,10–0,30	0,20–0,30	0,20–0,40
	Zähnezahl ▸		4	6	6	6	Zähnezahl ▸		4	6	6	6
	3xD	5xD					3xD	5xD				
	v_c (m/min.)		f (mm/U)				v_c (m/min.)		f (mm/U)			
P.1.1												
P.1.2												
P.1.3												
P.1.4												
P.1.5												
P.2.1												
P.2.2												
P.2.3												
P.2.4												
P.3.1												
P.3.2												
P.3.3												
P.4.1												
P.4.2												
M.1.1												
M.2.1												
M.3.1												
K.1.1												
K.1.2												
K.2.1												
K.2.2												
K.3.1												
K.3.2												
N.1.1	**150** (130–300)	**150** (130–200)	0,40–0,60	0,40–0,60	0,80–1,20	0,80–1,50	**150** (130–300)	**150** (130–200)	0,40–0,60	0,40–0,60	0,80–1,20	0,80–1,50
N.1.2	**150** (130–300)	**150** (130–200)	0,40–0,60	0,40–0,60	0,80–1,20	0,80–1,50	**150** (130–300)	**150** (130–200)	0,40–0,60	0,40–0,60	0,80–1,20	0,80–1,50
N.2.1	**200** (180–300)	**150** (130–200)	0,40–0,60	0,40–0,60	0,80–1,20	0,80–1,50	**200** (180–300)	**150** (130–200)	0,40–0,60	0,40–0,60	0,80–1,20	0,80–1,50
N.2.2	**200** (180–300)	**150** (130–200)	0,40–0,60	0,40–0,60	0,80–1,20	0,80–1,50	**200** (180–300)	**150** (130–200)	0,40–0,60	0,40–0,60	0,80–1,20	0,80–1,50
N.2.3	**200** (180–300)	**150** (130–200)	0,40–0,60	0,40–0,60	0,80–1,20	0,80–1,50	**200** (180–300)	**150** (130–200)	0,40–0,60	0,40–0,60	0,80–1,20	0,80–1,50
N.3.1												
N.3.2												
N.3.3												
N.4.1												
S.1.1												
S.1.2												
S.2.1												
S.2.2												
S.2.3												
S.3.1												
S.3.2												
S.3.3												
H.1.1												
H.1.2												
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1												
H.3.1												
O.1.1												
O.1.2												
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1	250 (220–270)	250 (220–270)	0,40–0,60	0,40–0,60	0,80–1,20	0,80–1,50	250 (220–270)	250 (220–270)	0,40–0,60	0,40–0,60	0,80–1,20	0,80–1,50

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, dem Material und der Maschine abhängig. Die angegebenen Werte stellen mögliche Werte dar, welche je nach Einsatzbedingungen innerhalb des Klammerwerts nach oben oder unten korrigiert werden müssen.

Reamax Full – Schnittdatenrichtwerte

Index	Full UNI	40 484 …, 40 485 …, 40 486 …, 40 487 … lange Ausführung											
	Nenn-Ø (mm) ▸	Ø 2,97 – 4,05		Ø 4,06 – 6,05		Ø 6,06 – 7,55		Ø 7,56 – 12,05		Ø 12,06 – 16,05		Ø 16,06 – 20,05	
	Zähnezahl ▸	4		4		6		6		6		6	
	v_c (m/min.)	f (mm/U)	Reibzugabe Ø	f (mm/U)	Reibzugabe Ø	f (mm/U)	Reibzugabe Ø	f (mm/U)	Reibzugabe Ø	f (mm/U)	Reibzugabe Ø	f (mm/U)	Reibzugabe Ø
P.1.1	**180** (160–250)	0,60–0,80	0,10–0,20	0,70–0,90	0,10–0,20	1,30–1,60	0,20	1,40–1,80	0,20	1,50–1,90	0,20–0,30	1,80–2,20	0,30
P.1.2	**180** (160–250)	0,60–0,80	0,10–0,20	0,70–0,90	0,10–0,20	1,30–1,60	0,20	1,40–1,80	0,20	1,50–1,90	0,20–0,30	1,80–2,20	0,30
P.1.3	**180** (160–250)	0,60–0,80	0,10–0,20	0,70–0,90	0,10–0,20	1,30–1,60	0,20	1,40–1,80	0,20	1,50–1,90	0,20–0,30	1,80–2,20	0,30
P.1.4	**180** (160–250)	0,60–0,80	0,10–0,20	0,70–0,90	0,10–0,20	1,30–1,60	0,20	1,40–1,80	0,20	1,50–1,90	0,20–0,30	1,80–2,20	0,30
P.1.5	**180** (160–250)	0,60–0,80	0,10–0,20	0,70–0,90	0,10–0,20	1,30–1,60	0,20	1,40–1,80	0,20	1,50–1,90	0,20–0,30	1,80–2,20	0,30
P.2.1	**180** (160–250)	0,60–0,80	0,10–0,20	0,70–0,90	0,10–0,20	1,30–1,60	0,20	1,40–1,80	0,20	1,50–1,90	0,20–0,30	1,80–2,20	0,30
P.2.2	**180** (160–250)	0,60–0,80	0,10–0,20	0,70–0,90	0,10–0,20	1,30–1,60	0,20	1,40–1,80	0,20	1,50–1,90	0,20–0,30	1,80–2,20	0,30
P.2.3	**180** (160–250)	0,60–0,80	0,10–0,20	0,70–0,90	0,10–0,20	1,30–1,60	0,20	1,40–1,80	0,20	1,50–1,90	0,20–0,30	1,80–2,20	0,30
P.2.4	**80** (70–120)	0,40–0,50	0,10–0,20	0,40–0,60	0,10–0,20	0,90–1,10	0,20	1,00–1,20	0,20	1,00–1,30	0,20–0,30	1,30–1,50	0,30
P.3.1	**20** (15–40)	0,32–0,50	0,10–0,20	0,32–0,50	0,10–0,20	0,48–0,60	0,20	0,48–0,60	0,20	0,60–0,72	0,20–0,30	0,60–0,72	0,30
P.3.2	**20** (15–40)	0,32–0,50	0,10–0,20	0,32–0,50	0,10–0,20	0,48–0,60	0,20	0,48–0,60	0,20	0,60–0,72	0,20–0,30	0,60–0,72	0,30
P.3.3	**20** (15–40)	0,32–0,50	0,10–0,20	0,32–0,50	0,10–0,20	0,48–0,60	0,20	0,48–0,60	0,20	0,60–0,72	0,20–0,30	0,60–0,72	0,30
P.4.1	**20** (15–40)	0,32–0,50	0,10–0,20	0,32–0,50	0,10–0,20	0,48–0,60	0,20	0,48–0,60	0,20	0,60–0,72	0,20–0,30	0,60–0,72	0,30
P.4.2	**20** (15–40)	0,32–0,50	0,10–0,20	0,32–0,50	0,10–0,20	0,48–0,60	0,20	0,48–0,60	0,20	0,60–0,72	0,20–0,30	0,60–0,72	0,30
M.1.1	**20** (15–40)	0,32–0,50	0,10–0,20	0,32–0,50	0,10–0,20	0,48–0,60	0,20	0,48–0,60	0,20	0,60–0,72	0,20–0,30	0,60–0,72	0,30
M.2.1	**20** (15–40)	0,32–0,50	0,10–0,20	0,32–0,50	0,10–0,20	0,48–0,60	0,20	0,48–0,60	0,20	0,60–0,72	0,20–0,30	0,60–0,72	0,30
M.3.1	**15** (10–30)	0,32–0,50	0,10–0,20	0,32–0,50	0,10–0,20	0,48–0,60	0,20	0,48–0,60	0,20	0,60–0,72	0,20–0,30	0,60–0,72	0,30
K.1.1	**120** (100–180)	0,60–0,80	0,10–0,20	0,70–0,90	0,10–0,20	1,30–1,60	0,20	1,30–1,60	0,20	1,60–2,00	0,20–0,30	1,90–2,20	0,30
K.1.2	**120** (100–180)	0,60–0,80	0,10–0,20	0,70–0,90	0,10–0,20	1,30–1,60	0,20	1,30–1,60	0,20	1,60–2,00	0,20–0,30	1,90–2,20	0,30
K.2.1	**200** (180–250)	0,60–0,80	0,10–0,20	0,70–0,90	0,10–0,20	1,30–1,60	0,20	1,30–1,60	0,20	1,60–2,00	0,20–0,30	1,90–2,20	0,30
K.2.2	**120** (100–150)	0,50–0,60	0,10–0,20	0,50–0,70	0,10–0,20	1,00–1,30	0,20	1,00–1,30	0,20	1,30–1,60	0,20–0,30	1,50–1,80	0,30
K.3.1	**200** (180–250)	0,60–0,80	0,10–0,20	0,70–0,90	0,10–0,20	1,30–1,60	0,20	1,30–1,60	0,20	1,60–2,00	0,20–0,30	1,90–2,20	0,30
K.3.2	**120** (100–150)	0,50–0,60	0,10–0,20	0,50–0,70	0,10–0,20	1,00–1,30	0,20	1,00–1,30	0,20	1,30–1,60	0,20–0,30	1,50–1,80	0,30
N.1.1													
N.1.2													
N.2.1													
N.2.2													
N.2.3													
N.3.1	150 (130–250)	0,50–0,80	0,10–0,20	0,70–0,90	0,10–0,20	1,30–1,40	0,20	1,40–1,70	0,20	1,60–1,90	0,20–0,30	1,90–2,20	0,30
N.3.2	100 (80–150)	0,40–0,60	0,10–0,20	0,60–0,80	0,10–0,20	1,00–1,30	0,20	1,20–1,40	0,20	1,30–1,60	0,20–0,30	1,60–1,80	0,30
N.3.3													
N.4.1													
S.1.1													
S.1.2													
S.2.1	40 (30–60)	0,30–0,40	0,10–0,20	0,40–0,50	0,10–0,20	0,70–0,90	0,20	0,80–1,10	0,20	0,90–1,10	0,20–0,30	1,10–1,30	0,30
S.2.2	40 (30–60)	0,30–0,40	0,10–0,20	0,40–0,50	0,10–0,20	0,70–0,90	0,20	0,80–1,10	0,20	0,90–1,10	0,20–0,30	1,10–1,30	0,30
S.2.3													
S.3.1	30 (25–60)	0,30–0,40	0,10–0,20	0,40–0,50	0,10–0,20	0,70–0,90	0,20	0,80–1,10	0,20	0,90–1,10	0,20–0,30	1,10–1,30	0,30
S.3.2	30 (25–60)	0,30–0,40	0,10–0,20	0,40–0,50	0,10–0,20	0,70–0,90	0,20	0,80–1,10	0,20	0,90–1,10	0,20–0,30	1,10–1,30	0,30
S.3.3													
H.1.1	40 (35–60)	0,50–0,60	0,10–0,20	0,60–0,90	0,10–0,20	1,10–1,60	0,20	1,20–1,60	0,20	1,20–1,80	0,20	1,20–1,80	0,20
H.1.2	40 (35–60)	0,50–0,60	0,10–0,20	0,60–0,90	0,10–0,20	1,10–1,60	0,20	1,20–1,60	0,20	1,20–1,80	0,20	1,20–1,80	0,20
H.1.3	30 (25–50)	0,50–0,70	0,10–0,20	0,70–1,00	0,10–0,20	1,20–1,70	0,20	1,30–1,70	0,20	1,30–2,00	0,20	1,30–2,00	0,20
H.1.4													
H.2.1	40 (35–60)	0,50–0,60	0,10–0,20	0,60–0,90	0,10–0,20	1,10–1,60	0,20	1,20–1,60	0,20	1,20–1,80	0,20–0,30	1,20–1,80	0,30
H.3.1	40 (35–60)	0,50–0,60	0,10–0,20	0,60–0,90	0,10–0,20	1,10–1,60	0,20	1,20–1,60	0,20	1,20–1,80	0,20–0,30	1,20–1,80	0,30
O.1.1													
O.1.2													
O.2.1													
O.2.2													
O.3.1													

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, dem Material und der Maschine abhängig. Die angegebenen Werte stellen mögliche Werte dar, welche je nach Einsatzbedingungen innerhalb des Klammerwerts nach oben oder unten korrigiert werden müssen.

Reamax Full – Schnittdatenrichtwerte

Index	Full K	40 477 …, 40 478 … lange Ausführung					
	Nenn-Ø (mm) ▸	Ø 2,97 – 4,05	Ø 4,06 – 6,05	Ø 6,06 – 7,55	Ø 7,56 – 12,05	Ø 12,06 – 16,05	Ø 16,06 – 20,05
	Reibzugabe Ø ▸	0,10–0,20	0,10–0,20	0,20	0,20	0,20–0,30	0,30
	Zähnezahl ▸	6	6	8	8	8	8
	v_c (m/min.)	f (mm/U)					
K.1.1	**200** (180–250)	0,80–1,00	0,90–1,20	1,50–1,90	1,50–1,90	1,80–2,30	2,20–2,60
K.1.2	**200** (180–250)	0,80–1,00	0,90–1,20	1,50–1,90	1,50–1,90	1,80–2,30	2,20–2,60
K.2.1	**225** (200–300)	0,80–1,00	0,90–1,20	1,50–1,90	1,50–1,90	1,80–2,30	2,20–2,60
K.2.2	**120** (100–150)	0,60–0,90	0,70–1,00	1,20–1,60	1,20–1,60	1,50–1,90	1,80–2,20
K.3.1	**225** (200–300)	0,80–1,00	0,90–1,20	1,50–1,90	1,50–1,90	1,80–2,30	2,20–2,60
K.3.2	**120** (100–150)	0,60–0,90	0,70–1,00	1,20–1,60	1,20–1,60	1,50–1,90	1,80–2,20

Index	Full VA	40 401 …, 40 402 …, 40 403 …, 40 404 … lange Ausführung					
	Nenn-Ø (mm) ▸	Ø 2,97 – 4,05	Ø 4,06 – 6,05	Ø 6,06 – 7,55	Ø 7,56 – 12,05	Ø 12,06 – 16,05	Ø 16,06 – 20,05
	Reibzugabe Ø ▸	0,10–0,20	0,10–0,20	0,20	0,20	0,20–0,30	0,30
	Zähnezahl ▸	4	4	6	6	6	6
	v_c (m/min.)	f (mm/U)					
P.3.1	20 (15–40)	0,32–0,50	0,32–0,50	0,48–0,60	0,48–0,60	0,60–0,72	0,60–0,72
P.3.2	20 (15–40)	0,32–0,50	0,32–0,50	0,48–0,60	0,48–0,60	0,60–0,72	0,60–0,72
P.3.3	20 (15–40)	0,32–0,50	0,32–0,50	0,48–0,60	0,48–0,60	0,60–0,72	0,60–0,72
P.4.1	**20** (15–40)	0,32–0,50	0,32–0,50	0,48–0,60	0,48–0,60	0,60–0,72	0,60–0,72
P.4.2	**20** (15–40)	0,32–0,50	0,32–0,50	0,48–0,60	0,48–0,60	0,60–0,72	0,60–0,72
M.1.1	**20** (15–40)	0,32–0,50	0,32–0,50	0,48–0,60	0,48–0,60	0,60–0,72	0,60–0,72
M.2.1	**15** (10–30)	0,32–0,50	0,32–0,50	0,48–0,60	0,48–0,60	0,60–0,72	0,60–0,72
M.3.1	**15** (10–30)	0,32–0,50	0,32–0,50	0,48–0,60	0,48–0,60	0,60–0,72	0,60–0,72

Index	Full ALU	40 471 …, 40 472 …, 40 473 …, 40 474 … lange Ausführung					
	Nenn-Ø (mm) ▸	Ø 2,97 – 4,05	Ø 4,06 – 6,05	Ø 6,06 – 7,55	Ø 7,56 – 12,05	Ø 12,06 – 16,05	Ø 16,06 – 20,05
	Reibzugabe Ø ▸	0,10–0,20	0,10–0,20	0,20	0,20	0,20–0,30	0,30
	Zähnezahl ▸	4	4	6	6	6	6
	v_c (m/min.)	f (mm/U)					
N.1.1	**200** (180–300)	0,50–0,60	0,60–0,90	1,10–1,60	1,20–1,60	1,20–1,80	1,20–1,80
N.1.2	**200** (180–300)	0,50–0,60	0,60–0,90	1,10–1,60	1,20–1,60	1,20–1,80	1,20–1,80
N.2.1	**200** (180–250)	0,50–0,70	0,70–1,00	1,20–1,70	1,30–1,70	1,30–2,00	1,30–2,00
N.2.2	**200** (180–300)	0,50–0,70	0,70–1,00	1,20–1,70	1,30–1,70	1,30–2,00	1,30–2,00
N.2.3	**200** (180–250)	0,50–0,70	0,70–1,00	1,20–1,70	1,30–1,70	1,30–2,00	1,30–2,00
O.3.1	250 (220–270)	0,50–0,70	0,70–1,00	1,20–1,70	1,30–1,70	1,30–2,00	1,30–2,00

Index	Full H *	40 475 …, 40 476 … lange Ausführung					
	Nenn-Ø (mm) ▸	Ø 2,97 – 4,05	Ø 4,06 – 6,05	Ø 6,06 – 7,55	Ø 7,56 – 12,05	Ø 12,06 – 16,05	Ø 16,06 – 20,05
	Reibzugabe Ø ▸	0,10–0,20	0,10–0,20	0,20	0,20	0,20	0,20
	Zähnezahl ▸	4	4	6	6	6	6
	v_c (m/min.)	f (mm/U)					
H.1.1	**40** (35–60)	0,20–0,30	0,20–0,30	0,40–0,60	0,50–0,60	0,50–0,70	0,60–0,80
H.1.2	**30** (25–50)	0,20–0,30	0,20–0,30	0,40–0,60	0,50–0,60	0,50–0,70	0,60–0,80
H.1.3	**30** (25–50)	0,20–0,30	0,20–0,30	0,40–0,60	0,50–0,60	0,50–0,70	0,60–0,80
H.1.4	**30** (25–50)	0,20–0,30	0,20–0,30	0,40–0,60	0,50–0,60	0,50–0,70	0,60–0,80
H.2.1	**40** (35–60)	0,20–0,30	0,20–0,30	0,40–0,60	0,50–0,60	0,50–0,70	0,60–0,80
H.3.1	**40** (35–60)	0,20–0,30	0,20–0,30	0,40–0,60	0,50–0,60	0,50–0,70	0,60–0,80

* Nassbearbeitung empfohlen

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, dem Material und der Maschine abhängig. Die angegebenen Werte stellen mögliche Werte dar, welche je nach Einsatzbedingungen innerhalb des Klammerwerts nach oben oder unten korrigiert werden müssen.

Reamax Full – Schnittdatenrichtwerte

Index	Full UNI	40 481 …, 40 483 …, 40 488 …, 40 489 … kurze Ausführung											
	Nenn-Ø (mm) ▸	Ø 2,97 – 4,05		Ø 4,06 – 6,05		Ø 6,06 – 7,55		Ø 7,56 – 12,05		Ø 12,06 – 15,97		Ø 15,98 – 20,05	
	Zähnezahl ▸	4		4		6		6		6		6	
	v_c (m/min.)	f (mm/U)	Reibzugabe Ø	f (mm/U)	Reibzugabe Ø	f (mm/U)	Reibzugabe Ø	f (mm/U)	Reibzugabe Ø	f (mm/U)	Reibzugabe Ø	f (mm/U)	Reibzugabe Ø
P.1.1	**200** (180–250)	0,65–0,80	0,10–0,20	0,75–0,90	0,10–0,20	1,40–1,60	0,20	1,65–1,80	0,20	1,65–1,90	0,20–0,30	2,56–3,00	0,30
P.1.2	**200** (180–250)	0,65–0,80	0,10–0,20	0,75–0,90	0,10–0,20	1,40–1,60	0,20	1,65–1,80	0,20	1,65–1,90	0,20–0,30	2,56–3,00	0,30
P.1.3	**200** (180–250)	0,65–0,80	0,10–0,20	0,75–0,90	0,10–0,20	1,40–1,60	0,20	1,65–1,80	0,20	1,65–1,90	0,20–0,30	2,56–3,00	0,30
P.1.4	**200** (180–250)	0,65–0,80	0,10–0,20	0,75–0,90	0,10–0,20	1,40–1,60	0,20	1,65–1,80	0,20	1,65–1,90	0,20–0,30	2,56–3,00	0,30
P.1.5	**200** (180–250)	0,65–0,80	0,10–0,20	0,75–0,90	0,10–0,20	1,40–1,60	0,20	1,65–1,80	0,20	1,65–1,90	0,20–0,30	2,56–3,00	0,30
P.2.1	**200** (180–250)	0,65–0,80	0,10–0,20	0,75–0,90	0,10–0,20	1,40–1,60	0,20	1,65–1,80	0,20	1,65–1,90	0,20–0,30	2,56–3,00	0,30
P.2.2	**200** (180–250)	0,65–0,80	0,10–0,20	0,75–0,90	0,10–0,20	1,40–1,60	0,20	1,65–1,80	0,20	1,65–1,90	0,20–0,30	2,56–3,00	0,30
P.2.3	**200** (180–250)	0,65–0,80	0,10–0,20	0,75–0,90	0,10–0,20	1,40–1,60	0,20	1,65–1,80	0,20	1,65–1,90	0,20–0,30	2,56–3,00	0,30
P.2.4	**65** (55–110)	0,45–0,50	0,10–0,20	0,45–0,60	0,10–0,20	1,00–1,10	0,20	1,20–1,30	0,20	1,20–1,40	0,20–0,30	1,90–2,10	0,30
P.3.1	**40** (30–80)	0,40–0,60	0,10–0,20	0,50–0,70	0,10–0,20	1,00–1,30	0,20	1,10–1,40	0,20	1,20–1,50	0,20–0,30	1,90–2,25	0,30
P.3.2	**40** (30–80)	0,40–0,60	0,10–0,20	0,50–0,70	0,10–0,20	1,00–1,30	0,20	1,10–1,40	0,20	1,20–1,50	0,20–0,30	1,90–2,25	0,30
P.3.3	**40** (30–80)	0,40–0,60	0,10–0,20	0,50–0,70	0,10–0,20	1,00–1,30	0,20	1,10–1,40	0,20	1,20–1,50	0,20–0,30	1,90–2,25	0,30
P.4.1	**45** (40–65)	0,45–0,50	0,10–0,20	0,45–0,60	0,10–0,20	1,00–1,10	0,20	1,20–1,30	0,20	1,20–1,40	0,20–0,30	1,90–2,10	0,30
P.4.2	**45** (40–65)	0,45–0,50	0,10–0,20	0,45–0,60	0,10–0,20	1,00–1,10	0,20	1,20–1,30	0,20	1,20–1,40	0,20–0,30	1,90–2,10	0,30
M.1.1	**40** (35–60)	0,40–0,60	0,10–0,20	0,50–0,70	0,10–0,20	1,00–1,30	0,20	1,10–1,40	0,20	1,20–1,50	0,20–0,30	1,90–2,25	0,30
M.2.1	**40** (35–60)	0,40–0,60	0,10–0,20	0,50–0,70	0,10–0,20	1,00–1,30	0,20	1,10–1,40	0,20	1,20–1,50	0,20–0,30	1,90–2,25	0,30
M.3.1	**40** (35–60)	0,40–0,60	0,10–0,20	0,50–0,70	0,10–0,20	1,00–1,30	0,20	1,10–1,40	0,20	1,20–1,50	0,20–0,30	1,90–2,25	0,30
K.1.1	**200** (180–250)	0,80–1,00	0,10–0,20	0,90–1,20	0,10–0,20	1,50–1,90	0,20	1,50–1,90	0,20	1,80–2,30	0,20–0,30	2,50–2,90	0,30
K.1.2	**200** (180–250)	0,80–1,00	0,10–0,20	0,90–1,20	0,10–0,20	1,50–1,90	0,20	1,50–1,90	0,20	1,80–2,30	0,20–0,30	2,50–2,90	0,30
K.2.1	**225** (200–300)	0,80–1,00	0,10–0,20	0,90–1,20	0,10–0,20	1,50–1,90	0,20	1,50–1,90	0,20	1,80–2,30	0,20–0,30	2,50–2,90	0,30
K.2.2	**120** (100–150)	0,60–0,90	0,10–0,20	0,70–1,00	0,10–0,20	1,20–1,60	0,20	1,20–1,60	0,20	1,50–1,90	0,20–0,30	2,00–2,40	0,30
K.3.1	**225** (200–300)	0,80–1,00	0,10–0,20	0,90–1,20	0,10–0,20	1,50–1,90	0,20	1,50–1,90	0,20	1,80–2,30	0,20–0,30	2,00–2,40	0,30
K.3.2	**120** (100–150)	0,60–0,90	0,10–0,20	0,70–1,00	0,10–0,20	1,20–1,60	0,20	1,20–1,60	0,20	1,50–1,90	0,20–0,30	2,00–2,40	0,30
N.1.1													
N.1.2													
N.2.1													
N.2.2													
N.2.3													
N.3.1	150 (120–250)	0,50–0,80	0,10–0,20	0,70–0,90	0,10–0,20	1,30–1,40	0,20	1,40–1,70	0,20	1,60–1,90	0,20–0,30	2,50–2,90	0,30
N.3.2	100 (80–150)	0,40–0,60	0,10–0,20	0,60–0,80	0,10–0,20	1,00–1,30	0,20	1,20–1,40	0,20	1,30–1,60	0,20–0,30	2,10–2,40	0,30
N.3.3													
N.4.1													
S.1.1													
S.1.2													
S.2.1	40 (30–60)	0,30–0,40	0,10–0,20	0,40–0,50	0,10–0,20	0,70–0,90	0,20	0,80–1,10	0,20	0,90–1,10	0,20–0,30	1,10–1,30	0,30
S.2.2	40 (30–60)	0,30–0,40	0,10–0,20	0,40–0,50	0,10–0,20	0,70–0,90	0,20	0,80–1,10	0,20	0,90–1,10	0,20–0,30	1,10–1,30	0,30
S.2.3													
S.3.1	30 (25–60)	0,30–0,40	0,10–0,20	0,40–0,50	0,10–0,20	0,70–0,90	0,20	0,80–1,10	0,20	0,90–1,10	0,20–0,30	1,10–1,30	0,30
S.3.2	30 (25–60)	0,30–0,40	0,10–0,20	0,40–0,50	0,10–0,20	0,70–0,90	0,20	0,80–1,10	0,20	0,90–1,10	0,20–0,30	1,10–1,30	0,30
S.3.3													
H.1.1	40 (35–60)	0,20–0,30	0,10–0,20	0,20–0,30	0,10–0,20	0,40–0,60	0,20	0,50–0,60	0,20	0,50–0,70	0,20	0,80–1,00	0,20
H.1.2	30 (25–50)	0,20–0,30	0,10–0,20	0,20–0,30	0,10–0,20	0,40–0,60	0,20	0,50–0,60	0,20	0,50–0,70	0,20	0,80–1,00	0,20
H.1.3	30 (25–50)	0,20–0,30	0,10–0,20	0,20–0,30	0,10–0,20	0,40–0,60	0,20	0,50–0,60	0,20	0,50–0,70	0,20	0,80–1,00	0,20
H.1.4													
H.2.1	40 (35–60)	0,50–0,60	0,10–0,20	0,60–0,90	0,10–0,20	1,10–1,60	0,20	1,20–1,60	0,20	1,20–1,80	0,20–0,30	1,20–1,80	0,30
H.3.1	40 (35–60)	0,50–0,60	0,10–0,20	0,60–0,90	0,10–0,20	1,10–1,60	0,20	1,20–1,60	0,20	1,20–1,80	0,20–0,30	1,20–1,80	0,30
O.1.1													
O.1.2													
O.2.1													
O.2.2													
O.3.1													

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, dem Material und der Maschine abhängig. Die angegebenen Werte stellen mögliche Werte dar, welche je nach Einsatzbedingungen innerhalb des Klammerwerts nach oben oder unten korrigiert werden müssen.

Schnittdatenrichtwerte für VHM-Reibahlen

Index	40 420 …, 40 421 …, 40 430 …, 40 431 …																			
	unbeschichtet	TiAlN	≤ Ø 0,94		Ø 0,95–5		Ø 5,01–8		Ø 8,01–10		Ø 10,01–12		Ø 12,01–15		Ø 15,01–20		Ø 20,01–25		Ø 25,01–30	
	v_c (m/min.)		f (mm/U)	Reibzugabe Ø	f (mm/U)	Reibzugabe Ø	f (mm/U)	Reibzugabe Ø	f (mm/U)	Reibzugabe Ø	f (mm/U)	Reibzugabe Ø	f (mm/U)	Reibzugabe Ø	f (mm/U)	Reibzugabe Ø	f (mm/U)	Reibzugabe Ø	f (mm/U)	Reibzugabe Ø
P.1.1	**20**	**30**	0,10	0,10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30
P.1.2	**20**	**30**	0,10	0,10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30
P.1.3	**12**	**15**	0,10	0,10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30
P.1.4	**12**	**15**	0,10	0,10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30
P.1.5	**12**	**15**	0,10	0,10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30
P.2.1	**15**	**25**	0,10	0,10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30
P.2.2	**12**	**15**	0,10	0,10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30
P.2.3	**12**	**15**	0,10	0,10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30
P.2.4	**12**	**15**	0,10	0,10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30
P.3.1	**15**	**25**	0,10	0,10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30
P.3.2	**12**	**15**	0,10	0,10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30
P.3.3	**12**	**15**	0,10	0,10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30
P.4.1																				
P.4.2																				
M.1.1		15			0,08	0,08	0,10	0,10	0,15	0,10	0,15	0,10	0,20	0,20	0,25	0,20	0,25	0,20	0,25	0,20
M.2.1		15			0,08	0,08	0,10	0,10	0,15	0,10	0,15	0,10	0,20	0,20	0,25	0,20	0,25	0,20	0,25	0,20
M.3.1		10			0,08	0,08	0,10	0,10	0,15	0,10	0,15	0,10	0,20	0,20	0,25	0,20	0,25	0,20	0,25	0,20
K.1.1	18	**30**	0,10	0,10	0,10	0,10	0,20	0,15	0,30	0,20	0,30	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
K.1.2	18	**30**	0,10	0,10	0,10	0,10	0,20	0,15	0,30	0,20	0,30	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
K.2.1	15	**25**	0,10	0,10	0,10	0,10	0,20	0,15	0,30	0,20	0,30	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
K.2.2	10	**20**	0,10	0,10	0,10	0,10	0,20	0,15	0,30	0,20	0,30	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
K.3.1	15	**25**	0,10	0,10	0,10	0,10	0,20	0,15	0,30	0,20	0,30	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
K.3.2	10	**20**	0,10	0,10	0,10	0,10	0,20	0,15	0,30	0,20	0,30	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
N.1.1	**40**		0,15	0,10	0,15	0,10	0,20	0,15	0,25	0,20	0,25	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
N.1.2	**40**		0,15	0,10	0,15	0,10	0,20	0,15	0,25	0,20	0,25	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
N.2.1	**25**		0,15	0,10	0,15	0,10	0,20	0,15	0,25	0,20	0,25	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
N.2.2	**25**		0,15	0,10	0,15	0,10	0,20	0,15	0,25	0,20	0,25	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
N.2.3																				
N.3.1	**30**		0,15	0,10	0,15	0,10	0,20	0,15	0,25	0,20	0,25	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
N.3.2	**30**		0,15	0,10	0,15	0,10	0,20	0,15	0,25	0,20	0,25	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
N.3.3	**30**		0,15	0,10	0,15	0,10	0,20	0,15	0,25	0,20	0,25	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
N.4.1																				
S.1.1		10			0,06	0,05	0,10	0,10	0,12	0,10	0,12	0,10	0,18	0,15–0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20
S.1.2		10			0,06	0,05	0,10	0,10	0,12	0,10	0,12	0,10	0,18	0,15–0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20
S.2.1		10			0,06	0,05	0,10	0,10	0,12	0,10	0,12	0,10	0,18	0,15–0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20
S.2.2		10			0,06	0,05	0,10	0,10	0,12	0,10	0,12	0,10	0,18	0,15–0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20
S.2.3		10			0,06	0,05	0,10	0,10	0,12	0,10	0,12	0,10	0,18	0,15–0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20
S.3.1		10			0,06	0,05	0,10	0,10	0,12	0,10	0,12	0,10	0,18	0,15–0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20
S.3.2		10			0,06	0,05	0,10	0,10	0,12	0,10	0,12	0,10	0,18	0,15–0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20
S.3.3		10			0,06	0,05	0,10	0,10	0,12	0,10	0,12	0,10	0,18	0,15–0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20
H.1.1		8			0,05	0,05	0,08	0,05	0,10	0,10	0,10	0,10	0,13	0,10	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15
H.1.2		8			0,05	0,05	0,08	0,05	0,10	0,10	0,10	0,10	0,13	0,10	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15
H.1.3																				
H.1.4																				
H.2.1		8			0,05	0,05	0,08	0,05	0,10	0,10	0,10	0,10	0,13	0,10	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15
H.3.1																				
O.1.1	**40**		0,15	0,10	0,15	0,10	0,20	0,15	0,25	0,20	0,25	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
O.1.2	**40**		0,15	0,10	0,15	0,10	0,20	0,15	0,25	0,20	0,25	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
O.2.1																				
O.2.2																				
O.3.1																				

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie z.B. Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen um ca. **±20%** angepasst werden können!

Schnittdatenrichtwerte für VHM-Reibahlen – Typ H

Index	H	40 435 …							
		Ø 0,98 – 3,99		Ø 4,00 – 8,00		Ø 8,01 – 16,00		Ø 16,01 – 20,00	
	v_c (m/min.)	f (mm/U)	Reibzugabe Ø	f (mm/U)	Reibzugabe Ø	f (mm/U)	Reibzugabe Ø	f (mm/U)	Reibzugabe Ø
P.1.1	16	0,10	0,20	0,20	0,20	0,238	0,30	0,275	0,30
P.1.2	13	0,08	0,20	0,16	0,20	0,195	0,30	0,23	0,30
P.1.3	12	0,075	0,20	0,15	0,20	0,175	0,30	0,20	0,30
P.1.4	12	0,075	0,20	0,15	0,20	0,175	0,30	0,20	0,30
P.1.5	19	0,08	0,20	0,16	0,20	0,195	0,30	0,23	0,30
P.2.1	15	0,08	0,20	0,16	0,20	0,195	0,30	0,23	0,30
P.2.2	14	0,08	0,20	0,16	0,20	0,195	0,30	0,23	0,30
P.2.3	13	0,08	0,20	0,16	0,20	0,195	0,30	0,23	0,30
P.2.4	12	0,075	0,20	0,15	0,20	0,175	0,30	0,20	0,30
P.3.1									
P.3.2	11	0,063	0,20	0,125	0,20	0,15	0,30	0,175	0,30
P.3.3	11	0,063	0,20	0,125	0,20	0,15	0,30	0,175	0,30
P.4.1	11	0,063	0,20	0,125	0,20	0,15	0,30	0,175	0,30
P.4.2	8	0,05	0,20	0,10	0,20	0,113	0,30	0,125	0,30
M.1.1									
M.2.1	9	0,063	0,10	0,125	0,10	0,15	0,20	0,175	0,20
M.3.1	9	0,063	0,10	0,125	0,10	0,15	0,20	0,175	0,20
K.1.1	17	0,125	0,20	0,25	0,20	0,325	0,30	0,40	0,30
K.1.2	14	0,113	0,20	0,225	0,20	0,275	0,30	0,325	0,30
K.2.1	17	0,113	0,20	0,225	0,20	0,275	0,30	0,325	0,30
K.2.2	14	0,10	0,20	0,20	0,20	0,238	0,30	0,275	0,30
K.3.1	17	0,113	0,20	0,225	0,20	0,275	0,30	0,325	0,30
K.3.2	14	0,10	0,20	0,20	0,20	0,238	0,30	0,275	0,30
N.1.1									
N.1.2									
N.2.1									
N.2.2									
N.2.3									
N.3.1									
N.3.2									
N.3.3									
N.4.1									
S.1.1									
S.1.2									
S.2.1									
S.2.2									
S.2.3									
S.3.1									
S.3.2									
S.3.3									
H.1.1	8	0,075	0,10	0,15	0,20	0,175	0,30	0,20	0,30
H.1.2	7	0,063	0,10	0,125	0,20	0,15	0,30	0,175	0,30
H.1.3	5	0,05	0,10	0,10	0,20	0,113	0,30	0,125	0,30
H.1.4									
H.2.1									
H.3.1									
O.1.1									
O.1.2									
O.2.1									
O.2.2									
O.3.1									

* Nassbearbeitung bevorzugt / Trockenbearbeitung möglich

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie z.B. Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen um ca. **±20%** angepasst werden können!

Schnittdatenrichtwerte für VHM-Reibahlen

Index	40 405 …, 40 415 …						
	unbeschichtet	≤ Ø 4,80		Ø 4,81 – 8,00		Ø 8,01 – 12,00	
	v_c (m/min.)	f (mm/U)	Reibzugabe Ø	f (mm/U)	Reibzugabe Ø	f (mm/U)	Reibzugabe Ø
P.1.1	**15** (10–20)	0,1	0,05–0,1	0,15	0,1–0,15	0,175–0,2	0,1–0,2
P.1.2	**15** (10–20)	0,1	0,05–0,1	0,15	0,1–0,15	0,175–0,2	0,1–0,2
P.1.3	**15** (10–20)	0,1	0,05–0,1	0,15	0,1–0,15	0,175–0,2	0,1–0,2
P.1.4	**15** (10–20)	0,1	0,05–0,1	0,15	0,1–0,15	0,175–0,2	0,1–0,2
P.1.5	**15** (10–20)	0,1	0,05–0,1	0,15	0,1–0,15	0,175–0,2	0,1–0,2
P.2.1	**15** (10–20)	0,1	0,05–0,1	0,15	0,1–0,15	0,175–0,2	0,1–0,2
P.2.2	**15** (10–20)	0,1	0,05–0,1	0,15	0,1–0,15	0,175–0,2	0,1–0,2
P.2.3	**15** (10–20)	0,1	0,05–0,1	0,15	0,1–0,15	0,175–0,2	0,1–0,2
P.2.4	**15** (10–20)	0,1	0,05–0,1	0,15	0,1–0,15	0,175–0,2	0,1–0,2
P.3.1	**15** (10–20)	0,1	0,05–0,1	0,15	0,1–0,15	0,175–0,2	0,1–0,2
P.3.2	**15** (10–20)	0,1	0,05–0,1	0,15	0,1–0,15	0,175–0,2	0,1–0,2
P.3.3							
P.4.1							
P.4.2							
M.1.1							
M.2.1							
M.3.1							
K.1.1	15 (10–15)	0,1	0,05–0,1	0,2	0,1–0,15	0,25–0,3	0,1–0,2
K.1.2	15 (10–20)	0,1	0,05–0,1	0,2	0,1–0,15	0,25–0,3	0,1–0,2
K.2.1	15 (10–15)	0,1	0,05–0,1	0,2	0,1–0,15	0,25–0,3	0,1–0,2
K.2.2	10 (5–15)	0,1	0,05–0,1	0,2	0,1–0,15	0,25–0,3	0,1–0,2
K.3.1	15 (10–20)	0,1	0,05–0,1	0,2	0,1–0,15	0,25–0,3	0,1–0,2
K.3.2	10 (5–15)	0,1	0,05–0,1	0,2	0,1–0,15	0,25–0,3	0,1–0,2
N.1.1	**30** (20–40)	0,1–0,15	0,05–0,1	0,15–0,2	0,1–0,15	0,175–0,25	0,1–0,2
N.1.2	**30** (20–40)	0,1–0,15	0,05–0,1	0,15–0,2	0,1–0,15	0,175–0,25	0,1–0,2
N.2.1	**15** (10–20)	0,1–0,15	0,05–0,1	0,15–0,2	0,1–0,15	0,175–0,25	0,1–0,2
N.2.2	**15** (10–20)	0,1–0,15	0,05–0,1	0,15–0,2	0,1–0,15	0,175–0,25	0,1–0,2
N.2.3							
N.3.1	**20** (15–25)	0,1–0,15	0,05–0,1	0,15–0,2	0,1–0,15	0,175–0,25	0,1–0,2
N.3.2	**20** (15–25)	0,1–0,15	0,05–0,1	0,15–0,2	0,1–0,15	0,175–0,25	0,1–0,2
N.3.3	**20** (15–25)	0,1–0,15	0,05–0,1	0,15–0,2	0,1–0,15	0,175–0,25	0,1–0,2
N.4.1							
S.1.1							
S.1.2							
S.2.1							
S.2.2							
S.2.3							
S.3.1							
S.3.2							
S.3.3							
H.1.1							
H.1.2							
H.1.3							
H.1.4							
H.2.1							
H.3.1							
O.1.1							
O.1.2							
O.2.1							
O.2.2							
O.3.1							

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, dem Material und der Maschine abhängig. Die angegebenen Werte stellen mögliche Werte dar, welche je nach Einsatzbedingungen innerhalb des Klammerwerts nach oben oder unten korrigiert werden müssen.

Schnittdatenrichtwerte für HSS-E Reibahlen

Index	40 110 …, 40 115 …									
	Nenn-Ø in mm ▸	≤ Ø 5	Ø 5,01–8	Ø 8,01–12	Ø 12,01–15	Ø 15,01–20	Ø 20,01–25	Ø 25,01–30	Ø 30,01–40	Ø 40,01–50
	Reibzugabe Ø ▸	0,10	0,15	0,20	0,20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30
	v_c (m/min.)	f (mm/U)								
P.1.1	12	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
P.1.2	12	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
P.1.3	10	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
P.1.4	10	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
P.1.5	10	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
P.2.1	12	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
P.2.2	12	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
P.2.3	10	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
P.2.4	10	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
P.3.1	12	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
P.3.2	10	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
P.3.3	10	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
P.4.1										
P.4.2										
M.1.1										
M.2.1										
M.3.1										
K.1.1	12	0,15	0,20	0,25	0,30	0,35	0,35	0,35	0,40	0,40
K.1.2	12	0,15	0,20	0,25	0,30	0,35	0,35	0,35	0,40	0,40
K.2.1	10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,35	0,35	0,35	0,40	0,40
K.2.2	10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,35	0,35	0,35	0,40	0,40
K.3.1	10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,35	0,35	0,35	0,40	0,40
K.3.2	10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,35	0,35	0,35	0,40	0,40
N.1.1	15	0,15	0,20	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
N.1.2	15	0,15	0,20	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
N.2.1										
N.2.2										
N.2.3										
N.3.1	20	0,15	0,20	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
N.3.2	20	0,15	0,20	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
N.3.3	20	0,15	0,20	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
N.4.1										
S.1.1										
S.1.2										
S.2.1										
S.2.2										
S.2.3										
S.3.1										
S.3.2										
S.3.3										
H.1.1										
H.1.2										
H.1.3										
H.1.4										
H.2.1										
H.3.1										
O.1.1	25	0,15	0,20	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
O.1.2	25	0,15	0,20	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
O.2.1										
O.2.2										
O.3.1										

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie z.B. Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen um ca. **±20%** angepasst werden können!

Schnittdatenrichtwerte für HSS-E Reibahlen

Index	40 139 …, 40 140 …, 40 145 …, 40 150 …, 40 160 …																			
		≤ Ø 5		Ø 5,01–8		Ø 8,01–12		Ø 12,01–15		Ø 15,01–20		Ø 20,01–25		Ø 25,01–30		Ø 30,01–40		Ø 40,01–50	
	v_c (m/min.)	f (mm/U)	Reibzugabe Ø	f (mm/U)	Reibzugabe Ø	f (mm/U)	Reibzugabe Ø	f (mm/U)	Reibzugabe Ø	f (mm/U)	Reibzugabe Ø	f (mm/U)	Reibzugabe Ø	f (mm/U)	Reibzugabe Ø	f (mm/U)	Reibzugabe Ø	f (mm/U)	Reibzugabe Ø
P.1.1	15	0,10	0,10–0,15	0,20	0,15–0,20	0,25	0,20	0,30	0,25	0,35	0,30	0,40	0,30	0,40	0,35	0,40	0,40	0,50	0,50
P.1.2	12	0,10	0,10–0,15	0,20	0,15–0,20	0,25	0,20	0,30	0,25	0,35	0,30	0,40	0,30	0,40	0,35	0,40	0,40	0,50	0,50
P.1.3	10	0,10	0,10–0,15	0,20	0,15–0,20	0,25	0,20	0,30	0,25	0,35	0,30	0,40	0,30	0,40	0,35	0,40	0,40	0,50	0,50
P.1.4	10	0,08	0,10–0,15	0,15	0,15–0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,30	0,30	0,40	0,30	0,40	0,35	0,40	0,40	0,50	0,50
P.1.5	8	0,08	0,10–0,15	0,15	0,15–0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,30	0,30	0,30	0,30	0,40	0,35	0,40	0,40	0,50	0,50
P.2.1	10	0,10	0,10–0,15	0,20	0,15–0,20	0,25	0,20	0,25	0,25	0,35	0,30	0,40	0,30	0,40	0,35	0,40	0,40	0,50	0,50
P.2.2	8	0,08	0,10–0,15	0,15	0,15–0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,30	0,30	0,30	0,30	0,40	0,35	0,40	0,40	0,50	0,50
P.2.3	8	0,08	0,10–0,15	0,15	0,15–0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,30	0,30	0,30	0,30	0,40	0,35	0,40	0,40	0,50	0,50
P.2.4	8	0,08	0,10–0,15	0,15	0,15–0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,30	0,30	0,30	0,30	0,40	0,35	0,40	0,40	0,50	0,50
P.3.1	8	0,08	0,10–0,15	0,12	0,15–0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,30	0,30	0,30	0,30	0,35	0,35	0,40	0,40	0,50
P.3.2	6	0,08	0,10–0,15	0,12	0,15–0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,25	0,30	0,30	0,30	0,35	0,35	0,40	0,40	0,50
P.3.3	6	0,08	0,10–0,15	0,12	0,15–0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,25	0,30	0,30	0,30	0,35	0,35	0,40	0,40	0,50
P.4.1	6	0,08	0,10–0,15	0,12	0,15–0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,25	0,30	0,30	0,30	0,35	0,35	0,40	0,40	0,50
P.4.2	6	0,08	0,10–0,15	0,12	0,15–0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,25	0,30	0,30	0,30	0,35	0,35	0,40	0,40	0,50
M.1.1	6	0,08	0,10	0,12	0,15	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,30	0,25	0,30	0,30	0,35	0,30	0,40	0,35
M.2.1	4	0,08	0,10	0,12	0,15	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,30	0,25	0,30	0,30	0,35	0,30	0,40	0,35
M.3.1	4	0,08	0,10	0,12	0,15	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,30	0,25	0,30	0,30	0,35	0,30	0,40	0,35
K.1.1	14	0,10	0,10–0,15	0,16	0,20	0,24	0,20	0,28	0,25	0,35	0,30	0,35	0,35	0,35	0,35	0,40	0,40	0,50	0,40
K.1.2	12	0,10	0,10–0,15	0,16	0,20	0,24	0,20	0,28	0,25	0,35	0,30	0,35	0,35	0,35	0,35	0,40	0,40	0,50	0,40
K.2.1	12	0,10	0,10–0,15	0,16	0,15–0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,35	0,30	0,35	0,35	0,35	0,35	0,40	0,40	0,50	0,40
K.2.2	10	0,10	0,10–0,15	0,16	0,15–0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,30	0,30	0,30	0,35	0,35	0,35	0,40	0,40	0,40	0,40
K.3.1	12	0,10	0,10–0,15	0,16	0,20	0,24	0,20	0,28	0,25	0,35	0,30	0,35	0,35	0,35	0,35	0,40	0,40	0,50	0,40
K.3.2	10	0,10	0,10–0,15	0,16	0,15–0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,30	0,30	0,30	0,35	0,35	0,35	0,40	0,40	0,40	0,40
N.1.1	20	0,10	0,15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,25	0,40	0,30	0,40	0,35	0,50	0,40	0,60	0,45	0,80	0,50
N.1.2	20	0,10	0,15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,25	0,40	0,30	0,40	0,35	0,50	0,40	0,60	0,45	0,80	0,50
N.2.1	18	0,10	0,15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,25	0,40	0,30	0,40	0,35	0,50	0,40	0,60	0,45	0,80	0,50
N.2.2	18	0,10	0,15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,25	0,40	0,30	0,40	0,35	0,50	0,40	0,50	0,45	0,80	0,50
N.2.3																			
N.3.1	18	0,10	0,15	0,18	0,30	0,20	0,30	0,25	0,30	0,30	0,30	0,30	0,40	0,30	0,40	0,40	0,50	0,40	0,50
N.3.2	15	0,10	0,15	0,18	0,30	0,20	0,30	0,25	0,30	0,30	0,30	0,30	0,40	0,30	0,40	0,40	0,50	0,40	0,50
N.3.3	15	0,10	0,15	0,18	0,30	0,20	0,30	0,25	0,30	0,30	0,30	0,30	0,40	0,30	0,40	0,40	0,50	0,40	0,50
N.4.1	18	0,10	0,15	0,18	0,30	0,20	0,30	0,25	0,30	0,30	0,30	0,30	0,40	0,30	0,40	0,40	0,50	0,40	0,50
S.1.1																			
S.1.2																			
S.2.1	4	0,08	0,10	0,12	0,15	0,16	0,20	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,25	0,30	0,30	0,35	0,35	0,40	0,35
S.2.2	4	0,08	0,10	0,12	0,15	0,16	0,20	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,25	0,30	0,30	0,35	0,35	0,40	0,35
S.2.3																			
S.3.1	6	0,08	0,10	0,12	0,15	0,16	0,20	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,25	0,30	0,30	0,35	0,35	0,40	0,35
S.3.2	4	0,08	0,10	0,10	0,15	0,125	0,20	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,25	0,30	0,30	0,35	0,35	0,40	0,35
S.3.3																			
H.1.1																			
H.1.2																			
H.1.3																			
H.1.4																			
H.2.1																			
H.3.1																			
O.1.1	15	0,15	0,15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,25	0,25	0,30	0,30	0,30	0,30	0,35	0,35	0,40	0,40	0,40	0,50
O.1.2	12	0,12	0,15	0,16	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,30	0,25	0,30	0,30	0,35	0,30	0,40	0,35	0,50
O.2.1																			
O.2.2																			
O.3.1																			

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie z.B. Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen um ca. **±20%** angepasst werden können!

Schnittdatenrichtwerte Wendeplattensenker

Index	30 196 ..., 30 197 ...			30 198 ...				
	Wendeschneidplatten		Werkzeugdurchmesser	Wendeschneidplatten		Werkzeugdurchmesser			
	TOHX.. BK8425	TOHX.. K10	Ø 16,5–37	WOEX.. BK8425	WOEX.. K10	Ø 10–15	Ø 15–20	Ø 20–30	Ø 30–48
	v_c (m/min.)		f (mm/U)	v_c (m/min.)		f (mm/U)			
P.1.1	200		0,12–0,16	260		0,06–0,12	0,12–0,20	0,15–0,25	0,20–0,30
P.1.2	200		0,20–0,30	260		0,06–0,12	0,12–0,20	0,15–0,25	0,20–0,30
P.1.3	200		0,20–0,30	270		0,06–0,12	0,12–0,20	0,25–0,40	0,25–0,40
P.1.4	180		0,20–0,30	240		0,06–0,12	0,12–0,20	0,25–0,40	0,25–0,40
P.1.5	180		0,17–0,27	230		0,04–0,08	0,15	0,20–0,30	0,20–0,35
P.2.1	160		0,20–0,30	270		0,06–0,12	0,12–0,20	0,25–0,40	0,25–0,40
P.2.2	160		0,20–0,30	260		0,04–0,08	0,15	0,20–0,30	0,20–0,35
P.2.3	160		0,15–0,20	180		0,04–0,08	0,15	0,20–0,30	0,20–0,35
P.2.4	160		0,10–0,16	150		0,04–0,08	0,15	0,20–0,30	0,20–0,35
P.3.1	140		0,10–0,15	160		0,04–0,08	0,15	0,20–0,30	0,20–0,35
P.3.2	140		0,08–0,13	130		0,04–0,08	0,15	0,20–0,30	0,20–0,35
P.3.3	140		0,06–0,12	120		0,04–0,08	0,15	0,20–0,30	0,20–0,35
P.4.1	120		0,10–0,16	180		0,08	0,15	0,16	0,18
P.4.2	120		0,06–0,12	130		0,08	0,15	0,16	0,18
M.1.1	160		0,10–0,15	150		0,08	0,15	0,16	0,18
M.2.1	140		0,10–0,15	150		0,08	0,15	0,16	0,18
M.3.1	100		0,07–0,13	130		0,08	0,15	0,16	0,18
K.1.1	180		0,40	160		0,15	0,30	0,40	0,60
K.1.2	160		0,32	120		0,15	0,30	0,40	0,60
K.2.1	140		0,30	160		0,15	0,25	0,30	0,35
K.2.2	140		0,18	100		0,12	0,20	0,25	0,35
K.3.1	120		0,20	120		0,10	0,18	0,25	0,30
K.3.2	120		0,18	100		0,10	0,18	0,25	0,30
N.1.1		250	0,20	400	250	0,05	0,12	0,15	0,20
N.1.2		250	0,20	400	250	0,05	0,12	0,15	0,20
N.2.1		250	0,30	250	250	0,06	0,16	0,20	0,25
N.2.2		250	0,30	250	250	0,06	0,16	0,20	0,25
N.2.3		250	0,25	230	250	0,10	0,20	0,25	0,30
N.3.1		230	0,30	200	230	0,05	0,10	0,12	0,15
N.3.2		230	0,32	220	230	0,05	0,10	0,12	0,15
N.3.3		230	0,22	330	230	0,05	0,10	0,12	0,15
N.4.1		230	0,30	200	230	0,05	0,10	0,12	0,15
S.1.1	60	20	0,12		20	0,05	0,10	0,12	0,15
S.1.2	50	20	0,10		20	0,05	0,10	0,12	0,15
S.2.1	60	20	0,12		20	0,05	0,10	0,12	0,15
S.2.2	50	20	0,10		20	0,05	0,10	0,12	0,15
S.2.3	30	20	0,06		20	0,05	0,10	0,12	0,15
S.3.1	100	60	0,22		60	0,05	0,10	0,12	0,15
S.3.2	80	30	0,20		30	0,05	0,10	0,12	0,15
S.3.3	50	30	0,12		30	0,05	0,10	0,12	0,15
H.1.1	100		0,10	100		0,05	0,10	0,15	0,20
H.1.2	80		0,08	80		0,05	0,10	0,15	0,20
H.1.3	50		0,05	50		0,05	0,10	0,15	0,20
H.1.4									
H.2.1	100		0,10	100		0,05	0,10	0,15	0,20
H.3.1	80		0,08	80		0,05	0,10	0,15	0,20
O.1.1		100	0,10		100	0,05	0,12	0,15	0,20
O.1.2		100	0,10		100	0,05	0,12	0,15	0,20
O.2.1									
O.2.2		100	0,03		100	0,05	0,12	0,15	0,20
O.3.1		100	0,08		100	0,05	0,12	0,15	0,20

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie z.B. Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen um ca. **±20%** angepasst werden können!

Schnittdatenrichtwerte für VHM-Kegelsenker

Index	30 115 … VHM 90°						30 160 … VHM 60°			
		Ø 8,0–12,4	Ø 12,4–16,5	Ø 16,5–20,5	Ø 20,5–25,0	Ø 25,0–31,0		Ø 12,4–16,5	Ø 16,5–20,5	Ø 20,5–25,0
	v_c (m/min.)	f (mm/U)					v_c (m/min.)	f (mm/U)		
P.1.1	40	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	40	0,12	0,14	0,18
P.1.2	40	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	40	0,12	0,14	0,18
P.1.3	30	0,08	0,10	0,10	0,14	0,18	30	0,10	0,10	0,14
P.1.4	30	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	30	0,10	0,12	0,14
P.1.5	18	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	18	0,06	0,08	0,10
P.2.1	30	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	30	0,10	0,12	0,14
P.2.2	20	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	20	0,06	0,08	0,10
P.2.3	18	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	18	0,06	0,08	0,10
P.2.4	18	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	18	0,06	0,08	0,10
P.3.1	18	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	18	0,06	0,08	0,10
P.3.2	18	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	18	0,06	0,08	0,10
P.3.3	18	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	18	0,06	0,08	0,10
P.4.1										
P.4.2										
M.1.1	15	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	15	0,07	0,08	0,09
M.2.1	15	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	15	0,07	0,08	0,09
M.3.1	15	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	15	0,07	0,08	0,09
K.1.1	24	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	24	0,14	0,18	0,20
K.1.2	24	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	24	0,14	0,18	0,20
K.2.1	18	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	18	0,14	0,18	0,20
K.2.2	18	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	18	0,14	0,18	0,20
K.3.1	24	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	24	0,14	0,18	0,20
K.3.2	18	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	18	0,14	0,18	0,20
N.1.1	58	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	58	0,14	0,18	0,22
N.1.2	58	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	58	0,14	0,18	0,22
N.2.1	45	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	45	0,14	0,18	0,22
N.2.2	45	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	45	0,14	0,18	0,22
N.2.3	50	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	50	0,18	0,20	0,24
N.3.1	50	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	50	0,18	0,20	0,24
N.3.2	50	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	50	0,18	0,20	0,24
N.3.3	50	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	50	0,18	0,20	0,24
N.4.1	50	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	50	0,18	0,20	0,24
S.1.1	12	0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	12	0,06	0,07	0,08
S.1.2	12	0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	12	0,06	0,07	0,08
S.2.1	12	0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	12	0,06	0,07	0,08
S.2.2	12	0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	12	0,06	0,07	0,08
S.2.3	12	0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	12	0,06	0,07	0,08
S.3.1	12	0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	12	0,06	0,07	0,08
S.3.2	12	0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	12	0,06	0,07	0,08
S.3.3	12	0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	12	0,06	0,07	0,08
H.1.1	8	0,06	0,08	0,08	0,10	0,12	8	0,08	0,08	0,10
H.1.2										
H.1.3										
H.1.4										
H.2.1										
H.3.1										
O.1.1										
O.1.2										
O.2.1										
O.2.2										
O.3.1										

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie z.B. Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen um ca. **±20%** angepasst werden können!

Schnittdatenrichtwerte für Kegelsenker mit ungleicher Teilung

Index	30 117 ... HPC-TiN / VHM							30 141 ... TiN / HSS						
	N	Ø 4,3–8,0	Ø 8,0–12,4	Ø 12,4–16,5	Ø 16,5–20,5	Ø 20,5–25,0	Ø 25,0–31,0	N	Ø 4,3–8,0	Ø 8,0–12,4	Ø 12,4–16,5	Ø 16,5–20,5	Ø 20,5–25,0	Ø 25,0–31,0
	v_c (m/min.)	f (mm/U)						v_c (m/min.)	f (mm/U)					
P.1.1	58	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	38	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22
P.1.2	58	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	38	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22
P.1.3	50	0,06	0,08	0,10	0,10	0,14	0,18	30	0,06	0,08	0,10	0,10	0,14	0,18
P.1.4	50	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	30	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18
P.1.5	50	0,06	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	30	0,06	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.2.1	50	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	30	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18
P.2.2	50	0,06	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	12	0,06	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.2.3	40	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	12	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.2.4	40	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	12	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.3.1	50	0,06	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	30	0,06	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.3.2	40	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	12	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.3.3	40	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	12	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.4.1	30	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	15	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
P.4.2	30	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	15	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
M.1.1	30	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	15	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
M.2.1	30	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	15	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
M.3.1	25	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12							
K.1.1	50	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	20	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25
K.1.2	50	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	20	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25
K.2.1	45	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	20	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25
K.2.2	45	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	20	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25
K.3.1	35	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	20	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25
K.3.2	35	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	20	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25
N.1.1	80	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	48	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26
N.1.2	80	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	48	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26
N.2.1	60	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	40	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26
N.2.2	60	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	40	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26
N.2.3	60	0,10	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	40	0,10	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
N.3.1	68	0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	40	0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
N.3.2	68	0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	40	0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
N.3.3	68	0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	40	0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
N.4.1														
S.1.1	15	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	10	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10
S.1.2	15	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	10	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10
S.2.1	15	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	10	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10
S.2.2	15	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	10	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10
S.2.3	15	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	10	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10
S.3.1	15	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	10	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10
S.3.2	15	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	10	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10
S.3.3	15	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	10	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10
H.1.1	12	0,05	0,06	0,07	0,07	0,08		6	0,05	0,06	0,07	0,07	0,08	
H.1.2	8	0,05	0,06	0,07	0,07	0,08								
H.1.3														
H.1.4														
H.2.1	12	0,05	0,06	0,07	0,07	0,08								
H.3.1														
O.1.1	68	0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	38	0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
O.1.2	68	0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	38	0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
O.2.1	25	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25							
O.2.2	25	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25							
O.3.1	25	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25							

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie z.B. Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen um ca. **±20%** angepasst werden können!

Schnittdatenrichtwerte für HSS-Kegelsenker

Index	30 100 ... Typ N							30 102 ... Typ AL						
	N	Ø 4,3–8,0	Ø 8,0–12,4	Ø 12,4–16,5	Ø 16,5–20,5	Ø 20,5–25,0	Ø 25,0–31,0	AL	Ø 4,3–8,0	Ø 8,0–12,4	Ø 12,4–16,5	Ø 16,5–20,5	Ø 20,5–25,0	Ø 25,0–31,0
	v_c (m/min.)	f (mm/U)						v_c (m/min.)	f (mm/U)					
P.1.1	30	0,06–0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	30	0,06–0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22
P.1.2	30	0,06–0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	30	0,06–0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22
P.1.3	25	0,04–0,06	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	25	0,04–0,06	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14
P.1.4	25	0,04–0,06	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	25	0,04–0,06	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14
P.1.5	12	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	12	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.2.1	25	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	25	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18
P.2.2	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.2.3	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.2.4	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.3.1	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.3.2	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.3.3	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.4.1														
P.4.2														
M.1.1	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
M.2.1	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
M.3.1	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
K.1.1	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25
K.1.2	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25
K.2.1	10	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	10	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25
K.2.2	10	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	10	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25
K.3.1	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25
K.3.2	10	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	10	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25
N.1.1	35	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	39	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26
N.1.2	35	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	39	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26
N.2.1	25	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	28	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26
N.2.2	25	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	28	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26
N.2.3	25	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	28	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26
N.3.1	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	39	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
N.3.2	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	39	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
N.3.3	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	39	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
N.4.1	60	0,10–0,13	0,16	0,20	0,23	0,26	0,30	66	0,10–0,13	0,16	0,20	0,23	0,26	0,30
S.1.1	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
S.1.2	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
S.2.1	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
S.2.2	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
S.2.3	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
S.3.1	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
S.3.2	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
S.3.3	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
H.1.1														
H.1.2														
H.1.3														
H.1.4														
H.2.1														
H.3.1														
O.1.1	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
O.1.2	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
O.2.1	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
O.2.2	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
O.3.1														

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie z.B. Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen um ca. **±20%** angepasst werden können!

Schnittdatenrichtwerte für HSS-Kegelsenker

Index	30 110 ..., 30 130 ... Typ N – TiN / TiAlN							30 132 ... Typ VA – TiAlN						
	N	Ø 4,3–8,0	Ø 8,0–12,4	Ø 12,4–16,5	Ø 16,5–20,5	Ø 20,5–25,0	Ø 25,0–31,0	VA	Ø 4,3–8,0	Ø 8,0–12,4	Ø 12,4–16,5	Ø 16,5–20,5	Ø 20,5–25,0	Ø 25,0–31,0
	v_c (m/min.)	f (mm/U)						v_c (m/min.)	f (mm/U)					
P.1.1	35	0,06–0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	35	0,06–0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22
P.1.2	35	0,06–0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	35	0,06–0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22
P.1.3	29	0,04–0,06	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	29	0,04–0,06	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14
P.1.4	29	0,04–0,06	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	29	0,04–0,06	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14
P.1.5	14	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	14	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.2.1	29	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	29	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18
P.2.2	12	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	12	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.2.3	12	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	12	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.2.4	12	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	12	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.3.1	12	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	13	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.3.2	12	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	13	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.3.3	12	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	13	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.4.1														
P.4.2														
M.1.1	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	11	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
M.2.1	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	11	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
M.3.1	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	11	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
K.1.1	9	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	14	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25
K.1.2	9	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	14	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25
K.2.1	9	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25
K.2.2	14	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25
K.3.1	14	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	14	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25
K.3.2	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25
N.1.1	40	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	40	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26
N.1.2	40	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	40	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26
N.2.1	29	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	29	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26
N.2.2	29	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	29	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26
N.2.3	29	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	29	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26
N.3.1	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
N.3.2	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
N.3.3	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
N.4.1	69	0,10–0,13	0,16	0,20	0,23	0,26	0,30	69	0,10–0,13	0,16	0,20	0,23	0,26	0,30
S.1.1	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
S.1.2	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
S.2.1	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
S.2.2	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
S.2.3	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
S.3.1	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
S.3.2	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
S.3.3	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
H.1.1	5	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	0,12	5	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	0,12
H.1.2														
H.1.3														
H.1.4														
H.2.1														
H.3.1	5	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	0,12	5	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	0,12
O.1.1	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
O.1.2	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
O.2.1	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
O.2.2	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
O.3.1														

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie z.B. Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen um ca. **±20%** angepasst werden können!

Schnittdatenrichtwerte für HSS-Kegelsenker und Flachsenker

Index	30 105 ..., 30 150 ..., 30 170 .... HSS – 60° / 90° / 120°									30 190 ..., 30 191 ... HSS			
		Ø 4,3–8,0	Ø 8,0–12,4	Ø 12,4–16,5	Ø 16,5–20,5	Ø 20,5–25,0	Ø 25,0–31,0	Ø 31,0–55,0	Ø 55,0–80,0		DC_2 Ø 6,3	DC_2 Ø 10,0	DC_2 Ø 14,0
	v_c (m/min.)	f (mm/U)								v_c (m/min.)	f (mm/U)		
P.1.1	30	0,06–0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,22–0,26	0,26–0,36	30	0,07	0,10	0,12
P.1.2	30	0,06–0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,22–0,26	0,26–0,36	30	0,07	0,10	0,12
P.1.3	25	0,04–0,06	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,14–0,22	0,22–0,28	25	0,05	0,07	0,09
P.1.4	25	0,04–0,06	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,14–0,22	0,22–0,28	25	0,05	0,07	0,09
P.1.5	12	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,12–0,14	0,14–0,18	12	0,04	0,05	0,07
P.2.1	25	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,18–0,24	0,24–0,30	25	0,05	0,07	0,09
P.2.2	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,12–0,16	0,16–0,18	10	0,04	0,05	0,06
P.2.3	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,12–0,16	0,16–0,18	10	0,04	0,05	0,06
P.2.4	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,12–0,16	0,16–0,18	10	0,04	0,05	0,06
P.3.1	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,12–0,16	0,16–0,18	10	0,04	0,05	0,06
P.3.2	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,12–0,16	0,16–0,18	10	0,04	0,05	0,06
P.3.3	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,12–0,16	0,16–0,18	10	0,04	0,05	0,06
P.4.1													
P.4.2													
M.1.1	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	0,12–0,16	0,16–0,18	8	0,04	0,06	0,07
M.2.1	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	0,12–0,16	0,16–0,18	8	0,04	0,06	0,07
M.3.1	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	0,12–0,16	0,16–0,18	8	0,04	0,06	0,07
K.1.1	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	0,25–0,27	0,27–0,36	12	0,08	0,13	0,16
K.1.2	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	0,25–0,27	0,27–0,36	12	0,08	0,13	0,16
K.2.1	10	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	0,25–0,27	0,27–0,36	10	0,08	0,13	0,16
K.2.2	10	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	0,25–0,27	0,27–0,36	10	0,08	0,13	0,16
K.3.1	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	0,25–0,27	0,27–0,36	12	0,08	0,13	0,16
K.3.2	10	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	0,25–0,27	0,27–0,36	10	0,08	0,13	0,16
N.1.1	35	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	0,26–0,34	0,34–0,40	35	0,09	0,13	0,16
N.1.2	35	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	0,26–0,34	0,34–0,40	35	0,09	0,13	0,16
N.2.1	25	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	0,26–0,34	0,34–0,40	25	0,09	0,13	0,16
N.2.2	25	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	0,26–0,34	0,34–0,40	25	0,09	0,13	0,16
N.2.3	25	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	0,26–0,34	0,34–0,40	25	0,09	0,13	0,16
N.3.1	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	0,30–0,42	0,42–0,46	35	0,11	0,16	0,18
N.3.2	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	0,30–0,42	0,42–0,46	35	0,11	0,16	0,18
N.3.3	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	0,30–0,42	0,42–0,46	35	0,11	0,16	0,18
N.4.1	60	0,10–0,13	0,16	0,20	0,23	0,26	0,30	0,30–0,42	0,42–0,46	60	0,12	0,18	0,21
S.1.1	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	0,12	0,12	8	0,04	0,06	0,07
S.1.2	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	0,12	0,12	8	0,04	0,06	0,07
S.2.1	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	0,12	0,12	8	0,04	0,06	0,07
S.2.2	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	0,12	0,12	8	0,04	0,06	0,07
S.2.3	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	0,12	0,12	8	0,04	0,06	0,07
S.3.1	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	0,12	0,12	8	0,04	0,06	0,07
S.3.2	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	0,12	0,12	8	0,04	0,06	0,07
S.3.3	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	0,12	0,12	8	0,04	0,06	0,07
H.1.1													
H.1.2													
H.1.3													
H.1.4													
H.2.1													
H.3.1													
O.1.1	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	0,30	0,30	35	0,11	0,16	0,18
O.1.2	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	0,30	0,30	35	0,11	0,16	0,18
O.2.1	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	0,30	0,30	35	0,11	0,16	0,18
O.2.2	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	0,30	0,30	35	0,11	0,16	0,18
O.3.1													

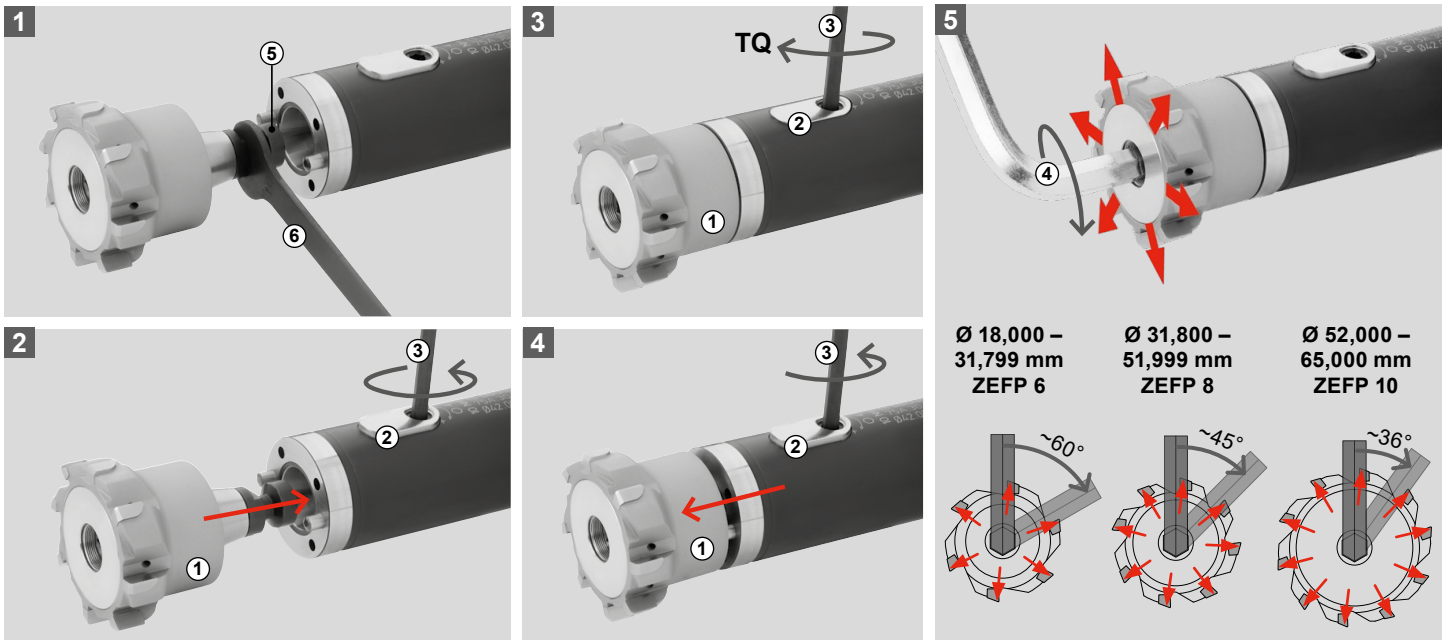
Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie z.B. Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen um ca. **±20%** angepasst werden können!

Schnittdatenrichtwerte für HSS-E Entgratungssenker

Index	30 120 ..., 30 121 ... HSS-E – 90°						
	TiN	unbeschichtet	Ø 6,3	Ø 10,0	Ø 14,0	Ø 21,0	Ø 28,0
	v_c (m/min.)		f (mm/U)				
P.1.1	35	30	0,06–0,08	0,10	0,12	0,14	0,18
P.1.2	35	30	0,06–0,08	0,10	0,12	0,14	0,18
P.1.3	29	25	0,04–0,06	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12
P.1.4	29	25	0,04–0,06	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12
P.1.5	14	12	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10
P.2.1	29	25	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14
P.2.2	12	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10
P.2.3	12	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10
P.2.4	12	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10
P.3.1	12	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10
P.3.2	12	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10
P.3.3	12	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10
P.4.1							
P.4.2							
M.1.1	9	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09
M.2.1	9	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09
M.3.1	9	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09
K.1.1	9	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20
K.1.2	9	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20
K.2.1	9	10	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20
K.2.2	14	10	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20
K.3.1	14	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20
K.3.2	12	10	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20
N.1.1	40	35	0,08–0,1	0,12	0,14	0,18	0,22
N.1.2	40	35	0,08–0,1	0,12	0,14	0,18	0,22
N.2.1	29	25	0,08–0,1	0,12	0,14	0,18	0,22
N.2.2	29	25	0,08–0,1	0,12	0,14	0,18	0,22
N.2.3	29	25	0,08–0,1	0,12	0,14	0,18	0,22
N.3.1	40	35	0,1–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24
N.3.2	40	35	0,1–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24
N.3.3	40	35	0,1–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24
N.4.1	69	60	0,1–0,13	0,16	0,20	0,23	0,26
S.1.1	9	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09
S.1.2	9	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09
S.2.1	9	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09
S.2.2	9	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09
S.2.3	9	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09
S.3.1	9	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09
S.3.2	9	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09
S.3.3	9	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09
H.1.1	4		0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,10
H.1.2							
H.1.3							
H.1.4							
H.2.1							
H.3.1	4		0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,10
O.1.1	40	35	0,1–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24
O.1.2	40	35	0,1–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24
O.2.1	40	35	0,1–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24
O.2.2	40	35	0,1–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24
O.3.1							

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie z.B. Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen um ca. **±20%** angepasst werden können!

Reamax TS – Montageanleitung



1 Kegelaufnahme/Plananlage sauber reinigen → fettfrei.
Anzugsbolzen (5) in Reibkopf einschrauben und mit Gabelschlüssel (6) festziehen.

2 Spannbacken (2) mit Schlüssel (3) öffnen, aber nicht vollständig lösen, und Reibkopf (1) einsetzen.

3 Spannbacken (2) mit Schlüssel (3) schließen, empfohlenes Anzugsmoment beachten.
Beim Einsetzen des Reibkopfes (1) wird dieser durch das Schließen der Spannbacken (2) in seine endgültige Lage gezogen.

Ø Bereich	Anzugsmoment (TQ)
18,000 – 19,999	1,5 Nm
20,000 – 21,999	2,5 Nm
22,000 – 26,999	4 Nm
27,000 – 34,999	5 Nm
35,000 – 41,999	6 Nm
42,000 – 51,999	10 Nm
52,000 – 65,000	13 Nm

4 Beim Entfernen des Reibkopfes (1) wird dieser durch die Spannbacken (2) aus seiner Lage gedrückt und kann so leicht vom Halter gelöst werden:
Spannbacken (2) mit Schlüssel (3) öffnen, aber nicht vollständig lösen, und Reibkopf (1) entfernen.

5 Nachstellen zur Verschleißkompensation:
Kleinste Bohrungstoleranzen bis IT4 lassen sich durch das Nachstellen mit dem Innensechskant-Schlüssel (4) erreichen.

ZEFP = Anzahl wirksamer Schneiden, umfangseitig	ZEFP 6		ZEFP 8		ZEFP 10	
Teilung	~ 60°		~ 45°		~ 36°	
Drehung des Innensechskant-Schlüssels um ~ ...°, ergibt eine Nachstellung um ~ ... mm im Durchmesser	~ 15°	~ 0,006 mm im Ø	~ 15°	~ 0,003 mm im Ø	~ 18°	~ 0,005 mm im Ø
	~ 30°	~ 0,012 mm im Ø	~ 30°	~ 0,006 mm im Ø	~ 36°	~ 0,010 mm im Ø
	~ 45°	~ 0,018 mm im Ø	~ 45°	~ 0,009 mm im Ø		
	~ 60°	~ 0,024 mm im Ø				

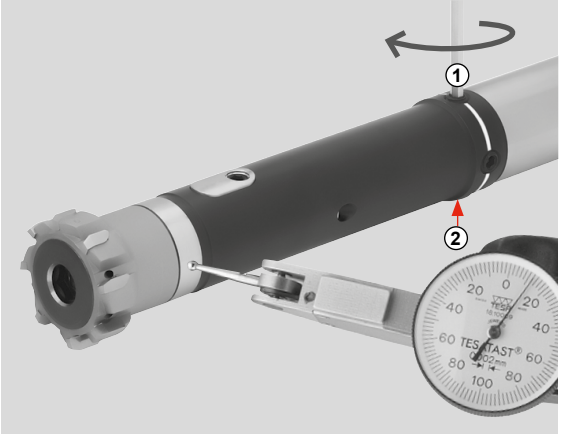
Achtung: Sämtliche Reamax TS-Reibköpfe und Reamax Mono-Reibahlen verfügen aus technischen Gründen über eine Ungleichteilung der Schneiden. Aus diesem Grund handelt es sich bei den oben genannten Winkelangaben um ungefähr dargestellte Werte, um die Handhabung zu erleichtern. Im Falle eines Überdrehens des gewünschten Durchmessers genügt ein Zurückdrehen der Nachstellschraube nicht! In diesem Fall muss der Reibkopf/Reibahle komplett entspannt und wieder neu eingestellt werden. Diese Nachstelleinrichtung ist nur als Verschleißkompensation gedacht, daher sollte eine Nachstellung von 0,015 mm im Durchmesser im Normalfall nicht überschritten werden!
Die oben gezeigten Nachstellwerte stellen Richtwerte dar, welche auf Erfahrungswerten und Testergebnissen basieren. Diese können jedoch von Fall zu Fall leicht abweichen.

Reamax TS – Bedienungsanleitung

Ausrichten des Halters DAH Zero

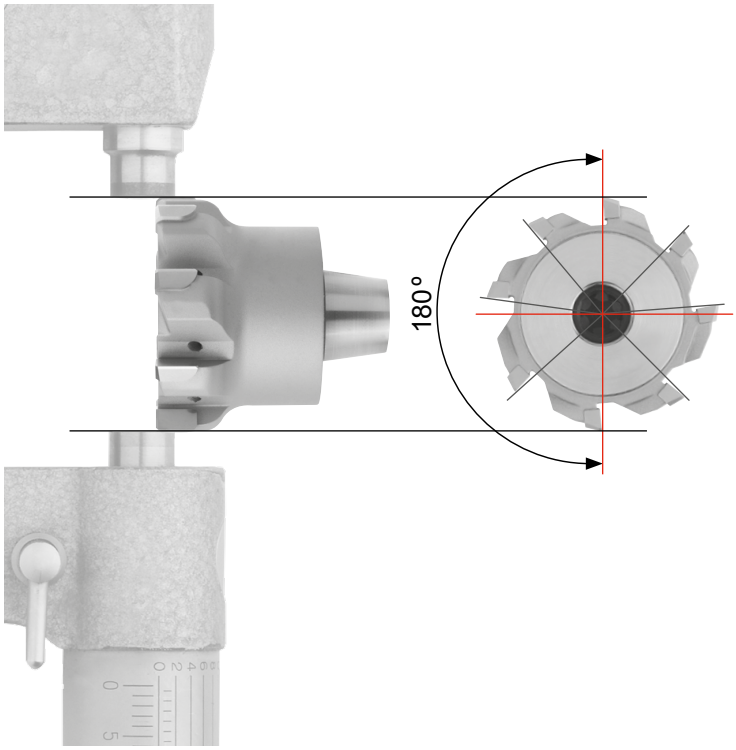
Empfohlen wird das Werkzeug für ein radiales Ausrichten von max. 20 µm.

1. Alle Einstellschrauben lösen und mit 1 Nm vorspannen (neue Werkzeuge werden bereits so ausgeliefert).
2. Messuhr mit µm-Anzeige an die Lünettenstelle stellen.
3. Durch Drehung des Werkzeugs die Stelle des größten Rundlauffehlers mittels Messuhr ermitteln.
4. Entsprechende Einstellschraube mit Innensechskant-Schlüssel im Uhrzeigersinn zustellen (1), bis halber Rundlauffehler korrigiert ist. Dabei ca. 5 µm überspannen.
5. Gegenüberliegende Einstellschraube (2) um den überspannten Betrag lösen.
6. Alle 4 Einstellschrauben zustellen, bis Rundlauf < 2 µm ist.

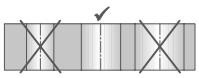


Bitte beachten:
- der Rundlauf muss bei Aufnahmenwechsel, geändertem Einsatzfall, nach jeder Verstellung zur Verschleißkompensation und vor jeder neuen Inbetriebnahme – anhand der Einstellschritte 1 bis 6 – überprüft und ggf. neu ausgerichtet werden
- Einstellschrauben müssen im Einsatz immer mit mind. 1 Nm angezogen sein
- das max. Nachstellmoment beträgt 4,5 Nm

Bitte beachten Sie:
- Die beiden Messschneiden sind durch einen Punkt am Reibkopf markiert. Bitte verwenden Sie bei der mechanischen Messung ausschließlich dieses Schneidenpaar. Bei anderen Schneidenpaaren kommt es zu Messfehlern.
- Durchmesser vorne an der Schneide messen aufgrund der Konizität (siehe Abbildung)
- Bitte vermeiden Sie auch Beschädigungen der Schneiden während des Messvorgangs!

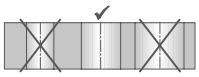


Probleme / mögliche Ursachen / Lösungen



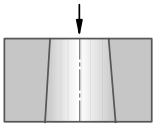
Bohrung zu groß

- Rundlauffehler der Reibahle in der Spindel → DAH-Ausgleich-System einsetzen und Rundlauf korrigieren
- Fluchtung ungenau, Reibahle schneidet hinten nach → Fluchtung korrigieren und DPS-Pendelhalter einsetzen
- Aufbauschneide → Schnittgeschwindigkeit v_c bei unbeschichtetem HM-Schneidstoff reduzieren, bei DST und beschichtetem Schneidstoff erhöhen oder Öl-Anteil des Kühlschmiermittels erhöhen
- Reibahle zu groß → Reibahle umarbeiten lassen



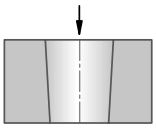
Bohrung zu klein

- abgenutzte Reibahle → Reibahle nachstellen, ersetzen oder reparieren lassen
- zu kleine Reibzugabe → Reibzugabe vergrößern
- Schnittkräfte zu groß → Vorschub reduzieren oder andere Anschnittgeometrie (ASG) wählen
- Reibahle zu klein → Reibahle nachstellen, ersetzen oder reparieren lassen



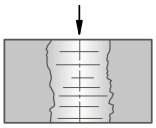
Konische Bohrung, Nachweite

- ungenaue Fluchtung → Fluchtung korrigieren und DPS-Pendelhalter einsetzen
- Differenz zwischen Spindelstock und Revolver → Revolver korrigieren und DPS-Pendelhalter einsetzen



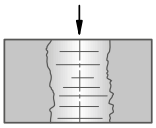
Konische Bohrung, Vorweite

- schlechte Fluchtung, Schneiden drücken anfänglich → Fluchtung korrigieren und DPS-Pendelhalter einsetzen



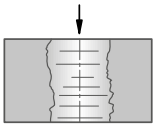
Bohrung ist unrund

- zu großer Rundlauffehler der Reibahle → Rundlauf korrigieren mit DAH-Ausgleich-System
- Fluchtungsfehler → Fluchtungsfehler korrigieren und DPS-Pendelhalter verwenden
- asymmetrisches Anschneiden durch schräge Eintrittsfläche → Bohrung ansenken
- Verspannen der Werkstücke → korrektes Spannen der Werkstücke
- schlechte Vorbearbeitung → Vorbearbeitung optimieren
- zu hoher Vorschub → Vorschub reduzieren



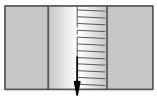
Bohrung zeigt Rattermarken

- Schnittgeschwindigkeit v_c zu hoch → Schnittgeschwindigkeit reduzieren
- zu großes L- zu D-Verhältnis → Reduzieren der Eintrittsgeschwindigkeit, Bohrung anpilotieren oder andere Anschnittgeometrie (ASG) wählen



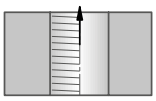
Ungenügende Oberfläche

- Aufbauschneide → Schnittgeschwindigkeit v_c bei unbeschichtetem HM-Schneidstoff reduzieren, bei DST und beschichtetem Schneidstoff erhöhen oder Öl-Anteil des Kühlschmiermittels erhöhen
- Schneiden abgenutzt → Schneiden reparieren lassen oder Werkzeug ersetzen
- Rundlauffehler der Reibahle → Rundlauf korrigieren mit DAH-Ausgleich-System
- keine oder ungenügende Kühlung, es werden Späne eingeklemmt → innere Kühlschmiermittelzuführung einsetzen und Kühlschmiermitteldruck erhöhen
- ungeeignetes Kühlschmiermittel → Öl-Anteil des Kühlschmiermittels erhöhen
- falsche Schnittdaten → Daten nach Katalog-Empfehlung verwenden



Rillen in der Bohrung „Vorschubmarkierung“

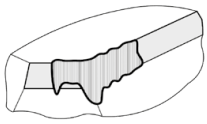
- Schneiden defekt (Ausbrüche) → Reibahle ersetzen oder reparieren lassen
- Aufbauschneiden → Schnittgeschwindigkeit v_c bei unbeschichtetem HM-Schneidstoff reduzieren, bei DST und beschichtetem Schneidstoff erhöhen oder Öl-Anteil des Kühlschmiermittels erhöhen



Rillen in der Bohrung „Rückzugsmarkierung“

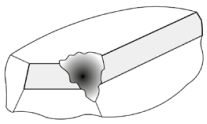
- mit den Schneiden zu weit aus der Bohrung gefahren → höchstens Anschnittlänge + 2 mm aus der Bohrung fahren
- Material federt zurück → Rückzug nicht im Eilgang, sondern mit erhöhter (2-3 facher) Vorschubgeschwindigkeit

Verschleißformen



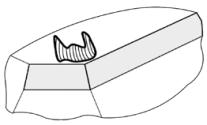
Freiflächenverschleiß

Schnittgeschwindigkeit senken und verschleißfesteren Schneidstoff oder Beschichtung wählen.



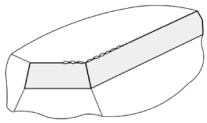
Schneidenausbruch

Vorschub und Reibzugabe reduzieren. Bei unterbrochenen Bohrungen beschichtetes Hartmetall anstelle von DST einsetzen.



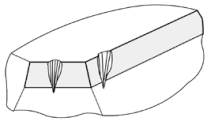
Kolkverschleiß

Schnittgeschwindigkeit senken und positive Schneidengeometrie verwenden.



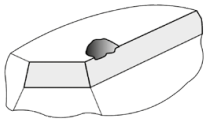
Ausbröckelungen

Schnittgeschwindigkeit erhöhen und größeren Spanwinkel verwenden.



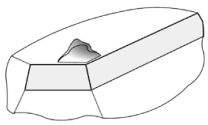
Kerbverschleiß

Schnittgeschwindigkeit senken und verschleißfesteren Schneidstoff oder Beschichtung wählen.



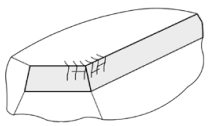
Ermüdungsbruch

Vorschub reduzieren, Stabilität der Reibahle erhöhen.



Aufbauschneidenbildung

Positive Schneidengeometrie verwenden, den Öl-Anteil des Kühlschmiermittels erhöhen, Schnittgeschwindigkeit v_c bei unbeschichtetem HM-Schneidstoff reduzieren, bei DST und beschichtetem Schneidstoff erhöhen.



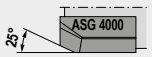
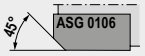
Kammrisse

Genügend Kühlschmiermittel und Innenkühlung verwenden, Schnittgeschwindigkeit reduzieren.

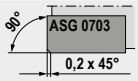
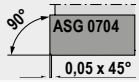
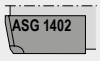
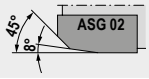
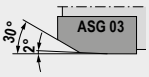
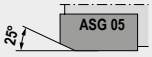
Gängige Anschnittgeometrien

Reamax / Reamax TS / Reamax Mono

Standardgeometrien

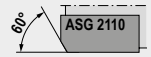
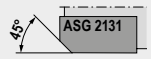
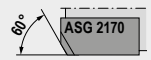
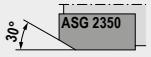
Anschnitt-geometrie	Schneidenstellung	Spanfluss	Anschnittwinkel
Durchgangsloch			
ASG4000	gerade	←	
Durchgangsloch-Sackloch			
ASG3000	gerade	↔	
ASG0706	gerade	↔	
ASG0106	gerade	↔	

Spezialgeometrien

Anschnitt-geometrie	Schneidenstellung	Spanfluss Bemerkung	Anschnittwinkel
ASG0703	gerade	Stirnschnitt	
ASG0704	gerade	Stirnschnitt, mit erhöhter Positionsgenauigkeit	
ASG09B	gerade	Spanbruch < Ø 32 mm	
ASG1402	gerade	Spanbruch > Ø 32 mm	
ASG02	gerade	↔	
ASG03	gerade	↔	
ASG05	links-schräg		

Reamax Full

Standardgeometrien

Anschnitt-geometrie	Schneidenstellung	Spanfluss	Anschnittwinkel
Durchgangsloch			
ASG2210	linksspiralisiert	←	
ASG2231	linksspiralisiert	←	
ASG2270	gerade	←	
Sackloch			
ASG2110	gerade	→	
ASG2131	gerade	→	
ASG2170	gerade	→	
Durchgangsloch-Sackloch			
ASG2350	gerade	↔	
ASG2360	gerade	↔	

Zahlreiche weitere Anschnittgeometrien, speziell für Ihren Anwendungsfall, sind auf Anfrage möglich. Kontaktieren Sie hierzu einfach unsere Techniker oder nutzen Sie das Formular „Semi-Standard VHM Reibahlen“ auf unserer Homepage im Downloadbereich.

Erreichbare Oberflächenqualität

		Rauheitsklassen ▸	N11	N10	N9	N8		N7	N6		N5	N4	N3	N2	N1
		Mittenrauheit R_a ▸	25	12,5	6,3	3,2		1,6	0,8		0,4	0,2	0,1	0,05	0,025
		gemittelte Rautiefe R_z ▸	100	63	40	25	16	10	6,3	4	2,5	1,6	1	0,63	0,25
Werkstoffgruppe	P	1.0 – 4.2													
	M	1.1 – 3.1													
	K	1.1 + 2.1 + 3.1													
		1.2 + 2.2 + 3.2													
	N	1.1 – 2.3													
		3.1 – 3.3													
	S	1.1 – 3.3													
	H	1.1 – 1.3													

erreichbar ▬ bedingt erreichbar

Diese Angaben beruhen auf Erfahrungswerten und können von Fall zu Fall, je nach den herrschenden Bedingungen, abweichen.
(alle anderen Oberflächenwerte auf Anfrage)

Abdeckbare Toleranzklassen mit 1/100 Reibahlen

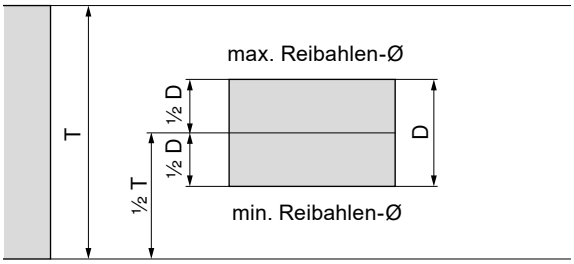
Das am häufigsten verwendete Toleranzfeld ist H7, daher sind die meisten Reibahlen für eine H7-Passungstoleranz ausgelegt.
Mit den 1/100 Reibahlen, die um 0,01 mm steigend erhältlich sind, lassen sich jedoch diverse andere Passmaße abdecken.
So kann z.B. eine 1/100 Reibahle mit Durchmesser 8,02 mm für eine Passung 8,0 F7 verwendet werden.
Weitere abdeckbare Passmaße zeigt die Tabelle.

Toleranzklasse	Nenn-Ø in mm											
	1,0	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	7,0	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0
A9				4,29	5,29	6,29	7,30	8,30	9,30	10,30	11,32	12,32
A11	1,31	2,31	3,31	4,32	5,32	6,32	7,35	8,35	9,35	10,35	11,37	12,37
B8				4,15	5,15	6,15	7,16	8,16	9,16	10,16		
B9				4,16	5,16	6,16	7,17	8,17	9,17	10,17	11,18	12,18
B10	1,17	2,17	3,17	4,17	5,17	6,17	7,19	8,19	9,19	10,19	11,20	12,20
B11	1,18	2,18	3,18	4,19	5,19	6,19	7,22	8,22	9,22	10,22	11,23	12,23
C8				4,08	5,08	6,08	7,09	8,09	9,09	10,09	11,11	12,11
C9	1,07	2,07	3,07	4,09	5,09	6,09	7,10	8,10	9,10	10,10	11,12	12,12
C10	1,09	2,09	3,09	4,10	5,10	6,10	7,12	8,12	9,12	10,12	11,14	12,14
C11	1,10	2,10	3,10	4,12	5,12	6,12	7,15	8,15	9,15	10,15	11,18	12,18
D7											11,06	12,06
D8				4,04	5,04	6,04	7,05	8,05	9,05	10,05	11,06	12,06
D9				4,05	5,05	6,05	7,06	8,06	9,06	10,06	11,08	12,08
D10	1,05	2,05	3,05	4,06	5,06	6,06	7,08	8,08	9,08	10,08	11,10	12,10
D11	1,06	2,06	3,06	4,08	5,08	6,08	7,10	8,10	9,10	10,10	11,13	12,13
E7							7,03	8,03	9,03	10,03	11,04	12,04
E8	1,02	2,02	3,02	4,03	5,03	6,03	7,04	8,04	9,04	10,04	11,05	12,05
E9	1,03	2,03	3,03	4,04	5,04	6,04	7,05	8,05	9,05	10,05	11,06	12,06
F7	1,01	2,01	3,01				7,02	8,02	9,02	10,02	11,02	12,02
F8	1,01	2,01	3,01	4,02	5,02	6,02	7,02	8,02	9,02	10,02	11,03	12,03
F9	1,02	2,02	3,02	4,03	5,03	6,03	7,03	8,03	9,03	10,03	11,04	12,04
F10				4,04	5,04	6,04	7,05	8,05	9,05	10,05	11,07	12,07
G7				4,01	5,01	6,01	7,01	8,01	9,01	10,01		
H7										10,01	11,01	12,01
H8				4,01	5,01	6,01	7,01	8,01	9,01	10,01	11,02	12,02
H9	1,01	2,01	3,01	4,02	5,02	6,02	7,02	8,02	9,02	10,02	11,03	12,03
H10	1,03	2,03	3,03	4,03	5,03	6,03	7,04	8,04	9,04	10,04	11,05	12,05
H11	1,04	2,04	3,04	4,05	5,05	6,05	7,06	8,06	9,06	10,06	11,08	12,08
H12	1,07	2,07	3,07	4,08	5,08	6,08	7,10	8,10	9,10	10,10	11,13	12,13
H13	1,11	2,11	3,11	4,14	5,14	6,14	7,18	8,18	9,18	10,18	11,22	12,22
J6				4,00	5,00	6,00	7,00	8,00	9,00	10,00	11,00	12,00
J7				4,00	5,00	6,00	7,00	8,00	9,00	10,00	11,00	12,00
J8	1,00	2,00	3,00	4,00	5,00	6,00	7,00	8,00	9,00	10,00	11,00	12,00
JS7				4,00	5,00	6,00	7,00	8,00	9,00	10,00	11,00	12,00
JS8	1,00	2,00	3,00	4,00	5,00	6,00	7,00	8,00	9,00	10,00	11,00	12,00
JS9	1,00	2,00	3,00	4,00	5,00	6,00	7,00	8,00	9,00	10,00	11,01	12,01
K8	0,99	1,99	2,99				6,99	7,99	8,99	9,99	10,99	11,99
M6							6,99	7,99	8,99	9,99	10,99	11,99
M7							6,99	7,99	8,99	9,99	10,99	11,99
M8	0,99	1,99	2,99	3,99	4,99	5,99	6,99	7,99	8,99	9,99	10,99	11,99
N6				3,99	4,99	5,99						
N7	0,99	1,99	2,99	3,99	4,99	5,99	6,99	7,99	8,99	9,99	10,99	11,99
N8	0,99	1,99	2,99	3,99	4,99	5,99	6,99	7,99	8,99	9,99	10,98	11,98
N9	0,98	1,98	2,98	3,99	4,99	5,99	6,99	7,99	8,99	9,99	10,98	11,98
N10	0,98	1,98	2,98	3,98	4,94	5,98	6,98	7,98	8,98	9,98	10,98	11,98
N11	0,98	1,98	2,98	3,98	4,94	5,98	6,98	7,98	8,98	9,98	10,97	11,97
P6	0,99	1,99	2,99								10,98	11,98
P7	0,99	1,99	2,99				6,98	7,98	8,98	9,98	10,98	11,98
P8	0,99	1,99	2,99	3,98	4,98	5,98					10,97	11,97
R6							6,98	7,98	8,98	9,98		
R7				3,98	4,98	5,98	6,98	7,98	8,98	9,98	10,97	11,97
S6				3,98	4,98	5,98					10,97	11,97
S7	0,98	1,98	2,98	3,98	4,98	5,98	6,97	7,97	8,97	9,97	10,97	11,97
U6							6,97	7,97	8,97	9,97		
U7				3,97	4,97	5,97	6,97	7,97	8,97	9,97		
X7				3,97	4,97	5,97						
X8	0,97	1,97	2,97				6,96	7,96	8,96	9,96	10,95	11,95
X9	0,97	1,97	2,97	3,96	4,96	5,96	6,95	7,95	8,95	9,95		
Z7	0,97	1,97	2,97	3,96	4,96	5,96	6,96	7,96	8,96	9,96	10,95	11,95
Z8	0,97	1,97	2,97	3,96	4,96	5,96	6,95	7,95	8,95	9,95	10,94	11,94
Z9				3,95	4,95	5,95						
Z10	0,96	1,96	2,96	3,95	4,95	5,95	6,94	7,94	8,94	9,94	10,93	11,93
ZA7	0,96	1,96	2,96	3,95	4,95	5,95	6,94	7,94	8,94	9,94		
ZA8							6,94	7,94	8,94	9,94	10,93	11,93
ZB8	0,95	1,95	2,95	3,94	4,94	5,94					10,90	11,90
ZB9	0,95	1,95	2,95	3,94	4,94	5,94	6,92	7,92	8,92	9,92	10,90	11,90

Herstellertoleranz der Reibahlen

T = Toleranzfeld der Bohrung
D = Herstellertoleranz der Reibahle

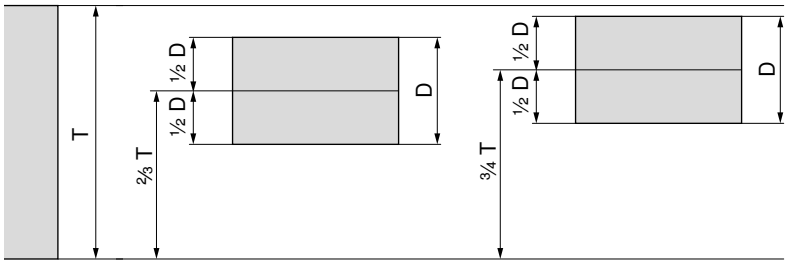
max. Bohrungs-Ø



min. Bohrungs-Ø

Herstellertoleranz von nachstellbaren Reibahlen

Der Durchmesser einer nachstellbaren Reibahle wird in die Mitte der Bohrungstoleranz T geschliffen (Reamax TS / Reamax Mono). Die Nachstellbarkeit der Reibahle ermöglicht eine Verschleißkompensation.



Herstellertoleranz von festen Reibahlen

Die Herstelltoleranz D von festen Reibahlen liegt bei zwei Drittel (Reamax) bzw. drei Viertel (Reamax Full) der Bohrungstoleranz T.

Beschichtungen – Reibahlen und Senker

HPC TiN

- nanostrukturierte TiN-Multilayer-Beschichtung
- reibungsoptimierter Toplayer ermöglicht prozesssichere Trocken-Hartbearbeitung
- extreme Oxidationsbeständigkeit und Warmhärte
- maximale Anwendungstemperatur: 900 °C

TiN

- TiN-Beschichtung
- maximale Anwendungstemperatur: 450 °C

TiAlN

- TiAlN-Multilayer-Beschichtung
- maximale Anwendungstemperatur: 900 °C

TiAlSiN

- TiAlSiN-Multilayer-Beschichtung
- maximale Anwendungstemperatur: 800 °C
- speziell für die Zerspanung von gehärteten Stählen: Hohe Härte und Warmfestigkeit bei niedriger Wärmeleitung.

DBC

- diamantähnliche Kohlenstoff-Beschichtung
- speziell für die Zerspanung von NE-Metallen
- maximale Anwendungstemperatur: 400 °C

DBG-U

- AlTiN-Multilayer-Beschichtung
- speziell für universellen Einsatz in einer Vielzahl von Werkstoffen sowie für gehärtete Materialien bis 62 HRC
- bei hohen Schnittgeschwindigkeiten und MMS-Anwendungen geeignet
- maximale Anwendungstemperatur: 1000 °C

DBG-P

- AlTiN-Multilayer-Beschichtung
- speziell für universellen Einsatz in einer Vielzahl von Werkstoffen bei hohen Schnittgeschwindigkeiten
- für MMS-Anwendungen geeignet
- maximale Anwendungstemperatur: 1000 °C

DBC-N

- diamantähnliche ta-C-Multilayer-Kohlenstoff-Beschichtung
- besonders harte und glatte Beschichtung und daher speziell für die Zerspanung von NE-Metallen geeignet
- maximale Anwendungstemperatur: 500 °C

DBQ

- AlCrN-Multilayer-Beschichtung
- besonders gut geeignet für die Bearbeitung von rostfreien Stählen und Titan
- geringe Bildung von Aufbauschneiden
- maximale Anwendungstemperatur: > 1000 °C

DBF-A

- AlCrN-Multilayer-Beschichtung
- speziell entwickelt für die Zerspanung von gehärteten Materialien < 62 HRC
- maximale Anwendungstemperatur: > 1100 °C

Sortenbeschreibung – Reibahlen

DST

- Cermet, unbeschichtet
- ISO | **P15** | **M10** | K10
- die unbeschichtete Cermet-Sorte für die Schlichtzerspanung von rostfreiem und gehärtetem Stahl
- besonders verschleißfest durch eine hohe Warmfestigkeit

CWC10

- Cermet, unbeschichtet
- ISO | **P15** | **M10** | K10
- Die unbeschichtete Cermet-Sorte für die Schlichtzerspanung von rostfreiem und gehärtetem Stahl
- Besonders verschleißfest durch hohe Warmfestigkeit

K10

- Hartmetall, unbeschichtet
- ISO | **K10**
- unbeschichtete Hartmetallsorte für die Bearbeitung von Grauguss oder NE-Metallen, je nach Schneidengeometrie

Sortenbeschreibung – Wendeplattensenker

BK8425

- Hartmetall, TiAlN/TiN-beschichtet
- ISO | **P25** | **M25** | **K25**
- universell einsetzbare Sorte mit erhöhter Verschleißfestigkeit durch innovative PVD-Beschichtung in Multilayer-Ausführung

K10

- Hartmetall, unbeschichtet
- ISO | **K10**
- unbeschichtete Hartmetallsorte für die Bearbeitung von Grauguss oder NE-Metallen, je nach Schneidengeometrie

Spanleitstufen

-01

- Spanwinkel 12°
- Allroundtopografie gefast, verrundet
- Durch positive Schneidengeometrie sehr schnittfreudig
- Auch für leistungsschwächere Maschinen und labile Werkstücke geeignet
- Auch in weniger festen Werkstoffen gut kontrollierbare Spanbildung

-U877

- Spanwinkel 6°
- umfangsgeschliffen
- dreimal durchgeschliffene Spanleitstufe mit zweitem Freiwinkel für Freigang bei kleinen Werkzeugdurchmessern

-G06

- Spanwinkel 6°
- Für P / M / K Werkstoffe
- Hohe Stabilität durch stark ausgeführten Keilwinkel

-G12

- Spanwinkel 12°
- Für P / N / S Werkstoffe
- Durch positive Schneidengeometrie besonders schnittfreudig
- Besonders für leistungsschwächere Maschinen und labile Werkstücke geeignet
- Auch in weniger festen Werkstoffen gut kontrollierbare Spanbildung

→ Werkzeugaufnahmen und Zubehör
Hier finden Sie Werkzeugaufnahmen, welche perfekt für die Reib-Bearbeitung geeignet sind (wie die Ausgleichshalter DAH).



CERATIZIT GROUP

Auf- und Feinbohrwerkzeuge



Inhaltsverzeichnis

Auf- und Feinbohrwerkzeuge
→ Symbolerklärung
→ Toolfinder
→ Übersicht – Feinbohrsysteme
→ Übersicht – Feinbohrwerkzeuge
→ Übersicht – Aufbohrwerkzeuge
→ Übersicht – Konsolenwerkzeuge
→ Übersicht – Grundaufnahmen und Zubehör
→ Schnittdaten
Technische Informationen
→ Feinbohrwerkzeuge
→ Aufbohrwerkzeuge
→ Wendeschneidplatten
→ Bohrtechnologische Hinweise
→ Probleme / mögliche Ursachen / Lösungen
→ Verschleißarten
→ Spanleitstufen
→ Sorten / Beschichtungen

Zubehör für individuelle Werkzeugkonzepte
→ Übersicht – Einbaueinsätze

Symbolerklärung

F Feinzerspanung
M Mittlere Zerspanung
R Grobzerspanung


glatter Schnitt
unregelmäßiger Schnitt
unterbrochener Schnitt

ABS Modulares Kupplungssystem für rotierende und stehende Werkzeuge

STM Modulare Schnittstelle

ER 32 Systemunabhängige ER 32 Schnittstelle


Kühlmittelzufuhr zentral
Steilkegel Form AD

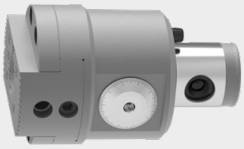
Toolfinder

Bearbeitung	Durchmesserbereich je System in mm (5 10 15 20 25 50 100 150 200 300 400 500 600 ... 2200)	System + Anzahl der Auf- oder Feinbohrköpfe, um den Durchmesserbereich abzudecken	Digital	Analog	Autonom	ABS Modular	STM Modular	ER 32 Modular	Monoblock	Durchspindeln	Toleranzklasse	Kofferset
Schlichten	6 – 120	→ **Flex** 1 Feinverstellkopf			✓	✓				✓ > Ø 63	≥ IT 6	
	0,5 – 365	→ **hi.flex** 1 Feinverstellkopf	✓	✓		✓				✓ > Ø 60	≥ IT 7	✓
	24,8 – 206	→ **M03 Speed** 9 Feinverstellköpfe		✓		✓				✓	≤ IT 7	
	29,5 – 199	→ **FF** 15 Feinverstellköpfe		✓		✓				✓	≥ IT 7	
	20 – 117	→ **FZ** 9 Feinverstellköpfe		✓		✓				✓	≥ IT 7	
	0,3 – 19,1	→ 2 Micro-Ausdrehköpfe	✓	✓							≥ IT 7	
	14,7 – 24,1	→ 3 Feinbohrköpfe		✓						✓	≥ IT 7	
	3 – 320	→ 1 Multi-Head – Ausdreh-Feinbohrkopf		✓			✓		✓	✓ > Ø 63	≥ IT 7	✓
	3 – 88,1	→ 1 Einschneiden-Ausdrehkopf	✓	✓			✓	✓	✓	✓ > Ø 55	≥ IT 7	✓
	23,9 – 154,1	→ 6 Einschneiden-Schlichtausdrehköpfe	✓	✓			✓			✓	≥ IT 7	
	86 – 402	→ 1 Einschneiden-Schlichtausdrehkopf		✓			✓			✓	≥ IT 7	✓
Schruppen und Schlichten	150 – 655	→ 1 Konsolenwerkzeug mit Fußplatte	✓	✓						✓		
	650 – 2205	→ 1 Konsolenwerkzeug mit Schieber	✓	✓						✓		
	24 – 401	→ **Twin G01** 11 Doppelschneider		✓		✓				✓		
Schruppen	30 – 204	→ **Twin G04** 7 Doppelschneider		✓		✓				✓		
	23,5 – 87,5	→ 5 Zweischneiden-Schruppausdrehköpfe		✓			✓			✓		

Übersicht – Feinbohrsysteme

hi.flex

Ø 0,5 – 365 mm



→ Analog



→ Digital

ABS

Ø 0,5 – 26 mm

Ø 0,5 – 8 mm

UltraMini, EcoCut



→ Adapter

Ø 5,6 – 24 mm



→ Bohrstange



→ Adapter

Ø 5,6 – 11 mm



→ Bohrstange, schwingungsoptimiert

Ø 13 – 26 mm



→ Ausdrehbohrstange

Ø 6 – 22 mm *



→ Stahl-Ausdrehbohrstange

Ø 7,9 – 23,9 mm



→ Bohrstange ABS32

Ø 25 – 365 mm

→ Wendeplattenhalter

Ø 25 – 44 mm

Ø 44 – 63 mm



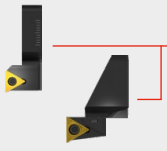
→ Kerbzahnkörper

Ø 44 – 66 mm

→ Adapter und Plattenhalter

Ø 63 – 93 mm

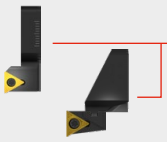
Ø 66 – 94 mm



→ Füllstück

Ø 90 – 365 mm

Ø 90 – 365 mm





→ Füllstück

→ Brücke

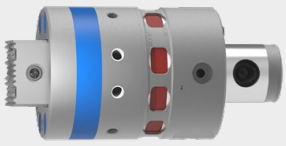
Ø 5 – 70 mm



→ Aufsatzbrücke zur Außenbearbeitung

Flex

Ø 6 – 120 mm



ABS

→ Autonom

Ø 6 – 30 mm

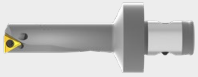
Ø 6 – 22 mm

** Stahl-Ausdrehbohrstange



Ø 11,9 – 30 mm

→ Bohrstange ABS32



Ø 25 – 120 mm

Ø 25 – 44 mm

→ Wendeplattenhalter



Ø 44 – 66 mm



** Kerbzahnkörper



Ø 63 – 93 mm

→ Wendeplattenhalter





→ Füllstück

Ø 90 – 120 mm

→ Wendeplattenhalter







→ Füllstück

→ Brücke

** Für den jeweiligen Anwendungsfall spezialisierte Sonderartikel



→ TO.X



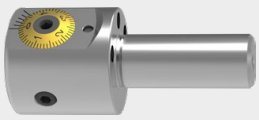
→ WOHX *

* Verwendung für Stahl-Ausdrehbohrstange Ø 6 – 8 mm

Übersicht – Feinbohrsysteme

Micro-Ausdrehkopf

Ø 0,3 – 19,1 mm



→ Analog
→ Digital

Ø 0,3 – 19,1 mm

Ø 0,3 – 7,1 mm



→ VHM-Schneideinsatz
→ Adapter

Ø 5,2 – 8,1 mm



→ VHM-Schneideinsatz

Ø 6,9 – 19,1 mm

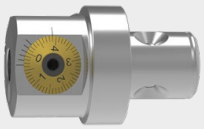


→ VHM-Schneidplatte
→ Klemmhalter

Einschneiden-Schlichtausdrehkopf

Ø 3 – 88,1 mm

HSK-A | SK | MAS BT | STM | ER 32



→ Analog
→ Digital

Ø 3 – 53,1 mm

Ø 3 – 12 mm



→ Ausdrehstahl

Ø 5,8 – 13,2 mm



→ Ausdrehbohrstange
→ Reduzierhülse

Ø 8,75 – 40,1 mm



→ High-Speed Ausdrehkopf + Ausdrehschaft

Ø 9,75 – 53,1 mm



→ Stahl-Ausdrehbohrstange
→ Ausdrehstahl Verlängerung

Ø 29,75 – 88,1 mm

Ø 29,75 – 88,1 mm

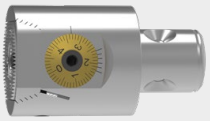


→ Wendeplatten-halter
→ Ausdrehbohrstange, verstellbar

Multi-Head-Ausdreh- und Feinbohrkopf

Ø 3 – 320 mm

HSK-A | SK | MAS BT | STM



→ Analog

Ø 3 – 53,1 mm

Ø 3 – 12 mm



→ Ausdrehstahl

Ø 5,8 – 13,2 mm



→ Ausdrehbohrstange
→ Reduzierhülse

Ø 8,75 – 40,1 mm



→ High-Speed Ausdrehkopf + Ausdrehschaft

Ø 9,75 – 53,1 mm



→ Stahl-Ausdrehbohrstange
→ Ausdrehstahl Verlängerung

Ø 29,75 – 320 mm

Ø 29,75 – 88,1 mm



→ Wendeplatten-halter
→ Ausdrehbohrstange, verstellbar

Ø 86 – 320 mm



→ Gegengewicht
→ Brücke
→ Wendeplattenhalter



→ CC..

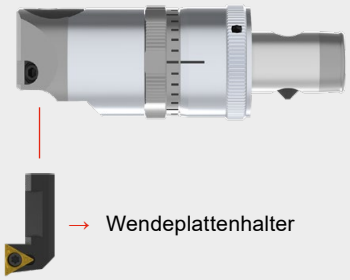
Übersicht – Feinbohrwerkzeuge

M03 Speed
Analog

Ø 24,8 – 206 mm

ABS

Ø 24,8 – 39 mm



→ Feinverstellkopf

→ Wendeplattenhalter

Ø 38 – 103 mm



→ Feinverstellkopf

→ Wendeplattenhalter

Ø 38 – 206 mm



→ Feinverstellkopf

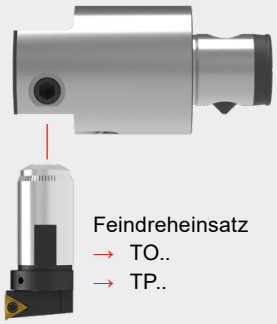
→ Wechselbrücke

→ Wendeplattenhalter

Feinverstellkopf FF
Analog

Ø 29,5 – 199 mm

ABS



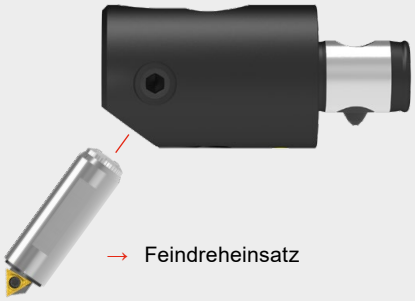
→ Feinverstellkopf

Feindreheinsatz
→ TO..
→ TP..

Feinverstellkopf FZ
Analog

Ø 20 – 175 mm

ABS



→ Feinverstellkopf

→ Feindreheinsatz



→ TO.X

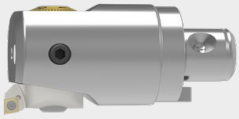
Übersicht – Feinbohrwerkzeuge

Einschneiden-Schlichtausdrehkopf
Analog / digital

Ø 23,9 – 154,1 mm

STM

→ Einschneiden-Schlichtausdrehkopf Analog / digital



→ High-Speed Ausdrehschaft





→ Wendeplattenhalter 90° erweitert



→ Wendeplattenhalter 90°



→ Wendeplattenhalter 95°

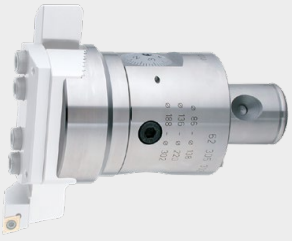


→ Umkehradapter für Rückwärtsbearbeitung

Ø 86 – 402 mm

STM





→ Wendeplattenhalter

→ Einschneiden-Schlichtausdrehkopf Analog

Feinbohrkopf
Analog

Ø 14,7 –24,1 mm

→ Feinbohrkopf



→ High-Speed Ausdrehschaft





→ Wendeplattenhalter 90°



→ Schaftverlängerung



→ CC..



→ WC..

Übersicht – Aufbohrwerkzeuge

Twin G01
Analog

Ø 24 – 215 mm

ABS

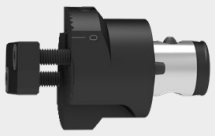
Klemmhalter radial einstellbar

→ 90° WO.X

→ 80° WO.X

→ 80° SOEX

→ 90° CC.T



→ Grundkörper kurz/lang

Wendeplatteneinsatz



→ Grundklemmhalter, radial + axial einstellbar

→ 90° WO.X

→ 90° WO.X

→ 80° WO.X

→ 80° SOEX

→ 90° CC.T

→ 90° TO.X

Twin G04
Analog

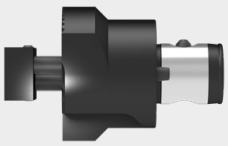
Ø 30 – 204 mm

ABS

Schneidenträgerpaar radial einstellbar

→ 90° WO.X

→ 80° WO.X



→ Grundkörper kurz/lang

Twin G01
Analog

Ø 196 – 335 mm

ABS

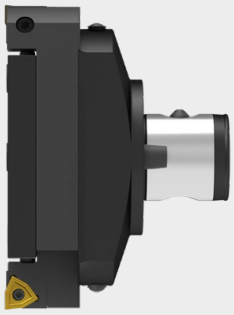
→ Doppelschneider mit Halterpaar

Wendeplatteneinsatz

→ 90° WO.X

→ 90° WO.X

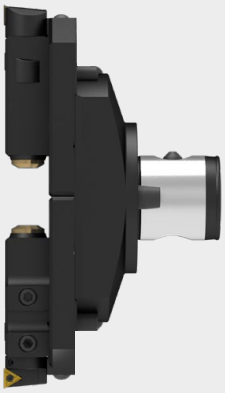
→ 80° WO.X



Ø 196 – 401 mm

ABS

→ Doppelschneider mit Halterpaar und Einsätzen



Zweischneiden-Schruppausdrehkopf
Analog

Ø 23,5 – 87,5 mm

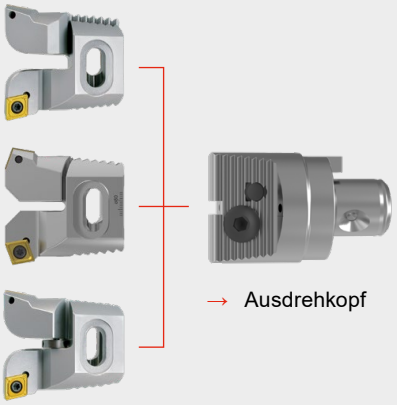
STM

Wendeplattenhalterpaar

→ Standard 90°

→ Standard 70°

→ Synchro 90°



→ Ausdrehkopf



→ WO.X



→ TO.X



→ CC.. / CN..

Übersicht – Konsolenwerkzeuge

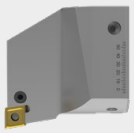
Konsolenwerkzeug
Analog / digital

Ø 150 – 2205 mm

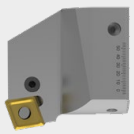
Schruppausdrehblock
→ 90° CC..



→ 90° CN..



→ 70° CN..



Schlichtausdrehblock
→ Analog
→ Digital



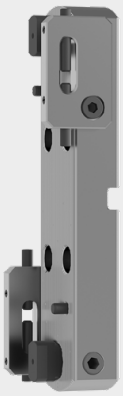
Wendeplattenhalter
→ 90° / 95° CC..



→ Gegengewicht



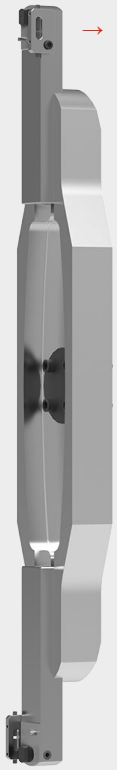
Ø 150 – 655 mm
→ Fußplatte



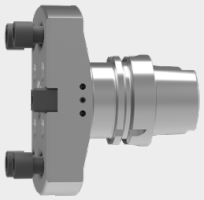
Ø 650 – 2205 mm
Verlängerungskonsole

→ Schieber

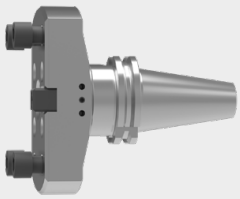
→ Basis



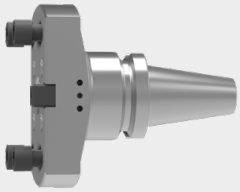
Grundaufnahme



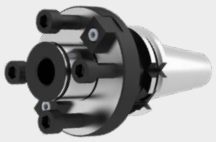
→ HSK-A



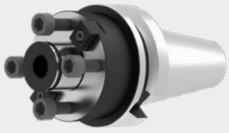
→ SK



→ MAS BT



→ SK



→ MAS BT

Ø 60 mm
DIN 6357



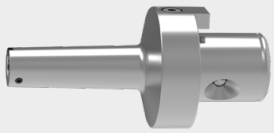
→ CC.. / CN..

Übersicht – Grundaufnahmen und Zubehör

Werkzeugaufnahmen

STM

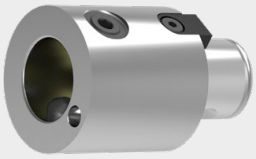
Reduzierung



Verlängerung

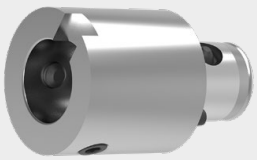


Schnittstellen-Adapter
ABS → STM

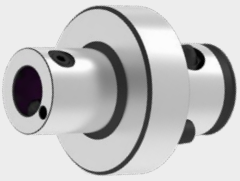


ABS

Schnittstellen-Adapter
STM → ABS



→ Werkzeugaufnahmen und Zubehör
Reduzierung

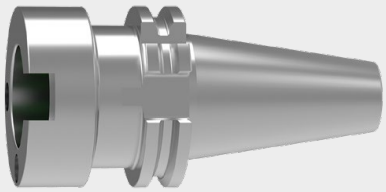


→ Werkzeugaufnahmen und Zubehör
Verlängerung

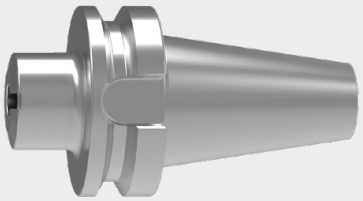


Grundaufnahme

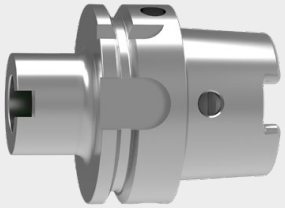
STM



SK



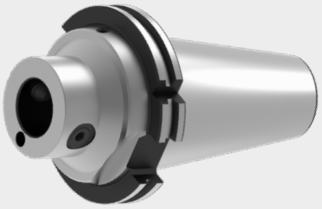
MAS-BT



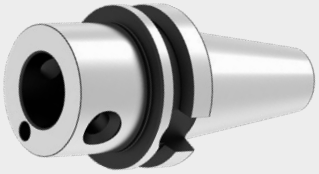
HSK-A

ABS

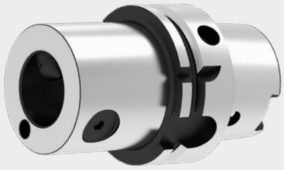
→ Werkzeugaufnahmen und Zubehör



SK
SK-FC



BT
BT-FC



HSK-A



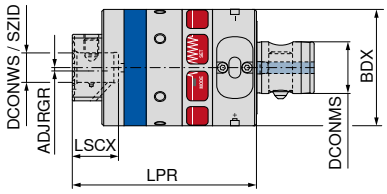
PSC

Zusätzliches Zubehör auf Anfrage erhältlich, zum Beispiel Auswuchtringe, Axialstechhalter (UltraMini) und Aufbohrwendeplattenhalter (0,4 mm zurückgesetzt) für SpinTools-Systeme.

SpinTools – Feinbohrkopf – Flex

- ▲ für hi.flex Bohrstangen mit Ø 16 mm oder ABS 32, hi.flex Brücken, sowie Kerbzahnkörper
- ▲ Positioniergenauigkeit 2 µm im Radius
- ▲ maximale Drehzahl in Mittenstellung (Werkzeug wuchtoptimal) 8000 U/min.
- ▲ mit innerer Kühlmittelzufuhr max. 30 bar
- ▲ LSCX = Einspannlänge der Bohrstange 25 mm

ABS





ABS Modular

D_{min} - D_{max} mm	Produktreferenz-Nr.	Aufnahme	DCONWS mm	SZID	DCONMS mm	BDX mm	LPR mm	LSCX mm	ADJRGR mm	XX 60 010 ...
6 - 120	M04 20040	ABS 50	16	ABS 32	28	63	100	25	± 0,25	**10097**

→ Hier finden Sie eine detallierte Systemübersicht.

Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

ABS-Aufnahmen finden Sie in → Werkzeugaufnahmen und Zubehör.



Spannschraube



Sortiment



Magnetstift

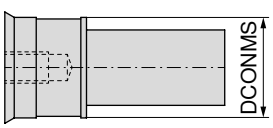


Gewindestift

Ersatzteile für Artikel-Nr.		CT 62 950 ...	CT 84 950 ...	XX 62 950 ...		FI 62 950 ...
60 010 10097	M8x1x12/SW4	**13989**	**99900**	**48000**	M8x1x10	**48200**

SpinTools – Füllstück – Flex

- ▲ zur gezielten Umlenkung der Innenkühlung zur Schneide bei Verwendung von Brücken oder Wendeplattenhaltern ab Durchmesser 63 mm





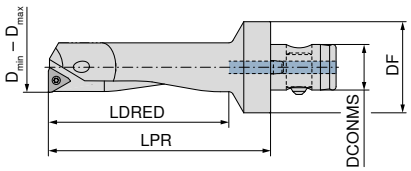
DCONMS mm	Produktreferenz-Nr.	XX 62 862 ...
16	M05 90510	**01600**

SpinTools – Ausdrehbohrstange, verstellbar – Flex

▲ mit innerer Kühlmittelzufuhr

Lieferumfang:
mit Drehkopf und Schrauben

ABS



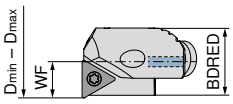


D_{min} - D_{max} mm	Produktreferenz-Nr.	Aufnahme	DF mm	LDRED mm	LPR mm	DCONMS mm	FI 62 868 ...
11,9 - 14	G10 10111	ABS 32	32	43,3	57	16	**01489** [1]
13,9 - 16	G10 10121	ABS 32	32	59,0	64	16	**01689** [1]
15,9 - 18	G10 10131	ABS 32	32	56,0	71	16	**01889** [1]
17,9 - 20	G10 10141	ABS 32	32	63,0	78	16	**02089**
19,9 - 24	G10 10151	ABS 32	32	70,0	85	16	**02489**
23,8 - 30	G10 10161	ABS 32	32	84,0	99	16	**03089**

1) keine Lagerware

Ersatzteile für Artikel-Nr.		 TORX®-Schraube FI **62 950 ...**	 Sortiment CT **84 950 ...**		 Gewindestift FI **62 950 ...**		 Befestigungs-schraube FI **62 950 ...**
62 868 01489	M2,6x5,2 - 08IP	**12000**	**98800**	M3x4	**48800**	M3x10	**19700**
62 868 01689	M2,6x5,2 - 08IP	**12000**	**98800**	M3x4	**48800**	M4x10	**48900**
62 868 01889	M2,6x5,2 - 08IP	**12000**	**98800**	M4x4	**49000**	M5x12	**19800**
62 868 02089	M2,6x5,2 - 08IP	**12000**	**98800**	M5x5	**48300**	M5x16	**48400**
62 868 02489	M2,6x5,2 - 08IP	**12000**	**98800**	M5x5	**48300**	M5x16	**48500**
62 868 03089	M2,6x5,2 - 08IP	**12000**	**98800**	M6x6	**48600**	M5x16	**48500**

SpinTools – Drehkopf – Flex





D_{min} - D_{max} mm	Produktreferenz-Nr.	Wendeplatte	FI 62 867 ...
11,9 - 14	G10 10611	TO.. 0902	**01400** [1]
13,9 - 16	G10 10621	TO.. 0902	**01600** [1]
15,9 - 18	G10 10631	TO.. 0902	**01800** [1]
17,9 - 20	G10 10641	TO.. 0902	**02000** [1]
19,9 - 24	G10 10651	TO.. 0902	**02400** [1]
23,8 - 30	G10 10661	TO.. 0902	**03000** [1]

1) keine Lagerware

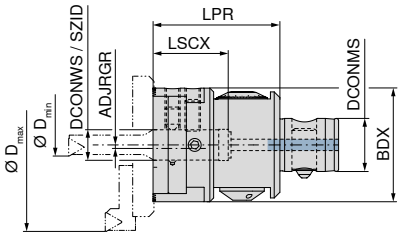
→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.

Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

CoreLine – Feinverstellkopf Analog – hi.flex

▲ für hi.flex-Bohrstangen mit Ø 16 mm oder ABS 32, hi.flex-Brücken, sowie Kerbzahnkörper
▲ mit innerer Kühlmittelzufuhr
▲ LSCX = Durchlasstiefe der Bohrstange

ABS





ABS Modular Analog

D_{min} - D_{max} mm	Produktreferenz-Nr.	Aufnahme	DCONWS mm	SZID	DCONMS mm	BDX mm	LPR mm	LSCX mm	ADJRGR mm	WT kg	FI 62 800 ...
0,5 - 365	M05 01000	ABS 50	16	ABS 32	28	60	67	39,7	-0,25 - 5	1,23	**16097**

→ Hier finden Sie eine detallierte Systemübersicht.

Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

ABS-Aufnahmen finden Sie in → Werkzeugaufnahmen und Zubehör.

		 Spannschraube FI 62 950 ...		 Spannschraube CT 62 950 ...		 Sortiment CT 84 950 ...		 Klemmschraube FI 62 950 ...
Ersatzteile für Artikel-Nr.								
62 800 16097	M8x8 - SW4	**14700**	M8x1x12/SW4	**13989**		**99900**	M8x1x20/SW4	**13700**

CoreLine – Feinspindel Set Analog – hi.flex

Lieferumfang:

▲ **1 Kunststoffkoffer**
▲ **1 Feinverstellkopf**
– 62 800 16097
▲ **5 Bohrstangen**
– 62 850 00600 Ø 6 mm
– 62 850 01000 Ø 10 mm
– 62 850 01400 Ø 14 mm
– 62 850 01800 Ø 18 mm
– 62 850 02200 Ø 22 mm
▲ **2 Plattenhalter**
– 62 863 04400 Ø 25 – Ø 44 mm
– 62 863 12500 Ø 44 – Ø 63 mm (– Ø 125 mm)
▲ **1 Brücke**
– 62 860 12500 Ø 90 – Ø 125 mm
▲ **1 Kerbzahnkörper**
– 62 861 06300 Ø 25 – Ø 63 mm
▲ **1 Füllstück**
– 62 862 09300 Ø 16x35 mm
▲ **10 Wendeschneidplatten**
– 2 Stück 62 600 00102 – WOHX02T001EL-G12 BK8440
– 4 Stück 62 601 90206 – TOGX06T102EN-14 BK60
– 4 Stück 62 601 70409 – TOGX090204EN-14 BK60
▲ **5 Zylinderschrauben**
– 62 950 00000 M5x16 mm
▲ **5 Schraubendreher**
– 5IP, 6IP, 8IP, SW3, SW4



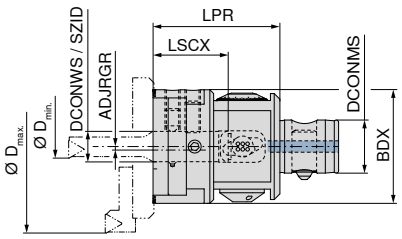
ABS Modular Analog

D_{min} - D_{max} mm	FI 62 800 ...
6 - 125	**99997**

CoreLine – Feinverstellkopf Digital – hi.flex

- für hi.flex-Bohrstangen mit Ø 16 mm oder ABS 32, hi.flex-Brücken, sowie Kerbzahnkörper
- mit innerer Kühlmittelzufuhr
- LSCX = Durchlasstiefe der Bohrstange
- Digitalvariante: Digital-Stick bitte separat bestellen

ABS





ABS Modular Digital

D_{min} - D_{max} mm	Produktreferenz-Nr.	Aufnahme	DCONWS mm	SZID	DCONMS mm	BDX mm	LPR mm	LSCX mm	ADJRGR mm	WT kg	FI 62 800 ...
0,5 - 365	M04 10040	ABS 50	16	ABS 32	28	60	67	39,7	-0,25 - 5	1,23	**16197**

→ Hier finden Sie den Digital-Stick.
→ Hier finden Sie eine detallierte Systemübersicht.

Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

ABS-Aufnahmen finden Sie in → Werkzeugaufnahmen und Zubehör.



Spannschraube



Spannschraube



Sortiment



Klemmschraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.		FI 62 950 ...		CT 62 950 ...		CT 84 950 ...		FI 62 950 ...
62 800 16197	M8x8 - SW4	**14700**	M8x1x12/SW4	**13989**		**99900**	M8x1x20/SW4	**13700**

CoreLine – Feinspindel Set Digital – hi.flex

Lieferumfang:

- **1 Kunststoffkoffer**
- **1 Feinverstellkopf**
  - 62 800 16197
- **5 Bohrstangen**
  - 62 850 00600 Ø 6 mm
  - 62 850 01000 Ø 10 mm
  - 62 850 01400 Ø 14 mm
  - 62 850 01800 Ø 18 mm
  - 62 850 02200 Ø 22 mm
- **2 Plattenhalter**
  - 62 863 04400 Ø 25 – Ø 44 mm
  - 62 863 12500 Ø 44 – Ø 63 mm (– Ø 125 mm)
- **1 Brücke**
  - 62 860 12500 Ø 90 – Ø 125 mm
- **1 Kerbzahnkörper**
  - 62 861 06300 Ø 25 – Ø 63 mm
- **1 Füllstück**
  - 62 862 09300 Ø 16x35 mm
- **10 Wendeschneidplatten**
  - 2 Stück 62 600 00102 – WOHX02T001EL-G12 BK8440
  - 4 Stück 62 601 90206 – TOGX06T102EN-14 BK60
  - 4 Stück 62 601 70409 – TOGX090204EN-14 BK60
- **5 Zylinderschrauben**
  - 62 950 00000 M5x16 mm
- **5 Schraubendreher**
  - 5IP, 6IP, 8IP, SW3, SW4

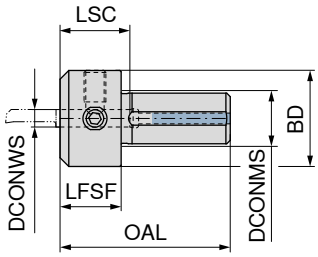


ABS Modular Digital

D_{min} - D_{max} mm	FI 62 800 ...
6 - 125	**99897**

CoreLine – Bohrstangenadapter UltraMini / EcoCut – hi.flex

▲ 4 Spannflächen (um 90° versetzt) am Ø DCONMS
▲ mit innerer Kühlmittelzufuhr





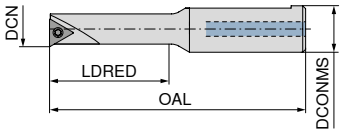
DCONWS mm	Produktreferenz-Nr.	OAL mm	BD mm	LFSF mm	LSC mm	DCONMS mm	FI 62 851 ...
4	M05 90950	39	22	14	18	16	**16499**
5	M05 90960	39	22	14	18	16	**16599**
6	M05 90970	39	22	14	18	16	**16699**
7	M05 90980	39	25	14	18	16	**16799**
8	M05 90990	39	25	14	18	16	**16899**


Klemmschraube

Ersatzteile DCONWS		AS 70 950 ...
4 - 5	M5x10 ISO 4026	**867**
6 - 8	M8x1x8 - SW4	**123**

CoreLine – Stahl-Ausdrehbohrstange – hi.flex

▲ mit innerer Kühlmittelzufuhr





DCN mm	Produktreferenz-Nr.	OAL mm	LDRED mm	DCONMS $_{h6}$ mm	Wendeplatte	FI 62 850 ...
6	B05 20100	71,7	21,0	16	WO.. 02T0	**00600**
8	B05 20120	77,4	28,0	16	TO.. 06T1	**00800**
10	B05 20140	81,8	34,0	16	TO.. 0902	**01000**
12	B05 20160	88,2	42,0	16	TO.. 0902	**01200**
14	B05 20180	94,4	50,0	16	TO.. 0902	**01400**
18	B05 20220	100,0	60,0	16	TO.. 0902	**01800**
22	B05 20260	108,0	68,5	16	TO.. 1403	**02200**

→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.

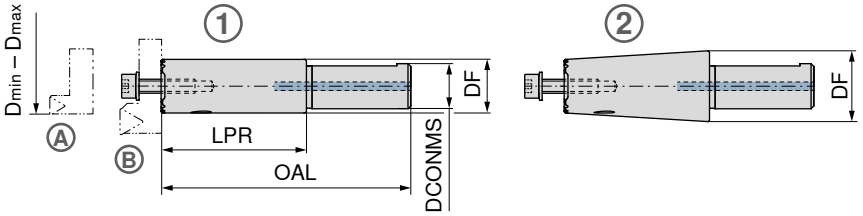

TORX®-Schraube

Ersatzteile Wendeplatte		FI 62 950 ...
TO.. 06T1	M2x3,8/IP6	**12800**
TO.. 0902	M2,6x5,2 - 08IP	**12000**
TO.. 1403	M3,5x7,3 - 10IP	**12600**
WO.. 02T0	M1,8x2,9/IP5	**11800**

CoreLine – Kerbzahnkörper – hi.flex

▲ mit innerer Kühlmittelzufuhr

Lieferumfang:
ohne Wendeplattenhalter





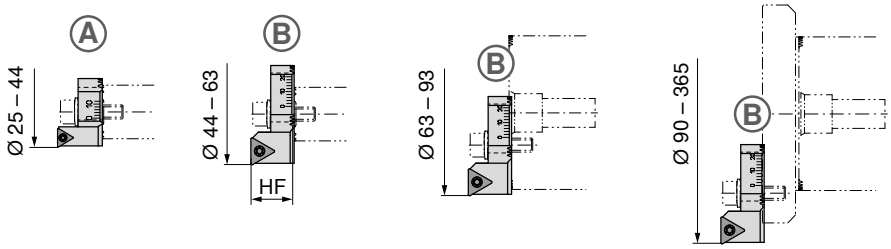
D_{min} - D_{max} mm	Produktreferenz-Nr.	DCONMS $_{g6}$ mm	OAL mm	LPR mm	DF mm	Abb.	FI 62 861 ...
25 - 63	M05 90100	16	89,12	52,12	19	1	**06300**
25 - 63	M05 90110	16	128,39	91,93	24	2	**16300**


Zylinderschraube


Tellerfeder

Ersatzteile für Artikel-Nr.		FI 62 950 ...		FI 62 950 ...
62 861 06300	M5x16	**00000**	10x5,2x0,3	**19100**
62 861 16300	M5x16	**00000**	10x5,2x0,3	**19100**

CoreLine – Wendeplattenhalter – hi.flex





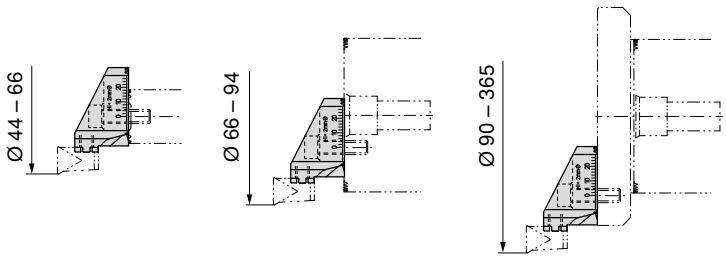
DCN mm	DCX mm	Produktreferenz-Nr.	HF mm	Wendeplatte	Abb.	FI 62 863 ...
25	44	M05 20101	13,5	TO.. 06T1	A	**04400**
44	365	M05 20151	13,5	TO.. 0902	B	**12500**

→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.


TORX®-Schraube

Ersatzteile Wendeplatte		FI 62 950 ...
TO.. 06T1	M2x4,9/IP6	**09700**
TO.. 0902	M2,6x6,2 - 08IP	**09900**

CoreLine – Adapter – hi.flex





D_{min} - D_{max} mm	Produktreferenz-Nr.	FI 62 863 ...
44 - 365	M05 21150	**71500** [1]

1) keine Lagerware



Tellerfeder



Spannschlüssel-T



Schraubendreher

Ersatzteile D_{min} - D_{max}		FI 62 950 ...		AS 80 397 ...		AS 80 950 ...
44 - 365	10x5,2x0,3	**19100**	SW4	**040**	T10 - IP	**062**



Zylinderschraube



TORX®-Schraube

Ersatzteile D_{min} - D_{max}				FI 62 950 ...		FI 62 950 ...
44 - 365			M5x16	**00000**	M3,5x7,3 - 10IP	**12600**

SpinTools – Wendeplattenhalter – M03 Speed

Lieferumfang:
ohne Wendeplatte
inkl. Befestigungsschrauben





Produktreferenz-Nr.	Wendeplatte	FI 62 864 ...
M03 10043	TO.. 0902	**08000**

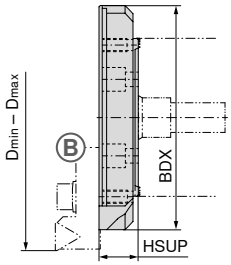
→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.



TORX®-Schraube

Ersatzteile Wendeplatte		FI 62 950 ...
TO.. 0902	M2,6x5,2 - 08IP	**12000**

CoreLine – Brücke – hi.flex





D_{min} - D_{max} mm	Produktreferenz-Nr.	BDX mm	HSUP mm	WT kg	FI 62 860 ...
90 - 125	M05 80101	85	14,89	0,147	**12500**
120 - 155	M05 80200	115	16,89	0,107	**15500**
150 - 185	M05 80300	145	18,89	0,152	**18500**
180 - 215	M05 80400	175	21,89	0,229	**21500**
210 - 245	M05 80500	205	25,00	0,309	**24500**
240 - 275	M05 80510	235	25,00	0,349	**27500**
270 - 305	M05 80520	265	25,00	0,394	**30500**
300 - 335	M05 80530	295	25,00	0,435	**33500**
330 - 365	M05 80540	325	25,00	0,478	**36500**

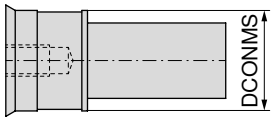

Zylinderschraube


Tellerfeder

Ersatzteile BDX		FI 62 950 ...		FI 62 950 ...
85 - 325	M5x16	**00000**	10x5,2x0,3	**19100**

CoreLine – Füllstück – hi.flex

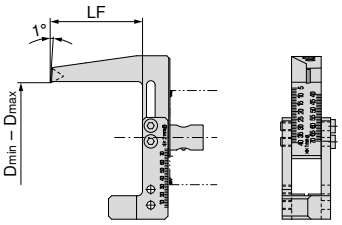
▲ zur gezielten Umlenkung der Innenkühlung zur Schneide bei Verwendung von Brücken oder Wendeplattenhaltern ab Durchmesser 63 mm





DCONMS mm	Produktreferenz-Nr.	FI 62 862 ...
16	M05 90501	**09300**

CoreLine – Aufsatzbrücke zur Außenbearbeitung – hi.flex





D_{min} - D_{max} mm	Produktreferenz-Nr.	LF mm	Aufnahme	WT kg	Wendeplatte	FI 62 866 ...
5 - 70	M05 90300	58	ABS 32	0,377	TO.X 0902..	**07000**

→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.

Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

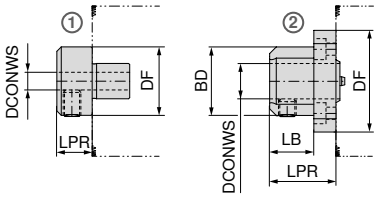

Zylinderschraube

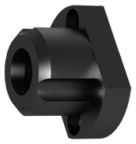

TORX®-Schraube

Ersatzteile Wendeplatte		FI 62 950 ...		FI 62 950 ...
TO.X 0902..	M5x30	**26800**	M2,6x5,2 - 08IP	**12000**

CoreLine – Adapter – hi.flex

▲ für 62 852 ..., 62 853 ..., 62 856 ... (notwendig für den Einsatz der Bohrstange)





DCONWS mm	Produktreferenz-Nr.	DF mm	BD mm	LPR mm	LB mm	Abb.	FI 62 851 ...
6	M05 90200	31		16		1	**00600**
8	M05 90210	31		16		1	**00800**
10	M05 90220	46	31	25	15	2	**01000**
12	M05 90230	46	31	25	15	2	**01200**
16	M05 90240	46	31	30	20	2	**01600**

Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

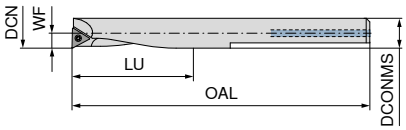

Zylinderschraube


Spannschraube

Ersatzteile DCONWS		FI 62 950 ...		FI 62 950 ...
6 - 8			M8x10 - SW4	**44800**
10 - 12	M5x16	**00000**	M8x10 - SW4	**44800**
16	M5x16	**00000**	M8x8 - SW4	**14700**

CoreLine – Bohrstange, schwingungsoptimiert – hi.flex

▲ nur mit Adapter 62 851 ... verwendbar
▲ mit interner Kühlmittelzufuhr





DCN mm	Produktreferenz-Nr.	WF mm	LU mm	OAL mm	DCONMS mm	Wendeplatte	FI 62 852 ...
5,6	B00 30280	2,80	22	65	6	WOHX 02T0..	**10600**
6,9	B00 30290	3,45	36	80	6	WOHX 02T0..	**00600** 1)
9,0	B00 00680	4,45	48	90	8	TO.X 06T1..	**00800** 1)
11,0	B00 00690	5,45	60	95	10	TO.X 06T1..	**01000** 1)

1) Ausführung aus Hartmetall

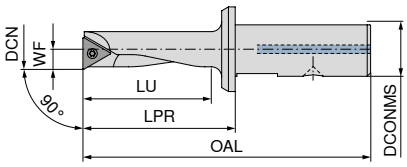
→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.


TORX®-Schraube

Ersatzteile Wendeplatte		FI 62 950 ...
TO.X 06T1..	M2x4,9/IP6	**09700**
WOHX 02T0..	M1,8x2,9/IP5	**11800**

CoreLine – Bohrstange – hi.flex

▲ nur mit Adapter 62 851 ... verwendbar
▲ mit interner Kühlmittelzufuhr





DCN mm	Produktreferenz-Nr.	OAL mm	LPR mm	LU mm	DCONMS mm	WF mm	Wendeplatte	FI 62 856 ...
5,6	B00 37010	48	26	20	8	2,75	WOHX 02T0..	**05600**
6,5	B00 37020	52	30	24	8	3,20	WOHX 02T0..	**06500**
8,0	B00 15510	57	35	28	8	3,95	TO.X 06T1..	**08000**
8,0	B00 15610	75	35	28	16	3,95	TO.X 06T1..	**00800**
10,0	B00 15620	80	40	33	16	4,95	TO.X 06T1..	**01000**
11,0	B00 15710	85	45	38	16	5,45	TO.X 0902..	**01100**
12,0	B00 15530	67	45	39	8	5,95	TO.X 0902..	**11200**
12,0	B00 15630	85	45	38	16	5,95	TO.X 0902..	**01200**
14,0	B00 15640	90	50	43	16	6,95	TO.X 0902..	**01400**
16,0	B00 15650	95	55	49	16	7,95	TO.X 0902..	**01600**
18,0	B00 15661	100	60	54	16	8,95	TO.X 0902..	**01800**
19,0	B00 15751	105	65	59	16	9,45	TO.X 0902..	**01900**
20,0	B00 15671	105	65	59	16	9,95	TO.X 0902..	**02000**
22,0	B00 15681	105	65	59	16	10,95	TO.X 0902..	**02200**
24,0	B00 15691	105	65	60	16	11,95	TO.X 0902..	**02400**

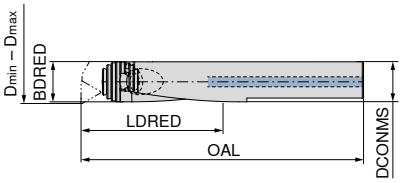
→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.


TORX®-Schraube

Ersatzteile Wendeplatte		FI 62 950 ...
TO.X 06T1..	M2x3,8/IP6	**12800**
TO.X 0902..	M2,6x5,2 - 08IP	**12000**
WOHX 02T0..	M1,8x2,9/IP5	**11800**

CoreLine – HM-Ausdrehschaft – hi.flex

- für Ausdrehkopf 62 854 ...
- nur mit Adapter 62 851 ... verwendbar
- mit interner Kühlmittelzufuhr

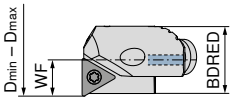




D_{min} - D_{max} mm	Produktreferenz-Nr.	OAL mm	BDRED mm	LDRED mm	DCONMS mm	FI 62 853 ...
13 - 17	G10 12060	120	12	75	12	**01300**
17 - 22	G10 12070	140	16	100	16	**01700**
22 - 26	G10 12080	140	16	100	16	**02200**

CoreLine – Ausdrehkopf – hi.flex

▲ für Ausdrehschaft 62 853 ...





D_{min} - D_{max} mm	Produktreferenz-Nr.	WF mm	BDRED mm	Wendeplatte	FI 62 854 ...
13 - 15	G10 12621	6,45	12	TO.X 0902..	**01300**
15 - 17	G10 12841	7,45	12	TO.X 0902..	**01500**
17 - 19	G10 12711	8,45	16	TO.X 0902..	**01700**
19 - 22	G10 12861	9,45	16	TO.X 0902..	**01900**
22 - 26	G10 12731	10,95	16	TO.X 0902..	**02200**

→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.

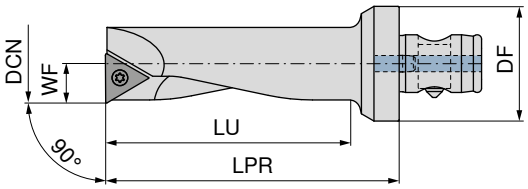
Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

Ersatzteile für Artikel-Nr.	 TORX®-Schraube FI **62 950 ...**		 Befestigungs-schraube FI **62 950 ...**
62 854 01300	M2,6x5,2 - 08IP	**12000**	M3x10 **19700**
62 854 01500	M2,6x5,2 - 08IP	**12000**	M3x10 **19700**
62 854 01700	M2,6x5,2 - 08IP	**12000**	M5x12 **19800**
62 854 01900	M2,6x5,2 - 08IP	**12000**	M5x12 **19800**
62 854 02200	M2,6x5,2 - 08IP	**12000**	M5x12 **19800**

CoreLine – Bohrstange – hi.flex

▲ mit innerer Kühlmittelzufuhr

ABS





DCN mm	Produktreferenz-Nr.	WF mm	DF mm	LU mm	LPR mm	Wendeplatte	FI 62 857 ...
8	B00 25610	3,95	32	26	42	TO.X 06T1..	**07989**
9	B00 25700	4,45	32	32	48	TO.X 06T1..	**21989**
10	B00 25620	4,95	32	32	48	TO.X 06T1..	**08989**
11	B00 25710	5,45	32	41	57	TO.X 0902..	**23989**
12	B00 25630	5,95	32	41	57	TO.X 0902..	**09989**
14	B00 25640	6,95	32	49	64	TO.X 0902..	**10989**
16	B00 25650	7,95	32	57	72	TO.X 0902..	**11989**
18	B00 25661	8,95	32	57	72	TO.X 0902..	**13989**
20	B00 25671	9,95	32	67	82	TO.X 0902..	**15989**
22	B00 25681	10,95	32	68	82	TO.X 0902..	**17989**
24	B00 25691	11,95	32	68	82	TO.X 0902..	**19989**

→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.

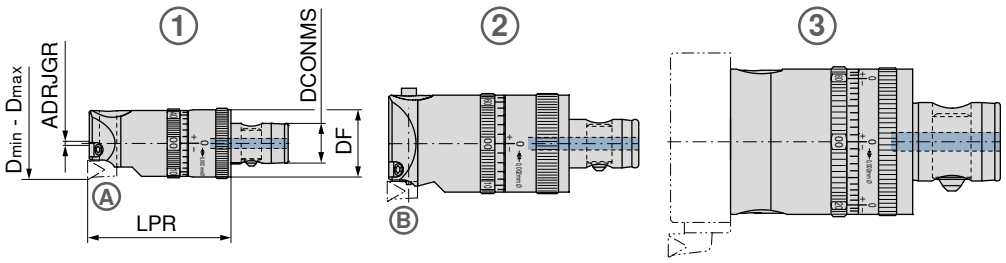

TORX®-Schraube

Ersatzteile Wendeplatte		FI 62 950 ...
TO.X 06T1..	M2x3,8/IP6	**12800**
TO.X 0902..	M2,6x5,2 - 08IP	**12000**

SpinTools – Feinverstellkopf – M03 Speed

Lieferumfang:
Feinverstellkopf mit Klemmschraube
Wendeplattenhalter und Wendeplatte bitte separat bestellen

ABS




ABS Modular

D_{min} - D_{max} mm	Produktreferenz-Nr.	Aufnahme	DCONMS mm	DF mm	LPR mm	Abb.	passende Wendeplattenhalter	ADJRGR mm	WT kg	FI 62 815 ...
24,8 - 33,0	M03 00115	ABS 25	13	25	50	1	62 864 03300	0,25 Ø	0,15	**03390**
29 - 39	M03 00515	ABS 25	13	25	50	1	62 864 03900	0,4 Ø	0,17	**03990**
38 - 50	M03 01025	ABS 32	16	32	60	2	62 864 05000	0,4 Ø	0,35	**05089** 1)
49 - 63	M03 01535	ABS 40	20	40	70	2	62 864 08000	0,4 Ø	0,63	**06388** 1)
62 - 80	M03 02045	ABS 50	28	50	75	2	62 864 08000	0,6 Ø	1,12	**08097** 1)
79 - 103	M03 02555	ABS 63	34	63	80	2	62 864 10300	0,6 Ø	1,91	**10396** 1)
38 - 63	M03 20170	ABS 32	16	32	81	3		0,4 Ø	0,35	**06389** 2)
62 - 103	M03 20140	ABS 50	28	50	103	3		0,6 Ø	1,30	**10397** 2)
100 - 206	M03 20090	ABS 63	34	63	106	3		0,6 Ø	1,91	**20696** 2)

1) mit dynamischem Wuchtausgleich
2) mit dynamischem Wuchtausgleich / nur mit Wechselbrücke (Art. Nr. 62 865 ...) einsetzbar

→ Hier finden Sie eine detallierte Systemübersicht.

Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

ABS-Aufnahmen finden Sie in → Werkzeugaufnahmen und Zubehör.


TORX®-Schraube


Spannschraube

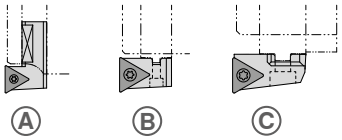

Sortiment


Gewindestift

Ersatzteile für Artikel-Nr.		FI **62 950 ...**		FI **62 950 ...**	CT **84 950 ...**		FI **10 950 ...**
62 815 03390					**98900**	M4x0,5	**15600**
62 815 03990					**98900**	M4x0,5	**15600**
62 815 05089	M3,5x7,3 - 10IP	**12600**			**98800**	M4x0,5	**15600**
62 815 06388	M3,5x7,3 - 10IP	**12600**			**98700**	M5x0,5	**15700**
62 815 08097	M3,5x7,3 - 10IP	**12600**			**99900**	M5x0,5	**15700**
62 815 10396	M5x9,4/IP6	**45400**			**98600**	M6x8 - SW3	**11300**
62 815 06389			M8x10	**37400**	**98800**		
62 815 10397			M8x10	**37400**	**99900**		
62 815 20696	M5x9,4/IP6	**45400**	M8x10	**37400**	**98600**		

SpinTools – Wendeplattenhalter – M03 Speed

Lieferumfang:
ohne Wendeplatte
inkl. Befestigungsschrauben





für Feinverstellkopf	für Feinverstellkopf (mit Wechselbrücke)	Produktreferenz-Nr.	Wendeplatte	Abb.	FI 62 864 ...
62 815 03390		M03 10011	TO.. 06T1	A	**03300**
62 815 03990		M03 10021	TO.. 06T1	A	**03900**
62 815 05089	62 815 06389 (62 865 05100 / 62 865 06300)	M03 10033	TO.. 06T1	B	**05000**
62 815 06388 / 62 815 08097	62 815 10397 (62 865 08300 / 62 865 10300)	M03 10043	TO.. 0902	B	**08000**
62 815 10396		M03 10063	TO.. 0902	B	**10300**
	62 815 20696 (62 865 13000 / 62 865 16800 / 62 865 20600)	M03 10070	TO.. 0902	C	**20600**

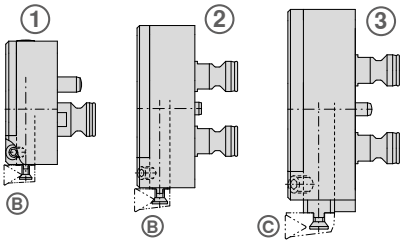
→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.

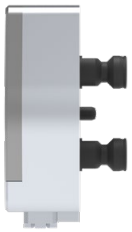

TORX®-Schraube

Ersatzteile **Wendeplatte**		FI 62 950 ...
TO.. 06T1	M2x4,9/IP6	**09700**
TO.. 0902	M2,6x5,2 - 08IP	**12000**

SpinTools – Wechselbrücke – M03 Speed

Lieferumfang:
ohne Wendeplattenhalter





D_{min} - D_{max} mm	Produktreferenz-Nr.	Abb.	WT kg	für Feinverstellkopf	passende Wendeplattenhalter	FI 62 865 ...
38 - 51	M03 20180	1	0,06	62 815 06389	62 864 05000	**05100**
50 - 63	M03 20190	1	0,08	62 815 06389	62 864 05000	**06300**
62 - 83	M03 20150	2	0,20	62 815 10397	62 864 08000	**08300**
82 - 103	M03 20160	2	0,24	62 815 10397	62 864 08000	**10300**
100 - 130	M03 20100	3	0,39	62 815 20696	62 864 20600	**13000**
128 - 168	M03 20110	3	0,49	62 815 20696	62 864 20600	**16800**
166 - 206	M03 20120	3	0,59	62 815 20696	62 864 20600	**20600**


Verstellschraube

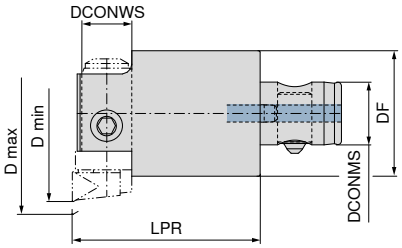

TORX®-Schraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.		AS 10 950 ...		FI 62 950 ...
62 865 05100	M4x8 - SW2	**11100**	M3,5x7,3 - 10IP	**12600**
62 865 06300	M4x8 - SW2	**11100**	M3,5x7,3 - 10IP	**12600**
62 865 08300	M4x8 - SW2	**11100**	M3,5x7,3 - 10IP	**12600**
62 865 10300	M4x8 - SW2	**11100**	M3,5x7,3 - 10IP	**12600**
62 865 13000	M4x8 - SW2	**11100**	M5x9,4 - 20IP	**45400**
62 865 16800	M4x8 - SW2	**11100**	M5x9,4 - 20IP	**45400**
62 865 20600	M4x8 - SW2	**11100**	M5x9,4 - 20IP	**45400**

CoreLine – Feinverstellkopf – FF

Lieferumfang:
Kopf mit Spannschraube
ohne Feindreheinsatz

ABS




ABS Modular

D_{min} - D_{max} mm	Produktreferenz-Nr.	Aufnahme	DCONWS mm	DCONMS mm	DF mm	LPR mm	WT kg	FI 62 810 ...
29,5 - 36	B30 11010	ABS 25	10	13	25	50	0,17	**03690**
35,5 - 42	B30 11020	ABS 25	10	13	25	50	0,18	**04290**
39 - 45	B30 12010	ABS 32	12	16	32	60	0,35	**04589**
44 - 50	B30 12020	ABS 32	12	16	32	60	0,35	**05089**
47 - 57	B30 13010	ABS 40	16	20	40	60	0,52	**05788**
56 - 66	B30 13020	ABS 40	16	20	40	60	0,52	**06688**
58 - 71	B30 14010	ABS 50	20	28	50	70	0,97	**07197**
70 - 83	B30 14020	ABS 50	20	28	50	70	1,05	**08397**
79 - 94	B30 15010	ABS 63	25	34	63	70	1,58	**09496**
93 - 108	B30 15020	ABS 63	25	34	63	70	1,61	**10896**
100 - 121	B30 16010	ABS 80	32	46	80	90	3,33	**12192**
120 - 141	B30 16020	ABS 80	32	46	80	90	3,37	**14192**
138 - 159	B30 17010	ABS 100	32	56	100	90	6,56	**15991**
158 - 179	B30 17020	ABS 100	32	56	100	90	6,80	**17991**
178 - 199	B30 17030	ABS 100	32	56	100	90	6,61	**19991**

→ Hier finden Sie eine detallierte Systemübersicht.

ABS-Aufnahmen finden Sie in → Werkzeugaufnahmen und Zubehör.


Spannschraube

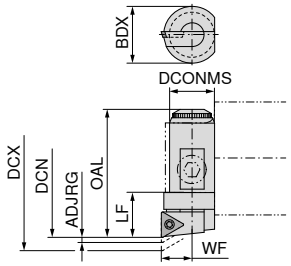

Sortiment

Ersatzteile für Artikel-Nr.		FI **62 950 ...**	CT **84 950 ...**
62 810 03690	M6x6/SW3	**44700**	**98900**
62 810 04290	M6x6/SW3	**44700**	**98900**
62 810 04589	M8x8 - SW4	**14700**	**98800**
62 810 05089	M8x10 - SW4	**44800**	**98800**
62 810 05788	M10x10/SW5	**44900**	**98700**
62 810 06688	M10x10/SW5	**44900**	**98700**
62 810 07197	M12x12/SW6	**45000**	**99900**
62 810 08397	M12x12/SW6	**45000**	**99900**
62 810 09496	M16x16/SW8	**45100**	**98600**
62 810 10896	M16x16/SW8	**45100**	**98600**
62 810 12192	M20x20 - SW10	**45200**	**98500**
62 810 14192	M20x20 - SW10	**45200**	**98500**
62 810 15991	M20x30/SW10	**45300**	**98400**
62 810 17991	M20x20 - SW10	**45200**	**98400**
62 810 19991	M20x20 - SW10	**45200**	**98400**

CoreLine – Feindreheinsatz – FF

▲ ADJRG = Feindrehbereich des Einsatzes
▲ DCX = möglicher maximaler Durchmesser (Grob- und Feinverstellung des Einsatzes)

Lieferumfang:
Feindreheinsatz mit Befestigungsschraube
Wendeplatte bitte separat bestellen





für	DCN mm	DCX mm	DCONMS mm	Produktreferenz-Nr.	LF mm	WF mm	BDX mm	OAL mm	ADJRG mm	Wendeplatte	Anzugsmoment Nm	FI 62 855 ...
62 810 03690 / 62 810 04290	29,5	42	10	M30 20011	11,0	7,5	14	28,5	3,5	TO.. 06T1	0,62	**03000**
62 810 04589 / 62 810 05089	39,0	50	12	M30 20021	12,5	9,0	16	37,5	3,5	TO.. 06T1	0,62	**03900**
62 810 05788 / 62 810 06688	47,0	66	16	M30 20031	16,0	11,0	20	45,0	5,0	TO.. 0902	1,28	**04700**
62 810 07197 / 62 810 08397	58,0	83	20	M30 20041	18,0	14,5	25	56,0	7,0	TO.. 0902	1,28	**05800**
62 810 09496 / 62 810 10896	79,0	108	25	M30 20051	21,6	16,0	32	77,5	8,0	TO.. 1403	2,8	**07900**
62 810 12192 / 62 810 14192	100,0	141	32	M30 20061	25,5	19,0	40	97,0	11,0	TO.. 1403	2,8	**10000**
62 810 15991 / 62 810 17991 / 62 810 19991	138,0	199	32	M30 20071	25,5	19,0	40	131,0	11,0	TO.. 1403	2,8	**13800**

→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.


TORX®-Schraube

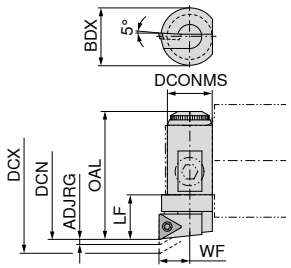

Schraubendreher

Ersatzteile DCONMS	FI 62 950 ...	AS 80 950 ...
10	M2x3,8/IP6 **12800**	T06 - IP **058**
12	M2x3,8/IP6 **12800**	T06 - IP **058**
16	M2,6x5,2 - 08IP **12000**	T08 - IP **060**
20	M2,6x6,2 - 08IP **09900**	T08 - IP **060**
25	M3,5x7,3 - 10IP **12600**	T10 - IP **062**
32	M3,5x7,3 - 10IP **12600**	T10 - IP **062**

CoreLine – Feindreheinsatz – FF

▲ **Plattenneigung über Schneidkante +5°**
▲ ADJRG = Feindrehbereich des Einsatzes
▲ DCX = möglicher maximaler Durchmesser (Grob- und Feinverstellung des Einsatzes)

Lieferumfang:
Feindreheinsatz mit Klemmschraube
Wendeplatte bitte separat bestellen





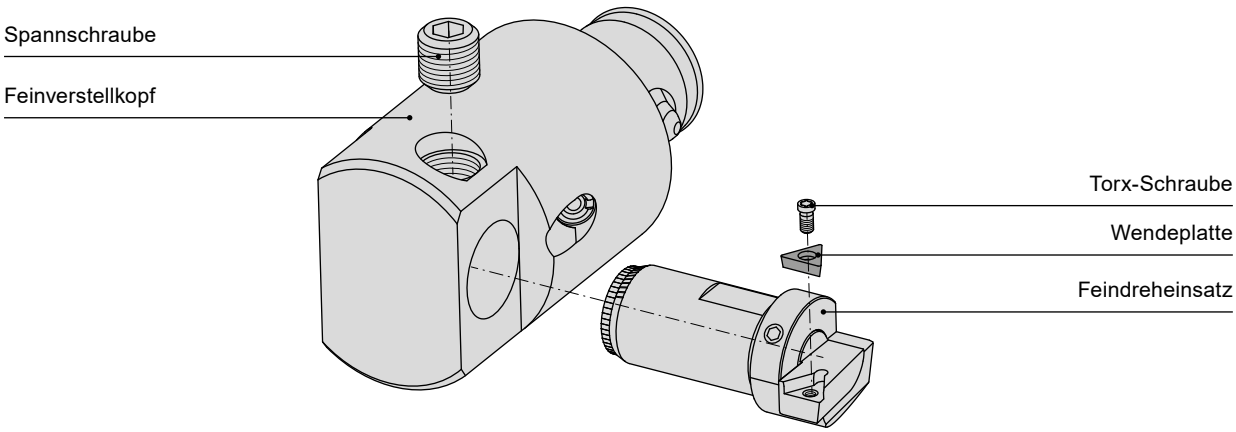
für	DCN mm	DCX mm	DCONMS mm	Produktreferenz-Nr.	LF mm	WF mm	BDX mm	OAL mm	ADJRG mm	Wendeplatte	Anzugsmoment Nm	FI 62 855 ...
62 810 04589 / 62 810 05089	39	50	12	M30 20211	37,75	9	16	37,75	3,5	TP.. 0601..	0,62	**13900**
62 810 05788 / 62 810 06688	47	66	16	M30 20221	45,40	11	20	45,40	5,0	TP.. 0902..	1,28	**14700**

Wendeschneidplatten finden Sie in unserem Online-Shop unter cuttingtools.ceratizit.com


TORX®-Schraube


Schraubendreher

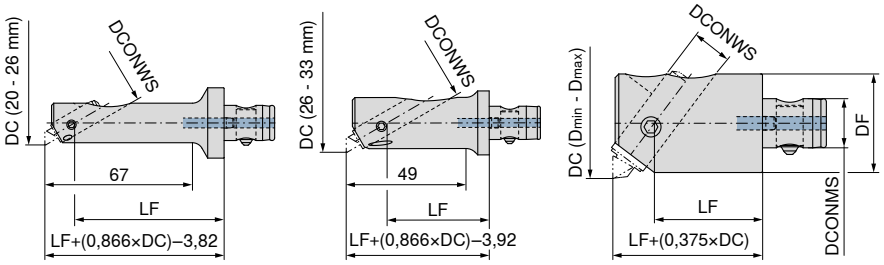
Ersatzteile DCONMS		FI 62 950 ...		AS 80 950 ...
12	M2x3,8/IP6	**12800**	T06 - IP	**058**
16	M2,6x5,2 - 08IP	**12000**	T08 - IP	**060**



CoreLine – Feinverstellkopf – FZ

Lieferumfang:
Kopf mit Klemmschraube und Sechskantschlüssel
ohne Feindreheinsatz

ABS




ABS Modular

D_{min} - D_{max} mm	Produktreferenz-Nr.	Aufnahme	DCONWS mm	DCONMS mm	LF mm	DF mm	WT kg	FI 62 811 ...
20 - 26	B30 02200	ABS 32	10	16	68,0	32	0,19	**02089**
26 - 33	B30 01220	ABS 25	10	13	40,0	25	0,13	**02690**
28 - 44	B30 01010	ABS 25	10	13	40,0	25	0,20	**02890**
36 - 55	B30 02010	ABS 32	12	16	47,0	32	0,36	**03689**
45 - 68	B30 03010	ABS 40	16	20	44,0	40	0,55	**04588**
56 - 90	B30 04010	ABS 50	20	28	49,5	50	1,02	**05697**
72 - 114	B30 05010	ABS 63	25	34	63,5	63	2,06	**07296**
90 - 140	B30 06010	ABS 80	32	46	77,0	80	4,06	**09092**
110 - 175	B30 07010	ABS 100	32	56	84,5	100	7,65	**11091**

→ Hier finden Sie eine detallierte Systemübersicht.

ABS-Aufnahmen finden Sie in → Werkzeugaufnahmen und Zubehör.

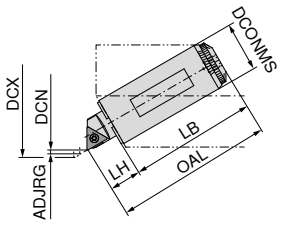
Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Positionierstift CT **84 950 ...**	 Pendelbolzen CT **84 950 ...**	 Kühlmittelrohr CT **84 950 ...**		 Gewindestift AS **10 950 ...**
62 811 02089	**23700**	**26100**	**24500**		
62 811 02690	**23600**	**26000**	**24400**		
62 811 02890	**23600**	**26000**	**24400**	M6x8 - SW3	**11300**
62 811 03689	**23700**	**26100**	**24500**		
62 811 04588	**23800**	**26200**	**24600**		
62 811 05697	**20200**	**20000**	**20100**		
62 811 07296	**23900**	**26300**	**24700**		
62 811 09092	**24000**	**26400**	**24800**		
62 811 11091	**24100**	**26500**	**24900**		

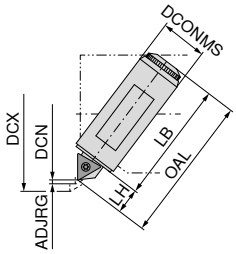
Ersatzteile für Artikel-Nr.		 Spannschraube FI **62 950 ...**		 Spannschlüssel-T AS **80 397 ...**	 Sortiment CT **84 950 ...**
62 811 02089	M5x5 - SW2,5	**51000**	SW2,5	**025**	**98800**
62 811 02690	M5x5 - SW2,5	**51000**	SW2,5	**025**	**98900**
62 811 02890			SW3	**030**	**98900**
62 811 03689	M8x10 - SW4	**44800**	SW4	**040**	**98800**
62 811 04588	M10x12 - SW5	**51900**	SW5	**050**	**98700**
62 811 05697	M12x16 - SW6	**51100**	SW6	**060**	**99900**
62 811 07296	M16x20 - SW8	**51200**	SW8	**080**	**98600**
62 811 09092	M20x20 - SW10	**45200**	SW10	**100**	**98500**
62 811 11091	M20x25 - SW10	**52000**	SW10	**100**	**98400**

CoreLine – Feindreheinsatz – FZ

▲ ADJRG = Feindrehbereich des Einsatzes
▲ DCX = möglicher maximaler Durchmesser (Grob- und Feinverstellung des Einsatzes)

Lieferumfang:
Feindreheinsatz komplett (Gehäuse und Einsatz) mit Klemmschraube
Wendeplatte bitte separat bestellen





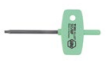

Schneidform 5


Schneidform 3

für	DCN mm	DCX mm	Produktreferenz-Nr.	ADJRG mm	LH mm	LB mm	OAL mm	DCONMS $_{g6}$ mm	Wendeplatte	Anzugsmoment Nm	FI 62 869 ...	FI 62 869 ...
62 811 02089	20	26	M30 04111	2,0	4,8	23,7	28,5	10	TO.X 06T1..	0,62	**02000**	
62 811 02690	26	33	M30 04121	4,0	8,4	25,5	33,9	10	TO.X 06T1..	0,62	**03100**	
62 811 02890	28	38	M30 02231	4,0	6,0	25,5	31,5	10	TO.X 06T1..	0,62		**02800**
62 811 02890	32	44	M30 02241	4,0	6,0	29,5	35,5	10	TO.X 06T1..	0,62		**03200**
62 811 03689	36	48	M30 02251	5,0	6,8	33,5	40,3	12	TO.X 06T1..	0,62		**03600**
62 811 03689	40	55	M30 02261	5,0	6,8	38,5	45,3	12	TO.X 06T1..	0,62		**04000**
62 811 04588	45	60	M30 02271	6,0	9,0	42,0	51,0	16	TO.X 0902..	1,28		**04500**
62 811 04588	50	68	M30 02281	6,0	9,0	48,0	57,0	16	TO.X 0902..	1,28		**05000**
62 811 05697	56	78	M30 02291	7,5	12,0	51,0	63,0	20	TO.X 0902..	1,28		**05600**
62 811 05697	64	90	M30 02301	7,5	12,0	59,0	71,0	20	TO.X 0902..	1,28		**06400**
62 811 07296	72	100	M30 02311	10,0	16,5	64,5	81,0	25	TO.X 1403..	2,8		**07200**
62 811 07296	80	114	M30 02321	10,0	16,5	74,5	91,0	25	TO.X 1403..	2,8		**08000**
62 811 09092	90	126	M30 02331	15,0	18,0	84,0	102,0	32	TO.X 1403..	2,8		**09000**
62 811 09092	100	140	M30 02341	15,0	18,0	94,0	112,0	32	TO.X 1403..	2,8		**10000**
62 811 11091	110	150	M30 02351	15,0	18,0	109,0	127,0	32	TO.X 1403..	2,8		**11000**
62 811 11091	125	175	M30 02361	15,0	18,0	124,0	142,0	32	TO.X 1403..	2,8		**12500**

→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.

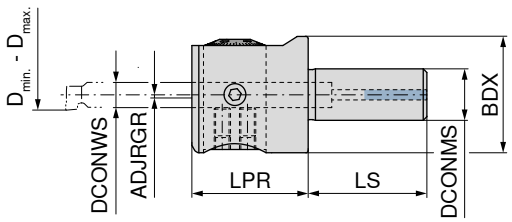

TORX®-Schraube


Schraubendreher

Ersatzteile für Artikel-Nr.		FI 62 950 ...		AS 80 950 ...
62 869 02000	M2x3,8/IP6	**12800**	T06 - IP	**058**
62 869 02800	M2x4,9/IP6	**09700**	T06 - IP	**058**
62 869 03100	M2x3,8/IP6	**12800**	T06 - IP	**058**
62 869 03200	M2x4,9/IP6	**09700**	T06 - IP	**058**
62 869 03600	M2x4,9/IP6	**09700**	T06 - IP	**058**
62 869 04000	M2x4,9/IP6	**09700**	T06 - IP	**058**
62 869 04500	M2,6x6,2 - 08IP	**09900**	T08 - IP	**060**
62 869 05000	M2,6x6,2 - 08IP	**09900**	T08 - IP	**060**
62 869 05600	M2,6x6,2 - 08IP	**09900**	T08 - IP	**060**
62 869 06400	M2,6x6,2 - 08IP	**09900**	T08 - IP	**060**
62 869 07200	M3,5x7,3 - 10IP	**12600**	T10 - IP	**062**
62 869 08000	M3,5x7,3 - 10IP	**12600**	T10 - IP	**062**
62 869 09000	M3,5x7,3 - 10IP	**12600**	T10 - IP	**062**
62 869 10000	M3,5x7,3 - 10IP	**12600**	T10 - IP	**062**
62 869 11000	M3,5x7,3 - 10IP	**12600**	T10 - IP	**062**
62 869 12500	M3,5x7,3 - 10IP	**12600**	T10 - IP	**062**

SpinTools – Micro-Ausdrehkopf

▲ max. Drehzahl 30.000 U/min.





Analog

D_{min} - D_{max} mm	BDX mm	DCONWS mm	DCONMS mm	LPR mm	LS mm	ADJRGR mm	WT kg		FI 62 382 ...
0,3 - 7,1	25	4	10	25	25	0 - 1,7	0,10		**025**
0,3 - 19,1	32	7	16	32	40	0 - 2,75	0,25		**032**

→ Hier finden Sie eine detallierte Systemübersicht.

Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.



Klemmschraube ST

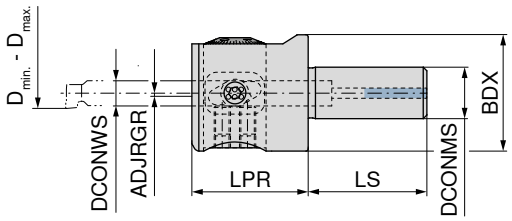


Feststellschraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.		FI 62 950 ...		FI 62 950 ...
62 382 025	M5x4	**214**	M4x8	**228**
62 382 032	M6x5	**215**	M6x10	**229**

SpinTools – Micro-Ausdrehkopf

▲ max. Drehzahl 30.000 U/min.
▲ Digitalvariante: Digital-Stick bitte separat bestellen




Digital

D_{min} - D_{max} mm	BDX mm	DCONWS mm	DCONMS mm	LPR mm	LS mm	ADJRGR mm	WT kg	FI 62 386 ...
0,3 - 7,1	25	4	10	25	25	0 - 1,7	0,10	**025**
0,3 - 19,1	32	7	16	32	40	0 - 2,75	0,25	**032**

→ Hier finden Sie den Digital-Stick.
→ Hier finden Sie eine detallierte Systemübersicht.

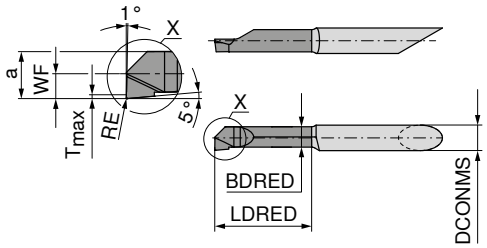
Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.


Klemmschraube ST


Feststellschraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.		FI 62 950 ...		FI 62 950 ...
62 386 025	M5x4	**214**	M4x8	**228**
62 386 032	M6x5	**215**	M6x10	**229**

SpinTools – VHM-Schneideinsätze



TiN

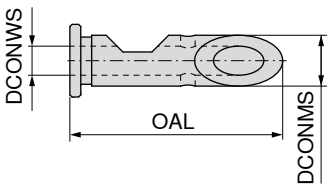


D_{min} - D_{max}	DCONMS	LDRED	RE	a	BDRED	WF	$T_{max.}$	FI
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	**62 383 ...**
0,3 - 0,7	4	1,2		0,25	0,15	0,15	0,03	**003**
0,6 - 1,1	4	2,5		0,55	0,46	0,30	0,05	**006**
1,0 - 2,3	4	4,0	0,05	0,95	0,65	0,50	0,10	**010**
2,2 - 3,3	4	6,0	0,05	2,00	1,55	1,10	0,20	**022**
3,2 - 4,3	4	10,2	0,05	3,00	2,55	1,60	0,20	**032**
3,9 - 7,1	4	15,2	0,05	3,70	3,45	1,95	0,30	**039**
5,2 - 6,3	7	20,3	0,05	5,00	4,25	2,60	0,50	**052**
6,2 - 7,3	7	20,3	0,05	6,00	5,25	3,10	0,50	**062**
6,9 - 8,1	7	25,4	0,20	6,70	6,25	3,45	0,50	**069**

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○
O	●

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

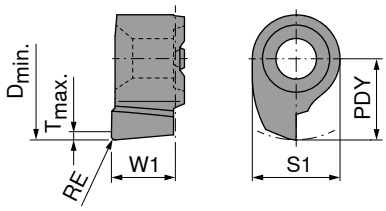
CoreLine – Adapter





DCONMS	DCONWS	OAL	FI
mm	mm	mm	**62 335 ...**
7	4	30	**407**

SpinTools – VHM-Schneidplatten



TiN



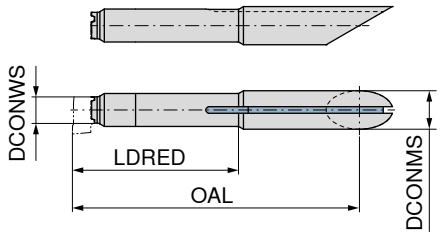
D_{min} - D_{max} mm	RE mm	PDY mm	S1 mm	W1 mm	$T_{max.}$ mm	FI 62 384 ...
6,9 - 8,1	0,2	3,45	4,8	3,5	1	**069**
7,9 - 9,1	0,2	3,95	4,8	3,5	1	**079**
8,9 - 10,1	0,2	4,45	4,8	3,5	1	**089**
9,9 - 12,1	0,2	4,95	7,0	3,9	1	**099**
11,9 - 14,1	0,2	5,95	7,0	3,9	1	**119**
13,9 - 19,1	0,2	6,95	7,0	3,9	1	**139**

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○
O	●

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

SpinTools – Klemmhalter für VHM-Schneidplatte

▲ mit innerer Kühlmittelzufuhr
▲ passende Schneidplatten Bestell Nr. 62 384 ... finden Sie in der darüberliegenden Tabelle





DCONMS mm	LDRED mm	DCONWS mm	OAL mm	FI 62 385 ...
7	30	4,8	56	**330**
7	35	7,0	61	**350**


TORX®-Schraube

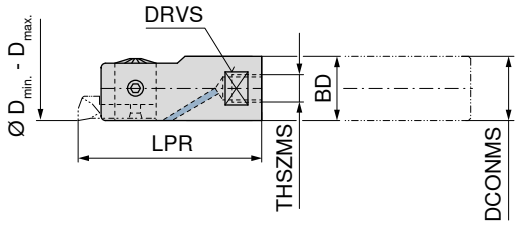

Schlüssel-D

Ersatzteile für Artikel-Nr.		FI 62 950 ...		AS 80 950 ...
62 385 330	M2x7,5 - T07	**007**	T07 - IP	**117**
62 385 350	M3x9 - T09	**094**	T09 - IP	**118**

CoreLine – Feinbohrkopf

▲ mit innerer Kühlmittelzufuhr

Lieferumfang:
Feinbohrkopf ohne Ausdrehschaft, ohne Wendeplattenhalter





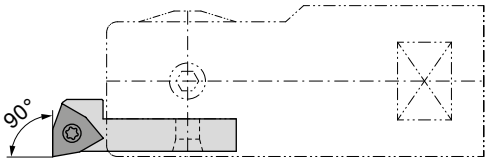
D_{min} - D_{max} mm	BD mm	THSZMS	DCONMS mm	LPR mm	DRVS mm	WT kg	FI 62 304 ...
14,7 - 17,1	14	M6	14	39,8	12	0,05	**017**
16,7 - 20,1	16	M10	16	39,8	14	0,07	**020**
19,7 - 24,1	19	M10	18	39,8	16	0,09	**024**

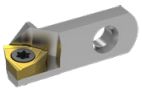
→ Hier finden Sie Informationen zur Nutzlänge.
→ Hier finden Sie eine detallierte Systemübersicht.

Ersatzteile für Artikel-Nr.		 TORX®-Schraube FI 62 950 ...	 Schlüssel-D AS 80 950 ...	 Klemmschraube ST FI 62 950 ...
62 304 017	M2,5x6 - T07	**022**	T07 **109**	M3x2 **017**
62 304 020	M2,5x6 - T07	**022**	T07 **109**	M3x2,5 **018**
62 304 024	M2,5x6 - T07	**022**	T07 **109**	M3x4 **019**

CoreLine – Wendeplattenhalter, 90°

Lieferumfang:
ohne Wendeplatte





Wendeplatte	FI
WC.. 0201..	62 317 ... 024

→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.


TORX®-Schraube

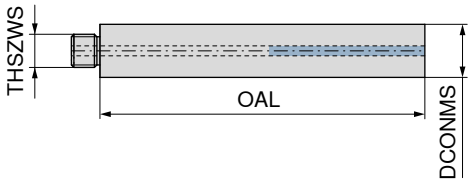
Schlüssel-D

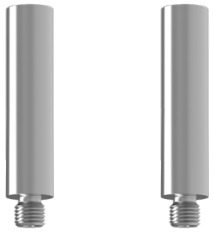
Ersatzteile Wendeplatte		FI		AS
		62 950 ...		80 950 ...
WC.. 0201..	M2x3,7 - T06	021	T06	108

CoreLine – High-Speed-HM-Ausdrehschaft

- mit einem eingeschraubten, hochwertigen Stahl-Gewindebolzen
- mit innerer Kühlmittelzufuhr
- Schafteinspannlänge 35 mm
- Ausdrehschäfte mit DCONMS Ø 18 mm sind für die Aufnahme in Spannzangen- oder Hydrodehnfutter konzipiert

Lieferumfang:
Ausdrehschaft ohne Kopf



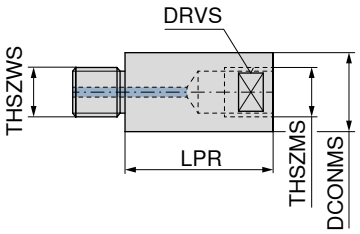


DCONMS h6 mm	OAL mm	THSZWS	FI 62 353 ...	FI 62 353 ...
14	110	M6	**014**	
16	120	M10	**016**	
18	100	M10		**018**
18	140	M10		**118**
18	180	M10		**218**

→ Hier finden Sie Informationen zur Nutzlänge.

CoreLine – Schaftverlängerung (Stahl gehärtet)

- mit innerer Kühlmittelzufuhr





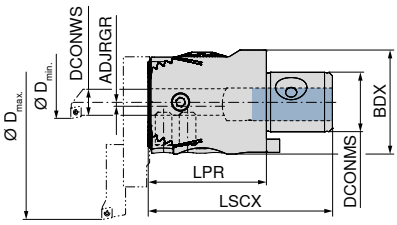
DCONMS h9 mm	LPR mm	THSZWS	THSZMS	DRVS mm	FI 62 349 ...
16	32	M10	M10	14	**732**
16	64	M10	M10	14	**764**

CoreLine – Multi-Head-Ausdreh- und Feinbohrkopf – STM

▲ **für Bohrstangen Ø 16 mm und Brücken**
▲ mit innerer Kühlmittelzufuhr
▲ LSCX = Durchlasstiefe der Bohrstange

Lieferumfang:
ohne Bohrstange, Brücke und Wendeplattenhalter

STM





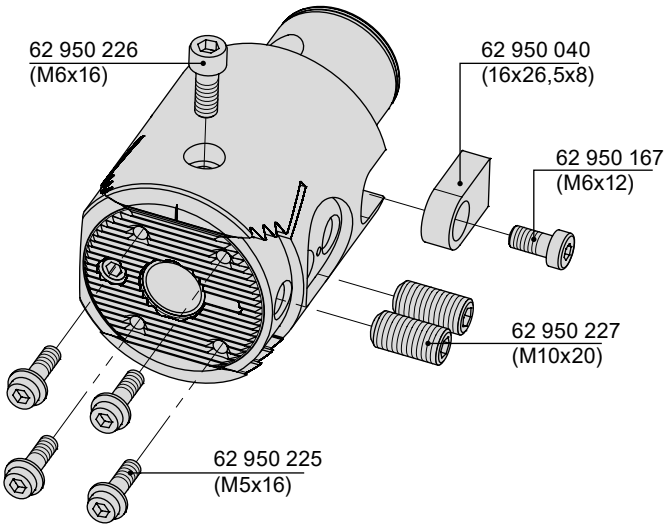
STM Modular Analog

D_{min} - D_{max} mm	Aufnahme	DCONMS mm	BDX mm	LPR mm	LSCX mm	ADJRGR mm	WT kg	FI 62 372 ...
3 - 320	STM 36	36	63	71,6	111,6	0 - 2,7	1,69	653

→ Hier finden Sie die passenden Aufnahmen.
→ Hier finden Sie eine detallierte Systemübersicht.

Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Spannschraube FI 62 950 ... 227	 Mitnehmerschraube FI 62 950 ... 167	 Mitnehmer FI 62 950 ... 040	 Klemmschraube MH FI 62 950 ... 226	 Bundschraube FI 62 950 ... 225
62 372 653					



CoreLine – Multi-Head-Ausdreh- und Feinbohrkopf Set – STM

▲ geeignet für Ø 3 – Ø 320 mm
▲ Lieferumfang Ø 9,75 – Ø 164 mm

Lieferumfang:

▲ **1 Koffer**
▲ **1 Multi-Head-Ausdreh- und Feinbohrkopf**
– 62 372 653
▲ **4 Ausdrehbohrstangen**
– 62 345 015 Ø 9,75 – Ø 15,1 mm
– 62 345 020 Ø 14,75 – Ø 20,1 mm
– 62 345 024 Ø 19,75 – Ø 25,1 mm
– 62 345 029 Ø 24,75 – Ø 30,1 mm
▲ **2 Ausdrehbohrstangen, verstellbar**
– 62 375 048 Ø 29,75 – Ø 48,1 mm
– 62 375 088 Ø 47,75 – Ø 88,1 mm
▲ **inkl. Wendeplattenhalter**
– 62 377 048 CC.. 0602
– 62 377 088 CC.. 0602
▲ **1 Brücke**
– 62 376 164 Ø 86 – Ø 164 mm
▲ **1 Torx-Schlüssel – T7**
▲ **1 6-Kant-Schlüssel – SW5**



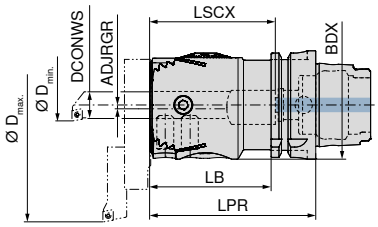
STM Modular
Analog

D_{min} - D_{max} mm	Aufnahme	FI
		62 374 ...
9,75 - 164	STM 36	**999**

CoreLine – Multi-Head – Ausdreh- und Feinbohrkopf

▲ **für Bohrstangen Ø 16 mm und Brücken**
▲ mit innerer Kühlmittelzufuhr
▲ LSCX = Durchlasstiefe der Bohrstange

Lieferumfang:
ohne Bohrstange, Brücke und Wendeplattenhalter





HSK-A
Analog

D_{min} - D_{max} mm	Aufnahme	BDX mm	LPR mm	LB mm	LSCX mm	ADJRGR mm	WT kg	FI 62 373 ...
3 - 320	HSK-A 63	63	96,6	70,6	73	0 - 2,7	1,9	653

→ Hier finden Sie eine detallierte Systemübersicht.

Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.


Spannschraube


Klemmschraube MH


Bundschraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.	Spannschraube FI 62 950 ...	Klemmschraube MH FI 62 950 ...	Bundschraube FI 62 950 ...
62 373 653	M10x20 227	M6x16 226	M5x16 225

CoreLine – Multi-Head-Ausdreh- und Feinbohrkopf Set

▲ geeignet für Ø 3 – Ø 320 mm
▲ Lieferumfang Ø 9,75 – Ø 164 mm

Lieferumfang:
▲ **1 Koffer**
▲ **1 Multi-Head-Ausdreh- und Feinbohrkopf**
– 62 373 653
▲ **4 Ausdrehbohrstangen**
– 62 345 015 Ø 9,75 – Ø 15,1 mm
– 62 345 020 Ø 14,75 – Ø 20,1 mm
– 62 345 024 Ø 19,75 – Ø 25,1 mm
– 62 345 029 Ø 24,75 – Ø 30,1 mm
▲ **2 Ausdrehbohrstangen, verstellbar**
– 62 375 048 Ø 29,75 – Ø 48,1 mm
– 62 375 088 Ø 47,75 – Ø 88,1 mm
▲ **inkl. Wendeplattenhalter**
– 62 377 048 CC.. 0602
– 62 377 088 CC.. 0602
▲ **1 Brücke**
– 62 376 164 Ø 86 – Ø 164 mm
▲ **1 Torx-Schlüssel – T7**
▲ **1 6-Kant-Schlüssel – SW5**



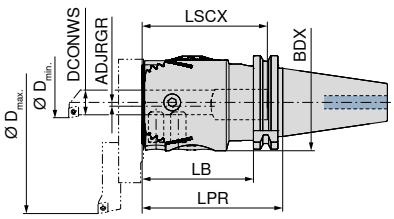
HSK-A
Analog

D_{min} - D_{max} mm	Aufnahme	FI 62 379 ...
9,75 - 164	HSK-A 63	996

CoreLine – Multi-Head-Ausdreh- und Feinbohrkopf

▲ **für Bohrstangen Ø 16 mm und Brücken**
▲ mit innerer Kühlmittelzufuhr
▲ LSCX = Durchlasstiefe der Bohrstange

Lieferumfang:
ohne Bohrstange, Brücke und Wendeplattenhalter





SK
Analog

D_{min} - D_{max} mm	Aufnahme	BDX mm	LPR mm	LB mm	LSCX mm	ADJRGR mm	WT kg	FI 62 373 ...
3 - 320	SK 40	63	91,6	72,5	81,6	0 - 2,7	1,9	**153**

→ Hier finden Sie eine detallierte Systemübersicht.

Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

Passende Anzugsbolzen finden Sie in → Werkzeugaufnahmen und Zubehör.


Spannschraube


Klemmschraube MH


Bundschraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.	Spannschraube FI 62 950 ...	Klemmschraube MH FI 62 950 ...	Bundschraube FI 62 950 ...
62 373 153	M10x20 **227**	M6x16 **226**	M5x16 **225**

CoreLine – Multi-Head-Ausdreh- und Feinbohrkopf Set

▲ geeignet für Ø 3 – Ø 320 mm
▲ Lieferumfang Ø 9,75 – Ø 164 mm

Lieferumfang:
▲ **1 Koffer**
▲ **1 Multi-Head-Ausdreh- und Feinbohrkopf**
– 62 373 153
▲ **4 Ausdrehbohrstangen**
– 62 345 015 Ø 9,75 – Ø 15,1 mm
– 62 345 020 Ø 14,75 – Ø 20,1 mm
– 62 345 024 Ø 19,75 – Ø 25,1 mm
– 62 345 029 Ø 24,75 – Ø 30,1 mm
▲ **2 Ausdrehbohrstangen, verstellbar**
– 62 375 048 Ø 29,75 – Ø 48,1 mm
– 62 375 088 Ø 47,75 – Ø 88,1 mm
▲ **inkl. Wendeplattenhalter**
– 62 377 048 CC.. 0602
– 62 377 088 CC.. 0602
▲ **1 Brücke**
– 62 376 164 Ø 86 – Ø 164 mm
▲ **1 Torx-Schlüssel – T7**
▲ **1 6-Kant-Schlüssel – SW5**



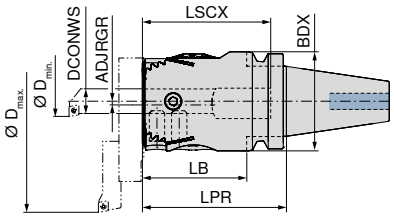
SK
Analog

D_{min} - D_{max} mm	Aufnahme	FI 62 379 ...
9,75 - 164	SK 40	**990**

CoreLine – Multi-Head-Ausdreh- und Feinbohrkopf

▲ **für Bohrstangen Ø 16 mm und Brücken**
▲ mit innerer Kühlmittelzufuhr
▲ LSCX = Durchlasstiefe der Bohrstange

Lieferumfang:
ohne Bohrstange, Brücke und Wendeplattenhalter





MAS-BT
Analog

D_{min} - D_{max} mm	Aufnahme	BDX mm	LPR mm	LB mm	LSCX mm	ADJRGR mm	WT kg	FI 62 373 ...
3 - 320	BT 40	63	91,6	69	81,6	0 - 2,7	2,2	**453**

→ Hier finden Sie eine detallierte Systemübersicht.

Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

Passende Anzugsbolzen finden Sie in → Werkzeugaufnahmen und Zubehör.


Spannschraube


Klemmschraube MH


Bundschraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.	Spannschraube FI 62 950 ...	Klemmschraube MH FI 62 950 ...	Bundschraube FI 62 950 ...
62 373 453	M10x20 **227**	M6x16 **226**	M5x16 **225**

CoreLine – Multi-Head-Ausdreh- und Feinbohrkopf Set

▲ geeignet für Ø 3 – Ø 320 mm
▲ Lieferumfang Ø 9,75 – Ø 164 mm

Lieferumfang:
▲ **1 Koffer**
▲ **1 Multi-Head-Ausdreh- und Feinbohrkopf**
– 62 373 453
▲ **4 Ausdrehbohrstangen**
– 62 345 015 Ø 9,75 – Ø 15,1 mm
– 62 345 020 Ø 14,75 – Ø 20,1 mm
– 62 345 024 Ø 19,75 – Ø 25,1 mm
– 62 345 029 Ø 24,75 – Ø 30,1 mm
▲ **2 Ausdrehbohrstangen, verstellbar**
– 62 375 048 Ø 29,75 – Ø 48,1 mm
– 62 375 088 Ø 47,75 – Ø 88,1 mm
▲ **inkl. Wendeplattenhalter**
– 62 377 048 CC.. 0602
– 62 377 088 CC.. 0602
▲ **1 Brücke**
– 62 376 164 Ø 86 – Ø 164 mm
▲ **1 Torx-Schlüssel – T7**
▲ **1 6-Kant-Schlüssel – SW5**



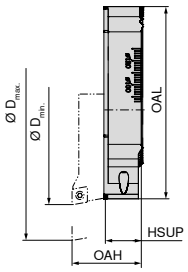
MAS-BT
Analog

D_{min} - D_{max} mm	Aufnahme	FI 62 379 ...
9,75 - 164	BT 40	**993**

CoreLine – Brücke für Multi-Head

▲ Ø verstellbar
▲ mit innerer Kühlmittelzufuhr

Lieferumfang:
ohne Wendeplattenhalter
inkl. Befestigungsschrauben

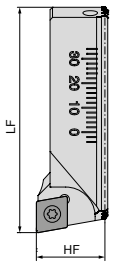




D_{min} - D_{max} mm	OAL mm	HSUP mm	OAH mm	FI 62 376 ...
86 - 164	80	15	29	**164**
162 - 320	158	15	29	**320**

CoreLine – Wendeplattenhalter für Ausdrehbohrstange / Brücke Multi-Head

Lieferumfang:
ohne Wendeplatte
inkl. Befestigungsschrauben





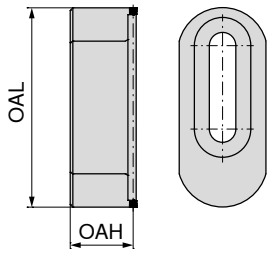
für	LF mm	HF mm	Wendeplatte	FI 62 377 ...
62 375 048	28,2	12	CC.. 0602	**048**
62 375 088 / 62 376 ...	46,0	14	CC.. 0602	**088**
62 375 088 / 62 376 ...	46,0	14	CC.. 09T3	**089**

→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.

Ersatzteile für Artikel-Nr.		 TORX®-Schraube FI 62 950 ...		 Schlüssel-D AS 80 950 ...		 Bundschraube FI 62 950 ...
62 377 048	M2,5x6 - T07	**022**	T07	**109**	M5x16	**225**
62 377 088	M2,5x6 - T07	**022**	T07	**109**	M5x16	**225**
62 377 089	M4x9 - T15	**023**	T15	**113**	M5x16	**225**

CoreLine – Gegengewicht

Lieferumfang:
inkl. Befestigungsschraube





für	OAL mm	OAH mm	FI 62 378 ...
62 376 ...	38	12	**320**

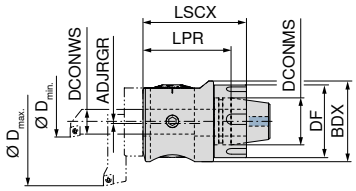


Ersatzteile für Artikel-Nr.		FI 62 950 ...
62 378 320	M5x16	**225**

CoreLine – Einschneiden-Ausdrehkopf – ER 32

- Schnittstelle für Verwendung auf ER32 Spannzangenfutter
- LSCX = Durchlasstiefe der Bohrstange
- mit innerer Kühlmittelzufuhr

ER 32





ER 32
Analog

FI
62 332 ...

D_{min} - D_{max} mm	Aufnahme	BDX mm	DF mm	DCONWS mm	LPR mm	LSCX mm	ADJRGR mm	WT kg
3,0 - 88,1	ER 32	55	49,5	16	60	86,5	0 - 2,7	0,43

732

→ Hier finden Sie eine detallierte Systemübersicht.

Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.



Spannschraube

FI
62 950 ...

Ersatzteile für Artikel-Nr.	
62 332 732	M10x16 **047**



Klemmschraube ST

FI
62 950 ...

M10x8 **046**

CoreLine – Einschneiden-Ausdrehkopf Set – ER 32

- geeignet für Ø 3,0 – Ø 88,1 mm
- Lieferumfang Ø 9,75 – Ø 30,1 mm
- mit innerer Kühlmittelzufuhr

Lieferumfang:

- **1 Koffer**
- **1 Einschneiden-Ausdrehkopf**
  - 62 332 732
- **4 Ausdrehbohrstangen**
  - 62 345 015 Ø 9,75 – Ø 15,1 mm
  - 62 345 020 Ø 14,75 – Ø 20,1 mm
  - 62 345 024 Ø 19,75 – Ø 25,1 mm
  - 62 345 029 Ø 24,75 – Ø 30,1 mm
- **1 Torx-Schlüssel – T7**
- **1 6-Kant-Schlüssel – SW5**



ER 32
Analog

FI
62 332 ...

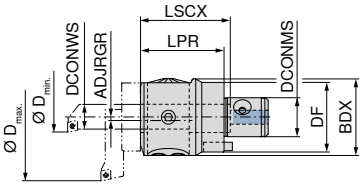
D_{min} - D_{max} mm	Aufnahme
9,75 - 30,1	ER 32

999

CoreLine – Einschneiden-Ausdrehkopf – Modularsystem – STM

▲ LSCX = Durchlasstiefe der Bohrstange
▲ mit innerer Kühlmittelzufuhr

STM





STM ohne Bund
Analog

D_{min} - D_{max} mm	Aufnahme	BDX mm	DF mm	DCONWS mm	LPR mm	LSCX mm	ADJRGR mm	WT kg	FI 62 332 ...
3,0 - 88,1	STM 28	55	50	16	60	62	0 - 2,7	0,98	**553**

→ Hier finden Sie die passenden Aufnahmen.
→ Hier finden Sie eine detallierte Systemübersicht.

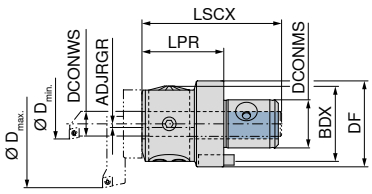
Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

Ersatzteile für Artikel-Nr.		 Spannschraube FI **62 950 ...**		 Mitnehmerschraube FI **62 950 ...**		 Mitnehmer FI **62 950 ...**		 Klemmschraube ST FI **62 950 ...**
62 332 553	M10x16	**047**	M5x10	**166**	12x20x6	**039**	M10x8	**046**

CoreLine – Einschneiden-Ausdrehkopf – Modularsystem – STM

▲ LSCX = Durchlasstiefe der Bohrstange
▲ mit innerer Kühlmittelzufuhr

STM





STM mit Bund
Analog

D_{min} - D_{max} mm	Aufnahme	BDX mm	DF mm	DCONWS mm	LPR mm	LSCX mm	ADJRGR mm	WT kg	FI 62 332 ...
3,0 - 88,1	STM 36	55	63	16	60	101	0 - 2,7	1,26	**653**

→ Hier finden Sie die passenden Aufnahmen.
→ Hier finden Sie eine detallierte Systemübersicht.

Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.


Spannschraube


Mitnehmerschraube


Mitnehmer


Klemmschraube ST

Ersatzteile für Artikel-Nr.		FI 62 950 ...		FI 62 950 ...		FI 62 950 ...		FI 62 950 ...
62 332 653	M10x16	**047**	M6x12	**167**	16x26,5x8	**040**	M10x8	**046**

CoreLine – Einschneiden-Ausdrehkopf Set 1 – STM

▲ geeignet für Ø 3 – Ø 88,1 mm
▲ Lieferumfang Ø 9,75 – Ø 40,1 mm
▲ mit innerer Kühlmittelzufuhr

Lieferumfang:
▲ **1 Koffer**
▲ **1 Einschneiden-Ausdrehkopf**
– 62 332 653
▲ **8 Ausdrehbohrstangen**
– 62 345 015 Ø 9,75 – Ø 15,1 mm
– 62 345 019 Ø 13,75 – Ø 19,1 mm
– 62 345 023 Ø 17,75 – Ø 23,1 mm
– 62 345 027 Ø 21,75 – Ø 27,1 mm
– 62 345 030 Ø 24,75 – Ø 30,1 mm
– 62 345 033 Ø 27,75 – Ø 33,1 mm
– 62 345 037 Ø 31,75 – Ø 37,1 mm
– 62 345 040 Ø 34,75 – Ø 40,1 mm
▲ **1 6-Kant-Schlüssel – SW5**
▲ **1 Torx-Schlüssel – T7**



STM Modular
Analog

D_{min} - D_{max} mm	Aufnahme	FI 62 334 ...
9,75 - 40,1	STM 36	**999**

CoreLine – Einschneiden-Ausdrehkopf Set 2 – STM

▲ geeignet für Ø 3 – Ø 88,1 mm
▲ Lieferumfang Ø 9,75 – 88,1 mm
▲ mit innerer Kühlmittelzufuhr

Lieferumfang:
▲ **1 Koffer**
▲ **1 Einschneiden-Ausdrehkopf**
– 62 332 653
▲ **4 Ausdrehbohrstangen**
– 62 345 015 Ø 9,75 – Ø 15,1 mm
– 62 345 020 Ø 14,75 – Ø 20,1 mm
– 62 345 024 Ø 19,75 – Ø 25,1 mm
– 62 345 029 Ø 24,75 – Ø 30,1 mm
▲ **2 Ausdrehbohrstangen, verstellbar**
– 62 375 048 Ø 29,75 – Ø 48,1 mm
– 62 375 088 Ø 47,75 – Ø 88,1 mm
▲ **inkl. Wendeplattenhalter**
– 62 377 048 CC.. 0602
– 62 377 088 CC.. 0602
▲ **1 Torx-Schlüssel – T7**
▲ **1 6-Kant-Schlüssel – SW5**

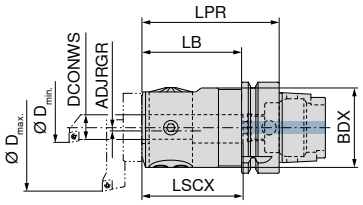


STM Modular
Analog

D_{min} - D_{max} mm	Aufnahme	FI 62 334 ...
9,75 - 88,1	STM 36	**997**

CoreLine – Einschneiden-Ausdrehkopf – Monoblock analog

▲ LSCX = Durchlasstiefe der Bohrstange
▲ mit innerer Kühlmittelzufuhr





HSK-A
Analog

D_{min} - D_{max} mm	Aufnahme	BDX mm	DCONWS mm	LPR mm	LB mm	LSCX mm	ADJRGR mm	WT kg	FI 62 333 ...
3,0 - 88,1	HSK-A 63	55	16	95	69	70	0 - 2,7	1,66	**653**

→ Hier finden Sie eine detallierte Systemübersicht.

Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.



Spannschraube



Klemmschraube ST

Ersatzteile für Artikel-Nr.		FI 62 950 ...		FI 62 950 ...
62 333 653	M10x16	**047**	M10x8	**046**

CoreLine – Einschneiden-Ausdrehkopf Set 2

▲ geeignet für Ø 3 – Ø 88,1 mm
▲ Lieferumfang Ø 9,75 – Ø 88,1 mm
▲ mit innerer Kühlmittelzufuhr

Lieferumfang:
▲ **1 Koffer**
▲ **1 Einschneiden-Ausdrehkopf**
– 62 333 653
▲ **4 Ausdrehbohrstangen**
– 62 345 015 Ø 9,75 – Ø 15,1 mm
– 62 345 020 Ø 14,75 – Ø 20,1 mm
– 62 345 024 Ø 19,75 – Ø 25,1 mm
– 62 345 029 Ø 24,75 – Ø 30,1 mm
▲ **2 Ausdrehbohrstangen, verstellbar**
– 62 375 048 Ø 29,75 – Ø 48,1 mm
– 62 375 088 Ø 47,75 – Ø 88,1 mm
▲ **inkl. Wendeplattenhalter**
– 62 377 048 CC.. 0602
– 62 377 088 CC.. 0602
▲ **1 Torx-Schlüssel – T7**
▲ **1 6-Kant-Schlüssel – SW5**

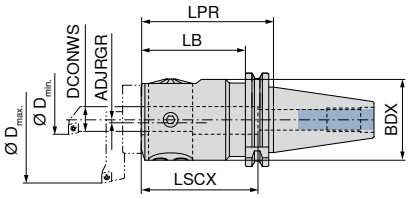


HSK-A
Analog

D_{min} - D_{max} mm	Aufnahme	FI 62 345 ...
9,75 - 88,1	HSK-A 63	**997**

CoreLine – Einschneiden-Ausdrehkopf – Monoblock analog

▲ LSCX = Durchlasstiefe der Bohrstange
▲ mit innerer Kühlmittelzufuhr





SK
Analog

D_{min} - D_{max} mm	Aufnahme	BDX mm	DCONWS mm	LPR mm	LB mm	LSCX mm	ADJRGR mm	WT kg	FI 62 333 ...
3,0 - 88,1	SK 40	55	16	90	70	80	0 - 2,7	1,83	**153**

→ Hier finden Sie eine detallierte Systemübersicht.

Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

Passende Anzugsbolzen finden Sie in → Werkzeugaufnahmen und Zubehör.



Spannschraube



Klemmschraube ST

Ersatzteile für Artikel-Nr.		FI 62 950 ...		FI 62 950 ...
62 333 153	M10x16	**047**	M10x8	**046**

CoreLine – Einschneiden-Ausdrehkopf Set 1

- geeignet für Ø 3 – Ø 88,1 mm
- Lieferumfang Ø 9,75 – Ø 30,1 mm
- mit innerer Kühlmittelzufuhr

Lieferumfang:
- **1 Koffer**
- **1 Einschneiden-Ausdrehkopf**
  - 62 333 153
- **4 Ausdrehbohrstangen**
  - 62 345 015 Ø 9,75 – Ø 15,1 mm
  - 62 345 020 Ø 14,75 – Ø 20,1 mm
  - 62 345 024 Ø 19,75 – Ø 25,1 mm
  - 62 345 029 Ø 24,75 – Ø 30,1 mm
- **1 6-Kant-Schlüssel – SW5**
- **1 Torx-Schlüssel – T7**



SK
Analog

D_{min} - D_{max} mm	Aufnahme	FI 62 345 ...
9,75 - 30,1	SK 40	990

CoreLine – Einschneiden-Ausdrehkopf Set 2

- geeignet für Ø 3 – Ø 88,1 mm
- Lieferumfang Ø 9,75 – Ø 88,1 mm
- mit innerer Kühlmittelzufuhr

Lieferumfang:
- **1 Koffer**
- **1 Einschneiden-Ausdrehkopf**
  - 62 333 153
- **4 Ausdrehbohrstangen**
  - 62 345 015 Ø 9,75 – Ø 15,1 mm
  - 62 345 020 Ø 14,75 – Ø 20,1 mm
  - 62 345 024 Ø 19,75 – Ø 25,1 mm
  - 62 345 029 Ø 24,75 – Ø 30,1 mm
- **2 Ausdrehbohrstangen, verstellbar**
  - 62 375 048 Ø 29,75 – Ø 48,1 mm
  - 62 375 088 Ø 47,75 – Ø 88,1 mm
- **inkl. Wendeplattenhalter**
  - 62 377 048 CC.. 0602
  - 62 377 088 CC.. 0602
- **1 Torx-Schlüssel – T7**
- **1 6-Kant-Schlüssel – SW5**

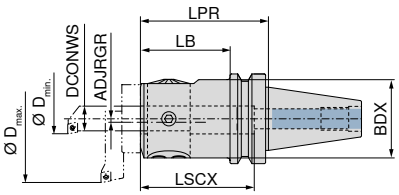


SK
Analog

D_{min} - D_{max} mm	Aufnahme	FI 62 345 ...
9,75 - 88,1	SK 40	998

CoreLine – Einschneiden-Ausdrehkopf – Monoblock analog

▲ LSCX = Durchlasstiefe der Bohrstange
▲ mit innerer Kühlmittelzufuhr





MAS-BT
Analog

D_{min} - D_{max} mm	Aufnahme	BDX mm	DCONWS mm	LPR mm	LB mm	LSCX mm	ADJRGR mm	WT kg	FI 62 333 ...
3,0 - 88,1	BT 40	55	16	90	63	80	0 - 2,7	1,9	**453**

→ Hier finden Sie eine detallierte Systemübersicht.

Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

Passende Anzugsbolzen finden Sie in → Werkzeugaufnahmen und Zubehör.



Spannschraube



Klemmschraube ST

Ersatzteile für Artikel-Nr.		FI 62 950 ...		FI 62 950 ...
62 333 453	M10x16	**047**	M10x8	**046**

CoreLine – Einschneiden-Ausdrehkopf Set 1

- geeignet für Ø 3 – Ø 88,1 mm
- Lieferumfang Ø 9,75 – Ø 30,1 mm
- mit innerer Kühlmittelzufuhr

Lieferumfang:
- **1 Koffer**
- **1 Einschneiden-Ausdrehkopf**
  - 62 333 453
- **4 Ausdrehbohrstangen**
  - 62 345 015 Ø 9,75 – Ø 15,1 mm
  - 62 345 020 Ø 14,75 – Ø 20,1 mm
  - 62 345 024 Ø 19,75 – Ø 25,1 mm
  - 62 345 029 Ø 24,75 – Ø 30,1 mm
- **1 6-Kant-Schlüssel – SW5**
- **1 Torx-Schlüssel – T7**



MAS-BT
Analog

D_{min} - D_{max} mm	Aufnahme	FI 62 345 ...
9,75 - 30,1	BT 40	993

CoreLine – Einschneiden-Ausdrehkopf Set 2

- geeignet für Ø 3 – Ø 88,1 mm
- Lieferumfang Ø 9,75 – Ø 88,1 mm
- mit innerer Kühlmittelzufuhr

Lieferumfang:
- **1 Koffer**
- **1 Einschneiden-Ausdrehkopf**
  - 62 333 453
- **4 Ausdrehbohrstangen**
  - 62 345 015 Ø 9,75 – Ø 15,1 mm
  - 62 345 020 Ø 14,75 – Ø 20,1 mm
  - 62 345 024 Ø 19,75 – Ø 25,1 mm
  - 62 345 029 Ø 24,75 – Ø 30,1 mm
- **2 Ausdrehbohrstangen, verstellbar**
  - 62 375 048 Ø 29,75 – Ø 48,1 mm
  - 62 375 088 Ø 47,75 – Ø 88,1 mm
- **inkl. Wendeplattenhalter**
  - 62 377 048 CC.. 0602
  - 62 377 088 CC.. 0602
- **1 Torx-Schlüssel – T7**
- **1 6-Kant-Schlüssel – SW5**



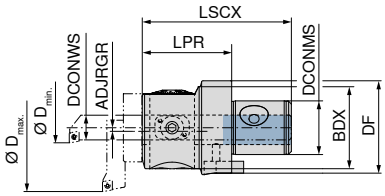
MAS-BT
Analog

D_{min} - D_{max} mm	Aufnahme	FI 62 345 ...
9,75 - 88,1	BT 40	999

CoreLine – Einschneiden-Ausdrehkopf – Modularsystem – STM

▲ LSCX = Durchlasstiefe der Bohrstange
▲ mit innerer Kühlmittelzufuhr
▲ Digitalvariante: Digital-Stick bitte separat bestellen

STM





STM mit Bund
Digital

D_{min} - D_{max} mm	Aufnahme	BDX mm	DF mm	DCONWS mm	LPR mm	LSCX mm	ADJRGR mm	WT kg	FI 62 326 ...
3,0 - 88,1	STM 36	55	63	16	60	106	0 - 2,7	0,43	**036**

→ Hier finden Sie den Digital-Stick.
→ Hier finden Sie die passenden Aufnahmen.
→ Hier finden Sie eine detallierte Systemübersicht.

Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

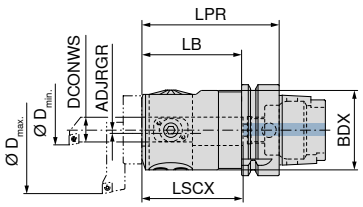





Ersatzteile für Artikel-Nr.	Spannschraube FI 62 950 ...	Mitnehmerschraube FI 62 950 ...	Mitnehmer FI 62 950 ...	Klemmschraube ST FI 62 950 ...
62 326 036	M10x16 **047**	M6x12 **167**	16x26,5x8 **040**	M10x8 **046**

CoreLine – Einschneiden-Ausdrehkopf – Monoblock digital

- ▲ LSCX = Durchlasstiefe der Bohrstange
- ▲ mit innerer Kühlmittelzufuhr
- ▲ Digitalvariante: Digital-Stick bitte separat bestellen





HSK-A
Digital

D_{min} - D_{max} mm	Aufnahme	BDX mm	DCONWS mm	LPR mm	LB mm	LSCX mm	ADJRGR mm	WT kg	FI 62 363 ...
3,0 - 88,1	HSK-A 63	55	16	95	70	70	0 - 2,7	1,66	**688**

→ Hier finden Sie den Digital-Stick.
→ Hier finden Sie eine detallierte Systemübersicht.

Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.



Spannschraube

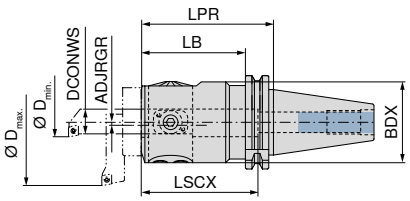


Klemmschraube ST

Ersatzteile für Artikel-Nr.		FI 62 950 ...		FI 62 950 ...
62 363 688	M10x16	**047**	M10x8	**046**

CoreLine – Einschneiden-Ausdrehkopf – Monoblock digital

▲ LSCX = Durchlasstiefe der Bohrstange
▲ mit innerer Kühlmittelzufuhr
▲ Digitalvariante: Digital-Stick bitte separat bestellen





SK
Digital

D_{min} - D_{max} mm	Aufnahme	BDX mm	DCONWS mm	LPR mm	LB mm	LSCX mm	ADJRGR mm	WT kg	FI 62 363 ...
3,0 - 88,1	SK 40	55	16	90	71	80	0 - 2,7	1,83	**188**

→ Hier finden Sie den Digital-Stick.
→ Hier finden Sie eine detallierte Systemübersicht.

Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

Passende Anzugsbolzen finden Sie in → Werkzeugaufnahmen und Zubehör.



Spannschraube

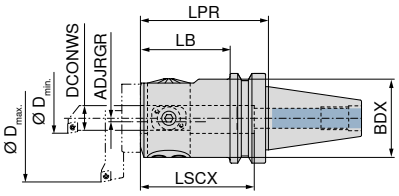


Klemmschraube ST

Ersatzteile für Artikel-Nr.		FI 62 950 ...		FI 62 950 ...
62 363 188	M10x16	**047**	M10x8	**046**

CoreLine – Einschneiden-Ausdrehkopf – Monoblock digital

- ▲ LSCX = Durchlasstiefe der Bohrstange
- ▲ mit innerer Kühlmittelzufuhr
- ▲ Digitalvariante: Digital-Stick bitte separat bestellen





MAS-BT
Digital

D_{min} - D_{max} mm	Aufnahme	BDX mm	DCONWS mm	LPR mm	LB mm	LSCX mm	ADJRGR mm	WT kg	FI 62 363 ...
3,0 - 88,1	BT 40	55	16	90	59	80	0 - 2,7	1,9	**488**

→ Hier finden Sie den Digital-Stick.
→ Hier finden Sie eine detallierte Systemübersicht.

Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

Passende Anzugsbolzen finden Sie in → Werkzeugaufnahmen und Zubehör.



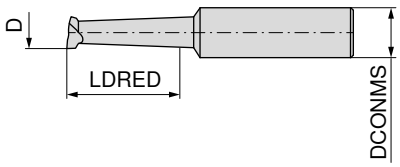
Spannschraube



Klemmschraube ST

Ersatzteile für Artikel-Nr.		FI 62 950 ...		FI 62 950 ...
62 363 488	M10x16	**047**	M10x8	**046**

CoreLine – Ausdrehstahl mit Hartmetallschneide





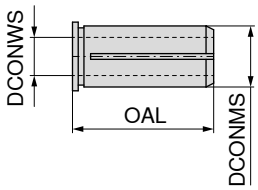
D_{min} - D_{max} mm	LDRED mm	DCONMS mm	FI 62 346 ...
3,0 - 8,0	20	10	**008**
4,0 - 9,0	23	10	**009**
5,0 - 10,0	25	10	**010**
6,0 - 11,0	28	10	**011**
7,0 - 12,0	31	10	**012**

P	●
M	○
K	○
N	●
S	
H	
O	

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Reduzierhülse

▲ für Ausdrehstähle /-schäfte und Bohrstangen

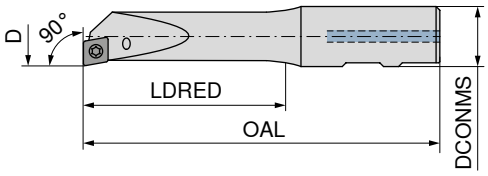




DCONMS mm	DCONWS mm	OAL mm	FI 62 335 ...
16	4	37	**104**
16	5	37	**105**
16	6	37	**106**
16	8	37	**108**
16	9	37	**109**
16	10	37	**110**
16	11	37	**111**
16	12	37	**112**
16	13	37	**113**
16	14	37	**114**

CoreLine – Stahl-Ausdrehbohrstange

▲ mit innerer Kühlmittelzufuhr





D_{min} - D_{max} mm	OAL mm	LDRED mm	DCONMS $_{h6}$ mm	Wendeplatte	FI 62 345 ...
9,75 - 15,1	75	30	16	CC.. 0602	**015**
11,75 - 17,1	80	37	16	CC.. 0602	**017**
13,75 - 19,1	85	43	16	CC.. 0602	**019**
14,75 - 20,1	90	51	16	CC.. 0602	**020**
15,75 - 21,1	95	57	16	CC.. 0602	**021**
17,75 - 23,1	100	67	16	CC.. 0602	**023**
19,75 - 25,1	105	72	16	CC.. 0602	**024**
19,75 - 25,1	105	72	16	CC.. 09T3	**025**
21,75 - 27,1	110	77	16	CC.. 09T3	**027**
24,75 - 30,1	115	82	16	CC.. 0602	**029**
24,75 - 30,1	115	82	16	CC.. 09T3	**030**
27,75 - 33,1	115	82	16	CC.. 09T3	**033**
31,75 - 37,1	115	82	16	CC.. 09T3	**037**
34,75 - 40,1	115	82	16	CC.. 09T3	**040**
38,75 - 44,1	115	82	16	CC.. 09T3	**044**
42,75 - 48,1	115	82	16	CC.. 09T3	**048**
47,75 - 53,1	115	82	16	CC.. 09T3	**053**

→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.

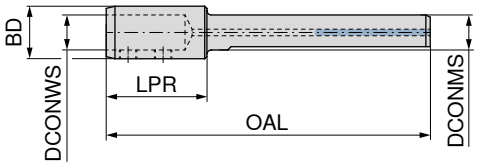

TORX®-Schraube

Schlüssel-D

Ersatzteile für Artikel-Nr.		FI 62 950 ...		AS 80 950 ...
62 345 015	M2,5x6 - T07	**022**	T07	**109**
62 345 017	M2,5x6 - T07	**022**	T07	**109**
62 345 019	M2,5x6 - T07	**022**	T07	**109**
62 345 020	M2,5x6 - T07	**022**	T07	**109**
62 345 021	M2,5x6 - T07	**022**	T07	**109**
62 345 023	M2,5x6 - T07	**022**	T07	**109**
62 345 024	M2,5x6 - T07	**022**	T07	**109**
62 345 025	M4x9 - T15	**023**	T15	**113**
62 345 027	M4x9 - T15	**023**	T15	**113**
62 345 029	M4x9 - T15	**023**	T15	**113**
62 345 030	M4x9 - T15	**023**	T15	**113**
62 345 033	M4x9 - T15	**023**	T15	**113**
62 345 037	M4x9 - T15	**023**	T15	**113**
62 345 040	M4x9 - T15	**023**	T15	**113**
62 345 044	M4x9 - T15	**023**	T15	**113**
62 345 048	M4x9 - T15	**023**	T15	**113**
62 345 053	M4x9 - T15	**023**	T15	**113**

CoreLine – Ausdrehstahl-Verlängerung

▲ mit innerer Kühlmittelzufuhr



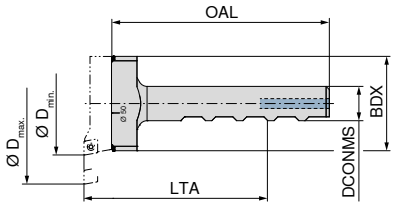


DCONWS mm	DCONMS mm	BD mm	OAL mm	LPR mm	FI 62 337 ...
10	16	16	128		**128**
16	16	24	148	44	**148**

CoreLine – Ausdrehbohrstange, verstellbar

▲ mit innerer Kühlmittelzufuhr

Lieferumfang:
ohne Wendeplattenhalter

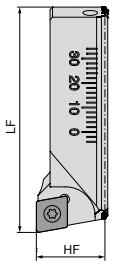




D_{min} - D_{max} mm	OAL mm	BDX mm	LTA mm	DCONMS mm	FI 62 375 ...
29,75 - 48,1	103	25	85	16	**048**
47,75 - 88,1	101	44	85	16	**088**

CoreLine – Wendeplattenhalter für Ausdrehbohrstange / Brücke Multi-Head

Lieferumfang:
ohne Wendeplatte
inkl. Befestigungsschrauben





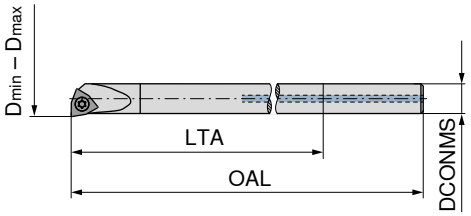
für	LF mm	HF mm	Wendeplatte	FI 62 377 ...
62 375 048	28,2	12	CC.. 0602	**048**
62 375 088 / 62 376 ...	46,0	14	CC.. 0602	**088**
62 375 088 / 62 376 ...	46,0	14	CC.. 09T3	**089**

→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.

Ersatzteile für Artikel-Nr.		 TORX®-Schraube FI 62 950 ...		 Schlüssel-D AS 80 950 ...		 Bundschraube FI 62 950 ...
62 377 048	M2,5x6 - T07	**022**	T07	**109**	M5x16	**225**
62 377 088	M2,5x6 - T07	**022**	T07	**109**	M5x16	**225**
62 377 089	M4x9 - T15	**023**	T15	**113**	M5x16	**225**

CoreLine – Ausdrehbohrstange mit Hartmetallschaft

▲ mit innerer Kühlmittelzufuhr
▲ LTA = max. Auskraglänge





D_{min} - D_{max} mm	DCONMS $_{h6}$ mm	OAL mm	LTA mm	Wendeplatte	FI 62 341 ...
5,8 - 11,2	5	80	45	WC.. 0201..	**011**
7,8 - 13,2	6	100	60	WC.. 0201..	**013**

→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.


TORX®-Schraube

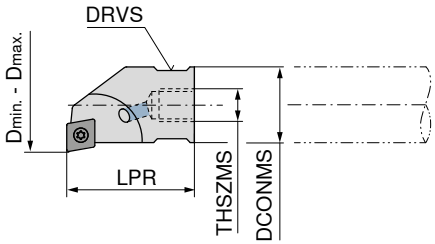

Schlüssel-D

Ersatzteile für Artikel-Nr.		FI 62 950 ...		AS 80 950 ...
62 341 011	M2x3,7 - T06	**021**	T06	**108**
62 341 013	M2x3,7 - T06	**021**	T06	**108**

CoreLine – High-Speed-Ausdrehkopf

▲ für Überdrehhalter und High-Speed HM-Ausdrehschaft
▲ mit innerer Kühlmittelzufuhr
▲ $D_{max.}$ = unter Verwendung eines Ausspindelkopfes mit Feinverstellung 0 – 2,7 mm

Lieferumfang:
Ausdrehkopf ohne Ausdrehschaft, ohne Wendeplatten





D_{min} - D_{max} mm	LPR mm	THSZMS	DCONMS $_{h6}$ mm	Wendeplatte	FI 62 361 ...
8,75 - 14,1	18	M5	8	CC.. 0602	014
9,75 - 15,1	18	M5	9	CC.. 0602	015
10,75 - 16,1	23	M6	10	CC.. 0602	016
11,75 - 17,1	23	M6	11	CC.. 0602	017
12,75 - 18,1	23	M6	12	CC.. 0602	018
13,75 - 19,1	23	M6	13	CC.. 0602	019
14,75 - 20,1	23	M6	14	CC.. 0602	020
15,75 - 21,1	23	M6	14	CC.. 0602	021
16,75 - 22,1	27	M10	16	CC.. 0602	022
17,75 - 23,1	27	M10	16	CC.. 0602	023
19,75 - 25,1	27	M10	16	CC.. 0602	025
21,75 - 27,1	27	M10	16	CC.. 0602	027
24,75 - 30,1	27	M10	16	CC.. 0602	030
27,75 - 33,1	27	M10	16	CC.. 0602	033
31,75 - 37,1	27	M10	16	CC.. 0602	037
34,75 - 40,1	27	M10	16	CC.. 0602	040

→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.

Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

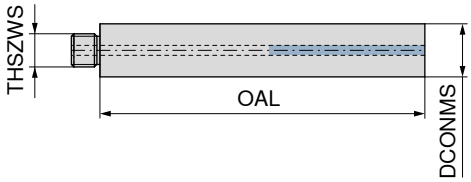


Ersatzteile Wendeplatte		FI 62 950 ...		AS 80 950 ...
CC.. 0602	M2,5x6 - T07	022	T07	109

CoreLine – High-Speed-HM-Ausdrehschaft

- ▲ mit einem eingeschraubten, hochwertigen Stahl-Gewindebolzen
- ▲ mit innerer Kühlmittelzufuhr
- ▲ Schafteinspannlänge 35 mm

Lieferumfang:
Ausdrehschaft ohne Kopf





DCONMS $_{h6}$ mm	OAL mm	THSZWS	FI 62 353 ...
8	73	M5	**008**
9	80	M5	**009**
10	82	M6	**010**
11	89	M6	**011**
12	96	M6	**012**
13	103	M6	**013**
14	110	M6	**014**
16	120	M10	**016**

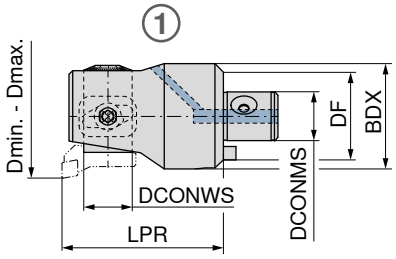
→ Hier finden Sie Informationen zur Nutzlänge.

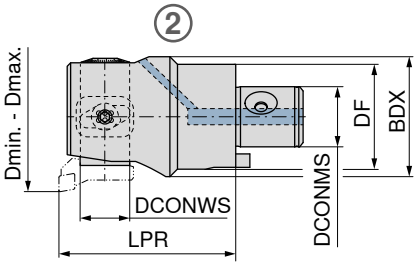
CoreLine – Einschneiden-Schlichtausdrehkopf – STM

▲ mit innerer Kühlmittelzufuhr
▲ Digitalvariante: Digital-Stick bitte separat bestellen

Lieferumfang:
ohne Wendeplattenhalter und Wendeplatten

STM






STM Analog


STM Digital

D_{min} - D_{max} mm	D_{min} - D_{max} erweitert mm	Aufnahme	DCONMS mm	BDX mm	DF mm	LPR mm	DCONWS mm	WT kg	Abb.	FI 62 303 ...	FI 62 308 ...
23,9 - 31,1	29,9 - 37,1	STM 11	11	22,5	20	40	11	0,08	1	**031**	**031**
30,9 - 40,1	37,9 - 47,1	STM 14	14	29,0	25	45	13	0,15	1	**040**	**040**
39,9 - 51,1	47,9 - 59,1	STM 18	18	37,0	32	65	17	0,38	1	**051**	**051**
50,9 - 67,1	64,9 - 81,1	STM 22	22	47,0	40	72	22	0,70	1	**067**	**067**
66,9 - 87,1	84,9 - 105,1	STM 28	28	59,0	50	82	30	1,32	2	**087**	**087**
86,9 - 116,1	104,9 - 134,1 (124,9 - 154,1)	STM 36	36	72,0	63	105	30	3,15	2	**116**	**116**

→ Hier finden Sie den Digital-Stick.
→ Hier finden Sie die passenden Aufnahmen.
→ Hier finden Sie eine detallierte Systemübersicht.

Für eine optimale Stabilität sind die Hauptausdrehbereiche den erweiterten Ausdrehbereichen zu bevorzugen.


Mitnehmerschraube


Mitnehmer

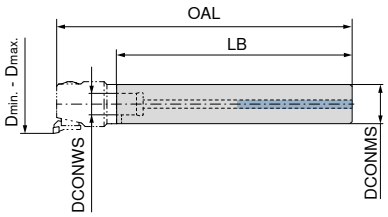

Linsenschraube


Klemmschraube ST

Ersatzteile für Artikel-Nr.		FI 62 950 ...		FI 62 950 ...		FI 62 950 ...		FI 62 950 ...
62 303 031 / 62 308 031	M2x2,5	**162**	5x8,5x3	**035**	M4x6	**287**	M4x3	**213**
62 303 040 / 62 308 040	M2,5x6	**163**	6x10,3x4	**036**	M5x8	**288**	M5x4	**214**
62 303 051 / 62 308 051	M3x8	**164**	8x15x5	**037**	M6x10	**289**	M6x5	**215**
62 303 067 / 62 308 067	M4x10	**165**	10x18,1x6	**038**	M8x12	**290**	M8x6	**216**
62 303 087 / 62 308 087	M5x10	**166**	12x20x6	**039**	M10x16	**291**	M10x10	**217**
62 303 116 / 62 308 116	M6x12	**167**	16x26,5x8	**040**	M10x16	**291**	M10x18	**218**

CoreLine – High-Speed-HM-Ausdrehschaft

▲ Schaftverlängerung für Einschneiden-Schlichtausdrehköpfe Art.-Nr. 62 303 ..., 62 308 ...
▲ mit innerer Kühlmittelzufuhr



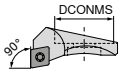


D_{min} - D_{max} mm	DCONWS mm	DCONMS $_{h5}$ mm	OAL mm	LB mm	WT kg	FI 62 354 ...
23,9 - 31,1	11	20	250	210	0,81	**020**
30,9 - 40,1	14	25	306	261	1,54	**025**
39,9 - 51,1	18	32	380	315	3,03	**032**

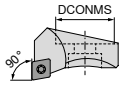
CoreLine – Wendeplattenhalter

▲ für Einschneiden-Schlichtausdrehköpfe Bestell-Nr. 62 303 ..., 62 308 ...

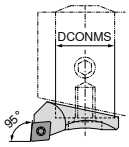
Lieferumfang:
inkl. Torx-Klemmschraube für Wendeplatte, ohne Befestigungsschraube für Halter



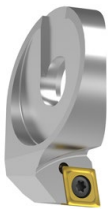
90°



90° erweitert



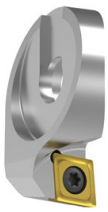
95°



90°



90° erweitert



95°

D_{min} - D_{max} mm	D_{min} - D_{max} erweitert mm	DCONMS mm	Wendeplatte	FI 62 318 ...	FI 62 318 ...	FI 62 320 ...
23,9 -31,1	29,9 - 37,1	11	CC.. 0602	**031**	**037**	**031**
30,9 - 40,1	37,9 - 47,1	13	CC.. 0602	**040**	**047**	**040**
39,9 - 51,1	47,9 - 59,1	17	CC.. 0602	**051**	**059**	**051**
50,9 - 67,1	64,9 - 81,1	22	CC.. 0602	**067**	**081**	**067**
66,9 - 87,1	84,9 - 105,1	30	CC.. 0602	**087**	**105**	
66,9 - 87,1		30	CC.. 09T3			**087**
86,9 - 116,1	104,9 - 134,1	30	CC.. 09T3	**116**	**134**	
	124,9 - 154,1	30	CC.. 09T3		**154**	

→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.

Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.



TORX®-Schraube

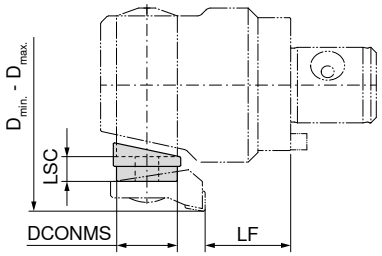
Schlüssel-D

Ersatzteile Wendeplatte		FI 62 950 ...		AS 80 950 ...
CC.. 0602	M2,5x6 - T07	**022**	T07	**109**
CC.. 09T3	M4x9 - T15	**023**	T15	**113**

CoreLine – Umkehradapter für Rückwärtsbearbeitung

▲ für Wendeplattenhalter Bestell-Nr. 62 318 ... / 62 320 ...

Lieferumfang:
Adapter inkl. Befestigungsschraube





D_{min} - D_{max} mm	LSC mm	DCONMS mm	LF mm	FI 62 321 ...
37 - 44	6,5	11	13,0	**044**
40 - 47	8,0	11	13,0	**051**
44 - 53	6,5	13	12,6	**053**
51 - 60	10,0	13	12,6	**060**
53 - 64	6,5	17	31,3	**064**
60 - 71	10,0	17	31,3	**071**
68 - 80	6,5	22	31,2	**080**
75 - 91	12,0	22	31,2	**091**
87 - 107	10,0	30	29,0	**107**

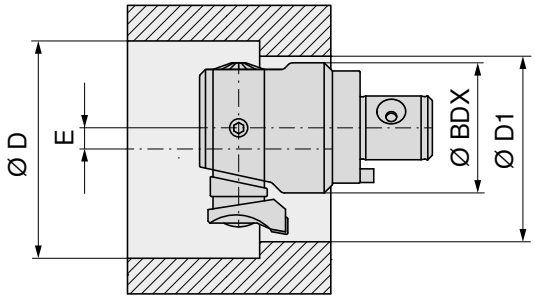
Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

Bei Verwendung linke Spindel-Drehrichtung beachten.


Linsenschraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.		FI 62 950 ...
62 321 044	M4x12	**278**
62 321 051	M4x13	**279**
62 321 053	M5x14	**280**
62 321 060	M5x16	**281**
62 321 064	M6x15	**282**
62 321 071	M6x20	**283**
62 321 080	M8x20	**284**
62 321 091	M8x25	**285**
62 321 107	M10x30	**286**

Mindestdurchmesser (Ø D1) beim Einfahren für Rückwärtsbearbeitung



Mindestdurchmesser (Ø D1) der Eintrittsbohrung

$$Ø\ D1 = \frac{Ø\ BDX + Ø\ D}{2} + 1^*$$

Mindestversatz (E) zum Einfahren

$$E = \frac{Ø\ D - Ø\ D1}{2} + 0{,}5^*$$

*Sicherheitsabstand

Beispiel

Einschneiden-Schlichtausdrehkopf
62 303 031 (Ø BDX = 22,5 mm)
Umkehradapter
62 321 044 (Ø D_{min} – Ø D_{max} = 37 – 44 mm)
gewählt
Ø D = 37 mm
Wendeplattenhalter
62 318 031

$$Ø\ D1 = \frac{Ø\ 22{,}5\ mm + Ø\ 37\ mm}{2} + 1\ mm = 30{,}75\ mm$$

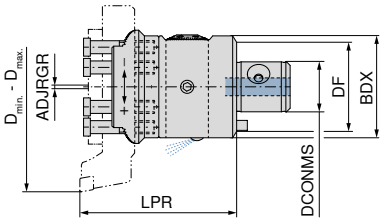
$$E = \frac{Ø\ 37\ mm - Ø\ 30{,}75\ mm}{2} + 0{,}5\ mm = 3{,}625\ mm$$

CoreLine – Einschneiden-Schlichtausdrehkopf – STM

▲ mit innerer Kühlmittelzufuhr
▲ extrem stabile Verbindung zwischen Wendeplattenhalter und Ausdrehkopf

Lieferumfang:
Ausdrehkopf ohne Wendeplattenhalter, Druckplatte und Abstützung

STM





STM
Analog

D_{min} - D_{max} mm	Aufnahme	DCONMS mm	BDX mm	DF mm	LPR mm	ADJRGR mm	WT kg	FI 62 305 ...
86 - 402	STM 36	36	80	63	120	± 1,25	2,94	**302**

→ Hier finden Sie die passenden Aufnahmen.
→ Hier finden Sie eine detallierte Systemübersicht.

Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

Ersatzteile für Artikel-Nr.	Zylinderschraube FI 62 950 ...	Mitnehmerschraube FI 62 950 ...	Mitnehmer FI 62 950 ...	Klemmschraube ST FI 62 950 ...
62 305 302	M8x45 **292**	M6x12 **167**	16x26,5x8 **040**	M8x60 **011**

CoreLine – Ausdrehset – STM

▲ geeignet für Ø 86 – Ø 402 mm
▲ Lieferumfang Ø 86 – Ø 302 mm
▲ mit innerer Kühlmittelzufuhr

Lieferumfang:
▲ **1 Koffer**
▲ **1 Einschneiden-Schlichtausdrehkopf**
– 62 305 302
▲ **3 Wendeplattenhalter**
– 62 438 138 Ø 86 – Ø 138 mm
– 62 438 220 Ø 136 – Ø 220 mm
– 62 438 302 Ø 188 – Ø 302 mm
▲ **2 Druckplatten und 2 Abstützungen**
– 62 950 149
– 62 950 150
– 62 950 152
– 62 950 153
▲ **1 6-Kant-Schlüssel – SW5**
▲ **1 Torx-Schlüssel – T15**



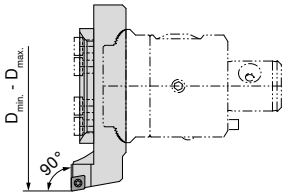
STM
Analog

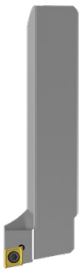
D_{min} - D_{max} mm	Aufnahme	FI 62 439 ...
86 - 302	STM 36	**999**

CoreLine – Wendeplattenhalter

▲ für Einschneiden-Schlichtausdrehköpfe
▲ Anstellwinkel 90°

Lieferumfang:
inkl. Druckplatte und Abstützung





D_{min} - D_{max} mm	Wendeplatte	FI 62 438 ...
86 - 138	CC.. 09T3	**138**
136 - 220	CC.. 09T3	**220**
188 - 302	CC.. 09T3	**302**
242 - 402	CC.. 09T3	**402**

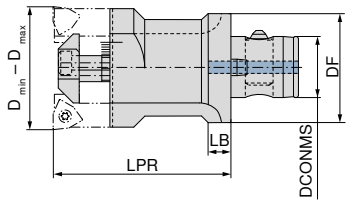
→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.

Ersatzteile für Artikel-Nr.		 TORX®-Schraube FI 62 950 ...		 Schlüssel-D AS 80 950 ...	 Druckplatte FI 62 950 ...	 Abstützung FI 62 950 ...
62 438 138	M4x9 - T15	**023**	T15	**113**	**152**	**149**
62 438 220	M4x9 - T15	**023**	T15	**113**	**153**	**150**
62 438 302	M4x9 - T15	**023**	T15	**113**	**153**	**150**
62 438 402	M4x9 - T15	**023**	T15	**113**	**153**	**150**

SpinTools – Grundkörper – Twin G01

Lieferumfang:
Grundkörper inkl. Spannplatte, Einstell- und Befestigungsschrauben
Klemmhalter (Wendeplatteneinsatz) und Wendeplatten separat bestellen

ABS





ABS Modular lang



ABS Modular kurz

D_{min} - D_{max} mm	Produktreferenz-Nr.	DCONMS mm	DF mm	Aufnahme	LPR mm	LB mm	WT kg	FI 62 870 ...	FI 62 870 ...
24 - 32	G01 70552	13	25	ABS 25	45	5,5	0,11		**03290**
24 - 32	G01 71072	16	32	ABS 32	70	8,1	0,21	**13289**	
30 - 41	G01 70562	13	25	ABS 25	50		0,12		**04190**
30 - 41	G01 71132	16	32	ABS 32	85	7,5	0,30	**14189**	
39 - 53	G01 71022	16	32	ABS 32	60		0,29		**05389**
39 - 53	G01 71622	20	40	ABS 40	120	7,2	0,68	**15388**	
51 - 71	G01 71522	20	40	ABS 40	60		0,44		**07188**
51 - 71	G01 72122	28	50	ABS 50	135	10,0	1,24	**17197**	
64 - 91	G01 72022	28	50	ABS 50	70		0,82		**09197**
64 - 91	G01 72622	34	63	ABS 63	155	12,2	2,25	**19196**	
83 - 124	G01 72522	34	63	ABS 63	70		1,35		**12496**
83 - 124	G01 73122	46	80	ABS 80	155	16,5	3,80	**12592**	
109 - 167	G01 73032	46	80	ABS 80	90		3,10		**16792** [1)]
109 - 167	G01 73042	46	80	ABS 80	175		6,20	**16892** [1)]	
139 - 215	G01 73562	56	100	ABS 100	125		6,47		**21591** [1)]
139 - 215	G01 73572	56	100	ABS 100	240		13,25	**21691** [1)]	

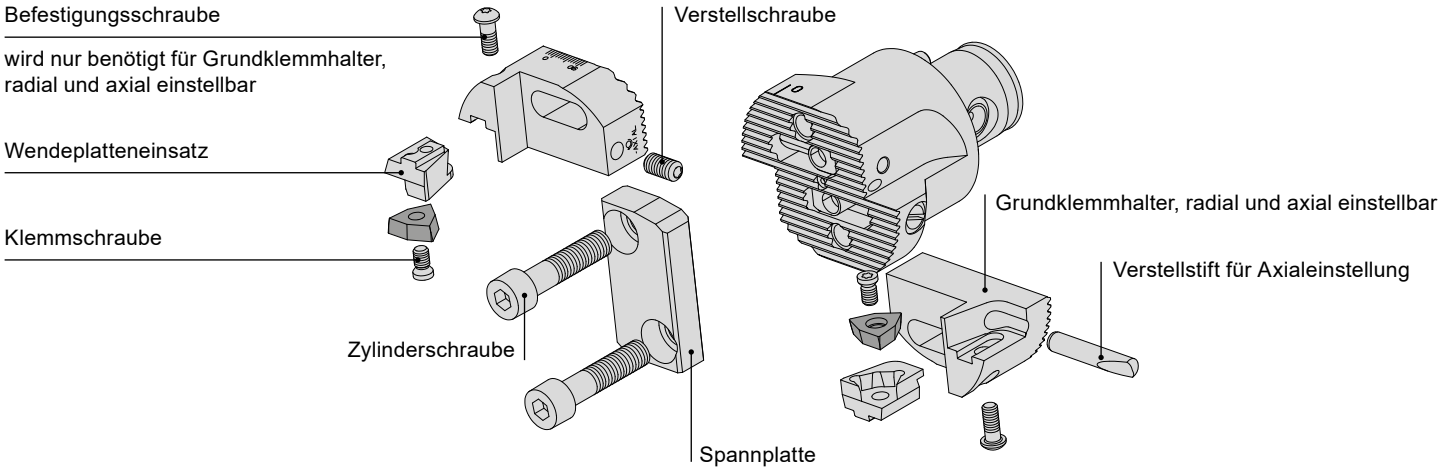
1) Durchmesserbereich nur mit Twin G01 Grundklemmhalter (radial + axial einstellbar) und entsprechendem Wendeplatteneinsatz erreichbar!

→ Hier finden Sie eine detallierte Systemübersicht.

Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

ABS-Aufnahmen finden Sie in → Werkzeugaufnahmen und Zubehör.

Ersatzteile



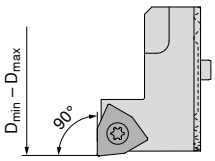
		 Verstellschraube	 Spannplatte TwinKom	 Sortiment		 Befestigungs-schraube
		FI	FI	CT		FI
Ersatzteile D_{min} - D_{max}		**10 950 ...**	**62 950 ...**	**84 950 ...**		**10 950 ...**
24 - 32	M2,5X5.SW1,3	**16500**	**46900**	**98900**	M2x4,5 - T06	**15800**
24 - 32	M2,5X5.SW1,3	**16500**	**46900**	**98800**	M2x4,5 - T06	**15800**
30 - 41	M2,5X5.SW1,3	**16500**	**47000**	**98900**	M2,5x5,3 - T08	**15900**
30 - 41	M2,5X5.SW1,3	**16500**	**47000**	**98800**	M2,5x5,3 - T08	**15900**
39 - 53	M4x8 - SW2	**11100**	**47100**	**98800**	M2,5x7 - T08	**16000**
39 - 53	M4x8 - SW2	**11100**	**47100**	**98700**	M2,5x7 - T08	**16000**
51 - 71	M4x10 - SW2	**11200**	**47200**	**98700**	M3,5x9,4 - T10	**16300**
51 - 71	M4x10 - SW2	**11200**	**47200**	**99900**	M3,5x9,4 - T10	**16300**
64 - 91	M6X12 SW3	**16100**	**47300**	**99900**	M4,5x11,5 - T15	**13500**
64 - 91	M6X12 SW3	**16100**	**47300**	**98600**	M4,5x11,5 - T15	**13500**
83 - 124	M6X20 SW3	**16200**	**47400**	**98600**	M5x12 - SW2,5	**11000**
83 - 124	M6X20 SW3	**16200**	**47400**	**98500**	M5x12 - SW2,5	**11000**
109 - 167	M8X20.SW4	**16600**	**47500**	**98500**		
139 - 215	M10X20 DIN 913	**17500**	**47700**	**98400**	M6x20 Sw5	**17600**

		 Zylinderschraube TwinKom		 Zylinderschraube	 Verstellstift
		FI		FI	FI
Ersatzteile D_{min} - D_{max}		**62 950 ...**		**62 950 ...**	**62 950 ...**
24 - 32	M3X16	**46000**			**46200**
24 - 32	M3X16	**46000**			**46200**
30 - 41	M4X20	**45500**			**46300**
30 - 41	M4X20	**45500**			**46300**
39 - 53	M5X25	**45600**			**46400**
39 - 53	M5X25	**45600**			**46400**
51 - 71	M6X30	**45700**			**46500**
51 - 71	M6X30	**45700**			**46500**
64 - 91	M8X35	**45800**			**46600**
64 - 91	M8X35	**45800**			**46600**
83 - 124	M8X45	**45900**			**46700**
83 - 124	M8X45	**45900**			**46700**
109 - 167	M10X50	**46100**	M5x16	**00000**	**46800**
139 - 215	M12x60	**47600**			**47800**

SpinTools – Klemmhalter 90° – Twin G01

▲ radial einstellbar

Lieferumfang:
1x Klemmhalter inkl. Klemmschraube
Wendeplatte separat bestellen





D_{min} - D_{max} mm	Produktreferenz-Nr.	Wendeplatte	FI 62 871 ...
24 - 32	G03 70330	WO.X 0403..	**03200**
30 - 41	G03 70141	WO.X 05T3..	**04100**
39 - 53	G03 70230	WO.X 05T3..	**05300**
51 - 71	G03 70240	WO.X 06T3..	**07100**
64 - 91	G03 70250	WO.X 0804..	**09100**
83 - 124	G03 70260	WO.X 1005..	**12400**

→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.

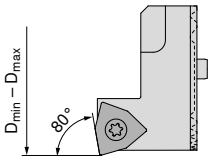

Klemmschraube

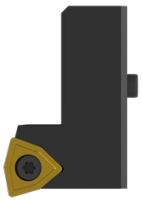
Ersatzteile Wendeplatte		AS **10 950 ...**
WO.X 0403..	M2,2x5,5 - 06IP	**10700**
WO.X 05T3..	M2,5x7,2 - 08IP	**10500**
WO.X 06T3..	M3,5x7,3 - 10IP	**10600**
WO.X 0804..	M4,5x9 - 15IP	**12700**
WO.X 1005..	M4,5x9 - 15IP	**12700**

SpinTools – Klemmhalter 80° – Twin G01

▲ radial einstellbar

Lieferumfang:
1x Klemmhalter inkl. Klemmschraube
Wendeplatte separat bestellen





D_{min} - D_{max} mm	Produktreferenz-Nr.	Wendeplatte	FI 62 875 ...
24 - 32	G03 80310	WO.X 0403..	**03200**
30 - 41	G03 80021	WO.X 05T3..	**04100**
39 - 53	G03 80090	WO.X 05T3..	**05300**
51 - 71	G03 80100	WO.X 06T3..	**07100**
64 - 91	G03 80110	WO.X 0804..	**09100**
83 - 124	G03 80120	WO.X 1005..	**12400**

→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.

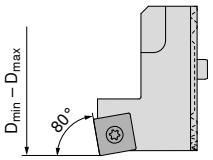

Klemmschraube

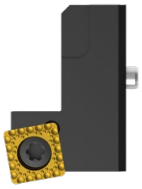
Ersatzteile Wendeplatte		AS 10 950 ...
WO.X 0403..	M2,2x5,5 - 06IP	**10700**
WO.X 05T3..	M2,5x7,2 - 08IP	**10500**
WO.X 06T3..	M3,5x7,3 - 10IP	**10600**
WO.X 0804..	M4,5x9 - 15IP	**12700**
WO.X 1005..	M4,5x9 - 15IP	**12700**

SpinTools – Klemmhalter 80° – Twin G01

▲ radial einstellbar

Lieferumfang:
1x Klemmhalter inkl. Klemmschraube
Wendeplatte separat bestellen





D_{min} - D_{max} mm	Produktreferenz-Nr.	Wendeplatte	FI 62 876 ...
24 - 32	G03 80030	SOEX 060306	**03200**
30 - 41	G03 80040	SOEX 07T308	**04100**
39 - 53	G03 80050	SOEX 090408	**05300**
51 - 71	G03 80060	SOEX 090408	**07100**
64 - 91	G03 80070	SOEX 120508	**09100**
83 - 124	G03 80080	SOEX 120508	**12400**

Wendeschneidplatten finden Sie in unserem Online-Shop unter cuttingtools.ceratizit.com

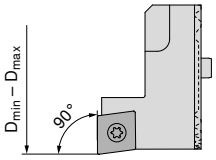

Klemmschraube

Ersatzteile Wendeplatte		AS 10 950 ...
SOEX 060306	M2,2x5,5 - 06IP	**10700**
SOEX 07T308	M2,5x6,3 - 08IP	**10800**
SOEX 090408	M3,5x7,5 - 15IP	**10300**
SOEX 120508	M4,5x10 - 20IP	**10400**

SpinTools – Klemmhalter 90° – Twin G01

▲ radial einstellbar
▲ Anzugsmoment bezieht sich auf die Klemmschraube

Lieferumfang:
1x Klemmhalter inkl. Klemmschraube
Wendeplatte separat bestellen





D_{min} - D_{max} mm	Produktreferenz-Nr.	Wendeplatte	Anzugsmoment Nm	FI 62 883 ...
24 - 32	G03 70150	CC.T 060204	0,9	**03200**
30 - 41	G03 70160	CC.T 060204	0,9	**04100**
39 - 53	G03 70170	CC.T 09T304	2,8	**05300**
51 - 71	G03 70180	CC.T 09T304	2,8	**07100**
64 - 91	G03 70190	CC.T 120404	6,25	**09100**
83 - 124	G03 70200	CC.T 120404	6,25	**12400**

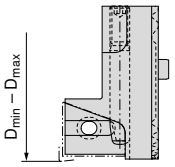
Wendeschneidplatten finden Sie in unserem Online-Shop unter cuttingtools.ceratizit.com

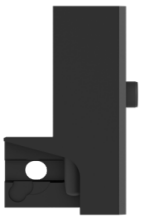

Klemmschraube

Ersatzteile Wendeplatte		AS 10 950 ...
CC.T 060204	M2,5x5,3 - 07IP	**18400**
CC.T 09T304	M3,5x7,5 - 15IP	**10300**
CC.T 120404	M4,5x10 - 20IP	**10400**

SpinTools – Grundklemmhalter, radial und axial einstellbar – Twin G01

Lieferumfang:
1x Grundklemmhalter
Wendeplatteneinsatz und Wendeplatten separat bestellen



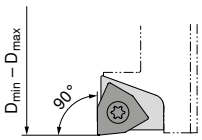


D_{min} - D_{max} mm	Produktreferenz-Nr.	FI 62 872 ...
24 - 32	G03 70011	**03200**
30 - 41	G03 70021	**04100**
39 - 53	G03 70031	**05300**
51 - 71	G03 70041	**07100**
64 - 91	G03 70061	**09100**
83 - 124	G03 70071	**12400**
109 - 167	G03 70081	**16700**
139 - 215	G03 70091	**21500**

SpinTools – Wendeplatteneinsatz, 90° – Twin G01

▲ axial verstellbar

Lieferumfang:
1x Wendeplatteneinsatz inkl. Klemmschraube
Wendeplatte separat bestellen





D_{min} - D_{max} mm	Produktreferenz-Nr.	Wendeplatte	FI 62 873 ...
24 - 32	D54 60510	WO.X 0302..	**03200**
30 - 41	D54 60520	WO.X 0403..	**04100**
39 - 53	D54 60030	WO.X 05T3..	**05300**
51 - 71	D54 60040	WO.X 06T3..	**07100**
64 - 91	D54 60050	WO.X 0804..	**09100**
83 - 167	D54 60060	WO.X 1005..	**12400**
139 - 215	D54 60070	WO.X 1206..	**21500**

→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.

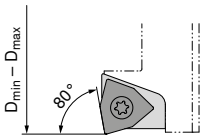

Klemmschraube

Ersatzteile Wendeplatte		AS 10 950 ...
WO.X 0302..	M2,0x4,3 - 06IP	**10000**
WO.X 0403..	M2,2x5,5 - 06IP	**10700**
WO.X 05T3..	M2,5x6,3 - 08IP	**10800**
WO.X 06T3..	M3,5x6,6 - 10IP	**16400**
WO.X 0804..	M4,5x9 - 15IP	**12700**
WO.X 1005..	M4,5x9 - 15IP	**12700**
WO.X 1206..	M5,5x11 - 20IP	**17400**

SpinTools – Wendeplatteneinsatz, 80° – Twin G01

▲ axial verstellbar

Lieferumfang:
1x Wendeplatteneinsatz inkl. Klemmschraube
Wendeplatte separat bestellen





D_{min} - D_{max} mm	Produktreferenz-Nr.	Wendeplatte	FI 62 874 ...
24 - 32	D54 60610	WO.X 0302..	**03200**
30 - 41	D54 60620	WO.X 0403..	**04100**
39 - 53	D54 60130	WO.X 05T3..	**05300**
51 - 71	D54 60140	WO.X 06T3..	**07100**
64 - 91	D54 60150	WO.X 0804..	**09100**
83 - 167	D54 60160	WO.X 1005..	**16700**
139 - 215	D54 60170	WO.X 1206..	**21500**

→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.

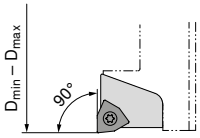

Klemmschraube

Ersatzteile Wendeplatte		AS 10 950 ...
WO.X 0302..	M2,0x4,3 - 06IP	**10000**
WO.X 0403..	M2,2x5,5 - 06IP	**10700**
WO.X 05T3..	M2,5x6,3 - 08IP	**10800**
WO.X 06T3..	M3,5x6,6 - 10IP	**16400**
WO.X 0804..	M4,5x9 - 15IP	**12700**
WO.X 1005..	M4,5x9 - 15IP	**12700**
WO.X 1206..	M5,5x11 - 20IP	**17400**

SpinTools – Wendeplatteneinsatz, 90° – Twin G01

▲ axial verstellbar
▲ reduzierte Wendeschneidplattengröße für Semi-Schnitte

Lieferumfang:
1x Wendeplatteneinsatz inkl. Klemmschraube
Wendeplatte separat bestellen





D_{min} - D_{max} mm	Produktreferenz-Nr.	Wendeplatte	FI 62 879 ...
83 - 167	D54 60560	WO.X 05T3..	**16700**
139 - 215	D54 60570	WO.X 05T3..	**21500**

→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.


Schraubendreher

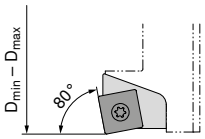

Klemmschraube

Ersatzteile Wendeplatte		AS 80 950 ...		AS 10 950 ...
WO.X 05T3..	T08 - IP	**060**	M2,5x6,3 - 08IP	**10800**

SpinTools – Wendeplatteneinsatz, 80° – Twin G01

▲ axial verstellbar

Lieferumfang:
1x Wendeplatteneinsatz inkl. Klemmschraube
Wendeplatte separat bestellen





D_{min} - D_{max} mm	Produktreferenz-Nr.	Wendeplatte	FI 62 880 ...
83 - 167	D54 60760	SOEX 1205..	**16700**
139 - 215	D54 60770	SOEX 1205..	**21500**

Wendeschneidplatten finden Sie in unserem Online-Shop unter cuttingtools.ceratizit.com


Schraubendreher

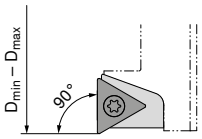

Klemmschraube

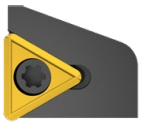
Ersatzteile Wendeplatte		AS 80 950 ...		AS 10 950 ...
SOEX 1205..	T20 - IP	**064**	M4,5x10 - 20IP	**10400**

SpinTools – Wendeplatteneinsatz, 90° – Twin G01

▲ axial verstellbar

Lieferumfang:
1x Wendeplatteneinsatz inkl. Klemmschraube
Wendeplatte separat bestellen





D_{min} - D_{max} mm	Produktreferenz-Nr.	Wendeplatte	FI 62 877 ...
39 - 53	D54 60330	TO.X 0902..	**05300**
83 - 167	D54 60360	TO.X 1403..	**16700**

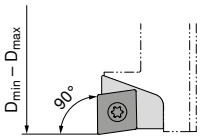
→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.

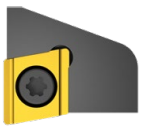
Ersatzteile Wendeplatte		 TORX®-Schraube FI 62 950 ...		 Schraubendreher AS 80 950 ...
TO.X 0902..	M2,6x6,2 - 08IP	**09900**	T08 - IP	**060**
TO.X 1403..	M3,5x6,2 - 10IP	**00003**	T10 - IP	**062**

SpinTools – Wendeplatteneinsatz, 90° – Twin G01

▲ axial verstellbar

Lieferumfang:
1x Wendeplatteneinsatz inkl. Klemmschraube
Wendeplatte separat bestellen





D_{min} - D_{max} mm	Produktreferenz-Nr.	Wendeplatte	FI 62 878 ...
83 - 167	D54 60460	CC.T 1204..	**16700**
139 - 215	D54 60470	CC.T 1204..	**21500**

Wendeschneidplatten finden Sie in unserem Online-Shop unter cuttingtools.ceratizit.com


Schraubendreher

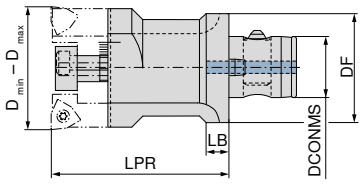

Klemmschraube

Ersatzteile Wendeplatte		AS 80 950 ...		AS 10 950 ...
CC.T 1204..	T20 - IP	**064**	M4,5x10 - 20IP	**10400**

SpinTools – Grundkörper – Twin G04

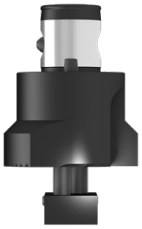
Lieferumfang:
Grundkörper inkl. Spannplatte, Einstell- und Befestigungsschrauben
Klemmhalter und Wendeplatten seperat bestellen

ABS





ABS Modular lang



ABS Modular kurz

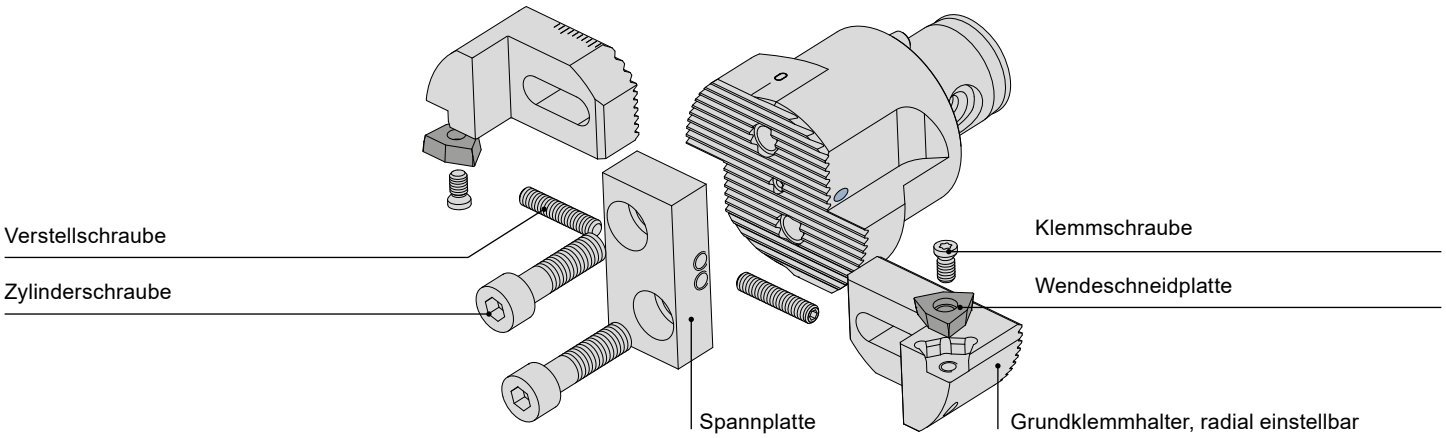
D_{min} - D_{max} mm	Produktreferenz-Nr.	DCONMS mm	DF mm	Aufnahme	LPR mm	LB mm	WT kg	FI 62 881 ...	FI 62 881 ...
30 - 41	G04 00500	13	25	ABS 25	50		0,130		**04190**
30 - 41	G04 01000	16	32	ABS 32	85	10	0,287	**44189**	
39 - 51	G04 01010	16	32	ABS 32	60		0,287		**05189**
39 - 51	G04 01500	20	40	ABS 40	120	10	0,664	**45188**	
49 - 71	G04 01510	20	40	ABS 40	60		0,428		**07188**
49 - 71	G04 02000	28	50	ABS 50	135	10	1,224	**47197**	
64 - 91	G04 02010	28	50	ABS 50	70		0,810		**09197**
64 - 91	G04 02020	28	50	ABS 50	135		2,225	**49197**	
83 - 121	G04 02500	34	63	ABS 63	70		1,337		**12196**
83 - 121	G04 02510	34	63	ABS 63	155		3,795	**52196**	
109 - 157	G04 03000	46	80	ABS 80	90		3,035		**15792**
109 - 157	G04 03010	46	80	ABS 80	175		6,050	**55792**	
139 - 204	G04 03500	56	100	ABS 100	125		6,220		**20491**

→ Hier finden Sie eine detallierte Systemübersicht.

Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

ABS-Aufnahmen finden Sie in → Werkzeugaufnahmen und Zubehör.

Ersatzteile



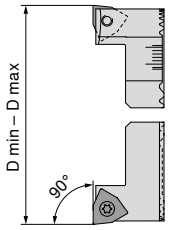
		 Verstellschraube	 Spannplatte TwinKom	 Sortiment	 Positionierstift	 Pendelbolzen	Kühlmittelrohr
		FI	FI	CT	CT	CT	CT
Ersatzteile für Artikel-Nr.		**62 950 ...**	**62 950 ...**	**84 950 ...**	**84 950 ...**	**84 950 ...**	**84 950 ...**
62 881 04190	M3x10 DIN913	**53800**	**55000**	**98900**			
62 881 44189	M3x10 DIN913	**53800**	**55000**	**98800**			
62 881 05189			**55100**	**98800**			
62 881 45188			**55100**	**98700**			
62 881 07188	M4x16 DIN913	**53900**	**55200**	**98700**			
62 881 47197	M4x16 DIN913	**53900**	**55200**	**99900**			
62 881 09197	M5x25 DIN913	**54000**	**55300**	**99900**	**20200**	**20000**	**20100**
62 881 49197	M5x25 DIN913	**54000**	**55300**	**99900**			
62 881 12196	M8x35 DIN913	**54100**	**55400**	**98600**			
62 881 52196	M8x35 DIN913	**54100**	**55400**	**98600**			
62 881 15792	M8x50 DIN913	**54200**	**55500**	**98500**			
62 881 55792	M8x50 DIN913	**54200**	**55500**	**98500**			
62 881 20491	M10x80 DIN913	**54300**	**55600**	**98400**			

			 Zylinderschraube TwinKom		 Zylinderschraube TwinKom		 Verstellschraube
			FI		CT		AS
Ersatzteile für Artikel-Nr.			**62 950 ...**		**84 950 ...**		**10 950 ...**
62 881 04190		M4X20	**45500**				
62 881 44189		M4X20	**45500**				
62 881 05189		M5X25	**45600**			M4x10 - SW2	**11200**
62 881 45188		M5X25	**45600**			M4x10 - SW2	**11200**
62 881 07188		M6X25	**54400**				
62 881 47197		M6X25	**54400**				
62 881 09197				M8X30	**42600**		
62 881 49197				M8X30	**42600**		
62 881 12196		M10X35	**54500**				
62 881 52196		M10X35	**54500**				
62 881 15792		M12X45	**54600**				
62 881 55792		M12X45	**54600**				
62 881 20491		M16X55	**54700**				

SpinTools – Schneidenträgerpaar - 90° – Twin G04

▲ radial einstellbar
▲ Anzugsmoment bezieht sich auf die Klemmschraube

Lieferumfang:
Schneidenträgerpaar mit Klemmschrauben
Wendeplatten bitte separat bestellen





D_{min} - D_{max} mm	Produktreferenz-Nr.	Wendeplatte	Anzugsmoment Nm	FI 62 881 ...
30 - 41	G03 60510	WOEX 05T3..	1,28	**04100**
39 - 51	G03 60520	WOEX 06T3..	2,8	**05100**
49 - 71	G03 60530	WOEX 06T3..	2,8	**07100**
64 - 91	G03 60540	WOEX 0804..	6,25	**09100**
83 - 121	G03 60550	WOEX 1005..	6,25	**12100**
109 - 157	G03 60560	WOEX 1005..	6,25	**15700**
139 - 204	G03 60570	WOEX 1206..	6,25	**20400** [1]

1) keine Lagerware

→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.

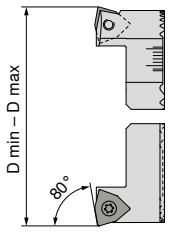
Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

Ersatzteile Wendeplatte		Schraubendreher AS 80 950 ...		Klemmschraube AS 10 950 ...
WOEX 05T3..	T08 - IP	**060**	M2,5x7,2 - 08IP	**10500**
WOEX 06T3..	T10 - IP	**062**	M3,5x7,3 - 10IP	**10600**
WOEX 0804..	T15 - IP	**063**	M4,5x9 - 15IP	**12700**
WOEX 1005..	T15 - IP	**063**	M4,5x9 - 15IP	**12700**
WOEX 1206..	T20 - IP	**064**	M5,5x11 - 20IP	**17400**

SpinTools – Schneidenträgerpaar - 80° – Twin G04

▲ radial einstellbar
▲ Anzugsmoment bezieht sich auf die Klemmschraube

Lieferumfang:
Schneidenträgerpaar mit Klemmschrauben
Wendeplatten bitte separat bestellen



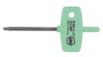


D_{min} - D_{max} mm	Produktreferenz-Nr.	Wendeplatte	Anzugsmoment Nm	FI 62 882 ...
30 - 41	G03 50510	WOEX 05T3..	1,28	**04100**
39 - 51	G03 50520	WOEX 06T3..	2,8	**05100**
49 - 71	G03 50530	WOEX 06T3..	2,8	**07100**
64 - 91	G03 50540	WOEX 0804..	6,25	**09100**
83 - 121	G03 50550	WOEX 1005..	6,25	**12100** [1]
109 - 157	G03 50560	WOEX 1005..	6,25	**15700** [1]
139 - 204	G03 50570	WOEX 1206..	6,25	**20400** [1]

1) keine Lagerware

→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.

Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.


Schraubendreher

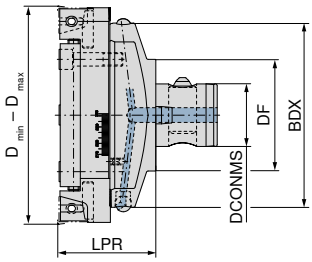

Klemmschraube

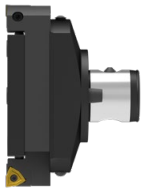
Ersatzteile Wendeplatte		AS 80 950 ...		AS 10 950 ...
WOEX 05T3..	T08 - IP	**060**	M2,5x7,2 - 08IP	**10500**
WOEX 06T3..	T10 - IP	**062**	M3,5x7,3 - 10IP	**10600**
WOEX 0804..	T15 - IP	**063**	M4,5x9 - 15IP	**12700**
WOEX 1005..	T15 - IP	**063**	M4,5x9 - 15IP	**12700**
WOEX 1206..	T20 - IP	**064**	M5,5x11 - 20IP	**17400**

SpinTools – Verstellbarer Doppelschneider - 90° / 80° – Twin G01

Lieferumfang:
Grundkörper, Spannplatte, Einstell- und Befestigungsschrauben, Halterpaar mit Axialverstellstift und Gewindestift

ABS





ABS Modular

D_{min} - D_{max} mm	Produktreferenz-Nr.	DCONMS mm	DF mm	BDX mm	Aufnahme	LPR mm	WT kg	FI 62 841 ...
196 - 271	G01 63532	56	100	165	ABS 100	88	9,15	**27191**
261 - 335	G01 63542	56	100	230	ABS 100	88	11,04	**33591**

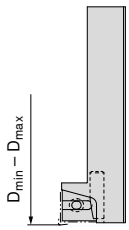
→ Hier finden Sie eine detallierte Systemübersicht.

ABS-Aufnahmen finden Sie in → Werkzeugaufnahmen und Zubehör.

Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Sortiment CT 84 950 ...	 Positionierstift CT 84 950 ...	 Pendelbolzen CT 84 950 ...	 Kühlmittelrohr CT 84 950 ...		 Gewindestift FI 62 950 ...
62 841 27191	**98400**	**24100**	**26500**	**24900**	M5x20 DIN913	**54800**
62 841 33591	**98400**	**24100**	**26500**	**24900**	M5x20 DIN913	**54800**

SpinTools – Klemmhalter für verstellbarer Doppelschneider – Twin G01

Lieferumfang:
Wendeplatteneinsatz und Wendeplatten seperat bestellen





D_{min} - D_{max} mm	Produktreferenz-Nr.	FI 62 842 ...
196 - 271	G03 10281	**27100**
261 - 335	G03 10291	**33500**

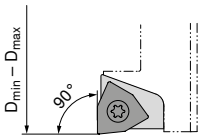

Gewindestift

Ersatzteile für Artikel-Nr.		FI 62 950 ...
62 842 27100	M5x20 DIN913	**54800**
62 842 33500	M5x20 DIN913	**54800**

SpinTools – Wendeplatteneinsatz, 90° – Twin G01

▲ axial verstellbar

Lieferumfang:
1x Wendeplatteneinsatz inkl. Klemmschraube
Wendeplatte separat bestellen





Produktreferenz-Nr.	Wendeplatte	FI
		62 873 ...
D54 60070	WO.X 1206..	21500

→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.

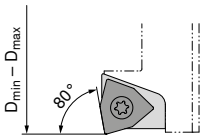

Klemmschraube

Ersatzteile Wendeplatte		FI
		10 950 ...
WO.X 1206..	M5,5x11 - 20IP	17400

SpinTools – Wendeplatteneinsatz, 80° – Twin G01

▲ axial verstellbar

Lieferumfang:
1x Wendeplatteneinsatz inkl. Klemmschraube
Wendeplatte separat bestellen





Produktreferenz-Nr.	Wendeplatte	FI
D54 60170	WO.X 1206..	62 874 ... 21500

→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.

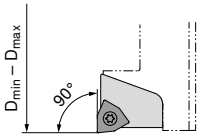

Klemmschraube

Ersatzteile Wendeplatte		FI
WO.X 1206..	M5,5x11 - 20IP	10 950 ... 17400

SpinTools – Wendeplatteneinsatz, 90° – Twin G01

▲ axial verstellbar
▲ reduzierte Wendeschneidplattengröße für Semi-Schnitte

Lieferumfang:
1x Wendeplatteneinsatz inkl. Klemmschraube
Wendeplatte separat bestellen





Produktreferenz-Nr.	Wendeplatte	FI
		62 879 ...
D54 60570	WO.X 05T3..	21500

→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.

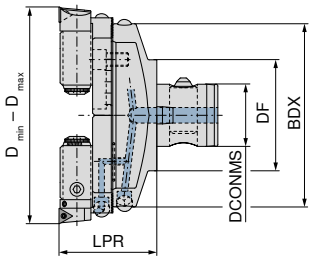
Ersatzteile Wendeplatte

	Schraubendreher		Klemmschraube	
	AS		AS	
WO.X 05T3..	T08 - IP	80 950 ... 060	M2,5x6,3 - 08IP	10 950 ... 10800

SpinTools – Verstellbarer Doppelschneider Fein - 90° – Twin G01

Lieferumfang:
Doppelschneider mit Halterpaar, Einsätzen und Klemmschrauben

ABS





ABS Modular

D_{min} - D_{max} mm	Produktreferenz-Nr.	DCONMS mm	DF mm	BDX mm	Aufnahme	LPR mm	WT kg	FI 62 843 ...
196 - 271	G01 23511	56	100	165	ABS 100	88	7,60	**27191**
261 - 335	G01 23521	56	100	230	ABS 100	88	8,89	**33591**
326 - 401	G01 23531	56	100	295	ABS 100	88	10,65	**40191** [1)]

1) keine Lagerware

ABS-Aufnahmen finden Sie in → Werkzeugaufnahmen und Zubehör.


TORX®-Schraube


Sortiment


Positionierstift

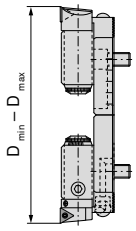

Pendelbolzen


Kühlmittelrohr

Ersatzteile für Artikel-Nr.	FI 62 950 ...	CT 84 950 ...	CT 84 950 ...	CT 84 950 ...	CT 84 950 ...
62 843 27191	**12600**	**98400**	**24100**	**26500**	**24900**
62 843 33591	**12600**	**98400**	**24100**	**26500**	**24900**
62 843 40191	**12600**	**98400**	**24100**	**26500**	**24900**

SpinTools – Klemmhalter für verstellbarer Doppelschneider – Twin G01

Lieferumfang:
Halterpaar mit Einsätzen und Klemmschrauben
Wendeschneidplatten separat bestellen







D_{min} - D_{max} mm	Produktreferenz-Nr.	Wendeplatte	FI 62 844 ...
196 - 401	G01 23601	TO.X 1403..	**29500**

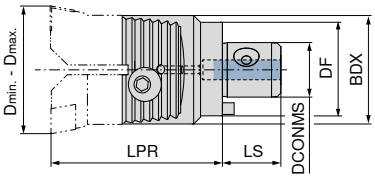
→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.

CoreLine – Zweischneiden-Schruppausdrehkopf – STM

▲ mit innerer Kühlmittelzufuhr

Lieferumfang:
Ausdrehkopf inkl. Mitnehmer, Befestigungsschrauben, Federringe, Mitnehmerschraube und Anschlagstift

STM




STM Modular

D_{min} - D_{max} mm	Aufnahme	DCONMS mm	BDX mm	DF mm	LPR mm	LS mm	WT kg	FI 62 295 ...
23,5 - 30,5	STM 11	11	20	20	40	13	0,05	**030**
29,5 - 40,1	STM 14	14	25	25	45	16	0,09	**040**
39,5 - 50,5	STM 18	18	32	32	65	20	0,25	**050**
49,5 - 66,5	STM 22	22	42	40	72	24	0,38	**066**
65,5 - 87,5	STM 28	28	55	50	82	30	0,59	**087**

→ Hier finden Sie die passenden Aufnahmen.
→ Hier finden Sie eine detallierte Systemübersicht.

Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.


Linsenschraube


Federring


Anschlagstift

Ersatzteile für Artikel-Nr.		FI 62 950 ...		FI 62 950 ...	FI 62 950 ...
62 295 030	M4x8	**298**	Ø 4,3/7,3	**311**	**231**
62 295 040	M5x12	**293**	Ø 5,3/9,3	**312**	**231**
62 295 050	M6x16	**294**	Ø 6.4/10,2	**313**	**231**
62 295 066	M8x20	**295**	Ø 8,4/14,0	**314**	**234**
62 295 087	M10x25	**296**	Ø 10,5/17,0	**315**	**234**

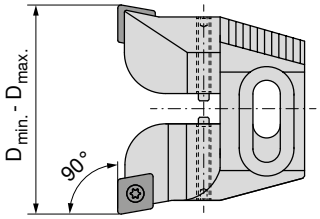

Mitnehmerschraube


Mitnehmer

Ersatzteile für Artikel-Nr.		FI 62 950 ...		FI 62 950 ...
62 295 030	M2x2,5	**162**	5x8,5x3	**035**
62 295 040	M2,5x6	**163**	6x10,3x4	**036**
62 295 050	M3x8	**164**	8x15x5	**037**
62 295 066	M4x10	**165**	10x18,1x6	**038**
62 295 087	M5x10	**166**	12x20x6	**039**

CoreLine – Wendeplattenhalterpaar Standard, 90°

Lieferumfang:
Einstellschrauben, Anschlagstift, WSP-Klemmschrauben

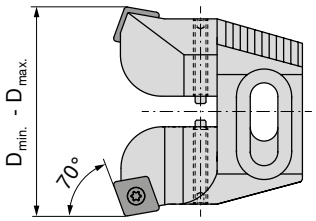




D_{min} - D_{max} mm	Wendeplatte	FI 62 296 ...
23,5 - 30,5	CC.. 0602	030
29,5 - 40,1	CC.. 0602	040
39,5 - 50,5	CC.. 09T3	050
49,5 - 66,5	CC.. 09T3	066
65,5 - 87,5	CN.. 1204	088
65,5 - 87,5	CC.. 1204	087

CoreLine – Wendeplattenhalterpaar Standard, 70°

Lieferumfang:
Einstellschrauben, Anschlagstift, WSP-Klemmschrauben



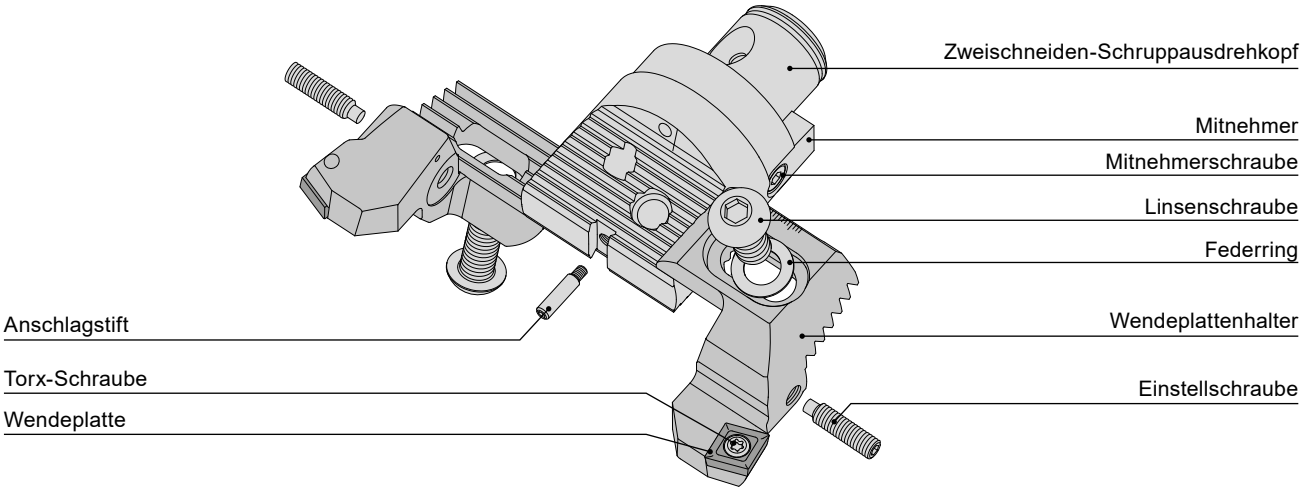


D_{min} - D_{max} mm	Wendeplatte	FI 62 299 ...
23,5 - 30,5	CC.. 0602	030
29,5 - 40,1	CC.. 0602	040
39,5 - 50,5	CC.. 09T3	050
49,5 - 66,5	CC.. 09T3	066
65,5 - 87,5	CN.. 1204	088
65,5 - 87,5	CC.. 1204	087

→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.

Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

Ersatzteile

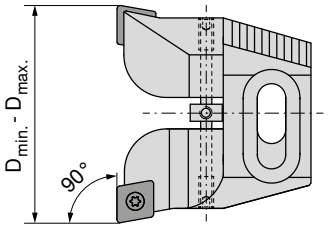


Ersatzteile D_{min} - D_{max}	Wendeplatte		TORX®-Schraube		Schlüssel-D		Einstellschraube
			FI		AS		FI
			62 950 ...		80 950 ...		62 950 ...
23,5 - 30,5	CC.. 0602	M2,5x6 - T07	022	T07	109	M4x0,5x7	238
29,5 - 40,1	CC.. 0602	M2,5x6 - T07	022	T07	109	M4x0,5x9,5	239
39,5 - 50,5	CC.. 09T3	M4x9 - T15	023	T15	113	M4x0,5x13	240
49,5 - 66,5	CC.. 09T3	M4x9 - T15	023	T15	113	M6x14	241
65,5 - 87,5	CC.. 1204	M5x10 - T20	232	T20	114	M6x20	242

Ersatzteile D_{min} - D_{max}	Wendeplatte	Rohrstift	Kniehebelschraube	Kniehebel	HM-Unterlage-C		Einstellschraube
		FI	FI	FI	FI		FI
		62 950 ...	62 950 ...	62 950 ...	62 950 ...		62 950 ...
65,5 - 87,5	CN.. 1204	096	136	125	117	M6x20	242

CoreLine – Wendeplattenhalterpaar Synchro, 90°

Lieferumfang:
WSP-Klemmschrauben, Synchronspindel





D_{min} - D_{max} mm	Wendeplatte	FI 62 297 ...
23,5 - 30,5	CC.. 0602	**030**
29,5 - 40,1	CC.. 0602	**040**
39,5 - 50,5	CC.. 09T3	**050**
49,5 - 66,5	CC.. 09T3	**066**
65,5 - 87,5	CC.. 1204	**087**

→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.

Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

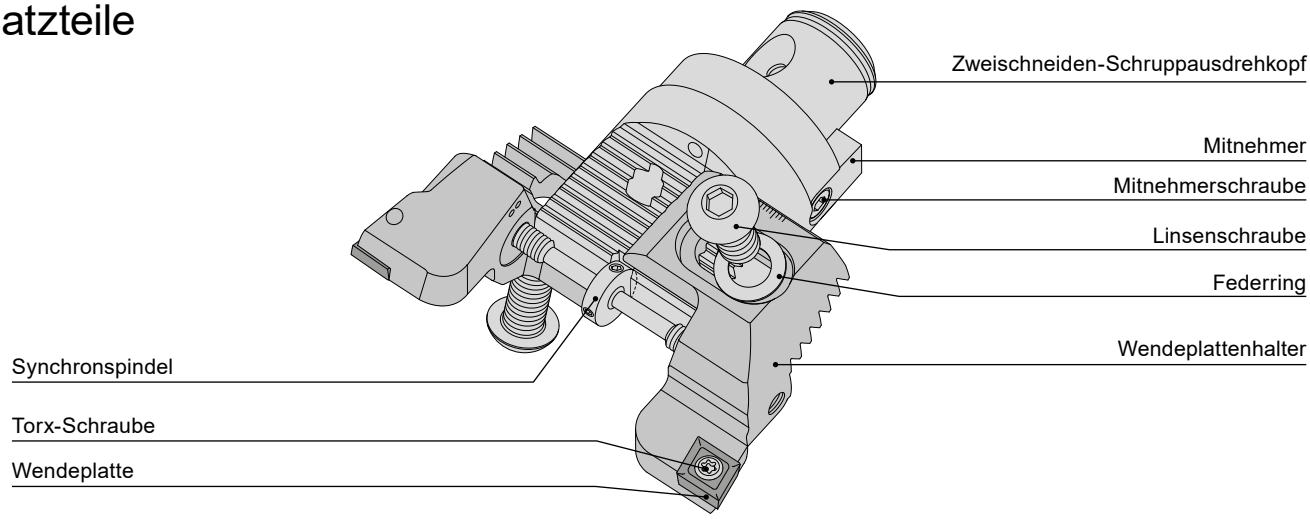

TORX®-Schraube


Synchronspindel

Schlüssel-D

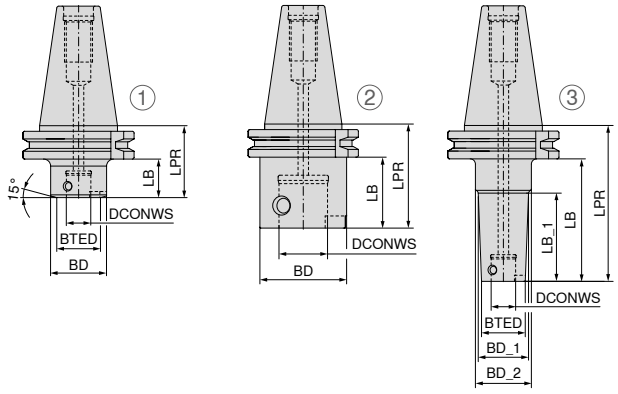
Ersatzteile für Artikel-Nr.		FI 62 950 ...		FI 62 950 ...		AS 80 950 ...
62 297 030	M2,5x6	**022**	M4x0,5x18	**207**	T07	**109**
62 297 040	M2,5x6	**022**	M4x0,5x23	**208**	T07	**109**
62 297 050	M4x9	**023**	M4x0,5x30	**209**	T15	**113**
62 297 066	M4x9	**023**	M6x40	**210**	T15	**113**
62 297 087	M5x10	**232**	M6x52	**211**	T20	**114**

Ersatzteile



CoreLine – Grundaufnahme ISO 7388-1 (DIN 69871) – STM

STM







AD

	Aufnahme	Abb.	SZID	DCONWS mm	BTED mm	BD mm	BD_1 mm	BD_2 mm	LPR mm	LB mm	LB_1 mm	WT kg	FI 62 107 ...
kurz	SK 40	1	STM 11	11	20	32			40	20,9		0,91	**111** [1]
	SK 40	1	STM 14	14	25	32			40	20,9		0,93	**114** [1]
	SK 40	2	STM 18	18		32			40	20,9		0,89	**118**
	SK 40	2	STM 22	22		40			50	30,9		1,02	**122**
	SK 40	2	STM 28	28		50			50	30,9		1,11	**128**
	SK 40	2	STM 36	36		63			60	40,9		1,27	**136**
	SK 50	2	STM 28	28		50			50	30,9		2,92	**428**
	SK 50	2	STM 36	36		63			63	43,9		3,27	**436**
lang	SK 40	3	STM 11	11	20		23	32	80	60,9	40,9	1,04	**211** [1]
	SK 40	3	STM 14	14	25		28	32	80	60,9	40,9	1,07	**214** [1]
	SK 40	2	STM 18	18		32			80	60,9		1,13	**218**
	SK 40	2	STM 22	22		40			100	80,9		1,47	**222**
	SK 40	2	STM 28	28		50			100	80,9		1,84	**228**
	SK 40	2	STM 36	36		63			120	100,9		2,68	**236**
	SK 50	2	STM 36	36		63			120	100,9		4,60	**536**

1) Achtung! BD/BD_1 ist größer als BTED, dadurch eventuell eingeschränkte Ausspindeltiefe!

Passende Anzugsbolzen finden Sie in → Werkzeugaufnahmen und Zubehör.

ABS-Aufnahmen finden Sie in → Werkzeugaufnahmen und Zubehör.

Ersatzteile
DCONWS



O-Ring



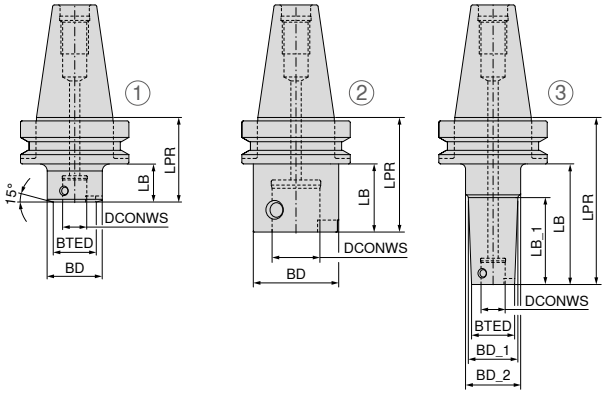
Klemmschraube ST

		FI 62 950 ...		FI 62 950 ...
11	9x1,5	**254**	M4x0,5x6	**026**
14	12x1,5	**255**	M5x0,5x7,5	**027**
18	16x1,5	**256**	M6x0,75x9,5	**028**
22	19x2	**257**	M8x0,75x12	**029**
28	25x2	**258**	M10x1x14,2	**030**
36	33x2	**259**	M12x1x18	**031**

CoreLine – Grundaufnahme ISO 7388-2 (JIS B 6339 / MAS-BT) – STM

▲ Form B auf Anfrage erhältlich

STM







AD

	Aufnahme	Abb.	SZID	DCONWS mm	BTED mm	BD mm	BD_1 mm	BD_2 mm	LPR mm	LB mm	LB_1 mm	WT kg	FI 62 112 ...
kurz	BT 30	2	STM 28	28		50			55			0,64	328
	BT 40	1	STM 11	11	20	32			50	23		1,09	111 [1]
	BT 40	1	STM 14	14	25	32			50	23		1,08	114 [1]
	BT 40	2	STM 18	18		32			50	23		1,06	118
	BT 40	2	STM 22	22		40			50	23		1,10	122
	BT 40	2	STM 28	28		50			50	23		1,14	128
	BT 40	2	STM 36	36		63			60	33		1,38	136
	BT 50	2	STM 28	28		50			63	25		3,75	428
	BT 50	2	STM 36	36		63			63	25		3,78	436
lang	BT 40	3	STM 11	11	20		23	32	90	63	43	1,20	211 [1]
	BT 40	3	STM 14	14	25		28	32	90	63	43	1,24	214 [1]
	BT 40	2	STM 18	18		32			90	63		1,30	218
	BT 40	2	STM 22	22		40			100	73		1,57	222
	BT 40	2	STM 28	28		50			100	73		1,87	228
	BT 40	2	STM 36	36		63			120	93		2,78	236
	BT 50	2	STM 36	36		63			120	82		5,18	536

1) Achtung! BD/BD_1 ist größer als BTED, dadurch eventuell eingeschränkte Ausspindeltiefe!

Passende Anzugsbolzen finden Sie in → Werkzeugaufnahmen und Zubehör.

ABS-Aufnahmen finden Sie in → Werkzeugaufnahmen und Zubehör.

Ersatzteile DCONWS



O-Ring

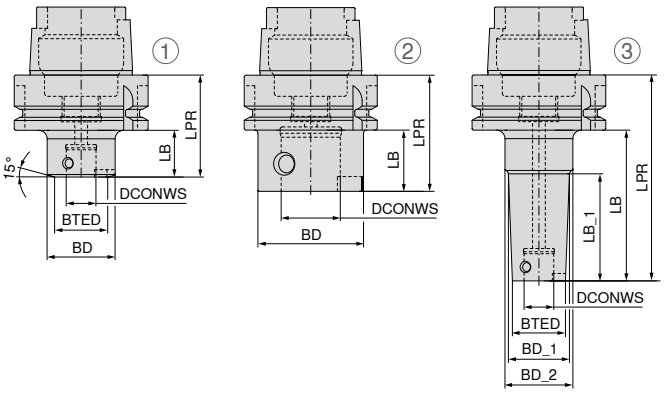


Klemmschraube ST

		FI 62 950 ...		FI 62 950 ...
11	9x1,5	254	M4x0,5x6	026
14	12x1,5	255	M5x0,5x7,5	027
18	16x1,5	256	M6x0,75x9,5	028
22	19x2	257	M8x0,75x12	029
28	25x2	258	M10x1x14,2	030
36	33x2	259	M12x1x18	031

CoreLine – Grundaufnahme HSK-A ISO 12164-1 (DIN 69893-1) – STM

STM







AD

	Aufnahme	Abb.	SZID	DCONWS mm	BTED mm	BD mm	BD_1 mm	BD_2 mm	LPR mm	LB mm	LB_1 mm	WT kg	FI 62 122 ...
kurz	HSK-A 63	1	STM 11	11	20	32			50	24		0,77	111 [1]
	HSK-A 63	1	STM 14	14	25	32			50	24		0,76	114 [1]
	HSK-A 63	2	STM 18	18		32			50	24		0,74	118
	HSK-A 63	2	STM 22	22		40			50	24		0,79	122
	HSK-A 63	2	STM 28	28		50			55	24		0,91	128
	HSK-A 63	2	STM 36	36		63			65	34		1,10	136
	HSK-A 100	2	STM 28	28		50			63	34		2,32	428
	HSK-A 100	2	STM 36	36		63			70	34		2,61	436
lang	HSK-A 63	3	STM 11	11	20		23	32	90	64	44	0,87	211 [1]
	HSK-A 63	3	STM 14	14	25		28	32	90	64	44	0,93	214 [1]
	HSK-A 63	2	STM 18	18		32			90	64		0,98	218
	HSK-A 63	2	STM 22	22		40			100	74		1,26	222
	HSK-A 63	2	STM 28	28		50			100	74		1,58	228
	HSK-A 63	2	STM 36	36		63			120	94		2,41	236

1) Achtung! BD/BD_1 ist größer als BTED, dadurch eventuell eingeschränkte Ausspindeltiefe!

ABS-Aufnahmen finden Sie in → Werkzeugaufnahmen und Zubehör.



O-Ring



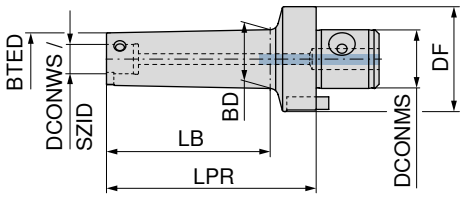
Klemmschraube ST

Ersatzteile DCONWS		FI 62 950 ...		FI 62 950 ...
11	9x1,5	254	M4x0,5x6	026
14	12x1,5	255	M5x0,5x7,5	027
18	16x1,5	256	M6x0,75x9,5	028
22	19x2	257	M8x0,75x12	029
28	25x2	258	M10x1x14,2	030
36	33x2	259	M12x1x18	031

CoreLine – Reduzierung – STM

▲ mit innerer Kühlmittelzufuhr

STM





STM Modular

Aufnahme	LPR mm	SZID	DCONMS mm	DCONWS mm	DF mm	BTED mm	BD mm	LB mm	WT kg	FI 62 357 ...
STM 14	30	STM 11	14	11	25	20	23	15	0,04	**111**
STM 18	30	STM 11	18	11	32	20	23	17	0,14	**211**
STM 18	30	STM 14	18	14	32	25	28	17	0,16	**214**
STM 22	30	STM 11	22	11	40	20	23	15	0,21	**311**
STM 22	30	STM 14	22	14	40	25	28	15	0,22	**314**
STM 22	30	STM 18	22	18	40	32	37	15	0,25	**318**
STM 28	40	STM 11	28	11	50	20	23	20	0,44	**411**
STM 28	40	STM 14	28	14	50	25	28	20	0,49	**414**
STM 28	40	STM 18	28	18	50	32	37	20	0,45	**418**
STM 28	40	STM 22	28	22	50	40	46	20	0,55	**422**
STM 36	40	STM 11	36	11	63	20	22	16	0,82	**511**
STM 36	70	STM 11	36	11	63	20	23	42	0,90	**811**
STM 36	95	STM 11	36	11	63	20	23	71	0,98	**611**
STM 36	115	STM 11	36	11	63	20	23	87	1,02	**911**
STM 36	135	STM 11	36	11	63	20	23	111	1,08	**711**
STM 36	40	STM 14	36	14	63	25	27	16	0,84	**514**
STM 36	80	STM 14	36	14	63	25	28	52	1,00	**814**
STM 36	120	STM 14	36	14	63	25	28	96	1,16	**614**
STM 36	145	STM 14	36	14	63	25	28	117	1,27	**914**
STM 36	170	STM 14	36	14	63	25	28	146	1,38	**714**
STM 36	40	STM 18	36	18	63	32	37	16	0,85	**518**
STM 36	100	STM 18	36	18	63	32	38	74	1,24	**818**
STM 36	150	STM 18	36	18	63	32	38	126	1,66	**918**
STM 36	207	STM 18	36	18	63	32	38	183	2,07	**618**
STM 36	40	STM 22	36	22	63	40	46	16	0,89	**522**
STM 36	120	STM 22	36	22	63	40	48	95	1,76	**822**
STM 36	183	STM 22	36	22	63	40	48	159	2,52	**622**
STM 36	263	STM 22	36	22	63	40	48	239	3,44	**722**
STM 36	40	STM 28	36	28	63	50	58	21	1,03	**528**
STM 36	140	STM 28	36	28	63	50	60	117	2,70	**828**
STM 36	233	STM 28	36	28	63	50	60	209	4,41	**628**
STM 36	333	STM 28	36	28	63	50	60	309	6,25	**728**

ABS-Reduzierungen finden Sie in → Werkzeugaufnahmen und Zubehör.

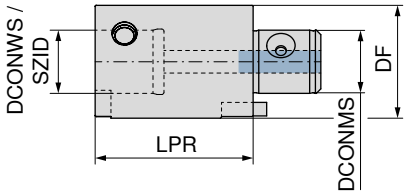
Ersatzteile Reduzierung

Ersatzteile für Artikel-Nr.		 O-Ring FI 62 950 ...		 Mitnehmerschraube FI 62 950 ...		 Mitnehmer FI 62 950 ...		 Klemmschraube ST FI 62 950 ...
62 357 111	9x1,5	254	M2,5x6	163	6x10,3x4	036	M4x0,5x6	026
62 357 211	9x1,5	254	M3x8	164	8x15x5	037	M4x0,5x6	026
62 357 214	12x1,5	255	M3x8	164	8x15x5	037	M5x0,5x7,5	027
62 357 311	9x1,5	254	M4x10	165	10x18,1x6	038	M4x0,5x6	026
62 357 314	12x1,5	255	M4x10	165	10x18,1x6	038	M5x0,5x7,5	027
62 357 318	16x1,5	256	M4x10	165	10x18,1x6	038	M6x0,75x9,5	028
62 357 411	9x1,5	254	M5x10	166	12x20x6	039	M4x0,5x6	026
62 357 414	12x1,5	255	M5x10	166	12x20x6	039	M5x0,5x7,5	027
62 357 418	16x1,5	256	M5x10	166	12x20x6	039	M6x0,75x9,5	028
62 357 422	19x2	257	M5x10	166	12x20x6	039	M8x0,75x12	029
62 357 511	9x1,5	254	M6x12	167	16x26,5x8	040	M4x0,5x6	026
62 357 811	9x1,5	254	M6x12	167	16x26,5x8	040	M4x0,5x6	026
62 357 611	9x1,5	254	M6x12	167	16x26,5x8	040	M4x0,5x6	026
62 357 911	9x1,5	254	M6x12	167	16x26,5x8	040	M4x0,5x6	026
62 357 711	9x1,5	254	M6x12	167	16x26,5x8	040	M4x0,5x6	026
62 357 514	12x1,5	255	M6x12	167	16x26,5x8	040	M5x0,5x7,5	027
62 357 814	12x1,5	255	M6x12	167	16x26,5x8	040	M5x0,5x7,5	027
62 357 614	12x1,5	255	M6x12	167	16x26,5x8	040	M5x0,5x7,5	027
62 357 914	12x1,5	255	M6x12	167	16x26,5x8	040	M5x0,5x7,5	027
62 357 714	12x1,5	255	M6x12	167	16x26,5x8	040	M5x0,5x7,5	027
62 357 518	16x1,5	256	M6x12	167	16x26,5x8	040	M6x0,75x9,5	028
62 357 818	16x1,5	256	M6x12	167	16x26,5x8	040	M6x0,75x9,5	028
62 357 918	16x1,5	256	M6x12	167	16x26,5x8	040	M6x0,75x9,5	028
62 357 618	16x1,5	256	M6x12	167	16x26,5x8	040	M6x0,75x9,5	028
62 357 522	19x2	257	M6x12	167	16x26,5x8	040	M8x0,75x12	029
62 357 822	19x2	257	M6x12	167	16x26,5x8	040	M8x0,75x12	029
62 357 622	19x2	257	M6x12	167	16x26,5x8	040	M8x0,75x12	029
62 357 722	19x2	257	M6x12	167	16x26,5x8	040	M8x0,75x12	029
62 357 528	25x2	258	M6x12	167	16x26,5x8	040	M10x1x14,2	030
62 357 828	25x2	258	M6x12	167	16x26,5x8	040	M10x1x14,2	030
62 357 628	25x2	258	M6x12	167	16x26,5x8	040	M10x1x14,2	030
62 357 728	25x2	258	M6x12	167	16x26,5x8	040	M10x1x14,2	030

CoreLine – Verlängerung – STM

▲ mit innerer Kühlmittelzufuhr

STM




STM Modular

Aufnahme	LPR mm	SZID	DCONWS mm	DF mm	DCONMS mm	WT kg	FI 62 351 ...
STM 11	25	STM 11	11	20	11	0,06	**111**
STM 11	35	STM 11	11	20	11	0,09	**211**
STM 14	30	STM 14	14	25	14	0,11	**114**
STM 14	45	STM 14	14	25	14	0,17	**214**
STM 18	40	STM 18	18	32	18	0,23	**118**
STM 18	60	STM 18	18	32	18	0,35	**218**
STM 22	50	STM 22	22	40	22	0,45	**122**
STM 22	80	STM 22	22	40	22	0,73	**222**
STM 28	50	STM 28	28	50	28	0,71	**128**
STM 28	75	STM 28	28	50	28	1,07	**228**
STM 28	100	STM 28	28	50	28	1,44	**328**
STM 36	60	STM 36	36	63	36	1,33	**136**
STM 36	90	STM 36	36	63	36	2,02	**236**
STM 36	120	STM 36	36	63	36	2,72	**336**

ABS-Verlängerungen finden Sie in → Werkzeugaufnahmen und Zubehör.


O-Ring


Mitnehmerschraube


Mitnehmer

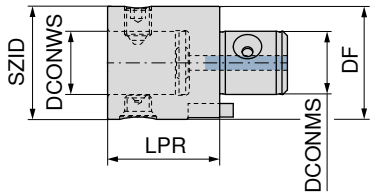

Klemmschraube ST

Ersatzteile DCONWS		FI 62 950 ...		FI 62 950 ...		FI 62 950 ...		FI 62 950 ...
11	9x1,5	**254**	M2x2,5	**162**	5x8,5x3	**035**	M4x0,5x6	**026**
14	12x1,5	**255**	M2,5x6	**163**	6x10,3x4	**036**	M5x0,5x7,5	**027**
18	16x1,5	**256**	M3x8	**164**	8x15x5	**037**	M6x0,75x9,5	**028**
22	19x2	**257**	M4x10	**165**	10x18,1x6	**038**	M8x0,75x12	**029**
28	25x2	**258**	M5x10	**166**	12x20x6	**039**	M10x1x14,2	**030**
36	33x2	**259**	M6x12	**167**	16x26,5x8	**040**	M12x1x18	**031**

SpinTools – Adapter STM/ABS – STM

▲ mithilfe dieses Adapters können ABS-Aufbohr- und Feinspindelsysteme zuverlässig und präzise in STM-Grundaufnahmen aufgenommen werden
▲ mit innerer Kühlmittelzufuhr

STM





STM Modular

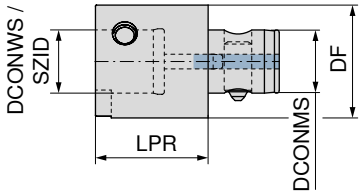
Aufnahme	LPR mm	SZID	DCONWS mm	DF mm	DCONMS mm	FI 62 359 ...
STM 14	35	ABS 25	13	25	14	**02519**
STM 18	40	ABS 32	16	32	18	**03218**
STM 22	45	ABS 40	20	40	22	**04017**
STM 28	50	ABS 50	28	50	28	**05016**
STM 36	60	ABS 63	34	63	36	**06315**

DCONWS		Spannschraube CT 62 950 ...	Spannschraube CT 84 950 ...		Mitnehmer FI 62 950 ...	Kegelschraube CT 84 950 ...
13			**26800**	6x10,3x4	**036**	**27000**
16	M8x1x12/SW4	**13989**		8x15x5	**037**	**27100**
20			**26900**	10x18,1x6	**038**	**27200**
28			**20300**	12x20x6	**039**	**20400**
34			**25500**	16x26,5x8	**040**	**27300**

SpinTools – Adapter ABS/STM – ABS

▲ mithilfe dieses Adapters können STM-Aufbohr- und Feinspindelsysteme zuverlässig und präzise in ABS-Grundaufnahmen aufgenommen werden
▲ mit innerer Kühlmittelzufuhr

ABS





ABS Modular

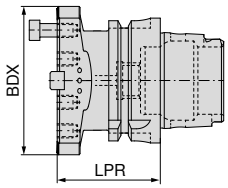
Aufnahme	LPR mm	SZID	DCONWS mm	DF mm	DCONMS mm	FI 62 359 ...
ABS 25	30	STM 14	14	25	13	**02590**
ABS 32	40	STM 18	18	32	16	**03289**
ABS 40	40	STM 22	22	40	20	**04088**
ABS 50	50	STM 28	28	50	28	**05097**
ABS 63	60	STM 36	36	63	34	**06396**

DCONWS	 Sortiment CT 84 950 ...	 Positionierstift CT 84 950 ...	 Pendelbolzen CT 84 950 ...	 Kühlmittelrohr CT 84 950 ...		 Klemmschraube ST FI 62 950 ...
14	**98900**	**23600**	**26000**	**24400**	M5x0,5x7,5	**027**
18	**98800**	**23700**	**26100**	**24500**	M6x0,75x9,5	**028**
22	**98700**	**23800**	**26200**	**24600**	M8x0,75x12	**029**
28	**99900**	**20200**	**20000**	**20100**	M10x1x14,2	**030**
36	**98600**	**23900**	**26300**	**24700**	M12x1x18	**031**

SpinTools – Grundaufnahme für Fußplatte

▲ mit innerer Kühlmittelzufuhr

Lieferumfang:
ohne Kühlmittelset





HSK-A

Aufnahme	LPR mm	BDX mm	WT kg	FI 62 392 ...
HSK-A 63	75	130	2,69	**063** [1]
HSK-A 100	75	130	4,43	**100** [1]

1) keine Lagerware

→ Hier finden Sie eine detallierte Systemübersicht.

Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.



Spannschraube



Mitnehmerstein



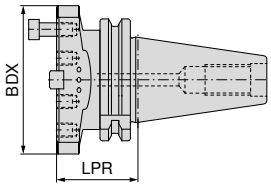
Mitnehmerschraube

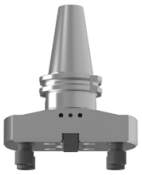
Ersatzteile für Artikel-Nr.		FI 62 950 ...		FI 62 950 ...		FI 62 950 ...
62 392 063	M12x25	**109**	16x16	**013**	M6x6	**108**
62 392 100	M12x25	**109**	16x16	**013**	M6x6	**108**

SpinTools – Grundaufnahme für Fußplatte

▲ mit innerer Kühlmittelzufuhr

Lieferumfang:
ohne Kühlmittelset





SK

Aufnahme	LPR mm	BDX mm	WT kg	FI 62 392 ...
SK 40	69,1	130	3,31	**040** [1]
SK 50	69,1	130	5,63	**050** [1]

1) keine Lagerware

→ Hier finden Sie eine detallierte Systemübersicht.

Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

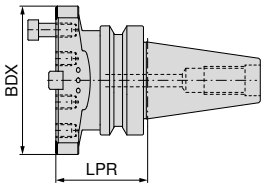
Passende Anzugsbolzen finden Sie in → Werkzeugaufnahmen und Zubehör.

Ersatzteile für Artikel-Nr.		 Spannschraube FI 62 950 ...		 Mitnehmerstein FI 62 950 ...		 Mitnehmerschraube FI 62 950 ...
62 392 040	M12x25	**109**	16x16	**013**	M6x6	**108**
62 392 050	M12x25	**109**	16x16	**013**	M6x6	**108**

SpinTools – Grundaufnahme für Fußplatte

▲ mit innerer Kühlmittelzufuhr

Lieferumfang:
ohne Kühlmittelset





MAS-BT

Aufnahme	LPR mm	BDX mm	WT kg	FI 62 392 ...
BT 40	77	130	3,40	**140** [1]
BT 50	88	130	6,47	**150** [1]

1) keine Lagerware

→ Hier finden Sie eine detallierte Systemübersicht.

Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

Passende Anzugsbolzen finden Sie in → Werkzeugaufnahmen und Zubehör.



Spannschraube



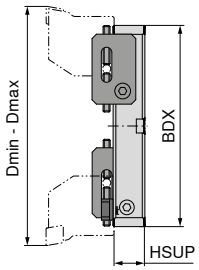
Mitnehmerstein



Mitnehmerschraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.		FI 62 950 ...		FI 62 950 ...		FI 62 950 ...
62 392 140	M12x25	**109**	16x16	**013**	M6x6	**108**
62 392 150	M12x25	**109**	16x16	**013**	M6x6	**108**

SpinTools – Fußplatte





D_{min} - D_{max} mm	HSUP mm	BDX mm	WT kg	FI 62 402 ...
150 - 205	30	130	1,94	**205** [1]
200 - 255	30	180	2,75	**255** [1]
250 - 305	35	230	4,01	**305** [1]
300 - 355	35	280	5,12	**355** [1]
350 - 405	40	330	6,86	**405** [1]
400 - 455	40	380	7,93	**455** [1]
450 - 505	40	430	9,20	**505** [1]
500 - 555	40	480	10,20	**555** [1]
550 - 605	50	530	13,90	**605** [1]
600 - 655	50	580	15,30	**655** [1]

1) keine Lagerware

Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

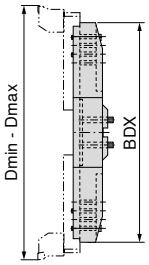
Ersatzteile für Artikel-Nr.		 Gewindestift FI **62 950 ...**		 Fixierstift FI **62 950 ...**	 Feder FI **62 950 ...**	 Einstellplatte FI **62 950 ...**		 Anschlagstift FI **62 950 ...**
62 402 205	M18x45	**368**	Ø 6x14	**369**	**001**	**372**	Ø 8x28	**005**
62 402 255	M18x45	**368**	Ø 6x14	**369**	**001**	**372**	Ø 8x28	**005**
62 402 305	M18x45	**368**	Ø 6x14	**369**	**001**	**372**	Ø 8x28	**005**
62 402 355	M18x45	**368**	Ø 6x14	**369**	**001**	**372**	Ø 8x28	**005**
62 402 405	M18x45	**368**	Ø 6x14	**369**	**001**	**372**	Ø 8x28	**005**
62 402 455	M18x45	**368**	Ø 6x14	**369**	**001**	**372**	Ø 8x28	**005**
62 402 505	M18x45	**368**	Ø 6x14	**369**	**001**	**372**	Ø 8x28	**005**
62 402 555	M18x45	**368**	Ø 6x14	**369**	**001**	**372**	Ø 8x28	**005**
62 402 605	M18x45	**368**	Ø 6x14	**369**	**001**	**372**	Ø 8x28	**005**
62 402 655	M18x45	**368**	Ø 6x14	**369**	**001**	**372**	Ø 8x28	**005**

Ersatzteile für Artikel-Nr.		 Zylinderschraube FI **62 950 ...**	 Spannbolzen FI **62 950 ...**		 Kugel FI **62 950 ...**	 Konusschraube FI **62 950 ...**		 Gewindestift Polyamid FI **62 950 ...**
62 402 205	M10x12	**370**	**033**	Ø 10	**002**	**024**	M6x12	**367**
62 402 255	M10x12	**370**	**033**	Ø 10	**002**	**024**	M6x12	**367**
62 402 305	M10x12	**370**	**033**	Ø 10	**002**	**024**	M6x12	**367**
62 402 355	M10x18	**371**	**033**	Ø 10	**002**	**024**	M6x12	**367**
62 402 405	M10x18	**371**	**033**	Ø 10	**002**	**024**	M6x12	**367**
62 402 455	M10x18	**371**	**033**	Ø 10	**002**	**024**	M6x12	**367**
62 402 505	M10x18	**371**	**033**	Ø 10	**002**	**024**	M6x12	**367**
62 402 555	M10x18	**371**	**033**	Ø 10	**002**	**024**	M6x12	**367**
62 402 605	M10x18	**371**	**033**	Ø 10	**002**	**024**	M6x12	**367**
62 402 655	M10x18	**371**	**033**	Ø 10	**002**	**024**	M6x12	**367**

SpinTools – Basis für Verlängerungskonsole

▲ für die Verwendung auf Aufnahmedorn Ø 60 DIN 6357
▲ Basis aus Aluminium

Lieferumfang:
ohne Aufnahmedorn und Schieber





D_{min} - D_{max} mm	BDX mm	WT kg	FI 62 405 ...
650 - 1105	630	20,1	**110** [1]
1100 - 1655	1080	28,8	**165** [1]
1650 - 2205	1630	43,7	**220** [1]

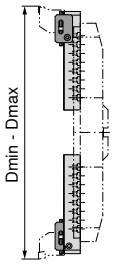
1) keine Lagerware

Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

SpinTools – Schieber für Verlängerungskonsole

▲ für die Verwendung auf Basis

Lieferumfang:
2x Schieber ohne Gegengewicht und Ausdrehblock





D_{min} - D_{max} mm	WT kg	FI 62 406 ...
650 - 1105	13,71	**110** [1]
1100 - 2205	15,65	**220** [1]

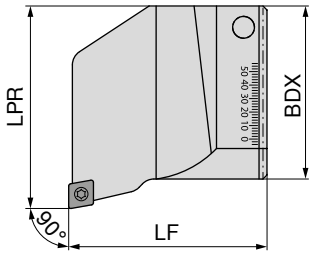
1) keine Lagerware

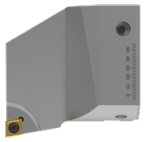
Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

SpinTools – Schruppausdrehblock

▲ für die Verwendung auf Fußplatte oder Verlängerungskonsole

Lieferumfang:
2x Schruppausdrehblock und Wendeplattenschrauben





90° CC..

LF mm	LPR mm	BDX mm	WT kg	Wendeplatte	FI 62 412 ...
75	75	65	3,22	CC.. 09T3	**009** [1]

1) keine Lagerware

→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.

Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.



TORX®-Schraube



Schlüssel-D



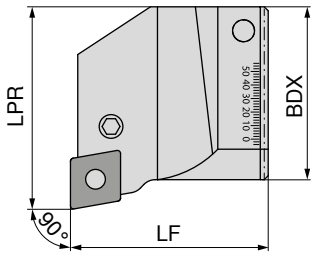
Einstellschraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.	TORX®-Schraube FI 62 950 ...	Schlüssel-D AS 80 950 ...	Einstellschraube FI 62 950 ...
62 412 009	M4x9 - T15 **023**	T15 **113**	M8x35 **058**

SpinTools – Schruppausdrehblock

▲ für die Verwendung auf Fußplatte oder Verlängerungskonsole

Lieferumfang:
2x Schruppausdrehblock und Wendeplattenschrauben





90° CN..

LF mm	LPR mm	BDX mm	Wendeplatte	FI 62 413 ...
75	75	65	CN.. 1906	**019** [1]
75	75	65	CN.. 1204	**012** [1]

1) keine Lagerware

Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.



Rohrstift



Kniehebelschraube



Kniehebel



HM-Unterlage-C

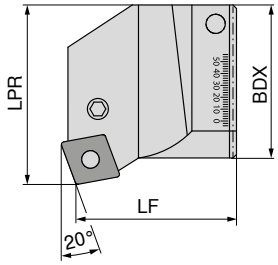
Einstellschraube

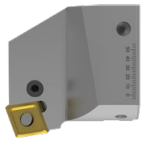
Ersatzteile für Artikel-Nr.	FI 62 950 ...	FI 62 950 ...	FI 62 950 ...	FI 62 950 ...		FI 62 950 ...
62 413 019	**098**	**138**	**127**	**119**	M8x35	**058**
62 413 012	**096**	**136**	**125**	**117**	M8x35	**058**

SpinTools – Schruppausdrehblock

▲ für die Verwendung auf Fußplatte oder Verlängerungskonsole

Lieferumfang:
2x Schruppausdrehblock und Wendeplattenschrauben





70° CN..

LF mm	LPR mm	BDX mm	Wendeplatte	FI 62 414 ...
69	75	65	CN.. 1906	**019** [1]

1) keine Lagerware

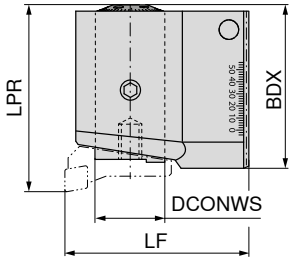
Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Rohrstift FI 62 950 ...	 Kniehebelschraube FI 62 950 ...	 Kniehebel FI 62 950 ...	 HM-Unterlage-C FI 62 950 ...	 Einstellschraube FI 62 950 ...
62 414 019	**098**	**138**	**127**	**119**	M8x35 **058**

SpinTools – Schlichtausdrehblock Analog

- für die Verwendung auf Fußplatte oder Verlängerungskonsole
- Durchmessereinstellung mit geringstem Umkehrspiel
- Zustellgenauigkeit von 0,01 mm im Durchmesser

Lieferumfang:
1x Schlichtausdrehblock ohne Wendeplattenhalter und Wendeplatten





Analog

DCONWS mm	LPR mm	LF mm	BDX mm	WT kg	FI 62 410 ...
30	75	75	65	2,06	**000** [1]

1) keine Lagerware

Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.



Spannschraube



Linsenschraube

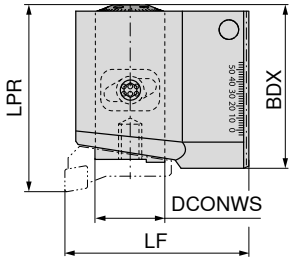
Einstellschraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.		FI 62 950 ...		FI 62 950 ...		FI 62 950 ...
62 410 000	M10x12	**071**	M10x16	**291**	M8x35	**058**

SpinTools – Schlichtausdrehblock Digital

- für die Verwendung auf Fußplatte oder Verlängerungskonsole
- Zustellgenauigkeit von 0,001 mm im Durchmesser
- Digitalvariante: Digital-Stick bitte separat bestellen

Lieferumfang:
1x Schlichtausdrehblock ohne Wendeplattenhalter und Wendeplatten





Digital

DCONWS mm	LPR mm	LF mm	BDX mm	WT kg	FI 62 409 ...
30	75	75	65	2,06	**000** [1]

1) keine Lagerware

→ Hier finden Sie den Digital-Stick.

Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.



Spannschraube



Linsenschraube

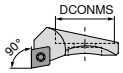
Einstellschraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.		FI 62 950 ...		FI 62 950 ...		FI 62 950 ...
62 409 000	M10x12	**071**	M10x16	**291**	M8x35	**058**

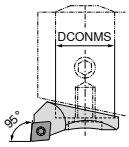
CoreLine – Wendeplattenhalter

▲ für Einschneiden-Schlichtausdrehköpfe Bestell-Nr. 62 303 ..., 62 308 ...

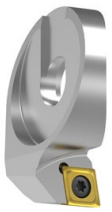
Lieferumfang:
inkl. Torx-Klemmschraube für Wendeplatte, ohne Befestigungsschraube für Halter



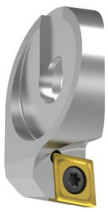
90°



95°



90°



95°

DCONMS mm	Wendeplatte	FI 62 318 ...	FI 62 320 ...
30	CC.. 0602	**087**	
30	CC.. 09T3	**116**	**087**

→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.

Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.



TORX®-Schraube



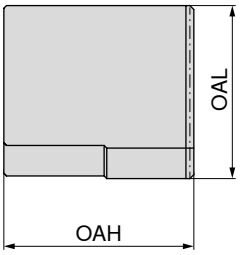
Schlüssel-D

Ersatzteile für Artikel-Nr.		FI 62 950 ...		AS 80 950 ...
62 318 087	M2,5x6 - T07	**022**	T07	**109**
62 320 087 / 62 318 116	M4x9 - T15	**023**	T15	**113**

SpinTools – Gegengewicht

▲ für die Verwendung auf Fußplatte oder Verlängerungskonsole

Lieferumfang:
1x Gegengewicht





OAH mm	OAL mm	WT kg	FI 62 427 ...
72	65	2,2	**655** [1]

1) keine Lagerware

Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.



Ersatzteile für Artikel-Nr.		FI 62 950 ...
62 427 655	M8x35	**058**

CoreLine – Digital-Stick

▲ für alle Digital-Köpfe verwendbar
▲ überarbeitete Software für noch präziseres Einstellen
▲ Anzeige in Millimeter / Inch

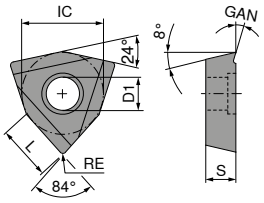
Lieferumfang:
inkl. Batterie AAA

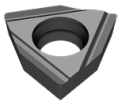
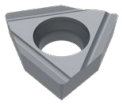


FI
62 309 ...
00100

Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

CoreLine – HM-Wendeschneidplatte



	-G12	-G12	-G12
	BK2710	BK8440	K10
			
	F	F	F
	WOHX	WOHX	WOHX
	IH	IH	IH

ISO-Bezeichnung	Produktreferenz-Nr.	L mm	D1 mm	S mm	IC mm	GAN °	RE mm	62 600 ...	62 600 ...	62 600 ...
WOHX 02T001FL	W00 04120.0121	2,6	2	1,2	4	12	0,1			**20102**
WOHX 02T001EL	W00 04120.012710	2,6	2	1,2	4	12	0,1	**10102**		
WOHX 02T001EL	W00 04120.018440	2,6	2	1,2	4	12	0,1		**00102**	
WOHX 02T002EL	W00 04120.028440	2,6	2	1,2	4	12	0,2		**00300**	

P	●	●	
M	●	●	
K	●	●	
N			●
S	●		●
H		●	
O			

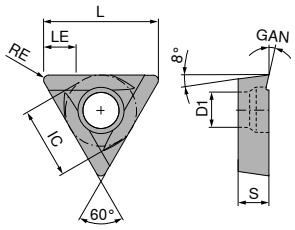
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Weitere Wendeschneidplatten finden Sie in unserem Online-Shop unter cuttingtools.ceratizit.com

Werkstoffgruppe	Grundsatzempfehlung	
	Spanleitstufe	Sorte
P	**-G12**	BK8440
M	**-G12**	BK8440
K	**-G12**	BK2710
N	**-G12**	K10
S	**-G12**	K10
H1.1	**-G12**	BK8440
O	**-G12**	K10

Die hier aufgezeigte Grundsatzempfehlung basiert auf Erfahrungswerten und dient lediglich der leichten Findung der korrekten Wendeplatte für Ihren Anwendungsfall.

CoreLine – HM-Wendeschneidplatte





F TOHX | F TOHX | F TOHX

ISO-Bezeichnung	Produktreferenz-Nr.	L mm	LE mm	S mm	D1 mm	IC mm	GAN °	RE mm	IH 62 603 ...	IH 62 602 ...	IH 62 602 ...
TOHX 06T102EL	W30 04060.022710	6,50	1,0	1,8	2,2	4,0	6	0,2		10400	
TOHX 06T102EL	W30 04060.027615	6,50	1,0	1,8	2,2	4,0	6	0,2			80400
TOHX 06T102EL	W30 04120.028425	6,50	1,0	1,8	2,2	4,0	12	0,2	34600		
TOHX 06T103EL	W30 04060.032710	6,50	1,0	1,8	2,2	4,0	6	0,3		10606	
TOHX 06T103EL	W30 04060.037615	6,50	1,0	1,8	2,2	4,0	6	0,3			80606
TOHX 06T103EL	W30 04120.038425	6,50	1,0	1,8	2,2	4,0	12	0,3	30200		
TOHX 06T104EL	W30 04120.048425	6,50	1,0	1,8	2,2	4,0	12	0,4	30700		
TOHX 090202EL	W30 14060.022710	9,12	2,5	2,5	2,8	5,6	6	0,2		12800	
TOHX 090202EL	W30 14060.027615	9,12	2,5	2,5	2,8	5,6	6	0,2			82800
TOHX 090202EL	W30 14120.028425	9,12	2,5	2,5	2,8	5,6	12	0,2	31000		
TOHX 090204EL	W30 14060.042710	9,12	2,5	2,5	2,8	5,6	6	0,4		10409	
TOHX 090204EL	W30 14060.047615	9,12	2,5	2,5	2,8	5,6	6	0,4			80409
TOHX 090204EL	W30 14120.048425	9,12	2,5	2,5	2,8	5,6	12	0,4	31800		
TOHX 090208EL	W30 14060.087615	9,12	2,5	2,5	2,8	5,6	6	0,8			84000
TOHX 090208EL	W30 14120.088425	9,12	2,5	2,5	2,8	5,6	12	0,8	32000		
TOHX 140302EL	W30 26060.027615	13,62	4,5	3,0	3,8	8,2	6	0,2			85000
TOHX 140302EL	W30 26120.028425	13,62	4,5	3,0	3,8	8,2	12	0,2	32200		
TOHX 140304EL	W30 26060.042710	13,62	4,5	3,0	3,8	8,2	6	0,4		12600	
TOHX 140304EL	W30 26060.047615	13,62	4,5	3,0	3,8	8,2	6	0,4			82600
TOHX 140304EL	W30 26120.048425	13,62	4,5	3,0	3,8	8,2	12	0,4	32600		
TOHX 140305EL	W30 26060.052710	13,62	4,5	3,0	3,8	8,2	6	0,5		16000	
TOHX 140305EL	W30 26060.057615	13,62	4,5	3,0	3,8	8,2	6	0,5			86000
TOHX 140305EL	W30 26120.058425	13,62	4,5	3,0	3,8	8,2	12	0,5	33000		
TOHX 140308EL	W30 26060.082710	13,62	4,5	3,0	3,8	8,2	6	0,8		16600	
TOHX 140308EL	W30 26060.087615	13,62	4,5	3,0	3,8	8,2	6	0,8			86600
P									●	●	
M									●	●	
K									●	●	●
N									○		
S									●	●	
H									○		
O											

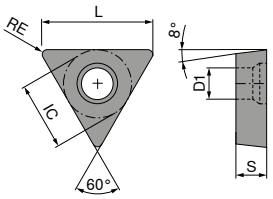
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Weitere Wendeschneidplatten finden Sie in unserem Online-Shop unter cuttingtools.ceratizit.com

Werkstoffgruppe	Grundsatzempfehlung	
	Spanleitstufe	Sorte
UNI	**-G12**	BK8425
P	**-14**	BK60
M	**-G06**	BK2710
K	**-G06**	BK7615
N	**-12**	BK7710
S1.1 – S2.3	**-G06**	BK2710
S3.1 – S3.3	**-12**	BK7710
H		CBN40
O	**-12**	BK7710

Die hier aufgezeigte Grundsatzempfehlung basiert auf Erfahrungswerten und dient lediglich der leichten Findung der korrekten Wendeplatte für Ihren Anwendungsfall.

CoreLine – HM-Wendeschneidplatte





							F	F
							TOGX	TOGX
							IH	IH
ISO-Bezeichnung	Produktreferenz-Nr.	L mm	S mm	D1 mm	IC mm	RE mm	**62 601 ...**	**62 601 ...**
TOGX 06T102FN	W57 04120.027710	6,64	1,8	2,2	4,0	0,2	**70201**	
TOGX 06T102EN	W57 04140.0260	6,64	1,8	2,2	4,0	0,2		**90206**
TOGX 06T104EN	W57 04140.0460	6,64	1,8	2,2	4,0	0,4		**70400**
TOGX 090202EN	W57 14140.0260	9,12	2,5	2,8	5,6	0,2		**70200**
TOGX 090204FN	W57 14120.047710	9,12	2,5	2,8	5,6	0,4	**70401**	
TOGX 090204EN	W57 14140.0460	9,12	2,5	2,8	5,6	0,4		**70409**
TOGX 140304FN	W57 26120.047710	13,62	3,0	3,8	8,2	0,4	**71401**	
TOGX 140304EN	W57 26140.0460	13,62	3,0	3,8	8,2	0,4		**70414**
P								●
M								●
K								●
N							●	
S							○	
H							○	
O							○	

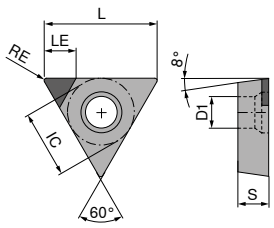
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Weitere Wendeschneidplatten finden Sie in unserem Online-Shop unter cuttingtools.ceratizit.com

Werkstoffgruppe	Grundsatzempfehlung	
	Spanleitstufe	Sorte
UNI	**-G12**	BK8425
P	**-14**	BK60
M	**-G06**	BK2710
K	**-G06**	BK7615
N	**-12**	BK7710
S1.1 – S2.3	**-G06**	BK2710
S3.1 – S3.3	**-12**	BK7710
H		CBN40
O	**-12**	BK7710

Die hier aufgezeigte Grundsatzempfehlung basiert auf Erfahrungswerten und dient lediglich der leichten Findung der korrekten Wendeplatte für Ihren Anwendungsfall.

CoreLine – PcBN-Wendeschneidplatte



CBN40



F

TOGX

ISO-Bezeichnung	Produktreferenz-Nr.	L mm	LE mm	S mm	D1 mm	IC mm	RE mm	PC 62 601 ...
TOGX 06T102TN	W30 04990.0240	6,64	1,8	1,8	2,2	4,0	0,2	**60206**
TOGX 090204TN	W30 14990.0440	9,12	2,7	2,5	2,8	5,6	0,4	**60409**
TOGX 140304TN	W30 26990.0440	13,62	2,7	3,0	3,8	8,2	0,4	**62600**

P	
M	
K	
N	
S	
H	●
O	

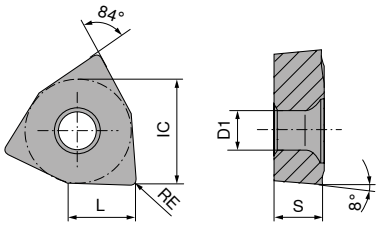
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Weitere Wendeschneidplatten finden Sie in unserem Online-Shop unter cuttingtools.ceratizit.com

Werkstoffgruppe	Grundsatzempfehlung	
	Spanleitstufe	Sorte
UNI	**-G12**	BK8425
P	**-14**	BK60
M	**-G06**	BK2710
K	**-G06**	BK7615
N	**-12**	BK7710
S1.1 – S2.3	**-G06**	BK2710
S3.1 – S3.3	**-12**	BK7710
H		CBN40
O	**-12**	BK7710

Die hier aufgezeigte Grundsatzempfehlung basiert auf Erfahrungswerten und dient lediglich der leichten Findung der korrekten Wendeplatte für Ihren Anwendungsfall.

CoreLine – HM-Bohrwendeschneidplatte



-01	-01	-01
BK8425	BK7935	BK7615



WOEX WOEX WOEX

ISO-Bezeichnung	Produktreferenz-Nr.	L mm	S mm	D1 mm	IC mm	RE mm	IH 10 821 ...	IH 10 821 ...	IH 10 821 ...
WOEX 030204	W29 10010.047615	3,2	2,3	2,30	5,00	0,4			**05301**
WOEX 030204SN	W29 10010.047935	3,2	2,3	2,30	5,00	0,4		**50301**	
WOEX 030204	W29 10010.048425	3,2	2,3	2,30	5,00	0,4	**30301**		
WOEX 040304	W29 18010.047615	4,1	3,18	2,55	6,35	0,4			**05401**
WOEX 040304SN	W29 18010.047935	4,1	3,18	2,55	6,35	0,4		**50401**	
WOEX 040304	W29 18010.048425	4,1	3,18	2,55	6,35	0,4	**30401**		
WOEX 05T304	W29 24010.047615	5,3	3,8	2,85	8,00	0,4			**05501**
WOEX 05T304SN	W29 24010.047935	5,3	3,8	2,85	8,00	0,4		**50501**	
WOEX 05T304	W29 24010.048425	5,3	3,8	2,85	8,00	0,4	**30501**		
WOEX 05T308	W29 24010.087615	5,3	3,8	2,85	8,00	0,8			**07501**
WOEX 05T308SN	W29 24010.087935	5,3	3,8	2,85	8,00	0,8		**52501**	
WOEX 05T308	W29 24010.088425	5,3	3,8	2,85	8,00	0,8	**38501**		
WOEX 06T304	W29 34010.047615	6,6	3,8	4,05	10,00	0,4			**05601**
WOEX 06T304SN	W29 34010.047935	6,6	3,8	4,05	10,00	0,4		**50601**	
WOEX 06T304	W29 34010.048425	6,6	3,8	4,05	10,00	0,4	**30601**		
WOEX 06T308	W29 34010.087615	6,6	3,8	4,05	10,00	0,8			**07601**
WOEX 06T308SN	W29 34010.087935	6,6	3,8	4,05	10,00	0,8		**52601**	
WOEX 06T308	W29 34010.088425	6,6	3,8	4,05	10,00	0,8	**38601**		
WOEX 080404	W29 42010.047615	7,9	4,8	4,90	12,00	0,4			**05801**
WOEX 080404SN	W29 42010.047935	7,9	4,8	4,90	12,00	0,4		**50801**	
WOEX 080404	W29 42010.048425	7,9	4,8	4,90	12,00	0,4	**30801**		
WOEX 080408	W29 42010.087615	7,9	4,8	4,90	12,00	0,8			**07801**
WOEX 080408SN	W29 42010.087935	7,9	4,8	4,90	12,00	0,8		**52801**	
WOEX 080408	W29 42010.088425	7,9	4,8	4,90	12,00	0,8	**38801**		
WOEX 100504	W29 50010.047615	9,9	5,3	4,90	15,00	0,4			**06001**
WOEX 100504SN	W29 50010.047935	9,9	5,3	4,90	15,00	0,4		**51001**	
WOEX 100504	W29 50010.048425	9,9	5,3	4,90	15,00	0,4	**31001**		
WOEX 100508	W29 50010.087615	9,9	5,3	4,90	15,00	0,8			**08001**
WOEX 100508SN	W29 50010.087935	9,9	5,3	4,90	15,00	0,8		**53001**	
WOEX 100508	W29 50010.088425	9,9	5,3	4,90	15,00	0,8	**39001**		
WOEX 120608	W29 58010.087615	11,6	6,0	5,95	17,60	0,8			**08201**
WOEX 120608SN	W29 58010.087935	11,6	6,0	5,95	17,60	0,8		**53201**	
WOEX 120608	W29 58010.088425	11,6	6,0	5,95	17,60	0,8	**31201**		
P							●	●	
M							●	●	
K							●	●	●
N							○	○	
S							●	●	
H							○		
O									

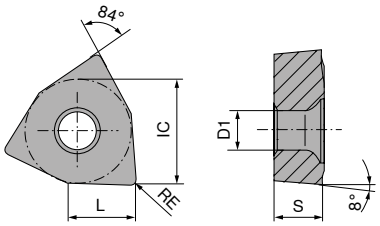
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Werkstoffgruppe	Grundsatzempfehlung Spanleitstufe	Sorte
P	**-01**	BK8425
M	**-01**	BK7935
K	**-01**	BK7615
N	**-11**	BK7710
S1.1 – S2.3	**-01**	BK7935
S3.1 – S3.3	**-11**	BK7710
O	**-11**	BK7710

Werkstoffgruppe	Maximale Zustellwerte a_p max. (mm) WO.X 0302	WO.X 0403	WO.X 05T3	WO.X 06T3	WO.X 0804	WO.X 1005	WO.X 1206
P	1,5	2,5	4,5	6,0	7,5	9,0	9,0
M	1,0	1,5	3,5	4,0	6,0	9,0	9,0
K	1,5	3,0	5,0	6,0	7,5	9,0	9,0
N	2,0	3,0	5,0	6,0	7,5	9,0	9,0
S	1,0	1,5	3,5	4,0	6,0	9,0	9,0
O	1,0	1,5	3,5	4,0	7,5	9,0	9.0

Die hier aufgezeigte Grundsatzempfehlung basiert auf Erfahrungswerten und dient lediglich der leichten Findung der korrekten Wendeplatte für Ihren Anwendungsfall.

CoreLine – HM-Bohrwendeschneidplatte



-11

BK7710



WOEX

ISO-Bezeichnung	Produktreferenz-Nr.	L mm	S mm	D1 mm	IC mm	RE mm	IH 10 821 ...
WOEX 030204	W29 10110.047710	3,2	2,3	2,30	5,00	0,4	**90311**
WOEX 040304	W29 18110.047710	4,1	3,18	2,55	6,35	0,4	**90411**
WOEX 05T304	W29 24110.047710	5,3	3,8	2,85	8,00	0,4	**90511**
WOEX 06T304	W29 34110.047710	6,6	3,8	4,05	10,00	0,4	**90611**
WOEX 080404	W29 42110.047710	7,9	4,8	4,90	12,00	0,4	**90811**
WOEX 100504	W29 50110.047710	9,9	5,3	4,90	15,00	0,4	**91011**

P	
M	
K	
N	●
S	○
H	○
O	○

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

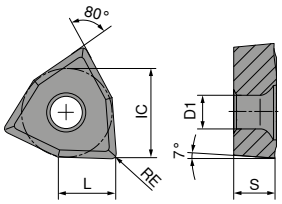
Weitere Wendeschneidplatten finden Sie in unserem Online-Shop unter cuttingtools.ceratizit.com

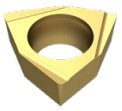
Werkstoffgruppe	Grundsatzempfehlung	
	Spanleitstufe	Sorte
P	**-01**	BK8425
M	**-01**	BK7935
K	**-01**	BK7615
N	**-11**	BK7710
S1.1 – S2.3	**-01**	BK7935
S3.1 – S3.3	**-11**	BK7710
O	**-11**	BK7710

Werkstoffgruppe	Maximale Zustellwerte						
	WO.X 0302	WO.X 0403	WO.X 05T3	WO.X 06T3	WO.X 0804	WO.X 1005	WO.X 1206
	a_p max. (mm)						
P	1,5	2,5	4,5	6,0	7,5	9,0	9,0
M	1,0	1,5	3,5	4,0	6,0	9,0	9,0
K	1,5	3,0	5,0	6,0	7,5	9,0	9,0
N	2,0	3,0	5,0	6,0	7,5	9,0	9,0
S	1,0	1,5	3,5	4,0	6,0	9,0	9,0
O	1,0	1,5	3,5	4,0	7,5	9,0	9.0

Die hier aufgezeigte Grundsatzempfehlung basiert auf Erfahrungswerten und dient lediglich der leichten Findung der korrekten Wendeplatte für Ihren Anwendungsfall.

CoreLine – HM-Wendeschneidplatte



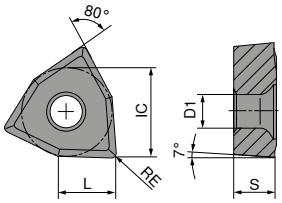
	-SF20	-SF16
	CWN10	CWP25
		
	F	F
	WCGT	WCGT
	IH	IH

ISO-Bezeichnung	L mm	S mm	D1 mm	IC mm	RE mm	70 295 ...	70 295 ...
WCGT 020102	2,71	1,59	2,1	3,97	0,2	**850**	**500**
WCGT 020104	2,71	1,59	2,1	3,97	0,4	**852**	
P						●	●
M						●	●
K						●	○
N						●	●
S						●	
H						●	
O							

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

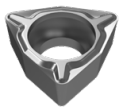
Weitere Wendeschneidplatten finden Sie in unserem Online-Shop unter cuttingtools.ceratizit.com

CoreLine – CERMET-Wendeschneidplatte



-SF30

CWC06



F

CERMET

WCMT

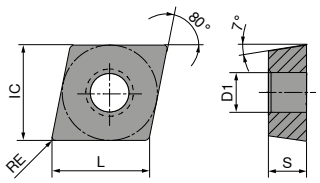
ISO-Bezeichnung	L mm	S mm	D1 mm	IC mm	RE mm	IH 70 294 ... 850
WCMT 020102	2,71	1,59	2,1	3,97	0,2	

P	●
M	○
K	●
N	●
S	
H	
O	

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Weitere Wendeschneidplatten finden Sie in unserem Online-Shop unter cuttingtools.ceratizit.com

CoreLine – HM-Wendeschneidplatte



-SF20

CWN10



F

CCGT

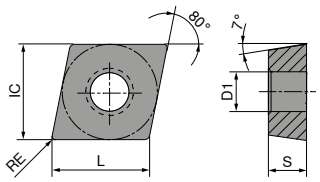
ISO-Bezeichnung	L mm	S mm	D1 mm	IC mm	RE mm	IH 70 296 ...
CCGT 060202L	6,4	2,38	2,8	6,35	0,2	**300**
CCGT 060204L	6,4	2,38	2,8	6,35	0,4	**302**
CCGT 09T302L	9,7	3,97	4,4	9,52	0,2	**304**
CCGT 09T304L	9,7	3,97	4,4	9,52	0,4	**306**

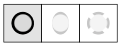
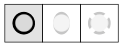
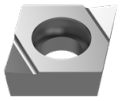
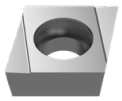
P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	●
O	

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Weitere Wendeschneidplatten finden Sie in unserem Online-Shop unter cuttingtools.ceratizit.com

CoreLine – CERMET-Wendeschneidplatte



-SF15	-SF14
CWC06	CWC10
	
	
F	**F**
CERMET	CERMET
CCGT	CCGT

ISO-Bezeichnung	L mm	S mm	D1 mm	IC mm	RE mm	IH 70 296 ...	IH 70 300 ...
CCGT 060202	6,4	2,38	2,8	6,35	0,2		**903**
CCGT 060202L	6,4	2,38	2,8	6,35	0,2	**850**	
CCGT 060204	6,4	2,38	2,8	6,35	0,4		**905**
CCGT 060204L	6,4	2,38	2,8	6,35	0,4	**852**	
CCGT 09T302	9,7	3,97	4,4	9,52	0,2		**911**
CCGT 09T302L	9,7	3,97	4,4	9,52	0,2	**854**	
CCGT 09T304	9,7	3,97	4,4	9,52	0,4		**913**
CCGT 09T304L	9,7	3,97	4,4	9,52	0,4	**856**	
P						●	●
M						○	●
K						●	●
N						●	
S							
H							
O							

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Weitere Wendeschneidplatten finden Sie in unserem Online-Shop unter cuttingtools.ceratizit.com

Materialbeispiele zu den Schnittdatentabellen

	Werkstoffuntergruppe	Index	Zusammensetzung / Gefüge / Wärmebehandlung	Härte HB / HRC Zugfestigkeit N/mm²	Werkstoffnummer Werkstoffbezeichnung		Werkstoffnummer Werkstoffbezeichnung	
P	Unlegierter Stahl	P.1.1	< 0,15 % C, geglüht	420 N/mm² / 125 HB	1.0401	C15	1.1141	Ck15
		P.1.2	< 0,45 % C, geglüht	640 N/mm² / 190 HB	1.1191	C45E	1.0718	9SMnPb28
		P.1.3	< 0,45 % C, vergütet	840 N/mm² / 250 HB	1.1191	C45E	1.0535	C55
		P.1.4	< 0,75 % C, geglüht	910 N/mm² / 270 HB	1.1223	C60R	1.0535	C55
		P.1.5	< 0,75 % C, vergütet	1010 N/mm² / 300 HB	1.1223	C60R	1.0727	45S20
	Niedriglegierter Stahl	P.2.1	geglüht	610 N/mm² / 180 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.2	vergütet	930 N/mm² / 275 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.3	vergütet	1010 N/mm² / 300 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
		P.2.4	vergütet	1200 N/mm² / 375 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl	P.3.1	geglüht	680 N/mm² / 200 HB	1.4021	X20Cr13	1.4034	X46Cr13
		P.3.2	gehärtet und angelassen	1100 N/mm² / 300 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
		P.3.3	gehärtet und angelassen	1300 N/mm² / 400 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
	Nichtrostender Stahl	P.4.1	ferritisch / martensitisch, geglüht	680 N/mm² / 200 HB	1.4016	X6Cr17	1.2316	X36CrMo16
		P.4.2	martensitisch, vergütet	1010 N/mm² / 300 HB	1.4112	X90CrMoV18	1.2316	X36CrMo16
M	Nichtrostender Stahl	M.1.1	austenitisch / austenitisch-ferritisch, abgeschreckt	610 N/mm² / 180 HB	1.4301	X5CrNi18-10	1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2
		M.2.1	austenitisch, vergütet	300 HB	1.4841	X15CrNiSi25-21	1.4539	X1NiCrMoCu25-20-5
		M.3.1	austenitisch / ferritisch (Duplex)	780 N/mm² / 230 HB	1.4462	X2CrNiMoN22-5-3	1.4501	X2CrNiMoCuWN25-7-4
K	Grauguss	K.1.1	perlitisch / ferritisch	350 N/mm² / 180 HB	0.6010	GG-10	0.6025	GG-25
		K.1.2	perlitisch (martensitisch)	500 N/mm² / 260 HB	0.6030	GG-30	0.6045	GG-45
	Gusseisen mit Kugelgraphit	K.2.1	ferritisch	540 N/mm² / 160 HB	0.7040	GGG-40	0.7060	GGG-60
		K.2.2	perlitisch	845 N/mm² / 250 HB	0.7070	GGG-70	0.7080	GGG-80
	Temperguss	K.3.1	ferritisch	440 N/mm² / 130 HB	0.8035	GTW-35-04	0.8045	GTW-45
		K.3.2	perlitisch	780 N/mm² / 230 HB	0.8165	GTS-65-02	0.8170	GTS-70-02
N	Aluminium-Knetlegierung	N.1.1	nicht aushärtbar	60 HB	3.0255	Al99,5	3.3315	AlMg1
		N.1.2	aushärtbar, ausgehärtet	340 N/mm² / 100 HB	3.1355	AlCuMg2	3.2315	AlMgSi1
	Aluminium-Gusslegierung	N.2.1	≤ 12 % Si, nicht aushärtbar	250 N/mm² / 75 HB	3.2581	G-AlSi12	3.2163	G-AlSi9Cu3
		N.2.2	≤ 12 % Si, aushärtbar, ausgehärtet	300 N/mm² / 90 HB	3.2134	G-AlSi5Cu1Mg	3.2373	G-AlSi9Mg
		N.2.3	> 12 % Si, nicht aushärtbar	440 N/mm² / 130 HB		G-AlSi17Cu4Mg		G-AlSi18CuNiMg
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze / Messing)	N.3.1	Automatenlegierungen, Pb > 1 %	375 N/mm² / 110 HB	2.0380	CuZn39Pb2 (Ms58)	2.0410	CuZn44Pb2
		N.3.2	CuZn, CuSnZn	300 N/mm² / 90 HB	2.0331	CuZn15	2.4070	CuZn28Sn1As
		N.3.3	CuSn, bleifreies Kupfer und Elektrolytkupfer	340 N/mm² / 100 HB	2.0060	E-Cu57	2.0590	CuZn40Fe
	Magnesiumlegierungen	N.4.1	Magnesium und Magnesiumlegierungen	70 HB	3.5612	MgAl6Zn	3.5312	MgAl3Zn
S	Warmfeste Legierungen	S.1.1	Fe-Basis, geglüht	680 N/mm² / 200 HB	1.4864	X12NiCrSi 36-16	1.4865	G-X40NiCrSi38-18
		S.1.2	Fe-Basis, ausgehärtet	950 N/mm² / 280 HB	1.4980	X6NiCrTiMoVB25-15-2	1.4876	X10NiCrAlTi32-20
		S.2.1	Ni- oder Co-Basis, geglüht	840 N/mm² / 250 HB	2.4631	NiCr20TiAl (Nimonic80A)	3.4856	NiCr22Mo9Nb
		S.2.2	Ni- oder Co-Basis, ausgehärtet	1180 N/mm² / 350 HB	2.4668	NiCr19Nb5Mo3 (Inconel 718)	2.4955	NiFe25Cr20NbTi
		S.2.3	Ni- oder Co-Basis, gegossen	1080 N/mm² / 320 HB	2.4765	CoCr20W15Ni	1.3401	G-X120Mn12
	Titanlegierungen	S.3.1	Reintitan	400 N/mm²	3.7025	Ti99,8	3.7034	Ti99,7
		S.3.2	Alpha- + Beta-Legierungen, ausgehärtet	1050 N/mm² / 320 HB	3.7165	TiAl6V4	Ti-6246	Ti-6Al-2Sn-4Zr-6Mo
		S.3.3	Beta-Legierungen	1400 N/mm² / 410 HB	Ti555.3	Ti-5Al-5V-5Mo-3Cr	R56410	Ti-10V-2Fe-3Al
H	Gehärteter Stahl	H.1.1	gehärtet und angelassen	46–55 HRC				
		H.1.2	gehärtet und angelassen	56–60 HRC				
		H.1.3	gehärtet und angelassen	61–65 HRC				
		H.1.4	gehärtet und angelassen	66–70 HRC				
	Hartguss	H.2.1	gegossen	400 HB				
	Gehärtetes Gusseisen	H.3.1	gehärtet und angelassen	55 HRC				
O	Nichtmetallische Werkstoffe	O.1.1	Kunststoffe, duroplastisch	≤ 150 N/mm²	EP, MF, PF, UP			
		O.1.2	Kunststoffe, thermoplastisch	≤ 100 N/mm²	PA, PC, PE, PI, PMMA, POM, PP, PS, PTFE, PVC			
		O.2.1	aramidfaserverstärkt	≤ 1000 N/mm²	AFK			
		O.2.2	glas-/kohlefaserverstärkt	≤ 1000 N/mm²	CFK, GFK			
		O.3.1	Graphit					

Schnittdatenrichtwerte für Wendeschneidplatten – Grundsatzempfehlung (Werksnorm)

Index	Wendeschneidplatten für ...											
	Feinbohrwerkzeuge								Aufbohrwerkzeuge			
	60 010 ..., 62 800 ..., 62 810 ..., 62 811 ..., 62 815 ...								62 841 ..., 62 843 ..., 62 870 ..., 62 881 ...			
	K10	BK2710	BK60	BK7615	BK7710	BK8425	BK8440	CBN40	BK7615	BK7710	BK7935	BK8425
	v_c (m/min.)								v_c (m/min.)			
P.1.1		230	270			260	170				250	260
P.1.2		230	270			260	170				220	260
P.1.3		230	270			270	170				270	270
P.1.4		210	250			240	150				240	240
P.1.5		210	250			230	150				200	230
P.2.1		180	210			270	140				270	270
P.2.2		180	210			260	140				260	260
P.2.3		180	210			180	140				160	180
P.2.4		180	210			150	140				130	150
P.3.1		160	190			160	120				140	160
P.3.2		160	190			130	120				110	130
P.3.3		160	190			120	120				100	120
P.4.1		140	160			180	100				160	180
P.4.2		140	160			130	100				110	130
M.1.1		180	280			150	140				160	150
M.2.1		160	250			150	120				160	150
M.3.1		120	180			130	90				150	130
K.1.1		210	210	290		160	150		290		150	160
K.1.2		180	180	290		120	140		290		110	120
K.2.1		160	160	270		160	120		270		150	160
K.2.2		160	160	250		100	120		250		90	100
K.3.1		140	140	220		120	100		220		110	120
K.3.2		140	140	220		100	100		220		90	100
N.1.1	250				600	400				600	400	400
N.1.2	250				500	400				500	400	400
N.2.1	250				400	250				400	250	250
N.2.2	250				300	250				300	250	250
N.2.3	250				250	230				250	230	230
N.3.1	230				400	200				400	200	200
N.3.2	230				300	220				300	220	220
N.3.3	230				300	330				300	330	330
N.4.1	230				300	200				300	200	200
S.1.1	20	60			60	60				60	50	60
S.1.2	20	50			60	50				60	40	50
S.2.1	20	60			60	60				60	50	60
S.2.2	20	50			60	50				60	40	50
S.2.3	20	30			60	30				60	30	30
S.3.1	60	100			80	100				80	70	100
S.3.2	30	80			80	80				80	60	80
S.3.3	30	50			80	50				80	40	50
H.1.1					80	100	90	160		80		100
H.1.2					40	80	70	185		40		80
H.1.3					40	50	40	215		40		50
H.1.4					40			240		40		
H.2.1					80	100	90			80		100
H.3.1					80	80	70			80		80
O.1.1	100				100					100		
O.1.2	100				100					100		
O.2.1												
O.2.2	100				100					100		
O.3.1	100				100					100		

→ v_c
→ $n_{max.}$
→ LTA

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie z.B. Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittwerte dar, welche je nach Einsatzbedingungen um **± 20 %** angepasst werden können! Unbedingt zu beachten sind die v_c-Werte der eingesetzten Sorte, die Maximaldrehzahlen des Systems und die Reduktion dieser Maximaldrehzahlen je nach der angewandten Auskraglänge (LTA).

Schnittdatenrichtwerte für Wendeschneidplatten – Grundsatzempfehlung (ISO-Norm)

Index	Wendeschneidplatten für ...									Ausdrehstahl	Schneideinsatz Schneidplatte
	62 295 ...					62 303 ..., 62 304 ..., 62 305 ..., 62 308 ..., 62 326 ..., 62 332 ..., 62 333 ..., 62 363 ..., 62 372 ..., 62 373 ..., 62 392 ...				62 346 ...	62 383 ..., 62 384 ...
	CTCP125 (HCX1125)	CTCP115 (HCX1115)	CTCP135 (HCR1135)	CTC2135 (CWN2135)	H10T (CWK15)	CWN10	CWP25	CWC06	CWC10	HM unbeschichtet	VHM TiN
	v_c (m/min.)					v_c (m/min.)				v_c (m/min.)	v_c (m/min.)
P.1.1	295	370	210	360		185	185	250	175	175	190
P.1.2	250	315	175	360		185	185	250	140	175	200
P.1.3	210	270	145	360		185	185	250	140	175	170
P.1.4	200	250	135	375		185	185	250	140	175	170
P.1.5	180	230	120	375		185	185	250	140	175	160
P.2.1	260	325	180	385		185	185	250	140	175	180
P.2.2	195	250	130	385		185	185	250	175	175	150
P.2.3	180	230	120	385		185	185	250	140	175	160
P.2.4	130	170	85	385		185	185	250	140	175	160
P.3.1	170	200	150	310		185	185	250	175	175	120
P.3.2	105	140	95	310		135	135	165	140	65	100
P.3.3	40	85	35	310		135	135	165	140	65	100
P.4.1	170	200	155	320		125	125	120	120	100	80
P.4.2	135	170	125	320		125	125	120	120	100	80
M.1.1			155	300		120	120	120	120	100	80
M.2.1			95	310		100	100	100	110	70	80
M.3.1			135	325		120	120	120	120	100	80
K.1.1	170	255			140	160	160	160	225	135	200
K.1.2	160	235			115	160	160	160	225	135	150
K.2.1	180	270			150	160	160	160	125	135	120
K.2.2	160	205			110	140	140	140	125	115	110
K.3.1	200	250			170	140	140	140	125	115	180
K.3.2	160	210			140	140	140	140	125	115	150
N.1.1					1400	400	400	400		250	300
N.1.2					1100	400	400	400		250	240
N.2.1					950	400	400	400		250	240
N.2.2					950	400	400	400		250	240
N.2.3					500	400	400	400		250	240
N.3.1					425	400	400	400		250	290
N.3.2					400	400	400	400		250	290
N.3.3					275	400	400	400		250	290
N.4.1					225						220
S.1.1				30		55					60
S.1.2				25		55					40
S.2.1				15		55					30
S.2.2				10		55					30
S.2.3				10		55					30
S.3.1				105		55					30
S.3.2				25		55					25
S.3.3						55					25
H.1.1						125					110
H.1.2						100					80
H.1.3						80					70
H.1.4											
H.2.1						170					70
H.3.1						125					70
O.1.1					130						240
O.1.2											240
O.2.1					105						180
O.2.2											180
O.3.1											180

→ v_c
→ $n_{max.}$
→ LTA

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie z.B. Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittwerte dar, welche je nach Einsatzbedingungen um **± 20 %** angepasst werden können! Unbedingt zu beachten sind die v_c-Werte der eingesetzten Sorte, die Maximaldrehzahlen des Systems und die Reduktion dieser Maximaldrehzahlen je nach der angewandten Auskraglänge (LTA).

Schnittdatenrichtwerte für Feinverstellköpfe

Index	60 010 ... Flex Feinbearbeitung mit Spantiefe a_p = 0,1 – 0,2 mm			62 800 ... hi.flex Feinbearbeitung mit Spantiefe a_p = 0,1 – 0,2 mm				● 1. Wahl ○ geeignet			62 815 ... M03Speed Feinbearbeitung mit Spantiefe a_p = 0,1 – 0,2 mm		● 1. Wahl ○ geeignet		
	Ø 6 – 8 mm	Ø 8 – 12 mm	Ø 12 – 120 mm	Ø 0,5 – 5,6 mm	Ø 5,6 – 8 mm	Ø 8 – 12 mm	Ø 12 – 365 mm	Emulsion	Druckluft	MMS	Ø 24,8 – 63 mm	Ø 63 – 206 mm	Emulsion	Druckluft	MMS
	f (mm/U)			f (mm/U)							f (mm/U)				
P.1.1	0,03–0,04	0,05–0,07	0,07–0,10	0,02–0,05	0,03–0,04	0,05–0,07	0,07–0,10	●	○		0,06–0,08	0,07–0,10	●	○	○
P.1.2	0,03–0,04	0,05–0,07	0,08–0,12	0,02–0,05	0,03–0,04	0,05–0,07	0,08–0,12	●	○		0,07–0,10	0,11–0,15	●	○	○
P.1.3	0,03–0,04	0,04–0,06	0,08–0,12	0,02–0,05	0,03–0,04	0,04–0,06	0,08–0,12	●	○		0,06–0,08	0,08–0,12	●	○	○
P.1.4	0,03–0,04	0,04–0,06	0,07–0,10	0,02–0,05	0,03–0,04	0,04–0,06	0,07–0,10	●	○		0,05–0,07	0,07–0,10	●	○	○
P.1.5	0,03–0,04	0,05–0,07	0,08–0,12	0,02–0,05	0,03–0,04	0,05–0,07	0,08–0,12	●	○		0,06–0,09	0,09–0,13	●	○	○
P.2.1	0,03–0,04	0,04–0,06	0,08–0,12	0,02–0,05	0,03–0,04	0,04–0,06	0,08–0,12	●	○		0,06–0,08	0,08–0,12	●	○	○
P.2.2	0,03–0,04	0,04–0,06	0,07–0,10	0,02–0,05	0,03–0,04	0,04–0,06	0,07–0,10	●	○		0,05–0,07	0,07–0,10	●	○	○
P.2.3	0,02–0,03	0,04–0,06	0,07–0,10	0,02–0,05	0,02–0,03	0,04–0,06	0,07–0,10	●	○		0,06–0,08	0,07–0,10	●	○	○
P.2.4	0,02–0,03	0,03–0,04	0,06–0,08	0,02–0,05	0,02–0,03	0,03–0,04	0,06–0,08	●	○		0,04–0,06	0,06–0,08	●	○	○
P.3.1	0,02–0,03	0,04–0,06	0,06–0,08	0,02–0,05	0,02–0,03	0,04–0,06	0,06–0,08	●	○		0,04–0,06	0,07–0,10	●	○	○
P.3.2	0,02–0,03	0,03–0,04	0,06–0,08	0,02–0,05	0,02–0,03	0,03–0,04	0,06–0,08	●	○		0,03–0,04	0,06–0,08	●	○	○
P.3.3	0,02–0,03	0,03–0,04	0,06–0,08	0,02–0,05	0,02–0,03	0,03–0,04	0,06–0,08	●	○		0,03–0,04	0,05–0,07	●	○	○
P.4.1	0,02–0,03	0,04–0,05	0,07–0,10	0,02–0,05	0,02–0,03	0,04–0,05	0,07–0,10	●	○		0,04–0,06	0,07–0,10	●	○	○
P.4.2	0,02–0,03	0,03–0,04	0,06–0,08	0,02–0,05	0,02–0,03	0,03–0,04	0,06–0,08	●	○		0,03–0,04	0,06–0,08	●	○	○
M.1.1	0,01–0,015	0,04–0,05	0,07–0,10	0,02–0,05	0,01–0,015	0,04–0,05	0,07–0,10	●	○		0,04–0,06	0,07–0,10	●	○	○
M.2.1	0,01–0,015	0,03–0,04	0,06–0,08	0,02–0,05	0,01–0,015	0,03–0,04	0,06–0,08	●	○		0,04–0,06	0,07–0,10	●	○	○
M.3.1	0,01–0,015	0,03–0,04	0,06–0,08	0,02–0,05	0,01–0,015	0,03–0,04	0,06–0,08	●	○		0,04–0,05	0,06–0,09	●	○	○
K.1.1	0,04–0,05	0,06–0,08	0,11–0,15	0,02–0,05	0,04–0,05	0,06–0,08	0,11–0,15	○	●		0,11–0,15	0,14–0,20	○	●	○
K.1.2	0,04–0,05	0,06–0,08	0,11–0,15	0,02–0,05	0,04–0,05	0,06–0,08	0,11–0,15	○	●		0,11–0,15	0,14–0,20	○	●	○
K.2.1	0,03–0,04	0,06–0,08	0,11–0,15	0,02–0,05	0,03–0,04	0,06–0,08	0,11–0,15	○	●		0,07–0,10	0,11–0,15	○	●	○
K.2.2	0,02–0,03	0,05–0,07	0,08–0,12	0,02–0,05	0,02–0,03	0,05–0,07	0,08–0,12	○	●		0,06–0,08	0,08–0,12	○	●	○
K.3.1	0,03–0,04	0,06–0,08	0,11–0,15	0,02–0,05	0,03–0,04	0,06–0,08	0,11–0,15	○	●		0,07–0,10	0,11–0,15	○	●	○
K.3.2	0,02–0,03	0,05–0,07	0,08–0,12	0,02–0,05	0,02–0,03	0,05–0,07	0,08–0,12	○	●		0,06–0,08	0,08–0,12	○	●	○
N.1.1	0,01–0,02	0,04–0,06	0,07–0,10	0,02–0,05	0,01–0,02	0,04–0,06	0,07–0,10	●	○		0,06–0,08	0,08–0,12	●	○	○
N.1.2	0,01–0,02	0,04–0,06	0,07–0,10	0,02–0,05	0,01–0,02	0,04–0,06	0,07–0,10	●	○		0,06–0,08	0,08–0,12	●	○	○
N.2.1	0,04–0,05	0,06–0,08	0,08–0,12	0,02–0,05	0,04–0,05	0,06–0,08	0,08–0,12	●	○		0,07–0,10	0,11–0,15	●	○	○
N.2.2	0,04–0,05	0,06–0,08	0,08–0,12	0,02–0,05	0,04–0,05	0,06–0,08	0,08–0,12	●	○		0,07–0,10	0,11–0,15	●	○	○
N.2.3	0,04–0,05	0,06–0,08	0,08–0,12	0,02–0,05	0,04–0,05	0,06–0,08	0,08–0,12	●	○		0,06–0,09	0,08–0,12	●	○	○
N.3.1	0,01–0,02	0,03–0,04	0,06–0,08	0,02–0,05	0,01–0,02	0,03–0,04	0,06–0,08	●	○		0,07–0,10	0,11–0,15	●	○	○
N.3.2	0,01–0,02	0,03–0,04	0,06–0,08	0,02–0,05	0,01–0,02	0,03–0,04	0,06–0,08	●	○		0,07–0,10	0,11–0,15	●	○	○
N.3.3	0,04–0,05	0,06–0,08	0,11–0,15	0,02–0,05	0,04–0,05	0,06–0,08	0,11–0,15	●	○		0,07–0,10	0,11–0,15	●	○	○
N.4.1	0,01–0,02	0,03–0,04	0,06–0,08	0,02–0,05	0,01–0,02	0,03–0,04	0,06–0,08	●	○		0,07–0,10	0,11–0,15	●	○	○
S.1.1	0,01–0,015	0,03–0,04	0,06–0,08	0,02–0,08	0,01–0,015	0,03–0,04	0,06–0,08	●	○		0,04–0,06	0,06–0,08	●	○	○
S.1.2	0,01–0,015	0,02–0,03	0,04–0,06	0,02–0,08	0,01–0,015	0,02–0,03	0,04–0,06	●	○		0,03–0,04	0,04–0,06	●	○	○
S.2.1	0,01–0,015	0,03–0,04	0,06–0,08	0,02–0,08	0,01–0,015	0,03–0,04	0,06–0,08	●	○		0,04–0,06	0,06–0,08	●	○	○
S.2.2	0,01–0,015	0,02–0,03	0,04–0,06	0,02–0,08	0,01–0,015	0,02–0,03	0,04–0,06	●	○		0,03–0,04	0,04–0,06	●	○	○
S.2.3	0,01–0,015	0,06–0,08	0,04–0,06	0,02–0,08	0,01–0,015	0,06–0,08	0,04–0,06	●	○		0,03–0,04	0,04–0,06	●	○	○
S.3.1	0,01–0,015	0,03–0,04	0,06–0,08	0,02–0,08	0,01–0,015	0,03–0,04	0,06–0,08	●	○		0,04–0,06	0,06–0,08	●	○	○
S.3.2	0,01–0,015	0,03–0,04	0,06–0,08	0,02–0,08	0,01–0,015	0,03–0,04	0,06–0,08	●	○		0,04–0,06	0,06–0,08	●	○	○
S.3.3	0,01–0,015	0,01–0,02	0,03–0,04	0,02–0,08	0,01–0,015	0,01–0,02	0,03–0,04	●	○		0,03–0,04	0,04–0,06	●	○	○
H.1.1		0,04–0,05	0,06–0,08	0,02–0,05		0,04–0,05	0,06–0,08		●		0,06–0,08	0,06–0,08		●	○
H.1.2		0,04–0,05	0,06–0,08	0,02–0,05		0,04–0,05	0,06–0,08		●		0,04–0,06	0,04–0,06		●	○
H.1.3		0,02–0,03	0,03–0,04	0,02–0,05		0,02–0,03	0,03–0,04		●		0,03–0,04	0,03–0,04		●	○
H.1.4															
H.2.1		0,04–0,05	0,06–0,08	0,02–0,05		0,04–0,05	0,06–0,08		●		0,04–0,05	0,04–0,06		●	○
H.3.1		0,04–0,05	0,06–0,08	0,02–0,05		0,04–0,05	0,06–0,08		●		0,04–0,05	0,04–0,06		●	○
O.1.1				0,02–0,05		0,06–0,08	0,06–0,08	○	●		0,06–0,08	0,06–0,08	○	●	○
O.1.2				0,02–0,05		0,06–0,08	0,06–0,08	○	●		0,06–0,08	0,06–0,08	○	●	○
O.2.1															
O.2.2				0,02–0,05		0,06–0,08	0,07–0,10		●		0,06–0,08	0,06–0,08		●	
O.3.1				0,02–0,05		0,06–0,08	0,07–0,10		●		0,06–0,08	0,06–0,08		●	

→ v_c
→ $n_{max.}$
→ LTA

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie z.B. Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittwerte dar, welche je nach Einsatzbedingungen innerhalb des Bereichs angepasst werden können! Unbedingt zu beachten sind die v_c-Werte der eingesetzten Sorte, die Maximaldrehzahlen des Systems und die Reduktion dieser Maximaldrehzahlen je nach der angewandten Auskraglänge (LTA).

Schnittdatenrichtwerte für Feinverstellköpfe

Index	62 810 … Feinverstellkopf FF Feinbearbeitung mit Spantiefe a_p = 0,1 – 0,2 mm			62 811 … Feinverstellkopf FZ Feinbearbeitung mit Spantiefe a_p = 0,1 – 0,2 mm			● 1. Wahl ○ geeignet		
	Ø 29,5 – 50 mm	Ø 47 – 83 mm	Ø 79 – 199 mm	Ø 20 – 48 mm	Ø 45 – 76 mm	Ø 72 – 175 mm	Emulsion	Druckluft	MMS
	f (mm/U)			f (mm/U)					
P.1.1	0,06–0,08	0,07–0,10	0,11–0,15	0,06–0,08	0,07–0,10	0,11–0,15	●	○	○
P.1.2	0,07–0,10	0,11–0,15	0,14–0,20	0,07–0,10	0,11–0,15	0,14–0,20	●	○	○
P.1.3	0,06–0,08	0,08–0,12	0,14–0,20	0,06–0,08	0,08–0,12	0,14–0,20	●	○	○
P.1.4	0,05–0,07	0,07–0,10	0,13–0,18	0,05–0,07	0,07–0,10	0,13–0,18	●	○	○
P.1.5	0,06–0,09	0,09–0,13	0,13–0,18	0,06–0,09	0,09–0,13	0,13–0,18	●	○	○
P.2.1	0,06–0,08	0,08–0,12	0,14–0,20	0,06–0,08	0,08–0,12	0,14–0,20	●	○	○
P.2.2	0,05–0,07	0,07–0,10	0,13–0,18	0,05–0,07	0,07–0,10	0,13–0,18	●	○	○
P.2.3	0,06–0,08	0,07–0,10	0,14–0,20	0,06–0,08	0,07–0,10	0,14–0,20	●	○	○
P.2.4	0,04–0,06	0,06–0,08	0,07–0,10	0,04–0,06	0,06–0,08	0,07–0,10	●	○	○
P.3.1	0,04–0,06	0,07–0,10	0,11–0,15	0,04–0,06	0,07–0,10	0,11–0,15	●	○	○
P.3.2	0,03–0,04	0,06–0,08	0,08–0,12	0,03–0,04	0,06–0,08	0,08–0,12	●	○	○
P.3.3	0,03–0,04	0,05–0,07	0,07–0,10	0,03–0,04	0,05–0,07	0,07–0,10	●	○	○
P.4.1	0,04–0,06	0,07–0,10	0,11–0,15	0,04–0,06	0,07–0,10	0,11–0,15	●	○	○
P.4.2	0,03–0,04	0,06–0,08	0,08–0,12	0,03–0,04	0,06–0,08	0,08–0,12	●	○	○
M.1.1	0,04–0,06	0,07–0,10	0,11–0,15	0,04–0,06	0,07–0,10	0,11–0,15	●	○	○
M.2.1	0,04–0,06	0,07–0,10	0,11–0,15	0,04–0,06	0,07–0,10	0,11–0,15	●	○	○
M.3.1	0,04–0,05	0,06–0,09	0,08–0,12	0,04–0,05	0,06–0,09	0,08–0,12	●	○	○
K.1.1	0,11–0,15	0,14–0,20	0,21–0,30	0,11–0,15	0,14–0,20	0,21–0,30	○	●	○
K.1.2	0,11–0,15	0,14–0,20	0,21–0,30	0,11–0,15	0,14–0,20	0,21–0,30	○	●	○
K.2.1	0,07–0,10	0,11–0,15	0,18–0,25	0,07–0,10	0,11–0,15	0,18–0,25	○	●	○
K.2.2	0,06–0,08	0,08–0,12	0,14–0,20	0,06–0,08	0,08–0,12	0,14–0,20	○	●	○
K.3.1	0,07–0,10	0,11–0,15	0,18–0,25	0,07–0,10	0,11–0,15	0,18–0,25	○	●	○
K.3.2	0,06–0,08	0,08–0,12	0,14–0,20	0,06–0,08	0,08–0,12	0,14–0,20	○	●	○
N.1.1	0,06–0,08	0,08–0,12	0,11–0,15	0,06–0,08	0,08–0,12	0,11–0,15	●	○	○
N.1.2	0,06–0,08	0,08–0,12	0,11–0,15	0,06–0,08	0,08–0,12	0,11–0,15	●	○	○
N.2.1	0,07–0,10	0,11–0,15	0,14–0,20	0,07–0,10	0,11–0,15	0,14–0,20	●	○	○
N.2.2	0,07–0,10	0,11–0,15	0,14–0,20	0,07–0,10	0,11–0,15	0,14–0,20	●	○	○
N.2.3	0,06–0,09	0,08–0,12	0,13–0,18	0,06–0,09	0,08–0,12	0,13–0,18	●	○	○
N.3.1	0,07–0,10	0,11–0,15	0,14–0,20	0,07–0,10	0,11–0,15	0,14–0,20	●	○	○
N.3.2	0,07–0,10	0,11–0,15	0,15–0,22	0,07–0,10	0,11–0,15	0,15–0,22	●	○	○
N.3.3	0,07–0,10	0,11–0,15	0,14–0,20	0,07–0,10	0,11–0,15	0,14–0,20	●	○	○
N.4.1	0,07–0,10	0,11–0,15	0,14–0,20	0,07–0,10	0,11–0,15	0,14–0,20	●	○	○
S.1.1	0,04–0,06	0,06–0,08	0,07–0,10	0,04–0,06	0,06–0,08	0,07–0,10	●	○	○
S.1.2	0,03–0,04	0,04–0,06	0,06–0,08	0,03–0,04	0,04–0,06	0,06–0,08	●	○	○
S.2.1	0,04–0,06	0,06–0,08	0,07–0,10	0,04–0,06	0,06–0,08	0,07–0,10	●	○	○
S.2.2	0,03–0,04	0,04–0,06	0,06–0,08	0,03–0,04	0,04–0,06	0,06–0,08	●	○	○
S.2.3	0,03–0,04	0,04–0,06	0,04–0,06	0,03–0,04	0,04–0,06	0,04–0,06	●	○	○
S.3.1	0,04–0,06	0,06–0,08	0,08–0,11	0,04–0,06	0,06–0,08	0,08–0,11	●	○	○
S.3.2	0,04–0,06	0,06–0,08	0,07–0,10	0,04–0,06	0,06–0,08	0,07–0,10	●	○	○
S.3.3	0,03–0,04	0,04–0,06	0,07–0,10	0,03–0,04	0,04–0,06	0,07–0,10	●	○	○
H.1.1	0,06–0,08	0,06–0,08	0,07–0,10	0,06–0,08	0,06–0,08	0,07–0,10		●	○
H.1.2	0,04–0,06	0,04–0,06	0,06–0,08	0,04–0,06	0,04–0,06	0,06–0,08		●	○
H.1.3	0,03–0,04	0,03–0,04	0,03–0,04	0,03–0,04	0,03–0,04	0,03–0,04		●	○
H.1.4									
H.2.1	0,04–0,05	0,04–0,06	0,07–0,10	0,04–0,05	0,04–0,06	0,07–0,10		●	○
H.3.1	0,04–0,05	0,04–0,06	0,06–0,08	0,04–0,05	0,04–0,06	0,06–0,08		●	○
O.1.1	0,06–0,08	0,06–0,08	0,06–0,08	0,06–0,08	0,06–0,08	0,06–0,08	○	●	○
O.1.2	0,06–0,08	0,06–0,08	0,06–0,08	0,06–0,08	0,06–0,08	0,06–0,08	○	●	○
O.2.1									
O.2.2	0,06–0,08	0,06–0,08	0,06–0,08	0,06–0,08	0,06–0,08	0,06–0,08		●	
O.3.1	0,06–0,08	0,06–0,08	0,06–0,08	0,06–0,08	0,06–0,08	0,06–0,08		●	

→ v_c
→ $n_{max.}$
→ LTA

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie z.B. Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittwerte dar, welche je nach Einsatzbedingungen innerhalb des Bereichs angepasst werden können! Unbedingt zu beachten sind die v_c-Werte der eingesetzten Sorte, die Maximaldrehzahlen des Systems und die Reduktion dieser Maximaldrehzahlen je nach der angewandten Auskraglänge (LTA).

Schnittdatenrichtwerte für Schlichtausdrehköpfe

Index	62 303 ..., 62 308 ...	62 305 ...	● 1. Wahl ○ geeignet			62 382 ..., 62 386 ...	62 372 ..., 62 373 ...	62 326 ..., 62 332 ..., 62 333 ..., 62 363 ...	62 304 ...	● 1. Wahl ○ geeignet		
	Einschneiden-Schlichtausdrehkopf					Micro-Ausdrehkopf	Multi-Head-Ausdreh- und Feinbohrkopf	Einschneiden-Ausdrehkopf	Feinbohrkopf			
	a_p = 0,1 – 0,4 mm					a_p = 0,1 – 0,2 mm	a_p = 0,1 – 0,4 mm	a_p = 0,1 – 0,4 mm	a_p = 0,1 – 0,4 mm			
	Ø 23,9–116,1 mm	Ø 86 – 402 mm	Emulsion	Druckluft	MMS	Ø 0,3 – 19,1 mm	Ø 3 – 320 mm	Ø 3 – 88,1 mm	Ø 14,7 – 24,1 mm	Emulsion	Druckluft	MMS
	f (mm/U)					f (mm/U)						
P.1.1	0,03–0,12	0,03–0,12	●	○		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	●	○	○
P.1.2	0,03–0,12	0,03–0,12	●	○		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	●	○	○
P.1.3	0,03–0,12	0,03–0,12	●	○		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	●	○	○
P.1.4	0,03–0,12	0,03–0,12	●	○		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	●	○	○
P.1.5	0,03–0,12	0,03–0,12	●	○		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	●	○	○
P.2.1	0,03–0,12	0,03–0,12	●	○		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	●	○	○
P.2.2	0,03–0,12	0,03–0,12	●	○		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	●	○	○
P.2.3	0,03–0,12	0,03–0,12	●	○		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	●	○	○
P.2.4	0,03–0,12	0,03–0,12	●	○		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	●	○	○
P.3.1	0,03–0,12	0,03–0,12	●	○		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	●	○	○
P.3.2	0,03–0,12	0,03–0,12	●	○		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	●	○	○
P.3.3	0,03–0,12	0,03–0,12	●	○		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	●	○	○
P.4.1	0,03–0,12	0,03–0,12	●	○		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	●	○	○
P.4.2	0,03–0,12	0,03–0,12	●	○		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	●	○	○
M.1.1	0,03–0,12	0,03–0,12	●	○		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	●	○	○
M.2.1	0,03–0,12	0,03–0,12	●	○		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	●	○	○
M.3.1	0,03–0,12	0,03–0,12	●	○		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	●	○	○
K.1.1	0,03–0,12	0,03–0,12	○	●		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	○	●	○
K.1.2	0,03–0,12	0,03–0,12	○	●		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	○	●	○
K.2.1	0,03–0,12	0,03–0,12	○	●		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	○	●	○
K.2.2	0,03–0,12	0,03–0,12	○	●		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	○	●	○
K.3.1	0,03–0,12	0,03–0,12	○	●		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	○	●	○
K.3.2	0,03–0,12	0,03–0,12	○	●		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	○	●	○
N.1.1	0,03–0,12	0,03–0,12	●	○		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	●	○	○
N.1.2	0,03–0,12	0,03–0,12	●	○		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	●	○	○
N.2.1	0,03–0,12	0,03–0,12	●	○		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	●	○	○
N.2.2	0,03–0,12	0,03–0,12	●	○		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	●	○	○
N.2.3	0,03–0,12	0,03–0,12	●	○		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	●	○	○
N.3.1	0,03–0,12	0,03–0,12	●	○		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	●	○	○
N.3.2	0,03–0,12	0,03–0,12	●	○		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	●	○	○
N.3.3	0,03–0,12	0,03–0,12	●	○		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	●	○	○
N.4.1	0,03–0,12	0,03–0,12	●	○		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	●	○	○
S.1.1	0,03–0,12	0,03–0,12	●	○		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	●	○	○
S.1.2	0,03–0,12	0,03–0,12	●	○		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	●	○	○
S.2.1	0,03–0,12	0,03–0,12	●	○		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	●	○	○
S.2.2	0,03–0,12	0,03–0,12	●	○		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	●	○	○
S.2.3	0,03–0,12	0,03–0,12	●	○		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	●	○	○
S.3.1	0,03–0,12	0,03–0,12	●	○		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	●	○	○
S.3.2	0,03–0,12	0,03–0,12	●	○		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	●	○	○
S.3.3	0,03–0,12	0,03–0,12	●	○		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	●	○	○
H.1.1	0,03–0,12	0,03–0,12	○	●		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	○	●	○
H.1.2	0,03–0,12	0,03–0,12	○	●		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	○	●	○
H.1.3	0,03–0,12	0,03–0,12	○	●		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	○	●	○
H.1.4												
H.2.1	0,03–0,12	0,03–0,12	○	●		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	○	●	○
H.3.1	0,03–0,12	0,03–0,12	○	●		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	○	●	○
O.1.1	0,03–0,12	0,03–0,12	○	●		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	○	●	○
O.1.2	0,03–0,12	0,03–0,12	○	●		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	○	●	○
O.2.1	0,03–0,12	0,03–0,12	○	●		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10	○	●	
O.2.2	0,03–0,12	0,03–0,12		●		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10		●	
O.3.1	0,03–0,12	0,03–0,12		●		0,02	0,03–0,12	0,03–0,12	0,03–0,10		●	

→ v_c
→ $n_{max.}$
→ LTA

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie z.B. Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittwerte dar, welche je nach Einsatzbedingungen innerhalb des Bereichs (beziehungsweise um ± 20 %) angepasst werden können! Unbedingt zu beachten sind die v_c-Werte der eingesetzten Sorte, die Maximaldrehzahlen des Systems und die Reduktion dieser Maximaldrehzahlen je nach der angewandten Auskraglänge (LTA).

Schnittdatenrichtwerte für Schruppausdrehköpfe

Index	62 843 ..., 62 870 ..., 62 881 ... Twin G01 / Twin G04 Schnitttiefe a_p = 1 – 9 mm							● 1. Wahl ○ geeignet		
	Ø 24 – 32 mm	Ø 30 – 41 mm	Ø 39 – 53 mm	Ø 51 – 71 mm	Ø 64 – 91 mm	Ø 83 – 124 mm	Ø 109 – 401 mm	Emulsion	Druckluft	MMS
	f (mm/U)									
P.1.1	0,14–0,20	0,17–0,24	0,22–0,30	0,28–0,40	0,32–0,45	0,35–0,50	0,35–0,50	●	○	○
P.1.2	0,14–0,20	0,17–0,24	0,22–0,30	0,28–0,40	0,32–0,45	0,35–0,50	0,35–0,50	●	○	○
P.1.3	0,14–0,20	0,17–0,24	0,22–0,30	0,28–0,40	0,32–0,45	0,35–0,50	0,35–0,50	●	○	○
P.1.4	0,14–0,20	0,17–0,24	0,22–0,30	0,28–0,40	0,32–0,45	0,35–0,50	0,35–0,50	●	○	○
P.1.5	0,14–0,20	0,17–0,24	0,22–0,30	0,28–0,40	0,32–0,45	0,35–0,50	0,35–0,50	●	○	○
P.2.1	0,14–0,20	0,17–0,24	0,22–0,30	0,28–0,40	0,32–0,45	0,35–0,50	0,35–0,50	●	○	○
P.2.2	0,14–0,20	0,17–0,24	0,22–0,30	0,28–0,40	0,32–0,45	0,35–0,50	0,35–0,50	●	○	○
P.2.3	0,14–0,20	0,17–0,24	0,22–0,30	0,28–0,40	0,32–0,45	0,35–0,50	0,35–0,50	●	○	○
P.2.4	0,14–0,20	0,17–0,24	0,22–0,30	0,28–0,40	0,32–0,45	0,35–0,50	0,35–0,50	●	○	○
P.3.1	0,11–0,15	0,14–0,20	0,18–0,25	0,22–0,32	0,27–0,38	0,29–0,42	0,29–0,42	●	○	○
P.3.2	0,11–0,15	0,14–0,20	0,18–0,25	0,22–0,32	0,27–0,38	0,29–0,42	0,29–0,42	●	○	○
P.3.3	0,11–0,15	0,14–0,20	0,18–0,25	0,22–0,32	0,27–0,38	0,29–0,42	0,29–0,42	●	○	○
P.4.1	0,08–0,12	0,11–0,15	0,14–0,20	0,18–0,25	0,20–0,28	0,25–0,35	0,25–0,35	●	○	○
P.4.2	0,08–0,12	0,11–0,15	0,14–0,20	0,18–0,25	0,20–0,28	0,25–0,35	0,25–0,35	●	○	○
M.1.1	0,10–0,14	0,13–0,18	0,17–0,24	0,17–0,24	0,21–0,30	0,28–0,40	0,32–0,45	●	○	○
M.2.1	0,10–0,14	0,13–0,18	0,17–0,24	0,28–0,40	0,21–0,30	0,28–0,40	0,32–0,45	●	○	○
M.3.1	0,08–0,12	0,10–0,14	0,14–0,20	0,14–0,20	0,18–0,25	0,21–0,30	0,25–0,35	●	○	○
K.1.1	0,18–0,25	0,21–0,30	0,28–0,40	0,35–0,50	0,39–0,55	0,42–0,60	0,42–0,60	○	●	○
K.1.2	0,18–0,25	0,21–0,30	0,28–0,40	0,35–0,50	0,39–0,55	0,42–0,60	0,42–0,60	○	●	○
K.2.1	0,18–0,25	0,21–0,30	0,28–0,40	0,35–0,50	0,39–0,55	0,42–0,60	0,42–0,60	○	●	○
K.2.2	0,15–0,22	0,20–0,28	0,21–0,30	0,32–0,45	0,32–0,45	0,35–0,50	0,35–0,50	○	●	○
K.3.1	0,14–0,20	0,17–0,24	0,20–0,28	0,25–0,35	0,28–0,40	0,32–0,45	0,32–0,45	○	●	○
K.3.2	0,14–0,20	0,17–0,24	0,20–0,28	0,25–0,35	0,28–0,40	0,32–0,45	0,32–0,45	○	●	○
N.1.1	0,18–0,25	0,21–0,30	0,35–0,50	0,35–0,50	0,42–0,60	0,49–0,70	0,49–0,70	●	○	○
N.1.2	0,18–0,25	0,21–0,30	0,35–0,50	0,35–0,50	0,42–0,60	0,49–0,70	0,49–0,70	●	○	○
N.2.1	0,18–0,25	0,21–0,30	0,35–0,50	0,35–0,50	0,42–0,60	0,49–0,70	0,49–0,70	●	○	○
N.2.2	0,18–0,25	0,21–0,30	0,35–0,50	0,35–0,50	0,42–0,60	0,49–0,70	0,49–0,70	●	○	○
N.2.3	0,18–0,25	0,21–0,30	0,35–0,50	0,35–0,50	0,42–0,60	0,49–0,70	0,49–0,70	●	○	○
N.3.1	0,18–0,25	0,21–0,30	0,35–0,50	0,35–0,50	0,42–0,60	0,49–0,70	0,49–0,70	●	○	○
N.3.2	0,18–0,25	0,21–0,30	0,35–0,50	0,35–0,50	0,42–0,60	0,49–0,70	0,49–0,70	●	○	○
N.3.3	0,18–0,25	0,21–0,30	0,35–0,50	0,35–0,50	0,42–0,60	0,49–0,70	0,49–0,70	●	○	○
N.4.1	0,18–0,25	0,21–0,30	0,35–0,50	0,35–0,50	0,42–0,60	0,49–0,70	0,49–0,70	●	○	○
S.1.1	0,08–0,12	0,08–0,12	0,08–0,12	0,10–0,14	0,13–0,18	0,14–0,20	0,14–0,20	●	○	○
S.1.2	0,07–0,10	0,07–0,10	0,07–0,10	0,08–0,11	0,10–0,14	0,11–0,16	0,11–0,16	●	○	○
S.2.1	0,08–0,12	0,08–0,12	0,08–0,12	0,10–0,14	0,13–0,18	0,14–0,20	0,14–0,20	●	○	○
S.2.2	0,07–0,10	0,07–0,10	0,07–0,10	0,08–0,11	0,13–0,18	0,11–0,16	0,11–0,16	●	○	○
S.2.3	0,07–0,10	0,07–0,10	0,07–0,10	0,08–0,11	0,10–0,14	0,11–0,16	0,11–0,16	●	○	○
S.3.1	0,08–0,12	0,08–0,12	0,08–0,12	0,10–0,14	0,13–0,18	0,14–0,20	0,14–0,20	●	○	○
S.3.2	0,08–0,12	0,08–0,12	0,08–0,12	0,10–0,14	0,13–0,18	0,14–0,20	0,14–0,20	●	○	○
S.3.3	0,07–0,10	0,07–0,10	0,07–0,10	0,08–0,11	0,13–0,18	0,11–0,16	0,11–0,16	●	○	○
H.1.1										
H.1.2										
H.1.3										
H.1.4										
H.2.1										
H.3.1										
O.1.1	0,11–0,16	0,11–0,16	0,11–0,16	0,14–0,20	0,14–0,20	0,14–0,20	0,14–0,20	○	●	○
O.1.2	0,11–0,16	0,11–0,16	0,11–0,16	0,14–0,20	0,14–0,20	0,14–0,20	0,14–0,20	○	●	○
O.2.1										
O.2.2	0,06–0,08	0,06–0,08	0,07–0,10	0,07–0,10	0,08–0,12	0,08–0,12	0,10–0,14		●	
O.3.1	0,06–0,08	0,06–0,08	0,07–0,10	0,07–0,10	0,09–0,12	0,08–0,12	0,10–0,14		●	

→ v_c
→ $n_{max.}$
→ LTA

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie z.B. Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittwerte dar, welche je nach Einsatzbedingungen innerhalb des Bereichs angepasst werden können! Unbedingt zu beachten sind die v_c-Werte der eingesetzten Sorte, die Maximaldrehzahlen des Systems und die Reduktion dieser Maximaldrehzahlen je nach der angewandten Auskraglänge (LTA).

Schnittdatenrichtwerte für Schruppausdrehköpfe

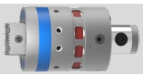
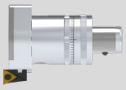
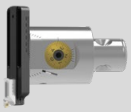
Index	62 295 … Zweischneiden-Schruppausdrehkopf Schnitttiefe a_p = 2,5 – 7 mm			● 1. Wahl ○ geeignet		
	Ø 23,5 – 40,5 mm	Ø 40,5 – 66,5 mm	Ø 66,5 – 87,5 mm	Emulsion	Druckluft	MMS
	f (mm/U)					
P.1.1	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	●	○	
P.1.2	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	●	○	
P.1.3	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	●	○	
P.1.4	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	●	○	
P.1.5	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	●	○	
P.2.1	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	●	○	
P.2.2	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	●	○	
P.2.3	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	●	○	
P.2.4	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	●	○	
P.3.1	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	●	○	
P.3.2	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	●	○	
P.3.3	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	●	○	
P.4.1	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	●	○	
P.4.2	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	●	○	
M.1.1	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	●	○	
M.2.1	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	●	○	
M.3.1	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	●	○	
K.1.1	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	○	●	
K.1.2	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	○	●	
K.2.1	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	○	●	
K.2.2	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	○	●	
K.3.1	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	○	●	
K.3.2	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	○	●	
N.1.1	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	●	○	
N.1.2	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	●	○	
N.2.1	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	●	○	
N.2.2	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	●	○	
N.2.3	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	●	○	
N.3.1	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	●	○	
N.3.2	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	●	○	
N.3.3	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	●	○	
N.4.1	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	●	○	
S.1.1	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	●	○	
S.1.2	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	●	○	
S.2.1	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	●	○	
S.2.2	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	●	○	
S.2.3	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	●	○	
S.3.1	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	●	○	
S.3.2	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	●	○	
S.3.3	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	●	○	
H.1.1	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	○	●	
H.1.2	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	○	●	
H.1.3	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	○	●	
H.1.4						
H.2.1	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	○	●	
H.3.1	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	○	●	
O.1.1	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	○	●	
O.1.2	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	○	●	
O.2.1	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7	○		
O.2.2	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7		●	
O.3.1	0,3–0,4	0,4–0,5	0,5–0,7		●	

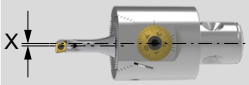
→ v_c
→ $n_{max.}$
→ LTA

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie z.B. Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittwerte dar, welche je nach Einsatzbedingungen innerhalb des Bereichs angepasst werden können! Unbedingt zu beachten sind die v_c-Werte der eingesetzten Sorte, die Maximaldrehzahlen des Systems und die Reduktion dieser Maximaldrehzahlen je nach der angewandten Auskraglänge (LTA).

Feinbohrwerkzeuge

Maximaldrehzahlen

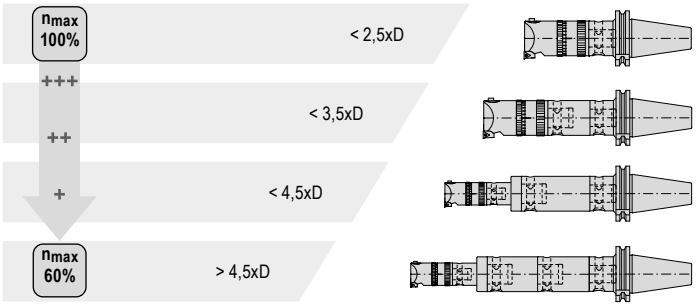
System / Werkzeug	Ausspindelbereich Ø (mm)	Maximaldrehzahl in Schiebermittelstellung n_{max} in $1/_{min}$
 **60 010 ...** Flex	6–120	8.000
 **62 800 ...** hi.flex	0,5–365	17.500
 **62 386 ..., 62 382 ...** Micro-Ausdrehkopf	0,3–19,1	30.000
 **62 304 ...** Feinbohrkopf	14,7–24,1	12.000
 **62 815 ...** M03Speed	24–39	40.000
	38–50	31.000
	49–63	24.000
	62–80	18.500
	79– 103	15.000
	100–130	11.500
	128–168	10.000
	166–206	8.000
 **62 810 ...** Feinverstellkopf FF  **62 811 ...** Feinverstellkopf FZ	29,5–42	25.000
	39–50	18.000
	47–66	12.000
	58–83	9.000
	79–108	6.000
	100–141	4.000
	138–179	3.500
	178–199	3.000
 **62 372 ..., 62 373 ...** Multi-Head-Ausdreh- und Feinbohrkopf mit Brücke	88–164	900
	164–320	250
 **62 305 ...** Einschneiden-Schlichtausdrehkopf mit Wendeplattenhalter	86–138	1.150
	136–220	720
	188–302	520
	242–402	400

System / Werkzeug 	Ausspindelbereich Ø (mm)	Achsversatz Maximaldrehzahl n_{max} in $1/_{min}$ X ≤ 0,5 mm	Achsversatz Maximaldrehzahl n_{max} in $1/_{min}$ X > 0,5 mm
62 372 ..., 62 373 ... Multi-Head-Ausdreh- und Feinbohrkopf mit Bohrstange	3–20	16.000	6.000
62 326 ..., 62 332 ..., 62 333 ..., 62 363 ... Einschneiden-Ausdrehkopf mit Bohrstange	20–48	12.000	4.000
	48–88	8.000	2.000

System / Werkzeug 	Ausspindelbereich Ø (mm)	ungewuchtet Maximaldrehzahl n_{max} in $1/_{min}$	gewuchtet Maximaldrehzahl n_{max} in $1/_{min}$
62 308 ..., 62 303 ... Einschneiden-Schlichtausdrehkopf mit Wendeplattenhalter	24–31	9.000	12.000
	31–40	7.500	10.000
	40–51	5.250	8.000
	51–67	4.000	6.500
	67– 87	3.000	5.000
	87–116	2.500	4.000
	116–154,1	1.750	3.000

Auswahl der Maximaldrehzahl

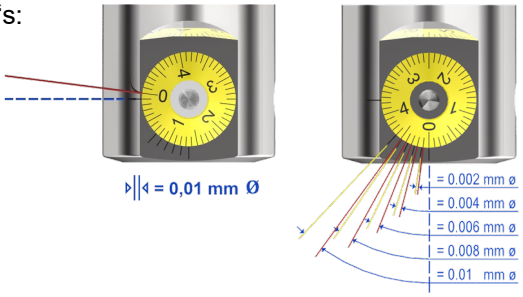
in Abhängigkeit der Auskraglänge (LTA)



Skalengenauigkeit

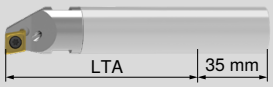
Große Skalen mit 0,002 mm Einstellmöglichkeit

So funktioniert‘s:



Feinbohrwerkzeuge

Maximale Auskraglänge LTA bei 35 mm Schafteinspanntiefe



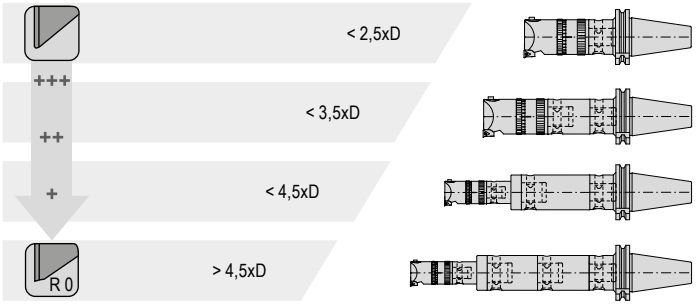




LTA (mm)	High-Speed-Ausdrehkopf 62 361 ...																Feinbohrkopf 62 304 ...			Ausdrehschaft 62 353 ...
	014	015	016	017	018	019	020	021	022	023	025	027	030	033	037	040	017	020	024	
	56																			008
		63																		009
			70																	010
				77																011
					84															012
						91														013
							98	98									115			014
									112	112	112	112	112	112	112	112		125		016
																			105	018
																			145	118
																			185	218

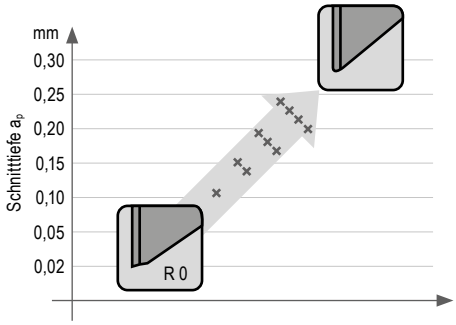
Auswahl des Schneidenradius

in Abhängigkeit der Auskraglänge (LTA)



Auswahl des Schneidenradius

in Abhängigkeit der Schnitttiefe a_p



Einfluss der Schneidkräfte des Schneidenradius auf die Innenbearbeitung

Resultierende Kraft

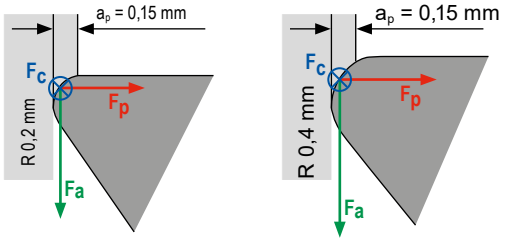
$$F_{res} = \sqrt{F_a^2 + F_p^2} = \sqrt{F_c^2 + F_f^2 + F_p^2}$$

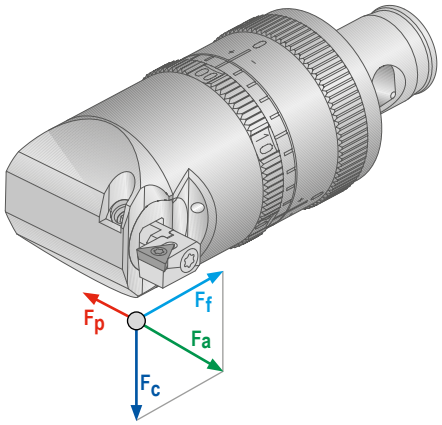
Schnittkraft (Fc)
- drückt das Werkzeug von der vertikalen Mittelachse nach unten
- wird von der Schnitttiefe und der Spandicke beeinflusst
- reduziert den Freiwinkel

Passive Schnittkraft (Fp)
- drängt das Werkzeug von der horizontalen Mittelachse ab
- erhöht das Risiko von Vibrationen und verursacht Maßungenauigkeiten

Vorschubkraft (Ff)
- wirkt in Bearbeitungsrichtung des Werkzeugs

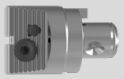
Aktive Schnittkraft (Fa)
- von F_c und F_f bestimmt





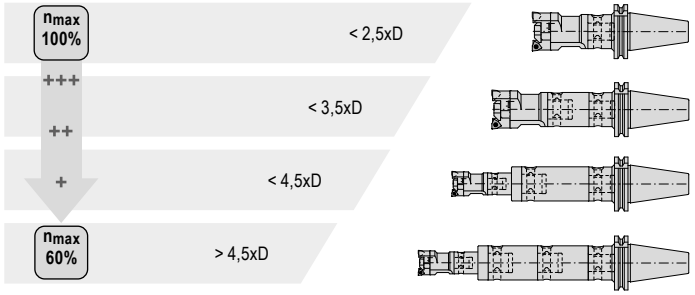
Aufbohrwerkzeuge

Maximaldrehzahlen

System / Werkzeug	Ausspindelbereich Ø (mm)	Maximaldrehzahl n_{max} in $1/_{min}$
 **62 870 ..., 62 881 ..., 62 841 ..., 62 843 ...** Twin G01 / Twin G04	24–31	12.000
	31–40	10.000
	40–51	8.000
	51–68	6.500
	67–87	5.000
 **62 295 ...** Zweischneiden-Schrupp-ausdrehkopf	87–116	4.000
	116–153	3.000
	153–215	2.200
	215–300	2.000
	300–401	1.800

Auswahl der Maximaldrehzahl

in Abhängigkeit der Auskraglänge (LTA)



Einsatzmöglichkeiten Twin G01

in vorgegossenen / vorbearbeiteten Bohrungen

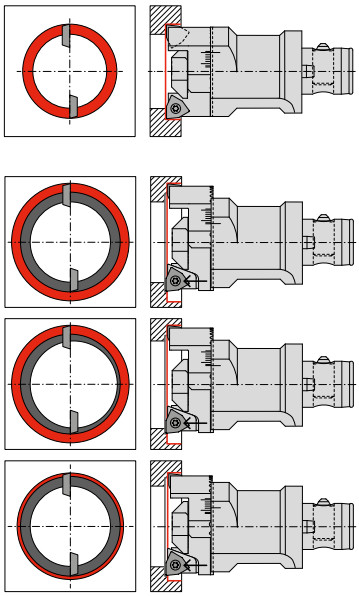
Schruppen als „echter“ Zweischneider

Axiale Einstellmöglichkeit erforderlich

Schruppen mit großem Aufmaß

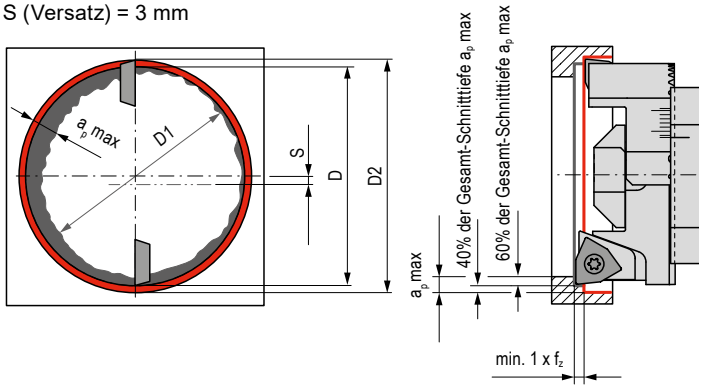
Schruppen bei großem Versatz

Schruppen / Semi-Finish



Berechnung Schnittaufteilung

Beispiel:
D2 (Fertig-Ø) = 100 mm,
D1 (Roh-Ø) = 80 mm,
S (Versatz) = 3 mm



Berechnungsformel

$$D = D2 - [(\frac{D2 - D1}{2}) + S] \times 0{,}8$$

$$D = 100 - [(\frac{100 - 80}{2}) + 3] \times 0{,}8 = 89{,}6 \text{ mm}$$

Vorschub-Richtwerte für Oberflächengüte

Rautiefenbereich R_z in µm	R_{th}	entspricht R_a	Rauheitskennzahl	ISO 1302	Eckenradius RE in mm und Vorschub f in mm/U						
					RE = 0,1	RE = 0,2	RE = 0,4	RE = 0,8	RE = 1,2	RE = 1,6	RE = 2,4
63–100	$R_{th}63$	12,5–25	N11	25	0,22*	0,32*	0,45*	0,63	0,78	0,9	1,1
40–63	$R_{th}40$	6,3–12,5	N10	12,5	0,18*	0,25*	0,36	0,51	0,62	0,72	0,88
31,5–40	$R_{th}31,5$	4,9–6,3	N9	6,3	0,16*	0,22*	0,32	0,45	0,55	0,63	0,78
25–31,5	$R_{th}25$	4,0–4,9			0,14*	0,2*	0,28	0,4	0,49	0,57	0,69
16–25	$R_{th}16$	2,5–4,0	N8	3,2	0,11*	0,16	0,23	0,32	0,39	0,45	0,55
10–16	$R_{th}10$	1,6–2,5			0,09	0,13	0,18	0,25	0,31	0,36	0,44
6,3–10	$R_{th}6,3$	1,0–1,6	N7	1,6	0,07	0,1	0,14	0,2	0,25	0,28	0,35
4–6,3	$R_{th}4$	0,8–1,0	N6	0,8	0,06	0,08	0,11	0,16	0,2	0,23	0,28
2,5–4	$R_{th}2,5$	0,4–0,8	N5	0,4	0,04	0,06	0,09	0,13	0,15	0,18	0,22
1,6–2,5	$R_{th}1,6$	0,2–0,4	N4	0,2	0,04	0,05	0,07	0,1	0,12	0,14	0,18
1–1,6	$R_{th}1$	0,1–0,2	N3	0,1	0,03	0,04	0,06	0,08	0,1	0,11	0,14

*Bitte vermeiden Sie, dass die angewendeten Vorschubswerte den Eckenradius (RE) übersteigen.

Die gezeigten Vorschubswerte stellen Richtwerte dar, welche auf rein theoretischen Berechnungen nach der oben genannten Formel basieren. Diese können jedoch in der Praxis abweichen.

Wendeschneidplatten

Auswahl des Spanwinkels

Empfehlungen für die Verwendung von Wendeplatten mit geschliffenen Spanleitstufen

	gerundet E	scharf F	gefast T
0°	P	P	P
	M	M	M
	K	K	**K**
	N	**N**	N
	S	S	S
	H	H	**H**
≤ 6°	**P**	P	P
	M	M	M
	K	K	K
	N	N	N
	S	S	S
	H	H	H
≤ 12°	**P**	P	P
	M	M	M
	K	K	K
	N	**N**	N
	S	**S**	S
	H	H	H
≤ 20°	P	P	P
	M	M	M
	K	K	K
	N	**N**	N
	S	**S**	S
	H	H	H

→ Hier finden Sie eine detaillierte Spanleitstufenbeschreibung.

Nummernschlüssel

für Wendeschneidplatten nach Werksnorm

W	2	9	2	4	0	1	0	.	0	4	8	4	2	5
	2	3	4	5	6	7	8		9	10	11	12	13	14

2 – 3 Typ / Form

00	W...	84°	Ausführung regulär, Umfang geschliffen
29	W...	84°	Ausführung verstärkt
30	T...	60°	Umfang geschliffen, Freiwinkel 8°
57	T...	60°	Umfang geschliffen, Freiwinkel 11°
80	S...	90°	Umfang gesintert

4 – 5 Größe / IC

04	4,0 mm	**18**	6,2 mm 6,35 mm	**28**	8,9 mm	**42**	12,0 mm
10	4,8 mm 5,0 mm	**20**	7,0 mm 7,1 mm	**32**	9,52 mm 9,8 mm	**46**	13,2 mm
12	5,5 mm	**24**	8,0 mm	**34**	10,0 mm	**50**	15,0 mm
14	5,6 mm	**26**	8,2 mm	**38**	10,9 mm 11,1 mm	**58**	17,6 mm

6 – 7 Topografie

Code geschliffen

06	linksschneidend, 6°
12	linksschneidend, 12°
34	Hochvorschubgeometrie, gefast und gerundet

Code gesintert

01	Doppelnute, Schneidkante gefast und gerundet
02	Stufengeometrie, Schneidkante gefast und gerundet
03	Kalottengeometrie, Schneidkante gerundet
11	20° Spanformstufe, Schneidkante gerundet
12	Alu- / Schlichtgeometrie
13	Wellengeometrie, Schneidkante gerundet
14	Finishing-Topographie
15	Semi-finishing-Topographie
18	Finishing-Topographie mit Wiper-Ecke
32	gratminimiert, Umfang geschliffen
33	gratminimiert, Umfang gesintert

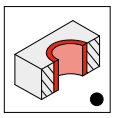
9 – 10 Eckenradius

01	R 0,1	**04**	R 0,4
02	R 0,2	**06**	R 0,6
03	R 0,3	**08**	R 0,8

11 – 14 Sorte

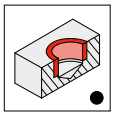
→ Hier finden Sie die ausführliche Sortenbeschreibung.

Bohrtechnologische Hinweise – Twin G01

1. 

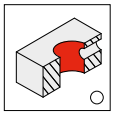
Aufbohren Durchgangsbohrung

- ohne Probleme möglich

2. 

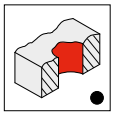
Aufbohren Grundlochbohrung

- ohne Probleme möglich

3. 

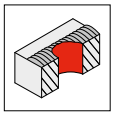
Durchbohren einer Querbohrung

- Vorschub ggf. bis zu 50% reduzieren
- auf Späneverklemmungen am Umfang des Werkzeuges achten
- zähe Wendeschneidplattensorte verwenden
- stabilen Eckenradius verwenden

4. 

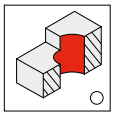
Anbohren unebener Flächen (Gussflächen)

- Vorschub beim Anbohren um bis zu 40% reduzieren
- zähe Wendeschneidplattensorte verwenden
- stabilen Eckenradius verwenden

5. 

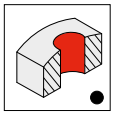
Anbohren einer Naht (Schmiede- / Schweiß- / Gussnaht)

- Vorschub reduzieren
- max. 3xD Werkzeuge verwenden

6. 

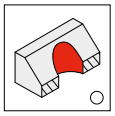
Anbohren einer Kante

- Vorschub auf 50% reduzieren
- zähe Wendeschneidplattensorte verwenden
- stabilen Eckenradius verwenden

7. 

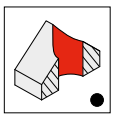
Anbohren balliger Flächen

- ohne Probleme möglich
- ggf. Vorschub reduzieren

8. 

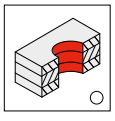
Anbohren schräger Flächen

- ab der Schnittunterbrechung den Vorschub bis zu 50% reduzieren
- zähe Wendeschneidplattensorte verwenden
- stabilen Eckenradius verwenden

9. 

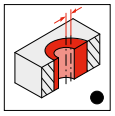
Anbohren einer spitzen Kontur

- im Bereich der Schittunterbrechung Vorschub um bis zu 40% reduzieren

10. 

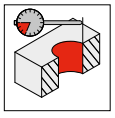
Aufbohren von Paketen

- Halter mit 80°-Anstellung verwenden
- gute Werkstückspannung erforderlich
- max. Spaltmaß = 1 mm

11. 

Großer Bohrungsversatz

- ohne Probleme möglich
- axial-radiale Schnittaufteilung, siehe Grafik: Schnittaufteilung

12. 

Durchmesser einstellbar

- ohne Probleme möglich

Probleme / mögliche Ursachen / Lösungen – Auf- und Feinbohren

1. Kein Spanbruch

▲ Schnitttiefe a_p zu gering für verwendete Schneidentopographie	→ ggf. Schnitttiefe a_p erhöhen → Schneidentopographie für kleine bis mittlere Schnitttiefen verwenden
▲ Schnitttiefe a_p zu groß für verwendete Schneidentopographie	→ Schnitttiefe a_p reduzieren → axial-radiale Schnittaufteilung → Schneidentopographie für größere Schnitttiefen verwenden
▲ Vorschub/Zahn zu gering	→ Vorschub/Zahn erhöhen
▲ Drehzahl zu hoch	→ Drehzahl reduzieren
▲ Schneiden axial nicht auf gleicher Länge	→ Axialversatz beseitigen: Halter mit axialem Längenausgleich verwenden

2. Spänestau

▲ ungünstige Spanform	→ Vorschub erhöhen → Schneidentopographie mit Spanbrecher verwenden → axial-radiale Schnittaufteilung → siehe Maßnahmen: 1. kein Spanbruch
▲ Werkstückspannung	→ bei Durchgangsbohrungen auf ausreichend Entspanraum hinter dem Bauteil achten
▲ Kühlschmierstoffdruck / -menge zu gering	→ Kühlschmierstoffdruck / -menge verbessern

3. Konische Bohrung

→ siehe Maßnahmen: 1. kein Spanbruch

4. Schlechte Oberfläche

▲ Vorschub zu hoch	→ Vorschub reduzieren
▲ Schnittgeschwindigkeit zu gering	→ Schnittgeschwindigkeit erhöhen
▲ Schneidenradius zu klein	→ Wendeplatte mit größerem Schneidenradius verwenden → Wendeplatte mit Wiper-Geometrie verwenden
▲ Spanwinkel der Wendeplatte zu klein	→ Wendeplatte mit positiver Schneidengeometrie verwenden
▲ Aufbauschneide	→ Wendeplatte mit positiver Schneidengeometrie verwenden → Wendeplatte mit breiterer Spanbrechernut verwenden
▲ ungünstige Spanform	→ siehe Maßnahmen: 1. kein Spanbruch → siehe Maßnahmen: 2. Spänestau

5. Vibrationen

▲ Werkzeugaufbau – großes L/D Verhältnis	→ ggf. Werkzeugaufbau überprüfen → wenn möglich durchgehend gleichen Bohrstangen-Ø vermeiden → wenn möglich stufenförmiger Werkzeugaufbau, Werkzeug möglichst stabil auslegen → axial-radiale Schneideneinstellung prüfen → evtl. schwingungsoptimierte Bohrstange verwenden → ggf. HMD-Dämpfungselement verwenden
▲ Vorschub zu hoch	→ Vorschub reduzieren
▲ Schnittgeschwindigkeit zu hoch	→ Schnittgeschwindigkeit reduzieren, siehe Grafik: Auswahl der Schnittgeschwindigkeit in Abhängigkeit der Auskraglänge
▲ Spantiefe zu groß	→ Spantiefe verringern → axial-radiale Schnittaufteilung
▲ Schneidengeometrie zu stumpf	→ Wendeplatte mit positiver Schneidengeometrie verwenden → Wendeplatte mit breiterer Spanbrechernut verwenden
▲ Schneidenradius zu groß	→ Wendeplatte mit kleinerem Schneidenradius verwenden, siehe Grafik: Auswahl des Schneidenradius in Abhängigkeit der Auskraglänge und in Abhängigkeit der Zustelltiefe

Verschleißarten

Freiflächenverschleiß



Abrieb an der Freifläche: normaler Verschleiß nach einer gewissen Eingriffszeit.

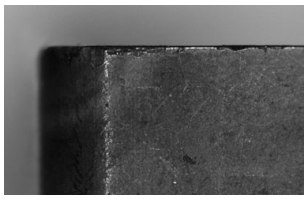
Ursache

- zu hohe Schnittgeschwindigkeit
- Hartmetallsorte mit zu geringer Verschleißfestigkeit
- nicht angepasster Vorschub

Abhilfe

- Schnittgeschwindigkeit senken
- verschleißfeste HM-Sorte wählen
- Vorschub in richtiges Verhältnis zu Schnittgeschwindigkeit und Schnitttiefe setzen

Ausbröckelung



Durch überhöhte mechanische Beanspruchung der Schneidkante können HM-Partikel ausbrechen.

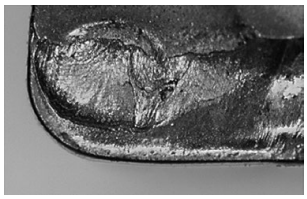
Ursache

- zu verschleißfeste Sorte
- Vibrationen an Werkzeug oder Werkstück
- zu hoher Vorschub bzw. Schnitttiefe
- Aufbauschneide
- unterbrochener Schnitt
- Spanschlag

Abhilfe

- zähere Sorte verwenden
- Stabilität verbessern (Werkzeug, Werkstück)
- Vermeidung von Aufbauschneiden

Kolkverschleiß



Der ablaufende heiße Span verursacht eine Auskolkung der Schneidplatte an der Spanfläche.

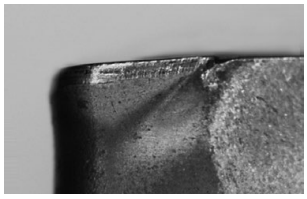
Ursache

- zu hohe Schnittgeschwindigkeit, zu hoher Vorschub
- zu geringer Spanwinkel
- Sorte mit zu geringer Verschleißfestigkeit
- falsch zugeführte Kühlung

Abhilfe

- Schnittgeschwindigkeit und/oder Vorschub herabsetzen
- verschleißfestere HM-Sorte wählen
- Kühlmittelmenge und/oder Druck erhöhen, Zuführung kontrollieren
- kolkfestere Sorte verwenden

Plastische Verformung



Hohe Zerspanungstemperatur bei gleichzeitiger mechanischer Beanspruchung kann zu plastischer Verformung führen.

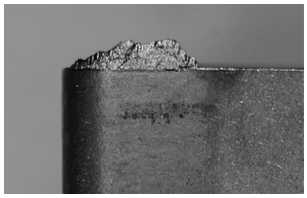
Ursache

- zu hohe Arbeitstemperatur, daher Erweichung des Grundmaterials
- Beschädigung der Beschichtung
- Sorte mit zu geringer Verschleißfestigkeit
- falsch zugeführte Kühlung

Abhilfe

- Schnittgeschwindigkeit senken
- verschleißfestere, thermisch stabilere HM-Sorte wählen
- Kühlung vorsehen / Zufuhr kontrollieren

Aufbauschneidenbildung



Materialaufschweißungen an der Schneidkante treten auf, wenn der Span infolge zu niedriger Schnitttemperatur nicht richtig abfließt.

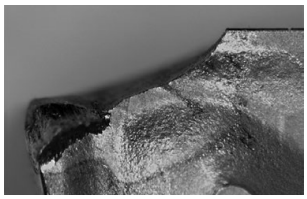
Ursache

- zu geringe Schnittgeschwindigkeit
- zu kleiner Spanwinkel
- falscher Schneidstoff
- fehlende Kühlung/Schmierung

Abhilfe

- Schnittgeschwindigkeit erhöhen
- Spanwinkel erhöhen
- TiN-Beschichtung einsetzen
- Kühlung vorsehen / Ölgehalt der Emulsion erhöhen

Plattenbruch



Bei einer Überlastung der Schneidplatte kann es zum Plattenbruch kommen.

Ursache

- Überlastung des Schneidstoffs (stark überhöhte Werte)
- Stabilitätsmängel
- Keilwinkel zu klein
- Störkonturen wurden nicht berücksichtigt
- unterbrochener Schnitt

Abhilfe

- zäheren Schneidstoff verwenden
- Kantenschutzfase verwenden
- Schneidkantenverrundung vergrößern
- stabilere Geometrie einsetzen
- Überprüfung der Schnittdaten
- Überprüfung der Störkonturen

Spanleitstufen

-SF14

- Spanwinkel 14°
- Speziell entwickelte Spanleitstufen mit bemerkenswerter Spankontrolle für eine Vielzahl an Anwendungen, vom Feinschlichten bis mittlerer Bearbeitung

-SF15

- Spanwinkel 15°
- Ausbalancierte Geometrie: Hohe Stabilität bei hoher Schneidkantenschärfe
- Sehr gute Spankontrolle bei geringster Neigung zur Aufbauschneidenbildung
- Besonders guter Spanbruch bei kleinen und mittleren Vorschüben
- Erste Empfehlung für Bearbeitung von C-Stahl, legierten und rostfreien Stählen

-SF16

- Spanwinkel 15°
- Ausbalancierte Geometrie: Hohe Stabilität bei hoher Schneidkantenschärfe
- Große Spankammer, dadurch hohe Spankontrolle bei niedrigen Vorschüben
- Erste Empfehlung für Bearbeitung von C-Stahl, legierten und rostfreien Stählen

-SF20

- Spanwinkel 20°
- Besonders schnittfreudig dank des hoch positiven Spanwinkels
- Sehr gute Spankontrolle bei geringster Neigung zur Aufbauschneidenbildung
- Perfekte Schnittleistung durch den hoch positiven Spanwinkel, besonders bei geringen Spantiefen und Vorschüben
- Erste Empfehlung für Bearbeitung von Edelstahl, Stahllegierungen, Kohlenstoffstahl, sowie NE-Metallen

-SF30

- Spanwinkel 15°
- Ausbalancierte Geometrie: Hohe Stabilität bei hoher Schneidkantenschärfe
- Spanbrecher-Geometrie: Sehr guter Spanbruch bei kleinen und mittleren Vorschüben
- Erste Empfehlung für Bearbeitung von C-Stahl, legierten und rostfreien Stählen

-01

- Spanwinkel 12°
- Allroundtopografie gefast, verrundet
- Durch positive Schneidengeometrie sehr schnittfreudig
- Auch für leistungsschwächere Maschinen und labile Werkstücke geeignet
- Auch in weniger festen Werkstoffen gut kontrollierbare Spanbildung

-02

- Spanwinkel 0°
- Schrupptopografie, extrem stabil (starker Keilwinkel)
- Gute Spanbildung bei schwer kontrollierbaren Spänen
- Für kleine Schnitttiefen < 1,5 mm nur bedingt geeignet

-11

- Spanwinkel 20°
- Hochpositive, minimal gerundete Spanleitstufe
- Für weichschneidenden Einsatz
- Hauptanwendung in Aluminium

-12

- Spanwinkel 30°
- Umfanggeschliffene Wendeschneidplatte mit gepresster Spanleitstufe
- Hochpositive, scharfe und umlaufende Schneidkante, dadurch besonders schnittfreudig
- Umfanggeschliffene Freiflächen gewährleisten kontrollierte Spanformung und beste Oberflächenqualität bei niedrigen Schnittkräften

-14

- Spanwinkel 14°
- Umfanggeschliffen, gesinterte Topografie
- Kontrollierte Spanformung in der Fein- und Feinstbearbeitung

-15

- Spanwinkel 15°
- Semifinishing-Spanleitstufe; umfanggeschliffen, gesintert
- Kontrollierte Spanformung in der Fein- und Feinstbearbeitung

-18

- Spanwinkel 14°
- Umfanggeschliffen, gesinterte Topografie
- Kontrollierte Spanformung in der Fein- und Feinstbearbeitung
- Positive Schleppschneidengeometrie für höchste Ansprüche hinsichtlich Oberflächengüte

-G06

- Spanwinkel 6°
- Für P / M / K Werkstoffe
- Hohe Stabilität durch stark ausgeführten Keilwinkel

-G12

- Spanwinkel 12°
- Für P / N / S Werkstoffe
- Durch positive Schneidengeometrie besonders schnittfreudig
- Besonders für leistungsschwächere Maschinen und labile Werkstücke geeignet
- Auch in weniger festen Werkstoffen gut kontrollierbare Spanbildung

Sorten

K10

- Hartmetall, unbeschichtet
- ISO | **K10**
- Unbeschichtete Hartmetallsorte für die Bearbeitung von Grauguss oder NE-Metallen, je nach Schneidengeometrie

BK2710

- Hartmetall, TiAlN-beschichtet
- ISO | P10 | M10 | **K10**
- Äußerst verschleißfeste Hartmetallsorte für die Bearbeitung von rostfreien Stählen, Bau- und Werkzeugstählen sowie Gusswerkstoffen

BK60

- Hartmetall, TiC-TiCN-TiN-beschichtet
- ISO | P25 | **M10**
- Mehrfachbeschichtung für hohe Standzeiten auch im oberen Schnittgeschwindigkeitsbereich

BK6110

- Hartmetall, TiCN-TiN-Al_2O_3-beschichtet
- ISO | P10 | **K10**
- Verschleißfeste Hartmetallsorte für die Bearbeitung von Eisenguss- und Stahlwerkstoffen

BK6115

- Hartmetall, TiCN-TiN-Al_2O_3-beschichtet
- ISO | **P20** | **K20** | H20
- Hochwertige, oberflächenbehandelte Beschichtung für die Bearbeitung von Eisengusswerkstoffen bei normalen bis stabilen Bedingungen und hohen Schnittgeschwindigkeiten

BK6440

- Hartmetall, CVD-TiCN-Al_2O_3-TiN beschichtet
- ISO | **M25** | **K35**
- Äußerst zähe Normalkornsorte; gute Verschleißfestigkeit in Stahl- und rostfreien Werkstoffen, auch unter ungünstigen Schnittbedingungen / Schnittunterbruch

BK7615

- Hartmetall, TiCN-Al_2O_3-beschichtet
- ISO | **K15**
- Hochproduktive Schneidstoffsorte mit extremer Kantenstabilität für Nass- und Trockenbearbeitung aller Eisengussmaterialien

BK77

- Hartmetall, TiN-beschichtet
- ISO | **S10** | H10 | O10
- Die verschleißfeste Hartmetallsorte zur Bearbeitung von Aluminiumlegierungen, Superlegierungen und Kunststoffen bei mittleren Schnittgeschwindigkeiten

BK7710

- Hartmetall, TiB_2-beschichtet
- ISO | **N10** | S10 | O10
- Die verschleißfeste Sorte mit optimalen Schichteigenschaften zur Verhinderung von Aufbauschneidenbildung für die Bearbeitung von Aluminium und Titanlegierungen

BK7935

- Hartmetall, AlTiN-beschichtet
- ISO | **P35** | **M30** | **K30** | N30 | **S30** | O30
- Die zähe Hartmetallsorte für die Bearbeitung von rostfreien und säurebeständigen Stählen sowie Sonderlegierungen

BK8425

- Hartmetall, TiAlN/TiN-beschichtet
- ISO | **P25** | **M25** | **K25**
- Universell einsetzbare Sorte mit erhöhter Verschleißfestigkeit durch innovative PVD-Beschichtung in Multilayer-Ausführung

BK8430

- Hartmetall, TiAlN/TiN-beschichtet
- ISO | **P25** | **M25**
- Verschleißfeste Feinstkornsorte
- Extreme Kantenstabilität und höchste Verschleißfestigkeit im mittleren und oberen Geschwindigkeitsbereich

BK8440

- Hartmetall, TiCN/TiN-beschichtet
- ISO | **P35** | M10
- Sehr zähe Hartmetallsorte für mittlere Schnittgeschwindigkeiten und unterbrochenen Schnitt

Sorten

CBN40

- kubisches Bornitrid, unbeschichtet
- ISO | **H05**
- Unbeschichteter Schneidstoff aus kubischem Bornitrid zur Bearbeitung von gehärteten Stählen mit über 45 HRC, hochwarmfesten Legierungen auf Nickel- oder Kobaltbasis

CK32

- Cermet, unbeschichtet
- ISO | **P10** | **M15** | K05 | N15
- Zum Fein- und Schlichtdrehen
- Geringer Verschleiß und höhere Schnittgeschwindigkeit ergeben längere Standwege und eine hohe Oberflächengüte
- Schneidstoff für hohe Produktivität im oberen Schnittgeschwindigkeitsbereich

CK3230

- Cermet, unbeschichtet
- ISO | **P20** | **M20** | K10 | N20
- Äußerst zähes Verhalten bei gutem Verschleißwiderstand geeignet zum Einsatz auch im unterbrochenen Schnitt

CTDPU20

- Polykristalliner Diamantschneidstoff mit Mischkorn, unbeschichtet
- ISO | **N15**
- Extrem gute Verschleißfestigkeit, auch bei Si-Gehalten > 12 % und hohen Anteilen an abrasiven Füllstoffen
- Einsatz in Kunststoffen und Faserverbundwerkstoffen (GFK, CFK)

CWC06

- Cermet, TiC/TiN-beschichtet
- ISO | **P10** | M10 | **K10** | N10
- Beschichtete Cermetsorte für Feinbohrarbeiten mit hoher Schnittgeschwindigkeit und gleichmäßigem Schnitt

CWC10

- Cermet, unbeschichtet
- ISO | **P15** | **M10** | K10
- Die unbeschichtete Cermet-Sorte für die Schlichtzerspanung von rostfreiem und gehärtetem Stahl
- Besonders verschleißfest durch hohe Warmfestigkeit

CWN10

- Hartmetall, TiN-beschichtet
- ISO | **K10**
- Die Hartmetallsorte für die Bearbeitung von Stählen, rostfreien Stählen und NE-Metallen

CWP25

- Hartmetall, unbeschichtet
- ISO | **P25** | **M25** | K25 | **N25** | S25
- Unbeschichtete Hartmetallsorte für Feinbohrarbeiten mit großen Bohrtiefen und kleinen Aufmaßen

Beschichtungen

TiN

- TiN-Beschichtung
- maximale Anwendungstemperatur: 450 °C

Übersicht – Einbaueinsätze

Kurzklemmhalter

WO.X



→ 93° → 90° → 75°
→ 45° I → 45° II
→ 30° → 30° I
→ 0°

TO.X



→ 90°
→ 45°
→ 30°
→ 15°

TP..



→ 90°

SOEX



→ 87°
→ 45°

SOGX



→ 87°
→ 75°
→ 45°

CCMT



→ 90°

CP..



→ 90°

DO.T



→ 107,5°
→ 95°
→ 5°

RCMT



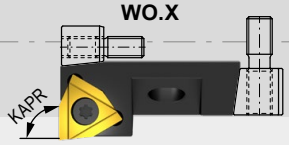
→ 0°

axial einstellbar WO.X



→ 90°

axial und radial einstellbar WO.X



→ 90°

Feindreheinsätze

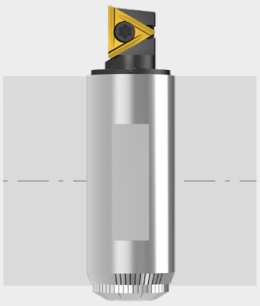
Radialeinbau



M31 → TO.X **M31** → TP..

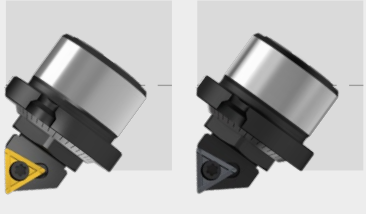


FF → TO.X **FF** → TP..

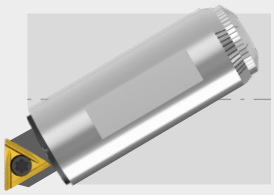


FZ → Schneidform 2

Schrägeinbau



M31 → TO.X **M31** → TP..



FZ → Schneidform 5



FZ → Schneidform 3

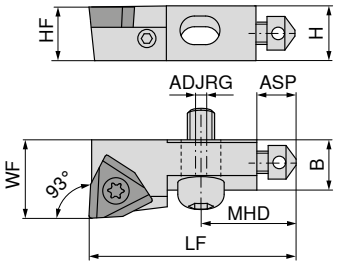


FZ → Schneidform 4

CoreLine – Kurzklemmhalter 93° – WO.X

▲ Anzugsmoment bezieht sich auf die Klemmschraube

Lieferumfang:
Kurzklemmhalter mit Klemmschraube, Befestigungsschraube, Abdrückschraube und Anschlagschraube
Wendeplatte bitte separat bestellen





links



rechts

Größe	Produktreferenz-Nr.	HF mm	WF mm	LF mm	B mm	H mm	ADJRG mm	ASP mm	MHD mm	Wendeplatte	Anzugsmoment Nm	FI 62 839 ... links	FI 62 839 ... rechts
KH.10	D40 50020	9,6	14	37	9	10	2	7	17	WO.X 06T3..	2,8	**20693**	
KH.10	D40 55020	9,6	14	37	9	10	2	7	17	WO.X 06T3..	2,8		**10693**

rechter Kurzklemmhalter → linke oder neutrale Wendeplatte

linker Kurzklemmhalter → rechte oder neutrale Wendeplatte

Die Einbaumaße stehen im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

Wendeschneidplatten finden Sie in unserem Online-Shop unter cuttingtools.ceratizit.com



Befestigungs-schraube



Anschlagschraube



Abdrückschraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.		FI 62 950 ...		FI 62 950 ...		FI 62 950 ...
62 839 20693	M5x15	**50500**	M4x7	**50100**	M4x8 - SW2	**51600**
62 839 10693	M5x15	**50500**	M4x7	**50100**	M4x8 - SW2	**51600**



Schraubendreher



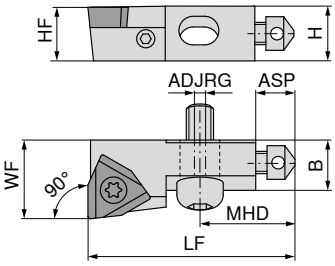
Klemmschraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.			AS 80 950 ...		AS 10 950 ...
62 839 20693		T10 - IP	**062**	M3,5x7,3 - 10IP	**10600**
62 839 10693		T10 - IP	**062**	M3,5x7,3 - 10IP	**10600**

CoreLine – Kurzklemmhalter 90° – WO.X

▲ Anzugsmoment bezieht sich auf die Klemmschraube

Lieferumfang:
Kurzklemmhalter mit Klemmschraube, Befestigungsschraube, Abdrückschraube und Anschlagschraube
Wendeplatte bitte separat bestellen





links rechts

Größe	Produktreferenz-Nr.	HF mm	WF mm	LF mm	B mm	H mm	ADJRG mm	ASP mm	MHD mm	Wendeplatte	Anzugsmoment Nm	FI 62 839 ...	FI 62 839 ...
KH.8	D40 55170	7,6	10,98	32	7,5	8	2	7	17	WO.X 0403..	1,01		**10490**
KH.8	D40 55111	7,6	11,00	32	7,5	8	2	7	17	WO.X 05T3..	1,28		**10590**
KH.10	D40 50120	9,6	14,00	37	9,0	10	2	7	17	WO.X 06T3..	2,8	**20690**	
KH.10	D40 55120	9,6	14,00	37	9,0	10	2	7	17	WO.X 06T3..	2,8		**10690**
KH.16	D40 50140	15,6	18,00	50	12,0	16	2	8	25	WO.X 0804..	6,25	**20790**	
KH.16	D40 55140	15,6	18,00	50	12,0	16	2	8	25	WO.X 0804..	6,25		**10790**
KH.20	D40 55150	19,6	22,00	57	15,0	20	2	10	27	WO.X 1005..	6,25		**10890**

rechter Kurzklemmhalter → linke oder neutrale Wendeplatte

linker Kurzklemmhalter → rechte oder neutrale Wendeplatte

Die Einbaumaße stehen im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

Wendeschneidplatten finden Sie in unserem Online-Shop unter cuttingtools.ceratizit.com


Befestigungs-schraube


Anschlagschraube


Abdrückschraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.		FI 62 950 ...		FI 62 950 ...		FI 62 950 ...
62 839 10490	M4x11	**50400**	M4x7	**50100**	M3x5 - SW1,5	**51300**
62 839 10590	M4x11	**50400**	M4x7	**50100**		
62 839 20690	M5x15	**50500**	M4x7	**50100**	M4x8 - SW2	**51600**
62 839 10690	M5x15	**50500**	M4x7	**50100**	M4x8 - SW2	**51600**
62 839 20790	M6x18	**50600**	M6x10	**50200**	M5x12 - SW2,5	**51700**
62 839 10790	M6x18	**50600**	M6x10	**50200**	M5x12 - SW2,5	**51700**
62 839 10890	M8x22	**50700**	M6x10	**50200**	M5x14 - SW2,5	**51800**


Schraubendreher

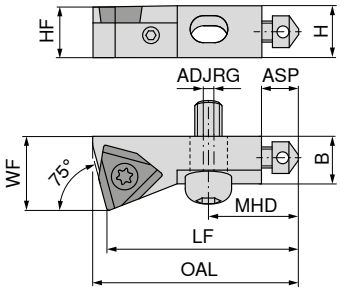

Klemmschraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.		AS 80 950 ...		AS 10 950 ...
62 839 10490	T06 - IP	**058**	M2,2x5,5 - 06IP	**10700**
62 839 10590	T08 - IP	**060**	M2,5x7,2 - 08IP	**10500**
62 839 20690	T10 - IP	**062**	M3,5x7,3 - 10IP	**10600**
62 839 10690	T10 - IP	**062**	M3,5x7,3 - 10IP	**10600**
62 839 20790	T15 - IP	**063**	M4,5x9 - 15IP	**12700**
62 839 10790	T15 - IP	**063**	M4,5x9 - 15IP	**12700**
62 839 10890	T15 - IP	**063**	M4,5x9 - 15IP	**12700**

CoreLine – Kurzklemmhalter 75° – WO.X

▲ Anzugsmoment bezieht sich auf die Klemmschraube

Lieferumfang:
Kurzklemmhalter mit Klemmschraube, Befestigungsschraube, Abdrückschraube und Anschlagschraube
Wendeplatte bitte separat bestellen





rechts

Größe	Produktreferenz-Nr.	HF mm	WF mm	LF mm	B mm	H mm	ADJRG mm	ASP mm	MHD mm	OAL mm	Wendeplatte	Anzugsmoment Nm	FI 62 839 ...
KH.8	D40 55211	7,6	11	32	7,5	8	2	7	17	33,0	WO.X 05T3..	1,28	**10575**
KH.10	D40 55220	9,6	14	37	9,0	10	2	7	17	40,0	WO.X 06T3..	2,8	**10675**
KH.16	D40 55240	16,6	18	50	12,0	16	2	8	25	53,5	WO.X 0804..	6,25	**10775**

rechter Kurzklemmhalter → linke oder neutrale Wendeplatte

Die Einbaumaße stehen im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

Wendeschneidplatten finden Sie in unserem Online-Shop unter cuttingtools.ceratizit.com



Befestigungs-schraube



Anschlagschraube



Abdrückschraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.		FI 62 950 ...		FI 62 950 ...		FI 62 950 ...
62 839 10575	M4x11	**50400**	M4x7	**50100**		
62 839 10675	M5x15	**50500**	M4x7	**50100**	M4x8 - SW2	**51600**
62 839 10775	M6x18	**50600**	M6x10	**50200**	M5x12 - SW2,5	**51700**



Schraubendreher



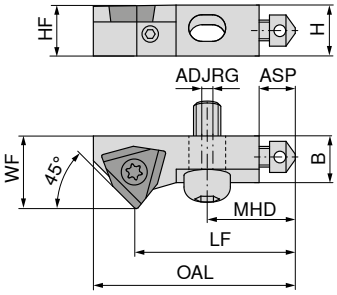
Klemmschraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.			AS 80 950 ...		AS 10 950 ...
62 839 10575		T08 - IP	**060**	M2,5x7,2 - 08IP	**10500**
62 839 10675		T10 - IP	**062**	M3,5x7,3 - 10IP	**10600**
62 839 10775		T15 - IP	**063**	M4,5x9 - 15IP	**12700**

CoreLine – Kurzklemmhalter 45° – WO.X

▲ Anzugsmoment bezieht sich auf die Klemmschraube

Lieferumfang:
Kurzklemmhalter mit Klemmschraube, Befestigungsschraube, Abdrückschraube und Anschlagschraube
Wendeplatte bitte separat bestellen





rechts

Größe	Produktreferenz-Nr.	HF mm	WF mm	LF mm	B mm	H mm	ADJRG mm	ASP mm	MHD mm	OAL mm	Wendeplatte	Anzugsmoment Nm	FI 62 839 ...
KH.8	D40 55470	7,6	11	26,5	7,5	8	2	7	17	33	WO.X 0403..	1,01	**10445**
KH.8	D40 55411	7,6	11	26,5	7,5	8	2	7	17	33	WO.X 05T3..	1,28	**10545**
KH.10	D40 55420	9,6	14	37,0	9,0	10	2	7	17	46	WO.X 06T3..	2,8	**10645**

rechter Kurzklemmhalter → linke oder neutrale Wendeplatte

Die Einbaumaße stehen im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

Wendeschneidplatten finden Sie in unserem Online-Shop unter cuttingtools.ceratizit.com



Befestigungs-schraube



Anschlagschraube



Abdrückschraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.		FI 62 950 ...		FI 62 950 ...		FI 62 950 ...
62 839 10445	M4x11	**50400**	M4x7	**50100**	M3x5 - SW1,5	**51300**
62 839 10545	M4x11	**50400**	M4x7	**50100**		
62 839 10645	M5x15	**50500**	M4x7	**50100**	M4x8 - SW2	**51600**



Schraubendreher



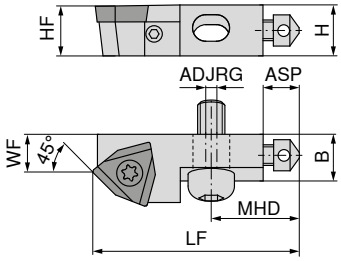
Klemmschraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.		AS 80 950 ...		AS 10 950 ...
62 839 10445	T06 - IP	**058**	M2,2x5,5 - 06IP	**10700**
62 839 10545	T08 - IP	**060**	M2,5x7,2 - 08IP	**10500**
62 839 10645	T10 - IP	**062**	M3,5x7,3 - 10IP	**10600**

CoreLine – Kurzklemmhalter 45° – WO.X

▲ Anzugsmoment bezieht sich auf die Klemmschraube

Lieferumfang:
Kurzklemmhalter mit Klemmschraube, Befestigungsschraube, Abdrückschraube und Anschlagschraube
Wendeplatte bitte separat bestellen





rechts

Größe	Produktreferenz-Nr.	HF mm	WF mm	LF mm	B mm	H mm	ADJRG mm	ASP mm	MHD mm	Wendeplatte	Anzugsmoment Nm	FI 62 839 ...
KH.8	D40 55511	7,6	5,6	33	7,5	8	2	7	17	WO.X 05T3..	1,28	**10546**
KH.16	D40 55540	15,6	9,6	50	12,0	16	2	8	25	WO.X 0804..	6,25	**10745**

rechter Kurzklemmhalter → rechte oder neutrale Wendeplatte

Die Einbaumaße stehen im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

Wendeschneidplatten finden Sie in unserem Online-Shop unter cuttingtools.ceratizit.com



Befestigungs-schraube



Anschlagschraube



Abdrückschraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.		FI 62 950 ...		FI 62 950 ...		FI 62 950 ...
62 839 10546	M4x11	**50400**	M4x7	**50100**		
62 839 10745	M6x18	**50600**	M6x10	**50200**	M5x12 - SW2,5	**51700**



Schraubendreher



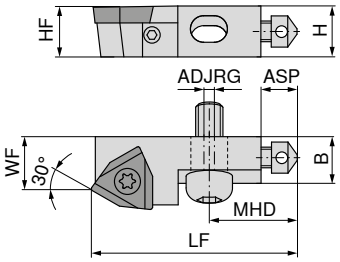
Klemmschraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.		AS 80 950 ...		AS 10 950 ...
62 839 10546	T08 - IP	**060**	M2,5x7,2 - 08IP	**10500**
62 839 10745	T15 - IP	**063**	M4,5x9 - 15IP	**12700**

CoreLine – Kurzklemmhalter 30° – WO.X

▲ Anzugsmoment bezieht sich auf die Klemmschraube

Lieferumfang:
Kurzklemmhalter mit Klemmschraube, Befestigungsschraube, Abdrückschraube und Anschlagschraube
Wendeplatte bitte separat bestellen





rechts

Größe	Produktreferenz-Nr.	HF mm	WF mm	LF mm	B mm	H mm	ADJRG mm	ASP mm	MHD mm	Wendeplatte	Anzugsmoment Nm	FI 62 839 ...
KH.8	D40 55611	7,6	8,11	33	7,5	8	2	7	17	WO.X 05T3..	1,28	**10530**

rechter Kurzklemmhalter → rechte oder neutrale Wendeplatte

Die Einbaumaße stehen im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

Wendeschneidplatten finden Sie in unserem Online-Shop unter cuttingtools.ceratizit.com



Schraubendreher



Klemmschraube



Befestigungs-schraube



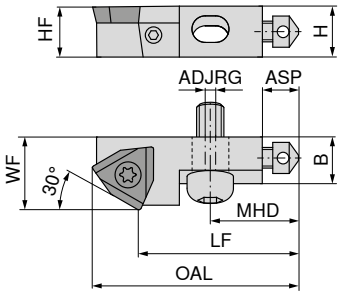
Anschlagschraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.	AS 80 950 ...	AS 10 950 ...	FI 62 950 ...	FI 62 950 ...
62 839 10530	T08 - IP **060**	M2,5x7,2 - 08IP **10500**	M4x11 **50400**	M4x7 **50100**

CoreLine – Kurzklemmhalter 30° – WO.X

▲ Anzugsmoment bezieht sich auf die Klemmschraube

Lieferumfang:
Kurzklemmhalter mit Klemmschraube, Befestigungsschraube, Abdrückschraube und Anschlagschraube
Wendeplatte bitte separat bestellen





rechts

Größe	Produktreferenz-Nr.	HF mm	WF mm	LF mm	B mm	H mm	ADJRG mm	ASP mm	MHD mm	OAL mm	Wendeplatte	Anzugsmoment Nm	FI 62 839 ...
KH.10	D40 55720	9,6	14	31	9	10	2	7	17	40,38	WO.X 06T3..	2,8	**10630**

rechter Kurzklemmhalter → linke oder neutrale Wendeplatte

Die Einbaumaße stehen im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

Wendeschneidplatten finden Sie in unserem Online-Shop unter cuttingtools.ceratizit.com



Befestigungs-schraube



Anschlagschraube



Abdrückschraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.	FI 62 950 ...		FI 62 950 ...		FI 62 950 ...
62 839 10630	M5x15	**50500**	M4x7	**50100**	M4x8 - SW2	**51600**



Schraubendreher



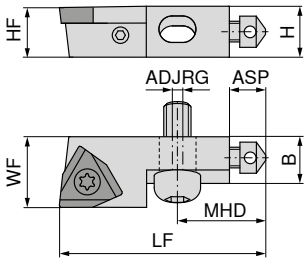
Klemmschraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.	AS 80 950 ...		AS 10 950 ...
62 839 10630	T10 - IP	**062**	M3,5x7,3 - 10IP	**10600**

CoreLine – Kurzklemmhalter 0° – WO.X

▲ Anzugsmoment bezieht sich auf die Klemmschraube

Lieferumfang:
Kurzklemmhalter mit Klemmschraube, Befestigungsschraube, Abdrückschraube und Anschlagschraube
Wendeplatte bitte separat bestellen





links rechts

Größe	Produktreferenz-Nr.	HF mm	WF mm	LF mm	B mm	H mm	ADJRG mm	ASP mm	MHD mm	Wendeplatte	Anzugsmoment Nm	FI 62 839 ... links	FI 62 839 ... rechts
KH.8	D40 55911	7,6	11	33	7,5	8	2	7	17	WO.X 05T3..	1,28		**10500**
KH.10	D40 55920	9,6	14	37	9,0	10	2	7	17	WO.X 06T3..	2,8		**10600**
KH.10	D40 50920	9,6	14	37	9,0	10	2	7	17	WO.X 06T3..	2,8	**20600**	
KH.16	D40 55940	15,6	18	50	12,0	16	2	8	25	WO.X 0804..	6,25		**10700**

rechter Kurzklemmhalter → rechte oder neutrale Wendeplatte

linker Kurzklemmhalter → linke oder neutrale Wendeplatte

Die Einbaumaße stehen im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

Wendeschneidplatten finden Sie in unserem Online-Shop unter cuttingtools.ceratizit.com


Befestigungsschraube


Anschlagschraube


Abdrückschraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.		FI 62 950 ...		FI 62 950 ...		FI 62 950 ...
62 839 10500	M4x11	**50400**	M4x7	**50100**		
62 839 10600	M4x11	**50400**	M4x7	**50100**	M4x8 - SW2	**51600**
62 839 20600	M4x11	**50400**	M4x7	**50100**	M4x8 - SW2	**51600**
62 839 10700	M6x18	**50600**	M6x10	**50200**	M5x12 - SW2,5	**51700**


Schraubendreher

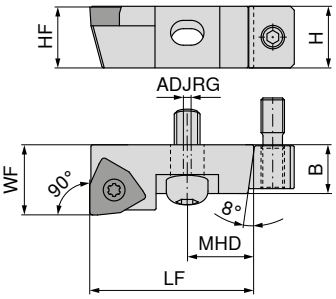

Klemmschraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.		AS 80 950 ...		AS 10 950 ...
62 839 10500	T08 - IP	**060**	M2,5x7,2 - 08IP	**10500**
62 839 10600	T10 - IP	**062**	M3,5x7,3 - 10IP	**10600**
62 839 20600	T10 - IP	**062**	M3,5x7,3 - 10IP	**10600**
62 839 10700	T15 - IP	**063**	M4,5x9 - 15IP	**12700**

CoreLine – Kurzklemmhalter 90° – WO.X

▲ axial einstellbar
▲ Anzugsmoment bezieht sich auf die Klemmschraube

Lieferumfang:
Kurzklemmhalter mit Einbauteilen
Wendeplatte bitte separat bestellen





neutral

Größe	Produktreferenz-Nr.	HF mm	WF mm	LF mm	B mm	H mm	MHD mm	Wendeplatte	Anzugsmoment Nm	FI 62 839 ...
KH.15,8	D40 65180	15,6	18	42	12,5	15,8	17	WO.X 0804..	6,25	**30791**

Die Einbaumaße stehen im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

Wendeschneidplatten finden Sie in unserem Online-Shop unter cuttingtools.ceratizit.com



Differentialschraube

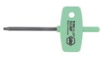


Befestigungs-schraube



Axialkeil

Ersatzteile für Artikel-Nr.		FI 62 950 ...		FI 62 950 ...	FI 62 950 ...
62 839 30791	M6x0,75 - SW3	**50800**	M6x18	**50600**	**53200**



Schraubendreher



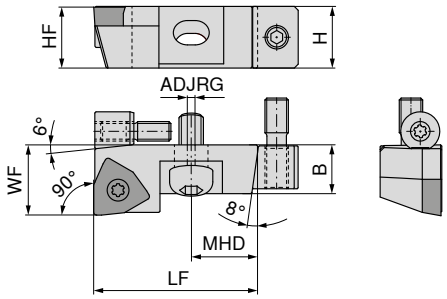
Klemmschraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.		AS 80 950 ...		AS 10 950 ...
62 839 30791	T15 - IP	**063**	M4,5x9 - 15IP	**12700**

CoreLine – Kurzklemmhalter 90° – WO.X

▲ axial und radial einstellbar
▲ Anzugsmoment bezieht sich auf die Klemmschraube

Lieferumfang:
Kurzklemmhalter mit Einbauteilen
Wendeplatte bitte separat bestellen





neutral

Größe	Produktreferenz-Nr.	HF mm	WF mm	LF mm	B mm	H mm	MHD mm	Wendeplatte	Anzugsmoment Nm	FI 62 839 ...
KH.A.R.9,8	D40 55190	7,6	14,5	29,5	10,0	9,8	10,5	WO.X 05T3..	1,28	**30591**
KH.A.R.15,8	D40 65190	15,6	18,0	42,0	12,5	15,8	17,0	WO.X 0804..	6,25	**30790**

Die Einbaumaße stehen im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

Wendeschneidplatten finden Sie in unserem Online-Shop unter cuttingtools.ceratizit.com

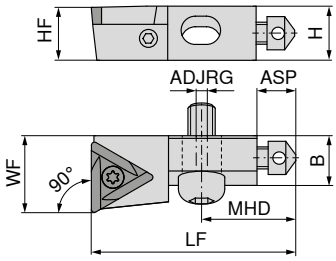
Ersatzteile für Artikel-Nr.		 Differentialschraube FI 62 950 ...		 Befestigungs-schraube FI 62 950 ...	 Axialkeil FI 62 950 ...
62 839 30591	M5x18 - 15IP	**50900**	M5x15	**50500**	**53100**
62 839 30790	M6x0,75 - SW3	**50800**	M6x18	**50600**	**53200**

Ersatzteile für Artikel-Nr.		 Schraubendreher AS 80 950 ...	 Radialkeil FI 62 950 ...		 Klemmschraube AS 10 950 ...
62 839 30591	T08 - IP	**060**	**53000**	M2,5x7,2 - 08IP	**10500**
62 839 30790	T15 - IP	**063**	**53000**	M4,5x9 - 15IP	**12700**

CoreLine – Kurzklemmhalter 90° – TO.X

▲ Anzugsmoment bezieht sich auf die Klemmschraube

Lieferumfang:
Kurzklemmhalter mit Klemmschraube, Befestigungsschraube, Abdrückschraube und Anschlagschraube
Wendeplatte bitte separat bestellen




links


rechts

Größe	Produktreferenz-Nr.	HF mm	WF mm	LF mm	B mm	H mm	ADJRG mm	ASP mm	MHD mm	Wendeplatte	Anzugsmoment Nm	FI 62 837 ... links	FI 62 837 ... rechts
KH.6	D40 05160	5,8	7,00	24,5	4,5	6	1	4,5	12	TO.X 06T1..	0,62		**10990**
KH.8	D40 05170	7,6	10,00	32,0	6,5	8	2	7,0	17	TO.X 0902..	1,28		**11090**
KH.8	D40 00170	7,6	10,00	32,0	6,5	8	2	7,0	17	TO.X 0902..	1,28	**21090**	
KH.10	D40 07130	9,6	14,08	37,0	9,0	10	2	7,0	17	TO.X 1103..	1,28		**11190**
KH.10	D40 05180	9,6	14,00	37,0	9,0	10	2	7,0	17	TO.X 1403..	2,8		**11390**
KH.16	D40 07140	15,6	18,22	50,0	12,0	16	2	8,0	25	TO.X 1604..	2,8		**11290**
KH.20	D40 05190	19,6	22,00	57,0	15,0	20	2	10,0	27	TO.X 22T3..	6,25		**11490**

rechter Kurzklemmhalter → linke oder neutrale Wendeplatte

linker Kurzklemmhalter → rechte oder neutrale Wendeplatte

Die Einbaumaße stehen im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

Wendeschneidplatten finden Sie in unserem Online-Shop unter cuttingtools.ceratizit.com


Befestigungs-schraube


Anschlagschraube


Abdrückschraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.		FI 62 950 ...		FI 62 950 ...		FI 62 950 ...
62 837 10990	M3x8	**50300**	M3x4,5	**50000**	M3x5 - SW1,5	**51300**
62 837 11090	M4x11	**50400**	M4x7	**50100**	M3x5 - SW1,5	**51300**
62 837 21090	M5x15	**50500**	M4x7	**50100**	M3x5 - SW1,5	**51300**
62 837 11190	M5x15	**50500**	M4x7	**50100**	M4x8 - SW2	**51600**
62 837 11390	M5x15	**50500**	M4x7	**50100**	M4x8 - SW2	**51600**
62 837 11290	M6x18	**50600**	M6x10	**50200**	M5x12 - SW2,5	**51700**
62 837 11490	M8x22	**50700**	M6x10	**50200**	M5x14 - SW2,5	**51800**


TORX®-Schraube

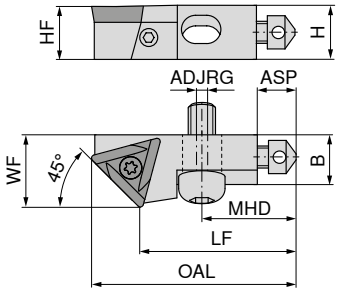

Schraubendreher

Ersatzteile für Artikel-Nr.		FI 62 950 ...		AS 80 950 ...
62 837 10990	M2x4,9/IP6	**09700**	T06 - IP	**058**
62 837 11090	M2,6x6,2 - 08IP	**09900**	T08 - IP	**060**
62 837 21090	M2,6x6,2 - 08IP	**09900**	T08 - IP	**060**
62 837 11190	M2,5x6 - 08IP	**52400**	T08 - IP	**060**
62 837 11390	M3,5x7,3 - 10IP	**12600**	T10 - IP	**062**
62 837 11290	M3,5x10,25 - 10IP	**52600**	T10 - IP	**062**
62 837 11490	M5x13,4 - 20IP	**52200**	T20 - IP	**064**

CoreLine – Kurzklemmhalter 45° – TO.X

▲ Anzugsmoment bezieht sich auf die Klemmschraube

Lieferumfang:
Kurzklemmhalter mit Klemmschraube, Befestigungsschraube, Abdrückschraube und Anschlagschraube
Wendeplatte bitte separat bestellen





rechts

Größe	Produktreferenz-Nr.	HF mm	WF mm	LF mm	B mm	H mm	ADJRG mm	ASP mm	MHD mm	OAL mm	Wendeplatte	Anzugsmoment Nm	FI 62 837 ...
KH.6	D40 05460	5,8	7	19,5	4,5	6	1	4,5	12	24,5	TO.X 06T1..	0,62	**10945**
KH.8	D40 05470	7,6	10	26,5	6,5	8	2	7,0	17	33,0	TO.X 0902..	1,28	**11045**

rechter Kurzklemmhalter → linke oder neutrale Wendeplatte

Die Einbaumaße stehen im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

Wendeschneidplatten finden Sie in unserem Online-Shop unter cuttingtools.ceratizit.com



Befestigungs-schraube



Anschlagschraube



Abdrückschraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.		FI 62 950 ...			FI 62 950 ...		FI 62 950 ...
62 837 10945	M3x8	**50300**	M3x4,5	**50000**	M3x4 - SW1,5	**51400**
62 837 11045	M4x11	**50400**	M4x7	**50100**	M3x5 - SW1,5	**51300**



TORX®-Schraube



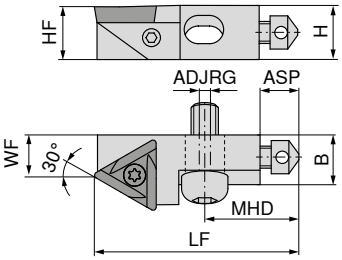
Schraubendreher

Ersatzteile für Artikel-Nr.			FI 62 950 ...		AS 80 950 ...
62 837 10945	M2x4,9/IP6	**09700**	T06 - IP	**058**
62 837 11045	M2,6x6,2 - 08IP	**09900**	T08 - IP	**060**

CoreLine – Kurzklemmhalter 30° – TO.X

▲ Anzugsmoment bezieht sich auf die Klemmschraube

Lieferumfang:
Kurzklemmhalter mit Klemmschraube, Befestigungsschraube, Abdrückschraube und Anschlagschraube
Wendeplatte bitte separat bestellen





rechts

Größe	Produktreferenz-Nr.	HF mm	WF mm	LF mm	B mm	H mm	ADJRG mm	ASP mm	MHD mm	Wendeplatte	Anzugsmoment Nm	FI 62 837 ...
KH.8	D40 05670	7,6	5,23	33	6,5	8	2	7	17	TO.X 0902..	1,28	**11030**

rechter Kurzklemmhalter → rechte oder neutrale Wendeplatte

Die Einbaumaße stehen im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

Wendeschneidplatten finden Sie in unserem Online-Shop unter cuttingtools.ceratizit.com



Befestigungs-schraube



Anschlagschraube

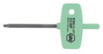


Abdrückschraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.	FI 62 950 ...		FI 62 950 ...		FI 62 950 ...
62 837 11030	M4x11 **50400**	M4x7	**50100**	M3x5 - SW1,5	**51300**



TORX®-Schraube



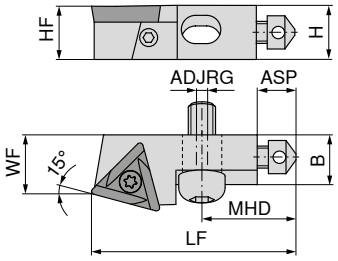
Schraubendreher

Ersatzteile für Artikel-Nr.	FI 62 950 ...		AS 80 950 ...
62 837 11030	M2,6x6,2 - 08IP **09900**	T08 - IP	**060**

CoreLine – Kurzklemmhalter 15° – TO.X

▲ Anzugsmoment bezieht sich auf die Klemmschraube

Lieferumfang:
Kurzklemmhalter mit Klemmschraube, Befestigungsschraube, Abdrückschraube und Anschlagschraube
Wendeplatte bitte separat bestellen





rechts

Größe	Produktreferenz-Nr.	HF mm	WF mm	LF mm	B mm	H mm	ADJRG mm	ASP mm	MHD mm	Wendeplatte	Anzugsmoment Nm	FI 62 837 ...
KH.8	D40 05870	7,6	7,6	33	6,5	8	2	7	17	TO.X 0902..	1,28	**11015**

rechter Kurzklemmhalter → rechte oder neutrale Wendeplatte

Die Einbaumaße stehen im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

Wendeschneidplatten finden Sie in unserem Online-Shop unter cuttingtools.ceratizit.com



Befestigungs-schraube



Anschlagschraube

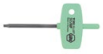


Abdrückschraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.	FI 62 950 ...		FI 62 950 ...		FI 62 950 ...
62 837 11015	M4x11 **50400**		M4x7 **50100**		M3x5 - SW1,5 **51300**



TORX®-Schraube



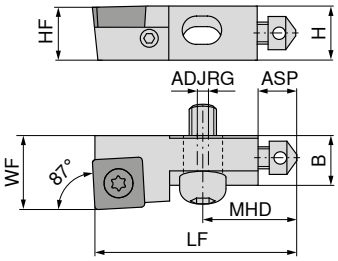
Schraubendreher

Ersatzteile für Artikel-Nr.	FI 62 950 ...		AS 80 950 ...
62 837 11015	M2,6x6,2 - 08IP **09900**		T08 - IP **060**

CoreLine – Kurzklemmhalter 87° – SOEX

▲ Anzugsmoment bezieht sich auf die Klemmschraube

Lieferumfang:
Kurzklemmhalter mit Klemmschraube, Befestigungsschraube, Abdrückschraube und Anschlagschraube
Wendeplatte bitte separat bestellen





rechts

Größe	Produktreferenz-Nr.	HF mm	WF mm	LF mm	B mm	H mm	ADJRG mm	ASP mm	MHD mm	Wendeplatte	Anzugsmoment Nm	FI 62 837 ...
KH.10	D40 06801	9,6	14	37	9	10,0	2	7	17	SOEX 0904..	2,8	**12287**
KH.15,7	D40 06901	15,6	18	50	12	15,7	2	8	25	SOEX 1205..	6,25	**12387**

Die Einbaumaße stehen im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

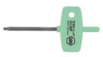
Wendeschneidplatten finden Sie in unserem Online-Shop unter cuttingtools.ceratizit.com


Befestigungs-schraube


Anschlagschraube


Abdrückschraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.		FI 62 950 ...		FI 62 950 ...		FI 62 950 ...
62 837 12287	M5x15	**50500**	M4x7	**50100**		
62 837 12387	M6x18	**50600**	M6x10	**50200**	M5x12 - SW2,5	**51700**


Schraubendreher

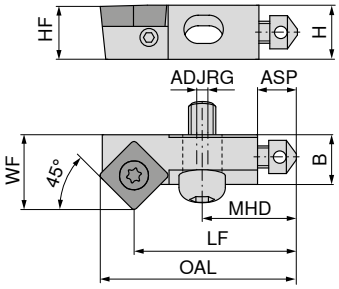

Klemmschraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.		AS 80 950 ...		AS 10 950 ...
62 837 12287	T15 - IP	**063**	M3,5x7,5 - 15IP	**10300**
62 837 12387	T20 - IP	**064**	M4,5x10 - 20IP	**10400**

CoreLine – Kurzklemmhalter 45° – SOEX

▲ Anzugsmoment bezieht sich auf die Klemmschraube

Lieferumfang:
Kurzklemmhalter mit Klemmschraube, Befestigungsschraube, Abdrückschraube und Anschlagschraube
Wendeplatte bitte separat bestellen





rechts

Größe	Produktreferenz-Nr.	HF mm	WF mm	LF mm	B mm	H mm	ADJRG mm	ASP mm	MHD mm	Wendeplatte	Anzugsmoment Nm	FI 62 837 ...
KH.10	D40 06821	9,6	13,9	32	9	10	2	7	17	SOEX 07T3..	1,28	**12145**

Die Einbaumaße stehen im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

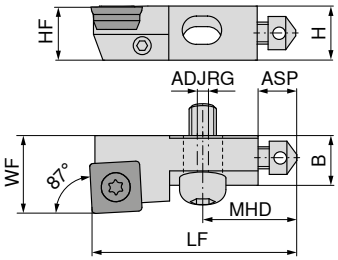
Wendeschneidplatten finden Sie in unserem Online-Shop unter cuttingtools.ceratizit.com

Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Schraubendreher AS 80 950 ...	 Klemmschraube AS 10 950 ...	 Befestigungs-schraube FI 62 950 ...	 Anschlagschraube FI 62 950 ...
62 837 12145	T08 - IP **060**	M2,5x6,3 - 08IP **10800**	M5x15 **50500**	M4x7 **50100**

CoreLine – Kurzklemmhalter 87° – SOGX

▲ Anzugsmoment bezieht sich auf die Klemmschraube

Lieferumfang:
Kurzklemmhalter mit Klemmschraube, Befestigungsschraube, Abdrückschraube und Anschlagschraube
Wendeplatte bitte separat bestellen





rechts

Größe	Produktreferenz-Nr.	HF mm	WF mm	LF mm	B mm	H mm	ADJRG mm	ASP mm	MHD mm	Wendeplatte	FI 62 837 ...
KH.7,7	D40 08100	7,6	11	32	7,5	7,7	2	7	10	SOGX 0602..	**12487**
KH.7,7	D40 08130	7,6	11	32	7,5	7,7	2	7	10	SOGX 07T2..	**12587**
KH.9,7	D40 08160	9,6	14	37	9,0	9,7	2	7	10	SOGX 0803..	**12687**
KH.9,7	D40 08190	9,6	14	37	9,0	9,7	2	7	10	SOGX 09T3..	**12787**
KH.9,7	D40 08220	9,6	14	37	9,0	9,7	2	7	10	SOGX 1004..	**12887**
KH.15,7	D40 08250	15,6	18	50	12,0	15,7	2	8	17	SOGX 1104..	**12987**
KH.15,7	D40 08280	15,6	18	50	12,0	15,7	2	8	17	SOGX 1204..	**13087**
KH.15,7	D40 08310	15,6	18	50	12,0	15,7	2	8	17	SOGX 1305..	**13187**

Die Einbaumaße stehen im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

Wendeschneidplatten finden Sie in unserem Online-Shop unter cuttingtools.ceratizit.com



Befestigungs-schraube

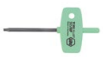


Anschlagschraube



Abdrückschraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.		FI 62 950 ...		FI 62 950 ...		FI 62 950 ...
62 837 12487	M4x11	**50400**	M4x7	**50100**	M3x6 - SW1,5	**51500**
62 837 12587	M4x11	**50400**	M4x7	**50100**	M3x6 - SW1,5	**51500**
62 837 12687	M5x15	**50500**	M4x7	**50100**	M4x8 - SW2	**51600**
62 837 12787	M5x15	**50500**	M4x7	**50100**	M4x8 - SW2	**51600**
62 837 12887	M5x15	**50500**	M4x7	**50100**	M4x8 - SW2	**51600**
62 837 12987	M6x18	**50600**	M6x10	**50200**	M5x10 - SW2,5	**55700**
62 837 13087	M6x18	**50600**	M6x10	**50200**	M5x10 - SW2,5	**55700**
62 837 13187	M6x18	**50600**	M6x10	**50200**	M5x10 - SW2,5	**55700**



Schraubendreher



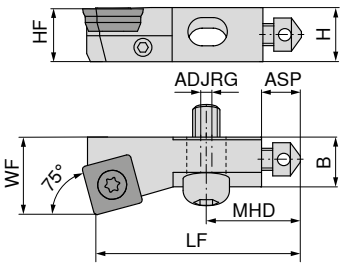
Klemmschraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.		AS 80 950 ...		AS 10 950 ...
62 837 12487	T06 - IP	**058**	M2,2x5,5 - 06IP	**10700**
62 837 12587	T06 - IP	**058**	M2,2x5,5 - 06IP	**10700**
62 837 12687	T08 - IP	**060**	M2,5x6,3 - 08IP	**10800**
62 837 12787	T08 - IP	**060**	M3,0x7,6 - 08IP	**10200**
62 837 12887	T15 - IP	**063**	M3,5x7,5 - 15IP	**10300**
62 837 12987	T15 - IP	**063**	M3,5x7,5 - 15IP	**10300**
62 837 13087	T20 - IP	**064**	M4,5x10 - 20IP	**10400**
62 837 13187	T20 - IP	**064**	M4,5x10 - 20IP	**10400**

CoreLine – Kurzklemmhalter 75° – SOGX

▲ Anzugsmoment bezieht sich auf die Klemmschraube

Lieferumfang:
Kurzklemmhalter mit Klemmschraube, Befestigungsschraube, Abdrückschraube und Anschlagschraube
Wendeplatte bitte separat bestellen





rechts

Größe	Produktreferenz-Nr.	HF mm	WF mm	LF mm	B mm	H mm	ADJRG mm	ASP mm	MHD mm	Wendeplatte	FI 62 837 ...
KH.7,7	D40 08110	7,6	11	32	7,5	7,7	2	7	10	SOGX 0602..	**12475**
KH.7,7	D40 08140	7,6	11	32	7,5	7,7	2	7	10	SOGX 07T2..	**12575**
KH.9,7	D40 08170	9,6	14	37	9,0	9,7	2	7	10	SOGX 0803..	**12675**
KH.9,7	D40 08200	9,6	14	37	9,0	9,7	2	7	10	SOGX 09T3..	**12775**
KH.9,7	D40 08230	9,6	14	37	9,0	9,7	2	7	10	SOGX 1004..	**12875**
KH.15,7	D40 08260	15,6	18	50	12,0	15,7	2	8	17	SOGX 1104..	**12975**
KH.15,7	D40 08290	15,6	18	50	12,0	15,7	2	8	17	SOGX 1204..	**13075**
KH.15,7	D40 08320	15,6	18	50	12,0	15,7	2	8	17	SOGX 1305..	**13175**

Die Einbaumaße stehen im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

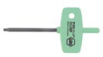
Wendeschneidplatten finden Sie in unserem Online-Shop unter cuttingtools.ceratizit.com


Befestigungsschraube


Anschlagschraube


Abdrückschraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.		FI 62 950 ...		FI 62 950 ...		FI 62 950 ...
62 837 12475	M4x11	**50400**	M4x7	**50100**	M3x6 - SW1,5	**51500**
62 837 12575	M4x11	**50400**	M4x7	**50100**	M3x6 - SW1,5	**51500**
62 837 12675	M5x15	**50500**	M4x7	**50100**	M4x8 - SW2	**51600**
62 837 12775	M5x15	**50500**	M4x7	**50100**	M4x8 - SW2	**51600**
62 837 12875	M5x15	**50500**	M4x7	**50100**	M4x8 - SW2	**51600**
62 837 12975	M6x18	**50600**	M6x10	**50200**	M5x10 - SW2,5	**55700**
62 837 13075	M6x18	**50600**	M6x10	**50200**	M5x10 - SW2,5	**55700**
62 837 13175	M6x18	**50600**	M6x10	**50200**	M5x10 - SW2,5	**55700**


Schraubendreher

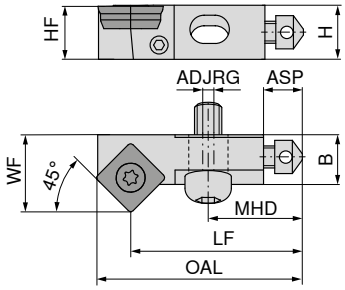

Klemmschraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.		AS 80 950 ...		AS 10 950 ...
62 837 12475	T06 - IP	**058**	M2,2x5,5 - 06IP	**10700**
62 837 12575	T06 - IP	**058**	M2,2x5,5 - 06IP	**10700**
62 837 12675	T08 - IP	**060**	M2,5x6,3 - 08IP	**10800**
62 837 12775	T08 - IP	**060**	M3,0x7,6 - 08IP	**10200**
62 837 12875	T15 - IP	**063**	M3,5x7,5 - 15IP	**10300**
62 837 12975	T15 - IP	**063**	M3,5x7,5 - 15IP	**10300**
62 837 13075	T20 - IP	**064**	M4,5x10 - 20IP	**10400**
62 837 13175	T20 - IP	**064**	M4,5x10 - 20IP	**10400**

CoreLine – Kurzklemmhalter 45° – SOGX

▲ Anzugsmoment bezieht sich auf die Klemmschraube

Lieferumfang:
Kurzklemmhalter mit Klemmschraube, Befestigungsschraube, Abdrückschraube und Anschlagschraube
Wendeplatte bitte separat bestellen





rechts

Größe	Produktreferenz-Nr.	HF mm	WF mm	LF mm	B mm	H mm	ADJRG mm	ASP mm	MHD mm	OAL mm	Wendeplatte	FI 62 837 ...
KH.7,7	D40 08120	7,6	11	26,5	7,5	7,7	2	7	10	23,40	SOGX 0602..	**12445**
KH.7,7	D40 08150	7,6	11	26,5	7,5	7,7	2	7	10	30,90	SOGX 07T2..	**12545**
KH.9,7	D40 08180	9,6	14	32,0	9,0	9,7	2	7	10	37,00	SOGX 0803..	**12645**
KH.9,7	D40 08210	9,6	14	32,0	9,0	9,7	2	7	10	37,60	SOGX 09T3..	**12745**
KH.9,7	D40 08240	9,6	14	32,0	9,0	9,7	2	7	10	38,30	SOGX 1004..	**12845**
KH.15,7	D40 08270	15,6	18	50,0	12,0	15,7	2	8	17	57,04	SOGX 1104..	**12945**
KH.15,7	D40 08300	15,6	18	50,0	12,0	15,7	2	8	17	57,80	SOGX 1204..	**13045**
KH.15,7	D40 08330	15,6	18	50,0	12,0	15,7	2	8	17	58,70	SOGX 1305..	**13145**

Die Einbaumaße stehen im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

Wendeschneidplatten finden Sie in unserem Online-Shop unter cuttingtools.ceratizit.com



Befestigungs-schraube

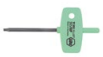


Anschlagschraube



Abdrückschraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.	FI 62 950 ...		FI 62 950 ...		FI 62 950 ...
62 837 12445	M4x11 **50400**	M4x7	**50100**	M3x6 - SW1,5	**51500**
62 837 12545	M4x11 **50400**	M4x7	**50100**	M3x6 - SW1,5	**51500**
62 837 12645	M5x15 **50500**	M4x7	**50100**	M4x6 - SW2	**55800**
62 837 12745	M5x15 **50500**	M4x7	**50100**	M4x6 - SW2	**55800**
62 837 12845	M5x15 **50500**	M4x7	**50100**	M4x6 - SW2	**55800**
62 837 12945	M6x18 **50600**	M6x10	**50200**	M5x10 - SW2,5	**55700**
62 837 13045	M6x18 **50600**	M6x10	**50200**	M5x10 - SW2,5	**55700**
62 837 13145	M6x18 **50600**	M6x10	**50200**	M5x10 - SW2,5	**55700**



Schraubendreher



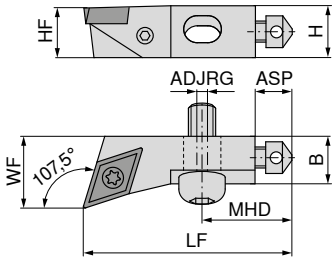
Klemmschraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.		AS 80 950 ...		AS 10 950 ...
62 837 12445	T06 - IP	**058**	M2,2x5,5 - 06IP	**10700**
62 837 12545	T06 - IP	**058**	M2,2x5,5 - 06IP	**10700**
62 837 12645	T08 - IP	**060**	M2,5x6,3 - 08IP	**10800**
62 837 12745	T08 - IP	**060**	M3,0x7,6 - 08IP	**10200**
62 837 12845	T15 - IP	**063**	M3,5x7,5 - 15IP	**10300**
62 837 12945	T15 - IP	**063**	M3,5x7,5 - 15IP	**10300**
62 837 13045	T20 - IP	**064**	M4,5x10 - 20IP	**10400**
62 837 13145	T20 - IP	**064**	M4,5x10 - 20IP	**10400**

CoreLine – Kurzklemmhalter 107,5° – DO.T

▲ Anzugsmoment bezieht sich auf die Klemmschraube

Lieferumfang:
Kurzklemmhalter mit Klemmschraube, Befestigungsschraube, Abdrückschraube und Anschlagschraube
Wendeplatte bitte separat bestellen





links



rechts

Größe	Produktreferenz-Nr.	HF mm	WF mm	LF mm	B mm	H mm	ADJRG mm	ASP mm	MHD mm	Wendeplatte	Anzugsmoment Nm	FI 62 835 ... links	FI 62 835 ... rechts
KH.10	D40 01020	9,6	14	37	9	10	2	7	17	DO.T 0702..	1,28	**20276**	
KH.16	D40 01040	15,6	18	50	12	16	2	8	25	DO.T 11T3..	2,8	**20376**	
KH.16	D40 06040	15,6	18	50	12	16	2	8	25	DO.T 11T3..	2,8		**10376**

Die Einbaumaße stehen im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

Wendeschneidplatten finden Sie in unserem Online-Shop unter cuttingtools.ceratizit.com



Befestigungs-schraube



Anschlagschraube



Abdrückschraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.	Befestigungsschraube	FI 62 950 ...	Anschlagschraube	FI 62 950 ...	Abdrückschraube	FI 62 950 ...
62 835 20276	M5x15	**50500**	M4x7	**50100**	M4x8 - SW2	**51600**
62 835 20376	M6x18	**50600**	M6x10	**50200**	M5x12 - SW2,5	**51700**
62 835 10376	M6x18	**50600**	M6x10	**50200**	M5x12 - SW2,5	**51700**



TORX®-Schraube



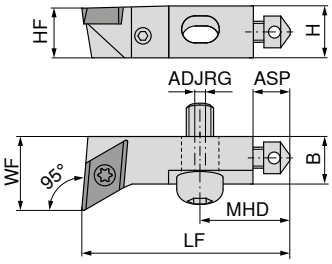
Schraubendreher

Ersatzteile für Artikel-Nr.	TORX®-Schraube	FI 62 950 ...	Schraubendreher	AS 80 950 ...
62 835 20276	M2,5x6 - 08IP	**52400**	T08 - IP	**060**
62 835 20376	M3,5x7,4 - 10IP	**52500**	T10 - IP	**062**
62 835 10376	M3,5x7,4 - 10IP	**52500**	T10 - IP	**062**

CoreLine – Kurzklemmhalter 95° – DO.T

▲ Anzugsmoment bezieht sich auf die Klemmschraube

Lieferumfang:
Kurzklemmhalter mit Klemmschraube, Befestigungsschraube, Abdrückschraube und Anschlagschraube
Wendeplatte bitte separat bestellen




links


rechts

Größe	Produktreferenz-Nr.	HF mm	WF mm	LF mm	B mm	H mm	ADJRG mm	ASP mm	MHD mm	Wendeplatte	Anzugsmoment Nm	FI 62 835 ... links	FI 62 835 ... rechts
KH.8	D40 06110	7,6	12	32	7,5	8	2	7	17	DO.T 0702..	1,28		**10295**
KH.10	D40 01120	9,6	14	37	9,0	10	2	7	17	DO.T 0702..	1,28	**20295**	
KH.16	D40 01140	15,6	18	50	12,0	16	2	8	25	DO.T 11T3..	2,8	**20395**	

rechter Kurzklemmhalter → linke oder neutrale Wendeplatte

linker Kurzklemmhalter → rechte oder neutrale Wendeplatte

Die Einbaumaße stehen im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

Wendeschneidplatten finden Sie in unserem Online-Shop unter cuttingtools.ceratizit.com


Befestigungs-schraube


Anschlagschraube


Abdrückschraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.		FI 62 950 ...		FI 62 950 ...		FI 62 950 ...
62 835 10295	M4x11	**50400**	M4x7	**50100**	M3x5 - SW1,5	**51300**
62 835 20295	M5x15	**50500**	M4x7	**50100**	M4x8 - SW2	**51600**
62 835 20395	M6x18	**50600**	M6x10	**50200**	M5x12 - SW2,5	**51700**


TORX®-Schraube

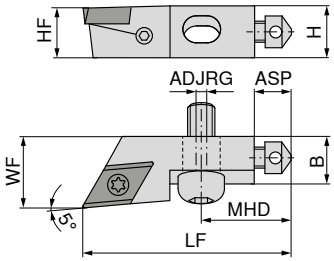

Schraubendreher

Ersatzteile für Artikel-Nr.			FI 62 950 ...		AS 80 950 ...
62 835 10295		M2,5x6 - 08IP	**52400**	T08 - IP	**060**
62 835 20295		M2,5x6 - 08IP	**52400**	T08 - IP	**060**
62 835 20395		M3,5x7,4 - 10IP	**52500**	T10 - IP	**062**

CoreLine – Kurzklemmhalter 5° – DO.T

▲ Anzugsmoment bezieht sich auf die Klemmschraube

Lieferumfang:
Kurzklemmhalter mit Klemmschraube, Befestigungsschraube, Abdrückschraube und Anschlagschraube
Wendeplatte bitte separat bestellen





links



rechts

Größe	Produktreferenz-Nr.	HF mm	WF mm	LF mm	B mm	H mm	ADJRG mm	ASP mm	MHD mm	Wendeplatte	Anzugsmoment Nm	FI 62 835 ... links	FI 62 835 ... rechts
KH.8	D40 06210	7,6	11	32	7,5	8	2	7	17	DO.T 0702..	1,28		**10205**
KH.10	D40 01220	9,6	14	37	9,0	10	2	7	17	DO.T 0702..	1,28	**20205**	
KH.16	D40 06240	15,6	18	50	12,0	16	2	8	25	DO.T 11T3..	2,8		**10305**

rechter Kurzklemmhalter → rechte oder neutrale Wendeplatte

linker Kurzklemmhalter → linke oder neutrale Wendeplatte

Die Einbaumaße stehen im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

Wendeschneidplatten finden Sie in unserem Online-Shop unter cuttingtools.ceratizit.com



Befestigungs-schraube



Anschlagschraube



Abdrückschraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.		FI 62 950 ...		FI 62 950 ...		FI 62 950 ...
62 835 10205	M4x11	**50400**	M4x7	**50100**	M3x5 - SW1,5	**51300**
62 835 20205	M5x15	**50500**	M4x7	**50100**	M4x8 - SW2	**51600**
62 835 10305	M6x18	**50600**	M6x10	**50200**	M5x12 - SW2,5	**51700**



TORX®-Schraube



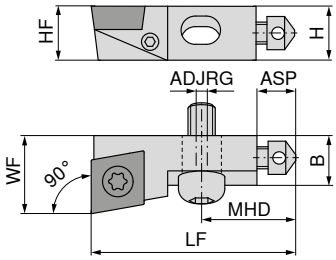
Schraubendreher

Ersatzteile für Artikel-Nr.			FI 62 950 ...		AS 80 950 ...
62 835 10205		M2,5x6 - 08IP	**52400**	T08 - IP	**060**
62 835 20205		M2,5x6 - 08IP	**52400**	T08 - IP	**060**
62 835 10305		M3,5x7,4 - 10IP	**52500**	T10 - IP	**062**

CoreLine – Kurzklemmhalter 90° – CCMT

▲ Anzugsmoment bezieht sich auf die Klemmschraube

Lieferumfang:
Kurzklemmhalter mit Klemmschraube, Befestigungsschraube, Abdrückschraube und Anschlagschraube
Wendeplatte bitte separat bestellen





rechts

Größe	Produktreferenz-Nr.	HF mm	WF mm	LF mm	B mm	H mm	ADJRG mm	ASP mm	MHD mm	Wendeplatte	Anzugsmoment Nm	FI 62 833 ...
KH.7,8	D40 06600	7,6	11	32	7,5	7,8	2	7	17	CCMT 0602..	1,28	**11890**
KH.9,8	D40 06610	9,6	14	37	9,0	9,8	2	7	17	CCMT 09T3..	2,8	**11990**

Die Einbaumaße stehen im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

Wendeschneidplatten finden Sie in unserem Online-Shop unter cuttingtools.ceratizit.com



Befestigungs-schraube



Anschlagschraube



Abdrückschraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.		FI 62 950 ...		FI 62 950 ...		FI 62 950 ...
62 833 11890	M4x11	**50400**	M4x7	**50100**	M3x5 - SW1,5	**51300**
62 833 11990	M5x15	**50500**	M4x7	**50100**	M4x8 - SW2	**51600**



TORX®-Schraube



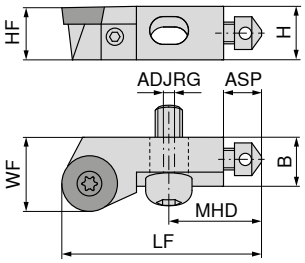
Schraubendreher

Ersatzteile für Artikel-Nr.			FI 62 950 ...		AS 80 950 ...
62 833 11890		M2,5x6 - 08IP	**52400**	T08 - IP	**060**
62 833 11990		M3,5x7,4 - 10IP	**52500**	T10 - IP	**062**

CoreLine – Kurzklemmhalter 0° – RCMT

▲ Anzugsmoment bezieht sich auf die Klemmschraube

Lieferumfang:
Kurzklemmhalter mit Klemmschraube, Befestigungsschraube, Abdrückschraube und Anschlagschraube
Wendeplatte bitte separat bestellen





rechts

Größe	Produktreferenz-Nr.	HF mm	WF mm	LF mm	B mm	H mm	ADJRG mm	ASP mm	MHD mm	Wendeplatte	Anzugsmoment Nm	FI 62 836 ...
KH.6	D40 06500	5,8	7	24,5	4,5	6	1	4,5	12	RCMT 0502..	1,01	**10100**

Die Einbaumaße stehen im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

Wendeschneidplatten finden Sie in unserem Online-Shop unter cuttingtools.ceratizit.com


Befestigungs-schraube


Anschlagschraube


Abdrückschraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.	FI 62 950 ...		FI 62 950 ...		FI 62 950 ...
62 836 10100	M3x8 **50300**	M3x4,5	**50000**	M3x5 - SW1,5	**51300**


TORX®-Schraube

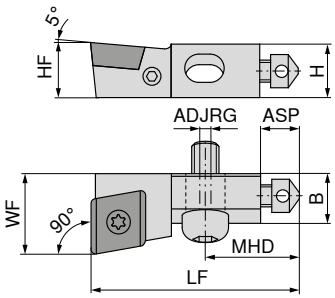

Schraubendreher

Ersatzteile für Artikel-Nr.	FI 62 950 ...		AS 80 950 ...
62 836 10100	M2,2x4,7 - 06IP **52300**	T06 - IP	**058**

CoreLine – Kurzklemmhalter 90° – CP..

▲ **Plattenneigung über Schneidkante +5°**
▲ Anzugsmoment bezieht sich auf die Klemmschraube

Lieferumfang:
Kurzklemmhalter mit Klemmschraube, Befestigungsschraube, Abdrückschraube und Anschlagschraube
Wendeplatte bitte separat bestellen





rechts

Größe	Produktreferenz-Nr.	HF mm	WF mm	LF mm	B mm	H mm	ADJRG mm	ASP mm	MHD mm	Wendeplatte	Anzugsmoment Nm	FI 62 834 ...
KH.9,8	D40 06430	9,6	14	37	9	9,8	2	7	17	CP.. 09T3..	2,8	**12090**

rechter Kurzklemmhalter → linke oder neutrale Wendeplatte

Die Einbaumaße stehen im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

Wendeschneidplatten finden Sie in unserem Online-Shop unter cuttingtools.ceratizit.com



Befestigungs-schraube



Anschlagschraube



Abdrückschraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.	FI 62 950 ...		FI 62 950 ...		FI 62 950 ...	
62 834 12090	M5x15	**50500**	M4x7	**50100**	M4x8 - SW2	**51600**



Schraubendreher



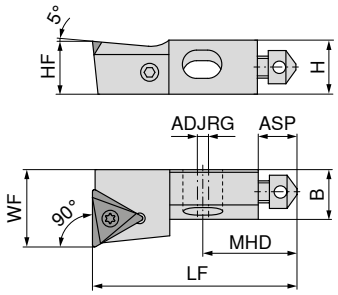
Klemmschraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.	AS 80 950 ...		AS 10 950 ...	
62 834 12090	T15 - IP	**063**	M3,5x7,5 - 15IP	**10300**

CoreLine – Kurzklemmhalter 90° – TP..

▲ **Plattenneigung über Schneidkante +5°**
▲ Anzugsmoment bezieht sich auf die Klemmschraube

Lieferumfang:
Kurzklemmhalter mit Klemmschraube, Befestigungsschraube, Abdrückschraube und Anschlagschraube
Wendeplatte bitte separat bestellen





rechts

Größe	Produktreferenz-Nr.	HF mm	WF mm	LF mm	B mm	H mm	ADJRG mm	ASP mm	MHD mm	Wendeplatte	Anzugsmoment Nm	FI 62 838 ...
KH.7,8	D40 07010	7,6	10	32	6,5	7,8	2	7	17	TP.. 0902..	1,28	**11590**
KH.9,8	D40 07020	9,6	14	37	9,0	9,8	2	7	17	TP.. 1102..	1,28	**11691**
KH.9,8	D40 07030	9,6	14	37	9,0	9,8	2	7	17	TP.. 1303..	2,8	**11790**

rechter Kurzklemmhalter → linke oder neutrale Wendeplatte

Die Einbaumaße stehen im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

Wendeschneidplatten finden Sie in unserem Online-Shop unter cuttingtools.ceratizit.com



Befestigungs-schraube



Anschlagschraube



Abdrückschraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.		FI 62 950 ...		FI 62 950 ...		FI 62 950 ...
62 838 11590	M4x11	**50400**	M4x7	**50100**	M3x6 - SW1,5	**51500**
62 838 11691	M5x15	**50500**	M4x7	**50100**	M4x8 - SW2	**51600**
62 838 11790	M5x15	**50500**	M4x7	**50100**	M4x8 - SW2	**51600**



TORX®-Schraube



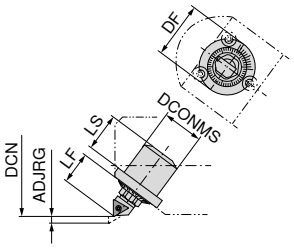
Schraubendreher

Ersatzteile für Artikel-Nr.		FI 62 950 ...		AS 80 950 ...
62 838 11590	M2,6x5,2 - 08IP	**12000**	T08 - IP	**060**
62 838 11691	M2,6x5,2 - 08IP	**12000**	T08 - IP	**060**
62 838 11790	M3,5x6,2 - 10IP	**00003**	T10 - IP	**062**

CoreLine – Feindreheinsatz (Schrägeinbau) – M31

▲ leicht von vorne einstellbar
▲ präzise mikrometrische Maßeinstellung

Lieferumfang:
Feindreheinsatz mit Einbauteilen
Wendeplatte bitte separat bestellen





DCN mm	Produktreferenz-Nr.	ADJRG mm	LF mm	LS mm	DCONMS $_{H6}$ mm	DF mm	Wendeplatte	Anzugsmoment Nm	FI 62 848 ...
43	M31 01032	3,1	18,4	21,6	22	30	TO.X 0902..	1,28	**43000**
61	M31 01042	4,6	27,2	27,6	32	46	TO.X 1403..	2,8	**61000**

Die Einbaumaße stehen im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

Wendeschneidplatten finden Sie in unserem Online-Shop unter cuttingtools.ceratizit.com


TORX®-Schraube


Spannschlüssel-T


Senkschraube

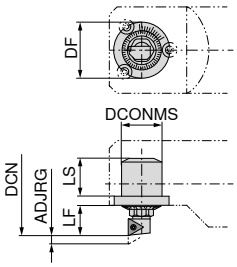

Schraubendreher

Ersatzteile für Artikel-Nr.		FI 62 950 ...		AS 80 397 ...		FI 62 950 ...		AS 80 950 ...
62 848 43000	M2,6x6,2 - 08IP	**09900**	SW2,5	**025**	M4x10 - SW2,5	**52800**	T10 - IP	**062**
62 848 61000	M3,5x6,2 - 10IP	**00003**	SW3	**030**	M5x12 - SW3	**52900**	T10 - IP	**062**

CoreLine – Feindreheinsatz (Radialeinbau) – M31

▲ leicht von vorne einstellbar
▲ präzise mikrometrische Maßeinstellung

Lieferumfang:
Feindreheinsatz mit Einbauteilen
Wendeplatte bitte separat bestellen





DCN mm	Produktreferenz-Nr.	ADJRG mm	LF mm	LS mm	DCONMS $_{H6}$ mm	DF mm	Wendeplatte	Anzugsmoment Nm	FI 62 849 ...
49,5	M31 00032	3,40	16,9	21,20	22	30	TO.X 0902..	1,28	**49500**
70,0	M31 00042	5,22	25,5	27,72	32	46	TO.X 1403..	2,8	**70000**

Die Einbaumaße stehen im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

Wendeschneidplatten finden Sie in unserem Online-Shop unter cuttingtools.ceratizit.com


TORX®-Schraube


Spannschlüssel-T


Senkschraube

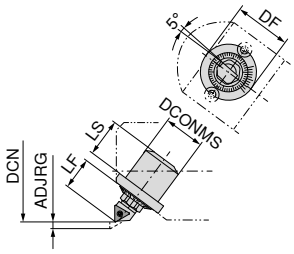

Schraubendreher

Ersatzteile für Artikel-Nr.		TORX®-Schraube FI 62 950 ...		Spannschlüssel-T AS 80 397 ...		Senkschraube FI 62 950 ...		Schraubendreher AS 80 950 ...
62 849 49500	M2,6x5,2 - 08IP	**12000**	SW2,5	**025**	M4x10 - SW2,5	**52800**	T08 - IP	**060**
62 849 70000	M3,5x6,2 - 10IP	**00003**	SW3	**030**	M5x12 - SW3	**52900**	T10 - IP	**062**

CoreLine – Feindreheinsatz (Schrägeinbau) – M31

- ▲ **Plattenneigung über Schneidkante +5°**
- ▲ leicht von vorne einstellbar
- ▲ präzise mikrometrische Maßeinstellung

Lieferumfang:
Feindreheinsatz mit Einbauteilen
Wendeplatte bitte separat bestellen





DCN mm	Produktreferenz-Nr.	ADJRG mm	LF mm	LS mm	DCONMS H6 mm	DF mm	Wendeplatte	Anzugsmoment Nm	FI 62 848 ...
25,4	M31 01122	0,8	11,10	9,20	15,00	19,0	TP.. 0601..	0,62	**25400** [1]
36,5	M31 01153	1,3	14,94	14,84	19,05	24,6	TP.. 0902..	1,28	**36500**

1) keine Lagerware

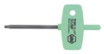
Die Einbaumaße stehen im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

Wendeschneidplatten finden Sie in unserem Online-Shop unter cuttingtools.ceratizit.com


TORX®-Schraube


Spannschlüssel-T


Senkschraube

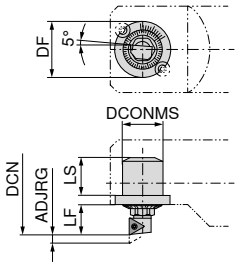

Schraubendreher

Ersatzteile für Artikel-Nr.		FI 62 950 ...		AS 80 397 ...		FI 62 950 ...		AS 80 950 ...
62 848 25400	M2x3,8/IP6	**12800**					T06 - IP	**058**
62 848 36500	M2,6x5,2 - 08IP	**12000**	SW2	**020**	M3x8 - SW2	**52700**	T08 - IP	**060**

CoreLine – Feindreheinsatz (Radialeinbau) – M31

- ▲ **Plattenneigung über Schneidkante +5°**
- ▲ leicht von vorne einstellbar
- ▲ präzise mikrometrische Maßeinstellung

Lieferumfang:
Feindreheinsatz mit Einbauteilen
Wendeplatte bitte separat bestellen





DCN mm	Produktreferenz-Nr.	ADJRG mm	LF mm	LS mm	DCONMS H6 mm	DF mm	Wendeplatte	Anzugsmoment Nm	FI 62 849 ...
36,5	M31 00153	1,1	13,5	14,84	19,05	24,6	TP.. 0902..	1,28	**36500**

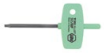
Die Einbaumaße stehen im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

Wendeschneidplatten finden Sie in unserem Online-Shop unter cuttingtools.ceratizit.com



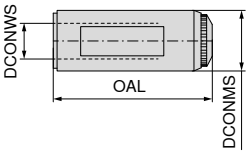






Ersatzteile für Artikel-Nr.		FI 62 950 ...		AS 80 397 ...		FI 62 950 ...		AS 80 950 ...
62 849 36500	M2,6x5,2 - 08IP	**12000**	SW2	**020**	M3x8 - SW2	**52700**	T08 - IP	**060**

CoreLine – Feindreheinsatz-Gehäuse – FZ

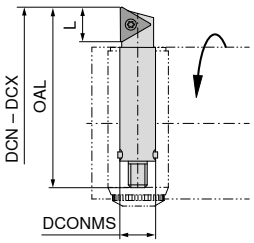




DCONWS mm	Produktreferenz-Nr.	DCONMS g6 mm	OAL mm	FI 62 847 ...
8,6	M30 00071	16	42	**05300**
8,6	M30 00081	16	48	**05900**

CoreLine – Feindreheinsatz – FZ

Lieferumfang:
Feindreheinsatz mit Klemmschraube
Gehäuse und Wendeplatte bitte separat bestellen




Schneidform 2

für	DCN mm	DCX mm	Produktreferenz-Nr.	DCONMS mm	L mm	OAL mm	Wendeplatte	Anzugsmoment Nm	FI 62 846 ...
62 847 05300 / 62 847 05900	53	79	M30 51041	8,6	9	39,7	TO.X 0902..	1,28	**05300**

Die Einbaumaße stehen im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

Wendeschneidplatten finden Sie in unserem Online-Shop unter cuttingtools.ceratizit.com


TORX®-Schraube

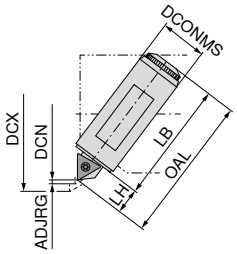

Schraubendreher

Ersatzteile für Artikel-Nr.		FI 62 950 ...		AS 80 950 ...
62 846 05300	M2,6x5,2 - 08IP	**12000**	T08 - IP	**060**

CoreLine – Feindreheinsatz – FZ

▲ ADJRG = Feindrehbereich des Einsatzes
▲ DCX = möglicher maximaler Durchmesser (Grob- und Feinverstellung des Einsatzes)

Lieferumfang:
Feindreheinsatz komplett (Gehäuse und Einsatz) mit Klemmschraube
Wendeplatte bitte separat bestellen




Schneidform 3

DCN mm	DCX mm	Produktreferenz-Nr.	ADJRG mm	LH mm	LB mm	OAL mm	DCONMS $_{g6}$ mm	Wendeplatte	Anzugsmoment Nm	FI 62 869 ...
28	38	M30 02231	4,0	6,0	25,5	31,5	10	TO.X 06T1..	0,62	**02800**
32	44	M30 02241	4,0	6,0	29,5	35,5	10	TO.X 06T1..	0,62	**03200**
36	48	M30 02251	5,0	6,8	33,5	40,3	12	TO.X 06T1..	0,62	**03600**
40	55	M30 02261	5,0	6,8	38,5	45,3	12	TO.X 06T1..	0,62	**04000**
45	60	M30 02271	6,0	9,0	42,0	51,0	16	TO.X 0902..	1,28	**04500**
50	68	M30 02281	6,0	9,0	48,0	57,0	16	TO.X 0902..	1,28	**05000**
56	78	M30 02291	7,5	12,0	51,0	63,0	20	TO.X 0902..	1,28	**05600**
64	90	M30 02301	7,5	12,0	59,0	71,0	20	TO.X 0902..	1,28	**06400**
72	100	M30 02311	10,0	16,5	64,5	81,0	25	TO.X 1403..	2,8	**07200**
80	114	M30 02321	10,0	16,5	74,5	91,0	25	TO.X 1403..	2,8	**08000**
90	126	M30 02331	15,0	18,0	84,0	102,0	32	TO.X 1403..	2,8	**09000**
100	140	M30 02341	15,0	18,0	94,0	112,0	32	TO.X 1403..	2,8	**10000**
110	150	M30 02351	15,0	18,0	109,0	127,0	32	TO.X 1403..	2,8	**11000**
125	175	M30 02361	15,0	18,0	124,0	142,0	32	TO.X 1403..	2,8	**12500**

Die Einbaumaße stehen im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

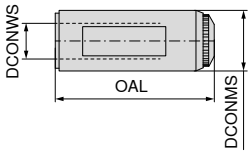
Wendeschneidplatten finden Sie in unserem Online-Shop unter cuttingtools.ceratizit.com


TORX®-Schraube


Schraubendreher

Ersatzteile für Artikel-Nr.		FI 62 950 ...		AS 80 950 ...
62 869 02800	M2x4,9/IP6	**09700**	T06 - IP	**058**
62 869 03200	M2x4,9/IP6	**09700**	T06 - IP	**058**
62 869 03600	M2x4,9/IP6	**09700**	T06 - IP	**058**
62 869 04000	M2x4,9/IP6	**09700**	T06 - IP	**058**
62 869 04500	M2,6x6,2 - 08IP	**09900**	T08 - IP	**060**
62 869 05000	M2,6x6,2 - 08IP	**09900**	T08 - IP	**060**
62 869 05600	M2,6x6,2 - 08IP	**09900**	T08 - IP	**060**
62 869 06400	M2,6x6,2 - 08IP	**09900**	T08 - IP	**060**
62 869 07200	M3,5x7,3 - 10IP	**12600**	T10 - IP	**062**
62 869 08000	M3,5x7,3 - 10IP	**12600**	T10 - IP	**062**
62 869 09000	M3,5x7,3 - 10IP	**12600**	T10 - IP	**062**
62 869 10000	M3,5x7,3 - 10IP	**12600**	T10 - IP	**062**
62 869 11000	M3,5x7,3 - 10IP	**12600**	T10 - IP	**062**
62 869 12500	M3,5x7,3 - 10IP	**12600**	T10 - IP	**062**

CoreLine – Feindreheinsatz-Gehäuse – FZ

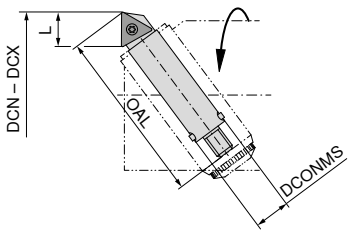




DCONWS mm	Produktreferenz-Nr.	DCONMS g6 mm	OAL mm	FI 62 847 ... 04500
8,6	M30 02071	16	42	

CoreLine – Feindreheinsatz – FZ

Lieferumfang:
Feindreheinsatz mit Klemmschraube
Gehäuse und Wendeplatte bitte separat bestellen





Schneidform 4

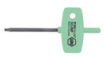
für	DCN mm	DCX mm	Produktreferenz-Nr.	DCONMS mm	L mm	OAL mm	Wendeplatte	Anzugsmoment Nm	FI 62 846 ... 04500
62 847 04500	45	60	M30 53041	8,6	9	39,7	TO.X 0902..	1,28	

Die Einbaumaße stehen im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

Wendeschneidplatten finden Sie in unserem Online-Shop unter cuttingtools.ceratizit.com



TORX®-Schraube



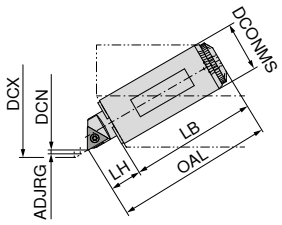
Schraubendreher

Ersatzteile für Artikel-Nr.		FI 62 950 ... 12000	AS 80 950 ... 060
62 846 04500	M2,6x5,2 - 08IP		T08 - IP

CoreLine – Feindreheinsatz – FZ

▲ ADJRG = Feindrehbereich des Einsatzes
▲ DCX = möglicher maximaler Durchmesser (Grob- und Feinverstellung des Einsatzes)

Lieferumfang:
Feindreheinsatz komplett (Gehäuse und Einsatz) mit Klemmschraube
Wendeplatte bitte separat bestellen





Schneidform 5

DCN mm	DCX mm	Produktreferenz-Nr.	ADJRG mm	LH mm	LB mm	OAL mm	DCONMS $_{g6}$ mm	Wendeplatte	Anzugsmoment Nm	FI 62 869 ...
20	26	M30 04111	2	4,8	23,7	28,5	10	TO.X 06T1..	0,62	**02000**
26	33	M30 04121	4	8,4	25,5	33,9	10	TO.X 06T1..	0,62	**03100**

Die Einbaumaße stehen im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

Wendeschneidplatten finden Sie in unserem Online-Shop unter cuttingtools.ceratizit.com



TORX®-Schraube



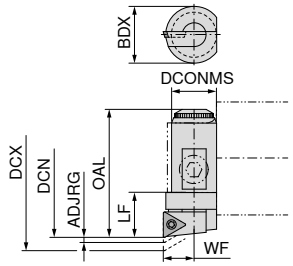
Schraubendreher

Ersatzteile für Artikel-Nr.		FI 62 950 ...		AS 80 950 ...
62 869 02000	M2x3,8/IP6	**12800**	T06 - IP	**058**
62 869 03100	M2x3,8/IP6	**12800**	T06 - IP	**058**

CoreLine – Feindreheinsatz – FF

▲ ADJRG = Feindrehbereich des Einsatzes
▲ DCX = möglicher maximaler Durchmesser (Grob- und Feinverstellung des Einsatzes)

Lieferumfang:
Feindreheinsatz mit Befestigungsschraube
Wendeplatte bitte separat bestellen





DCN mm	DCX mm	DCONMS mm	Produktreferenz-Nr.	LF mm	WF mm	BDX mm	OAL mm	ADJRG mm	Wendeplatte	Anzugsmoment Nm	FI 62 855 ...
29,5	42	10	M30 20011	11,0	7,5	14	28,5	3,5	TO.. 06T1	0,62	**03000**
39,0	50	12	M30 20021	12,5	9,0	16	37,5	3,5	TO.. 06T1	0,62	**03900**
47,0	66	16	M30 20031	16,0	11,0	20	45,0	5,0	TO.. 0902	1,28	**04700**
58,0	83	20	M30 20041	18,0	14,5	25	56,0	7,0	TO.. 0902	1,28	**05800**
79,0	108	25	M30 20051	21,6	16,0	32	77,5	8,0	TO.. 1403	2,8	**07900**
100,0	141	32	M30 20061	25,5	19,0	40	97,0	11,0	TO.. 1403	2,8	**10000**
138,0	199	32	M30 20071	25,5	19,0	40	131,0	11,0	TO.. 1403	2,8	**13800**

Die Einbaumaße stehen im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

Wendeschneidplatten finden Sie in unserem Online-Shop unter cuttingtools.ceratizit.com


TORX®-Schraube

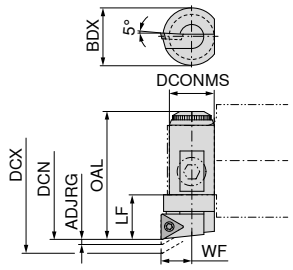

Schraubendreher

Ersatzteile für Artikel-Nr.		FI 62 950 ...		AS 80 950 ...
62 855 03000	M2x3,8/IP6	**12800**	T06 - IP	**058**
62 855 03900	M2x3,8/IP6	**12800**	T06 - IP	**058**
62 855 04700	M2,6x5,2 - 08IP	**12000**	T08 - IP	**060**
62 855 05800	M2,6x6,2 - 08IP	**09900**	T08 - IP	**060**
62 855 07900	M3,5x7,3 - 10IP	**12600**	T10 - IP	**062**
62 855 10000	M3,5x7,3 - 10IP	**12600**	T10 - IP	**062**
62 855 13800	M3,5x7,3 - 10IP	**12600**	T10 - IP	**062**

CoreLine – Feindreheinsatz – FF

▲ **Plattenneigung über Schneidkante +5°**
▲ ADJRG = Feindrehbereich des Einsatzes
▲ DCX = möglicher maximaler Durchmesser (Grob- und Feinverstellung des Einsatzes)

Lieferumfang:
Feindreheinsatz mit Klemmschraube
Wendeplatte bitte separat bestellen





DCN mm	DCX mm	DCONMS mm	Produktreferenz-Nr.	LF mm	WF mm	BDX mm	OAL mm	ADJRG mm	Wendeplatte	Anzugsmoment Nm	FI 62 855 ...
39	50	12	M30 20211	37,75	9	16	37,75	3,5	TP.. 0601..	0,62	**13900**
47	66	16	M30 20221	45,40	11	20	45,40	5,0	TP.. 0902..	1,28	**14700**

Die Einbaumaße stehen im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

Wendeschneidplatten finden Sie in unserem Online-Shop unter cuttingtools.ceratizit.com


TORX®-Schraube


Schraubendreher

Ersatzteile für Artikel-Nr.		FI 62 950 ...		AS 80 950 ...
62 855 13900	M2x3,8/IP6	**12800**	T06 - IP	**058**
62 855 14700	M2,6x5,2 - 08IP	**12000**	T08 - IP	**060**



CERATIZIT GROUP

HSS-Bohrer



Inhaltsverzeichnis

→ Symbolerklärung
→ Toolfinder
→ Inhaltsübersicht
→ Produktprogramm
Technische Informationen
→ Schnittdaten
→ Vorschub Richtwerte
→ Beschichtungen und Schneidstoffe

Symbolerklärung

Schaft


glatter Zylinderschaft


Zylinderschaft mit seitlicher Mitnahmefläche „Weldon“


Morsekegel



Ausführung


Innenkühlung


selbstzentrierend

● = **Hauptanwendung**
○ = Nebenanwendung

Toolfinder

	Werkzeugtyp	Schneidstoff/ Beschichtung	Beschreibung	DIN 1897	DIN 338	DIN 340	Reihe 1	Reihe 2	Reihe 3
				3xD	5xD	10xD	> 10xD		
Stahl / Universal	VX	HSS-E TiN	▲ universeller Hochleistungsbohrer ▲ Einheitsschaft DIN 1835 A ▲ selbstzentrierend	→	→				
	UNI	HSS-E-PM TiN	▲ Verschleißbeständigkeit durch HSS-E-PM und TiN-Beschichtung ▲ universeller Hochleistungsbohrer	→	→				
	UNI	HSS-E TiN	▲ wie Typ VX ▲ ohne Einheitsschaft DIN 1835 A ▲ im Set erhältlich	→	→	→			
	N	HSS vap.	▲ stabiler Spiralbohrer ▲ auch für Handbohrmaschinen geeignet ▲ im Set erhältlich	→	→				
	WT	HSS-E vap.	▲ für hochlegierte Stähle und Sonderlegierungen (Hastelloy, Inconel, Nimonic)	→					
	WT	HSS-E TiN	▲ wie Typ WT HSS-E vap. ▲ höhere Verschleißbeständigkeit durch Beschichtung	→					
	WTL	HSS-E F.-nit	▲ spezielles Nutprofil mit großen Spanräumen ▲ durch Fasennitrierung erhöhter Verschleißschutz an Schneidecken und Führungsfasen		→	→			
	WTL	HSS-E TiN	▲ wie WTL HSS-E, jedoch höhere v_c und Verschleißbeständigkeit durch Beschichtung ▲ geeignet für Stahl und Guss		→				
	WTL	HSS-E TiAlN	▲ spezielles Nutprofil mit großen Spanräumen ▲ höhere Verschleißbeständigkeit durch TiAlN-Beschichtung				→	→	→
	WTL	HSS F.-nit	▲ spezielles Nutprofil mit großen Spanräumen ▲ durch Fasennitrierung erhöhter Verschleißschutz an Schneidecken und Führungsfasen				→	→	→
	WTL	HSS TiN	▲ wie WTL HSS, jedoch höhere v_c und Verschleißbeständigkeit durch Beschichtung			→			
	WNX	HSS-E	▲ weite Spannuten für langspanende Werkstoffe ▲ selbstzentrierend	→					
	NC	HSS TiAlN	▲ für die Verwendung mit Bohrbuchsen geeignet ▲ sehr gute Spanausbringung durch Innenkühlung ▲ höhere v_c und Verschleißbeständigkeit durch Beschichtung			→			
Rostfrei	VA	HSS-E	▲ Spezialist für rost- und säurebeständige Materialien ▲ spezielle Geometrie	→	→				
NE-Metalle	W	HSS	▲ Spezialist für NE-Metalle		→				
	WTW	HSS	▲ für NE-Metalle bis 500 N/mm² ▲ für tiefe Bohrungen			→			

Übersicht HSS-Bohrer

	Werkzeugtyp	Schneidstoff | Beschichtung	Spitzenwinkel SIG	Durchmesser in mm DC	P Stahl	M Rostfrei	K Eisenguss	N NE-Metalle	S Hochwarmfest	H Stahl gehärtet	O nichtmetallische Werkstoffe		beschichtet ■	unbeschichtet □
3xD ohne Innenkühlung														
→	VX	HSS-E TiN	118°	2–20	●	●	●	○	○		○		■	
→	UNI	HSS-E-PM TiN	130°	1–14	●		●	○	○	○	○		■	
→	UNI	HSS-E TiN	118°	1–14	●	●	●	○	○		○		■	
→	N	HSS vap.	118°	0,4–20	○		●	○			○		■	
→	VA	HSS-E	130°	1–12	○	●		●	○					□
→	WNX	HSS-E	130°	1–20	●		●	○	○	○	○			□
→	WT	HSS-E vap.	130°	0,4–25	●	●	●	○	○	○			■	
→	WT	HSS-E TiN	130°	1–20	●	●	●	○	●	○			■	
5xD ohne Innenkühlung														
→	VX	HSS-E TiN	118°	2–20	●	●	●	○	○		○		■	
→	UNI	HSS-E-PM TiN	130°	1–14	●		●	○	○	○	○		■	
→	UNI	HSS-E TiN	118°	0,9–14	●	●	●	○	○		○		■	
→	N	HSS vap.	118°	0,2–20	○		●	○			○		■	
→	VA	HSS-E	130°	1–12	○	●		●	○					□
→	W	HSS	130°	0,20–20	●			●						□
→	WTL	HSS-E F-nit.	130°	1–16	●	○	●	●	○	○	○		■	
→	WTL	HSS-E TiN	130°	1–16	●	○	●	○	○	○	○		■	
10xD ohne Innenkühlung														
→	UNI	HSS-E TiN	118°	1–14	●	●	●	○	○		○		■	
→	WTL	HSS-E F-nit.	130°	1–12	●	○	●	●	○	○	○		■	
→	WTL	HSS TiN	130°	1–14	○		●	○			○		■	
→	WTW	HSS	130°	1–14	●			●						□

Übersicht HSS-Bohrer

	Werkzeugtyp	Schneidstoff | Beschichtung	Spitzenwinkel SIG	Durchmesser in mm DC	P Stahl	M Rostfrei	K Eisenguss	N NE-Metalle	S Hochwarmfest	H Stahl gehärtet	O nichtmetallische Werkstoffe		beschichtet ■	unbeschichtet □
10xD mit Innenkühlung														
→ 	NC	HSS TiAlN	**130°**	3–13	○	○	●	○			○		■	
über 10xD ohne Innenkühlung														
→	WTL	HSS F-nit. Reihe 1	**130°**	2–13	●		●	●			○		■	
→	WTL	HSS F-nit. Reihe 2	**130°**	2–13	●		●	●			○		■	
→	WTL	HSS F-nit. Reihe 3	**130°**	2,5–13	●		●	●			○		■	
→	WTL	HSS-E TiAlN Reihe 1	**130°**	3–10,2	●		●	●			○		■	
→	WTL	HSS-E TiAlN Reihe 2	**130°**	3–12	●		●	●			○		■	
→	WTL	HSS-E TiAlN Reihe 3	**130°**	4–10	●		●	●			○		■	
Kleinstbohrer														
→	N	HSS-E-PM	**118°**	0,15–1,45	●	○	●	●	○		○			□
Spiralbohrer-Sätze														
→ 	N	HSS vap.	**118°**	1–10	○		●	○			○		■	
	UNI	HSS-E TiN	**118°**	1–10	●	●	●	○	○		○		■	
NC-Anbohrer														
→ 	NC-A	HSS	**90°**	3–20	●	○	●	○	○		○			□
→ 	NC-A	HSS TiN	**90°**	3–20	●	○	●	○	○		○		■	
→ 	NC-A	HSS	**120°**	3–20	●	○	●	○	○		○			□
→ 	NC-A	HSS TiN	**120°**	3–20	●	○	●	○	○		○		■	
Zentrierbohrer														
→ 	ZB	HSS	**118°**	0,5–6,3	●	○	●	○	○		○	DIN 333 – Form A/B/R		□
→ 	ZB	HSS TiN	**118°**	0,5–6,3	●	○	●	○	○		○	DIN 333 – Form A	■	
→ 	ZB	HSS-E	**118°**	0,5–6,3	●	○	●	○	○		○	DIN 333 – Form A		□

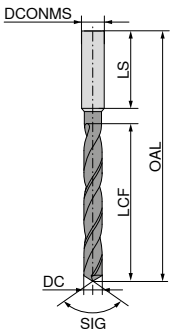
Übersicht HSS-Bohrer

		Werkzeugtyp	Schneidstoff | Beschichtung	Spitzenwinkel SIG	Durchmesser in mm DC	P Stahl · M Rostfrei · K Eisenguss · N NE-Metalle · S Hochwarmfest · H Stahl gehärtet · O nichtmetallische Werkstoffe		beschichtet ■	unbeschichtet □
Stufenbohrer									
→		SB	HSS vap.	**118°**	2,5–10,2	● ○ ● ○ ○ ○	Senkwinkel 90°	■	
→		SB	HSS	**118°**	2,5–10,2	● ○ ● ○ ○ ○	Senkwinkel 90°		□
→		SB	HSS vap.	**118°**	3,2–10,5	● ○ ● ○ ○ ○	Senkwinkel 90°	■	
→		SB	HSS	**118°**	3,2–10,5	● ○ ● ○ ○ ○	Senkwinkel 90°		□
→		SB	HSS vap.	**118°**	3,4–11	● ○ ● ○ ○ ○	Senkwinkel 180°	■	
→		SB	HSS	**118°**	3,4–11	● ○ ● ○ ○ ○	Senkwinkel 180°		□
→		SB	HSS vap.	**118°**	3,3–17,5	● ○ ● ○ ○ ○	Senkwinkel 60°	■	
Spiralbohrer mit Morsekegel									
3xD									
→		WT	HSS-E vap.	**130°**	13–30	● ● ● ○ ○ ○		■	
5xD									
→		N	HSS vap.	**118°**	10–55	○ ● ○ ○		■	
→		WTL	HSS-E F.-nit/ vap.	**130°**	10–27	● ○ ● ● ○ ○ ○		■	
10xD									
→		N	HSS vap.	**118°**	10–50	○ ● ○ ○		■	
→		WTL	HSS-E F.-nit/ vap.	**130°**	10–25	● ○ ● ● ○ ○ ○		■	
über 10xD									
→		WTL	HSS F.-nit/vap. Reihe 1	**130°**	10–30	● ● ● ○		■	
→		WTL	HSS F.-nit/vap. Reihe 2	**130°**	10–30	● ● ● ○		■	
Aufbohrer									
→		N	HSS vap.	**120°**	12–30	● ○ ● ○ ○ ○	3 Schneiden	■	
Stufenbohrer									
→		SB	HSS vap.	**118°**	6,6–17,5	● ○ ● ○ ○ ○	Senkwinkel 180°	■	

CoreLine – Hochleistungs-Spiralbohrer ähnlich DIN 1897, extra kurz

- Einheitsschaft DIN 1835 A
- Spezialausspitzung
- sehr gutes Zentrierverhalten
- 4-Flächenanschliff
- höchste Performance

≤ 3xD



VX

TiN



SIG 118°
HSS-E

DC h8 mm	OAL mm	LCF mm	DCONMS h6 mm	LS mm	HD 10 122 ...
2,00	44	12	3	28	020
2,10	44	12	3	28	021
2,20	45	13	3	28	022
2,30	45	13	3	28	023
2,40	46	14	3	28	024
2,50	46	14	3	28	025
2,60	46	14	3	28	026
2,70	48	16	3	28	027
2,80	48	16	3	28	028
2,90	48	16	3	28	029
3,00	48	16	3	28	030
3,10	50	18	4	28	031
3,20	50	18	4	28	032
3,30	50	18	4	28	033
3,40	52	20	4	28	034
3,50	52	20	4	28	035
3,60	52	20	4	28	036
3,70	52	20	4	28	037
3,80	54	22	4	28	038
3,90	54	22	4	28	039
4,00	54	22	4	28	040
4,10	66	22	6	36	041
4,20	66	22	6	36	042
4,30	68	24	6	36	043
4,40	68	24	6	36	044
4,50	68	24	6	36	045
4,60	68	24	6	36	046
4,70	68	24	6	36	047
4,80	70	26	6	36	048

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	
O	○

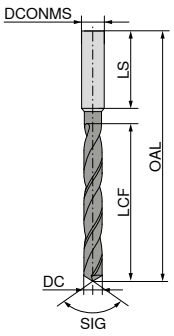
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Hochleistungs-Spiralbohrer ähnlich DIN 1897, extra kurz

- Einheitsschaft DIN 1835 A
- Spezialausspitzung
- sehr gutes Zentrierverhalten
- 4-Flächenanschliff
- höchste Performance

≤ 3xD



VX

TiN



SIG 118°
HSS-E

DC h8 mm	OAL mm	LCF mm	DCONMS h6 mm	LS mm	HD 10 122 ...
4,90	70	26	6	36	049
5,00	70	26	6	36	050
5,10	70	26	6	36	051
5,20	70	26	6	36	052
5,30	70	26	6	36	053
5,40	72	28	6	36	054
5,50	72	28	6	36	055
5,55	72	28	6	36	555
5,60	72	28	6	36	056
5,70	72	28	6	36	057
5,80	72	28	6	36	058
5,90	72	28	6	36	059
6,00	72	28	6	36	060
6,10	75	31	8	36	061
6,20	75	31	8	36	062
6,30	75	31	8	36	063
6,40	75	31	8	36	064
6,50	75	31	8	36	065
6,60	75	31	8	36	066
6,70	75	31	8	36	067
6,80	78	34	8	36	068
6,90	78	34	8	36	069
7,00	78	34	8	36	070
7,10	78	34	8	36	071
7,20	78	34	8	36	072
7,30	78	34	8	36	073
7,40	78	34	8	36	074
7,45	78	34	8	36	745
7,50	78	34	8	36	075

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	
O	○

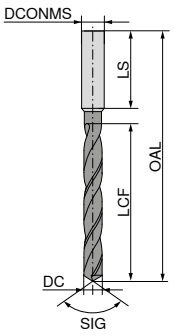
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Hochleistungs-Spiralbohrer ähnlich DIN 1897, extra kurz

- Einheitsschaft DIN 1835 A
- Spezialausspitzung
- sehr gutes Zentrierverhalten
- 4-Flächenanschliff
- höchste Performance

≤ 3xD



VX

TiN



SIG 118°
HSS-E

DC h8 mm	OAL mm	LCF mm	DCONMS h6 mm	LS mm	HD 10 122 ...
7,60	81	37	8	36	076
7,70	81	37	8	36	077
7,80	81	37	8	36	078
7,90	81	37	8	36	079
8,00	81	37	8	36	080
8,10	87	37	10	40	081
8,20	87	37	10	40	082
8,30	87	37	10	40	083
8,40	87	37	10	40	084
8,50	87	37	10	40	085
8,60	91	40	10	40	086
8,70	91	40	10	40	087
8,80	91	40	10	40	088
8,90	91	40	10	40	089
9,00	91	40	10	40	090
9,10	91	40	10	40	091
9,20	91	40	10	40	092
9,30	91	40	10	40	093
9,35	91	40	10	40	935
9,40	91	40	10	40	094
9,50	91	40	10	40	095
9,60	93	43	10	40	096
9,70	93	43	10	40	097
9,80	93	43	10	40	098
9,90	93	43	10	40	099
10,00	93	43	10	40	100
10,20	100	43	12	45	102
10,30	100	43	12	45	103
10,50	100	43	12	45	105

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	
O	○

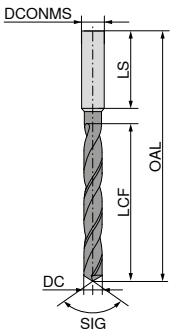
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Hochleistungs-Spiralbohrer ähnlich DIN 1897, extra kurz

- Einheitsschaft DIN 1835 A
- Spezialausspitzung
- sehr gutes Zentrierverhalten
- 4-Flächenanschliff
- höchste Performance

≤ 3xD



VX

TiN



SIG 118°
HSS-E

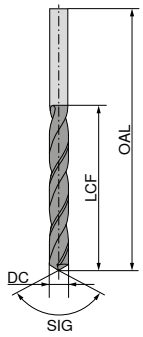
DC h8 mm	OAL mm	LCF mm	DCONMS h6 mm	LS mm	HD 10 122 ...
10,70	104	47	12	45	107
10,80	104	47	12	45	108
11,00	104	47	12	45	110
11,10	104	47	12	45	111
11,50	104	47	12	45	115
11,70	104	47	12	45	117
11,80	104	47	12	45	118
11,90	108	51	12	45	119
12,00	108	51	12	45	120
12,10	111	51	16	48	121
12,30	111	51	16	48	123
12,50	111	51	16	48	125
12,70	111	51	16	48	127
12,80	111	51	16	48	128
13,00	111	51	16	48	130
13,50	114	54	16	48	135
14,00	114	54	16	48	140
14,50	116	56	16	48	145
15,00	116	56	16	48	150
15,50	118	58	16	48	155
16,00	118	58	16	48	160
16,50	126	60	20	50	165
17,00	126	60	20	50	170
17,50	128	62	20	50	175
18,00	128	62	20	50	180
18,50	130	64	20	50	185
19,00	130	64	20	50	190
19,50	132	66	20	50	195
20,00	132	66	20	50	200

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	
O	○

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Spiralbohrer DIN 1897, extra kurz

≤ 3xD



UNI	UNI	N	VA	WNX	WT	WT
TiN	TiN	vap.			vap.	TiN
						
SIG 130°	SIG 118°	SIG 118°	SIG 130°	SIG 130°	SIG 130°	SIG 130°
HSS-E-PM	HSS-E	HSS	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
HD	HD	CX	HD	HD	HD	HD

DC $_{h8}$ mm	DC inch	OAL mm	LCF mm	10 113 ...	10 107 ...	10 105 ...	10 130 ...	10 106 ...	10 109 ...	10 110 ...
0,40		19	2,5			004 [1]			00400 [1]	
0,50		20	3,0			005 [1]			00500 [1]	
0,55		21	3,5						00550 [1]	
0,60		21	3,5			006 [1]			00600 [1]	
0,65		22	4,0						00650 [1]	
0,70		23	4,5			007 [1]			00700 [1]	
0,75		23	4,5						00750 [1]	
0,80		24	5,0			008 [1]			00800 [1]	
0,85		24	5,0						00850 [1]	
0,90		25	5,5			009 [1]			00900 [1]	
0,95		25	5,5						00950 [1]	
1,00		26	6,0	010 [2]	010 [2]	010 [1]	010	010	01000 [1]	010
1,05		26	6,0						01050 [1]	
1,10		28	7,0	011 [2]	011 [2]	011 [1]	011	011	01100 [1]	011
1,15		28	7,0						01150 [1]	
1,20		30	8,0	012 [2]	012 [2]	012 [1]	012	012	01200 [1]	012
1,25		30	8,0						01250 [1]	
1,30		30	8,0	013 [2]	013 [2]	013 [1]	013	013	01300 [1]	013
1,35		32	9,0						01350 [1]	
1,40		32	9,0	014 [2]	014 [2]	014 [1]	014	014	01400 [1]	014
1,45		32	9,0						01450 [1]	
1,50		32	9,0	015 [2]	015 [2]	015 [1]	015	015	01500 [1]	015
1,55		34	10,0						01550 [1]	
1,60		34	10,0	016 [2]	016 [2]	016 [1]	016	016	01600 [1]	016
1,65		34	10,0						01650 [1]	
1,70		34	10,0	017 [2]	017 [2]	017 [1]	017	017	01700 [1]	017
1,75		36	11,0						01750 [1]	
1,80		36	11,0	018 [2]	018 [2]	018 [1]	018	018	01800 [1]	018
1,83		36	11,0						01830 [1]	
1,85		36	11,0						01850 [1]	
1,90		36	11,0	019 [2]	019 [2]	019 [1]	019	019	01900 [1]	019
1,95		38	12,0						01950 [1]	
2,00		38	12,0	020 [2]	020 [2]	020 [1]	020	020	02000 [1]	020
2,05		38	12,0						02050 [1]	
2,10		38	12,0	021 [2]	021 [2]	021 [1]	021	021	02100 [1]	021

P	●	●	○	○	●	●	●
M		●		●		●	●
K	●	●	●		●	●	●
N	○	○	○	●	○	○	○
S	○	○		○	○	○	●
H	○				○	○	○
O	○	○	○		○		

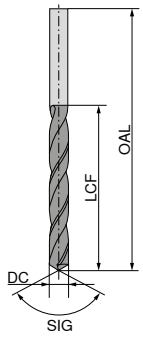
1) blank
2) selbstzentrierend

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Spiralbohrer DIN 1897, extra kurz

≤ 3xD



UNI	UNI	N	VA	WNX	WT	WT
TiN	TiN	vap.			vap.	TiN
						
SIG 130°	SIG 118°	SIG 118°	SIG 130°	SIG 130°	SIG 130°	SIG 130°
HSS-E-PM	HSS-E	HSS	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
HD	HD	CX	HD	HD	HD	HD

DC $_{h8}$ mm	DC inch	OAL mm	LCF mm	10 113 ...	10 107 ...	10 105 ...	10 130 ...	10 106 ...	10 109 ...	10 110 ...
2,15		40	13,0						02150 [1]	
2,20		40	13,0	022 [2]	022 [2]	022 [1]	022	022	02200 [1]	022
2,25		40	13,0						02250 [1]	
2,30		40	13,0	023 [2]	023 [2]	023 [1]	023	023	02300 [1]	023
2,35		40	13,0						02350 [1]	
2,38	3/32	43	14,0	238 [2]	238 [2]					
2,40		43	14,0	024 [2]	024 [2]	024	024	024	02400	024
2,45		43	14,0						02450	
2,50		43	14,0	025 [2]	025 [2]	025	025	025	02500	025
2,55		43	14,0						02550	
2,60		43	14,0	026 [2]	026 [2]	026	026	026	02600	026
2,65		43	14,0						02650	
2,70		46	16,0	027 [2]	027 [2]	027	027	027	02700	027
2,75		46	16,0						02750	
2,78	7/64	46	16,0	278 [2]	278 [2]					
2,80		46	16,0	028 [2]	028 [2]	028	028	028	02800	028
2,85		46	16,0						02850	
2,90		46	16,0	029 [2]	029 [2]	029	029	029	02900	029
2,95		46	16,0						02950	
3,00		46	16,0	030 [2]	030 [2]	030	030	030	03000	030
3,05		49	18,0						03050	
3,10		49	18,0	031 [2]	031 [2]	031	031	031	03100	031
3,15		49	18,0						03150	
3,17	1/8	49	18,0	317 [2]	317 [2]					
3,20		49	18,0	032 [2]	032 [2]	032	032	032	03200	032
3,25		49	18,0						03250	
3,30		49	18,0	033 [2]	033 [2]	033	033	033	03300	033
3,35		49	18,0						03350	
3,40		52	20,0	034 [2]	034 [2]	034	034	034	03400	034
3,45		52	20,0						03450	
3,50		52	20,0	035 [2]	035 [2]	035	035	035	03500	035
3,55		52	20,0						03550	
3,57	9/64	52	20,0	357 [2]	357 [2]					
3,60		52	20,0	036 [2]	036 [2]	036	036	036	03600	036
3,70		52	20,0	037 [2]	037 [2]	037	037	037	03700	037
P				●	●	○	○	●	●	●
M					●		●		●	●
K				●	●	●		●	●	●
N				○	○	○	●	○	○	○
S				○	○		○	○	○	●
H				○				○	○	○
O				○	○	○		○		

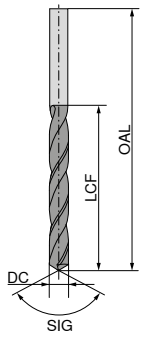
1) blank
2) selbstzentrierend

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Spiralbohrer DIN 1897, extra kurz

≤ 3xD





SIG 130° HSS-E-PM	SIG 118° HSS-E	SIG 118° HSS	SIG 130° HSS-E	SIG 130° HSS-E	SIG 130° HSS-E	SIG 130° HSS-E
HD	HD	CX	HD	HD	HD	HD
DC h8 mm	DC inch	OAL mm	LCF mm	10 113 ...	10 107 ...	10 105 ...	10 130 ...	10 106 ...	10 109 ...	10 110 ...
3,75		52	20,0						03750	
3,80		55	22,0	038 [2]	038 [2]	038	038	038	03800	038
3,85		55	22,0						03850	
3,90		55	22,0	039 [2]	039 [2]	039		039	03900	039
3,95		55	22,0						03950	
3,97	5/32	55	22,0	397 [2]	397 [2]					
4,00		55	22,0	040 [2]	040 [2]	040	040	040	04000	040
4,05		55	22,0						04050	
4,10		55	22,0	041 [2]	041 [2]	041	041	041	04100	041
4,15		55	22,0						04150	
4,20		55	22,0	042 [2]	042 [2]	042	042	042	04200	042
4,25		55	22,0						04250	
4,30		58	24,0	043 [2]	043 [2]	043	043	043	04300	043
4,35		58	24,0						04350	
4,37	11/64	58	24,0	437 [2]	437 [2]					
4,40		58	24,0	044 [2]	044 [2]	044		044	04400	044
4,45		58	24,0						04450	
4,50		58	24,0	045 [2]	045 [2]	045	045	045	04500	045
4,55		58	24,0						04550	
4,60		58	24,0	046 [2]	046 [2]	046	046	046	04600	046
4,65		58	24,0						04650	465
4,70		58	24,0	047 [2]	047 [2]	047	047	047	04700	047
4,75		58	24,0						04750	
4,76	3/16	62	26,0	476 [2]	476 [2]					
4,80		62	26,0	048 [2]	048 [2]	048	048	048	04800	048
4,85		62	26,0						04850	
4,90		62	26,0	049 [2]	049 [2]	049	049	049	04900	049
4,95		62	26,0						04950	
5,00		62	26,0	050 [2]	050 [2]	050	050	050	05000	050
5,05		62	26,0						05050	
5,10		62	26,0	051 [2]	051 [2]	051	051			
5,16	13/64	62	26,0	516 [2]	516 [2]					
5,20		62	26,0	052 [2]	052 [2]	052	052	052	05200	052
5,25		62	26,0						05250	
5,30		62	26,0	053 [2]	053 [2]	053	053	053	05300	053
P				●	●	○	○	●	●	●
M					●		●		●	●
K				●	●	●		●	●	●
N				○	○	○	●	○	○	○
S				○	○		○	○	○	●
H				○				○	○	○
O				○	○	○		○		

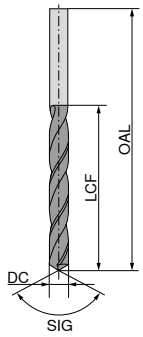
1) blank
2) selbstzentrierend

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Spiralbohrer DIN 1897, extra kurz

≤ 3xD





SIG 130° HSS-E-PM	SIG 118° HSS-E	SIG 118° HSS	SIG 130° HSS-E	SIG 130° HSS-E	SIG 130° HSS-E	SIG 130° HSS-E
HD	HD	CX	HD	HD	HD	HD
10 113 ...	**10 107 ...**	**10 105 ...**	**10 130 ...**	**10 106 ...**	**10 109 ...**	**10 110 ...**

DC $_{h8}$ mm	DC inch	OAL mm	LCF mm							
5,40		66	28,0	054 [2]	054 [2]	054				
5,50		66	28,0	055 [2]	055 [2]	055	055	055	05500	055
5,55		66	28,0						05550	555
5,56	7/32	66	28,0	556 [2]	556 [2]					
5,60		66	28,0	056 [2]	056 [2]	056	056	056	05600	056
5,70		66	28,0	057 [2]	057 [2]	057	057	057	05700	057
5,75		66	28,0						05750	
5,80		66	28,0	058 [2]	058 [2]	058	058	058	05800	058
5,85		66	28,0						05850	
5,90		66	28,0	059 [2]	059 [2]	059	059	059	05900	059
5,95	15/64	66	28,0	595 [2]	595 [2]				05950	
6,00		66	28,0	060 [2]	060 [2]	060	060	060	06000	060
6,05		70	31,0						06050	
6,10		70	31,0	061 [2]	061 [2]	061				
6,20		70	31,0	062 [2]	062 [2]	062				
6,30		70	31,0	063 [2]	063 [2]	063				
6,35	1/4	70	31,0	635 [2]	635 [2]					
6,40		70	31,0	064 [2]	064 [2]	064				064
6,50		70	31,0	065 [2]	065 [2]	065	065	065	06500	065
6,55		70	31,0						06550	
6,60		70	31,0	066 [2]	066 [2]	066	066			
6,65		70	31,0						06650	
6,70		70	31,0	067 [2]	067 [2]	067	067			
6,75		74	34,0	675 [2]	675 [2]					
6,80		74	34,0	068 [2]	068 [2]	068	068	068	06800	068
6,90		74	34,0	069 [2]	069 [2]	069	069			
7,00		74	34,0	070 [2]	070 [2]	070	070	070	07000	070
7,10		74	34,0	071 [2]	071 [2]	071				
7,14	9/32	74	34,0	714 [2]	714 [2]					
7,20		74	34,0	072 [2]	072 [2]	072	072	072	07200	072
7,25		74	34,0						07250	
7,30		74	34,0	073 [2]	073 [2]	073				
7,40		74	34,0	074 [2]	074 [2]	074		074	07400	074
7,50		74	34,0	075 [2]	075 [2]	075	075	075	07500	075
7,60		79	37,0	076 [2]	076 [2]	076		076	07600	076

P	●	●	○	○	●	●	●
M		●		●		●	●
K	●	●	●		●	●	●
N	○	○	○	●	○	○	○
S	○	○		○	○	○	●
H	○				○	○	○
O	○	○	○		○		

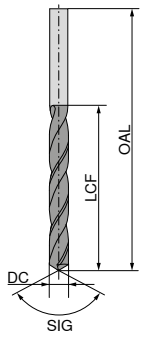
1) blank
2) selbstzentrierend

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Spiralbohrer DIN 1897, extra kurz

≤ 3xD



UNI	UNI	N	VA	WNX	WT	WT
TiN	TiN	vap.			vap.	TiN
						
SIG 130°	SIG 118°	SIG 118°	SIG 130°	SIG 130°	SIG 130°	SIG 130°
HSS-E-PM	HSS-E	HSS	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
HD	HD	CX	HD	HD	HD	HD
10 113 ...	10 107 ...	10 105 ...	10 130 ...	10 106 ...	10 109 ...	10 110 ...

DC $_{h8}$ mm	DC inch	OAL mm	LCF mm							
7,70		79	37,0	077 [2]	077 [2]	077	077	077	07700	077
7,75		79	37,0						07750	
7,80		79	37,0	078 [2]	078 [2]	078		078	07800	078
7,90		79	37,0	079 [2]	079 [2]	079	079	079	07900	079
7,94	5/16	79	37,0	794 [2]	794 [2]					
8,00		79	37,0	080 [2]	080 [2]	080	080	080	08000	080
8,05		79	37,0						08050	
8,10		79	37,0	081 [2]	081 [2]	081				
8,15		79	37,0						08150	
8,20		79	37,0	082 [2]	082 [2]	082				082
8,30		79	37,0	083 [2]	083 [2]	083				
8,40		79	37,0	084 [2]	084 [2]	084	084	084	08400	084
8,50		79	37,0	085 [2]	085 [2]	085	085	085	08500	085
8,55		84	40,0						08550	
8,60		84	40,0		086 [2]	086	086			
8,70		84	40,0		087 [2]	087	087			087
8,73	11/32	84	40,0	873 [2]	873 [2]					
8,80		84	40,0	088 [2]	088 [2]	088		088	08800	088
8,90		84	40,0		089 [2]	089				
9,00		84	40,0	090 [2]	090 [2]	090	090	090	09000	090
9,10		84	40,0		091 [2]	091				
9,20		84	40,0		092 [2]	092	092	092	09200	092
9,30		84	40,0	093 [2]	093 [2]	093	093	093	09300	093
9,40		84	40,0		094 [2]	094		094	09400	094
9,50		84	40,0	095 [2]	095 [2]	095	095	095	09500	095
9,60		89	43,0		096 [2]	096		096	09600	096
9,65		89	43,0						09650	
9,70		89	43,0		097 [2]	097		097	09700	097
9,75		89	43,0						09750	
9,80		89	43,0	098 [2]	098 [2]	098	098	098	09800	098
9,90		89	43,0		099 [2]	099		099	09900	099
10,00		89	43,0	100 [2]	100 [2]	100	100	100	10000	100
10,10		89	43,0		101 [2]	101				
10,20		89	43,0	102 [2]	102 [2]	102	102	102	10200	102
10,30		89	43,0		103 [2]	103			10300	

P	●	●	○	○	●	●	●
M		●		●		●	●
K	●	●	●		●	●	●
N	○	○	○	●	○	○	○
S	○	○		○	○	○	●
H	○				○	○	○
O	○	○	○		○		

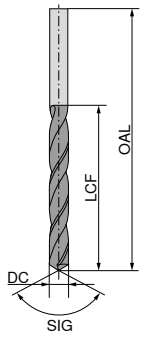
1) blank
2) selbstzentrierend

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Spiralbohrer DIN 1897, extra kurz

≤ 3xD



UNI	UNI	N	VA	WNX	WT	WT
TiN	TiN	vap.			vap.	TiN
						
SIG 130°	SIG 118°	SIG 118°	SIG 130°	SIG 130°	SIG 130°	SIG 130°
HSS-E-PM	HSS-E	HSS	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
HD	HD	CX	HD	HD	HD	HD

DC $_{h8}$ mm	DC inch	OAL mm	LCF mm	10 113 ...	10 107 ...	10 105 ...	10 130 ...	10 106 ...	10 109 ...	10 110 ...
10,40		89	43,0		104 [2]	104				
10,50		89	43,0	105 [2]	105 [2]	105	105	105	10500	105
10,60		95	47,0			106				
10,70		95	47,0			107			10700	
10,80		95	47,0			108				108
10,90		95	47,0			109				
11,00		95	47,0	110 [2]	110 [2]	110	110	110	11000	110
11,10		95	47,0			111				
11,11	7/16	95	47,0	111 [2]	111 [2]					
11,20		95	47,0			112			11200	
11,30		95	47,0			113			11300	
11,40		95	47,0			114			11400	
11,50		95	47,0	115 [2]	115 [2]	115	115	115	11500	115
11,60		95	47,0			116				
11,70		95	47,0			117	117		11700	
11,75		95	47,0						11750	
11,80		95	47,0			118		118	11800	118
11,90		102	51,0			119				
12,00		102	51,0	120 [2]	120 [2]	120	120	120	12000	120
12,10		102	51,0			121				
12,20		102	51,0			122				
12,30		102	51,0	123 [2]	123 [2]	123		123	12300	123
12,40		102	51,0			124				
12,50		102	51,0	125 [2]	125 [2]	125		125	12500	125
12,60		102	51,0			126				
12,70		102	51,0	127 [2]	127 [2]	127			12700	
12,80		102	51,0			128		128	12800	128
12,90		102	51,0			129				
13,00		102	51,0	130 [2]	130 [2]	130		130	13000	130
13,20		102	51,0			132				
13,30		107	54,0			133				
13,50		107	54,0	135 [2]	135 [2]	135		135	13500	135
13,80		107	54,0			138		138		
14,00		107	54,0	140 [2]	140 [2]	140		140	14000	140
14,50		111	56,0			145		145	14500	145

P	●	●	○	○	●	●	●
M		●		●		●	●
K	●	●	●		●	●	●
N	○	○	○	●	○	○	○
S	○	○		○	○	○	●
H	○				○	○	○
O	○	○	○		○		

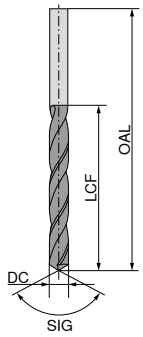
1) blank
2) selbstzentrierend

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Spiralbohrer DIN 1897, extra kurz

≤ 3xD



UNI	UNI	N	VA	WNX	WT	WT
TiN	TiN	vap.			vap.	TiN
						
SIG 130°	SIG 118°	SIG 118°	SIG 130°	SIG 130°	SIG 130°	SIG 130°
HSS-E-PM	HSS-E	HSS	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
HD	HD	CX	HD	HD	HD	HD

DC $_{h8}$ mm	DC inch	OAL mm	LCF mm	10 113 ...	10 107 ...	10 105 ...	10 130 ...	10 106 ...	10 109 ...	10 110 ...
14,75		111	56,0			147				
15,00		111	56,0			150		150	15000	150
15,25		115	58,0			152				
15,50		115	58,0			155		155	15500	155
15,75		115	58,0							157
16,00		115	58,0			160		160	16000	160
16,50		119	60,0			165		165	16500	165
17,00		119	60,0			170		170	17000	170
17,50		123	62,0			175		175	17500	175
17,75		123	62,0							177
18,00		123	62,0			180		180	18000	180
18,50		127	64,0			185			18500	185
19,00		127	64,0			190		190	19000	190
19,50		131	66,0			195			19500	195
20,00		131	66,0			200		200	20000	200
20,50		136	68,0						20500	
21,00		136	68,0						21000	
21,50		141	70,0						21500	
22,00		141	70,0						22000	
23,00		146	72,0						23000	
24,00		151	75,0						24000	
25,00		151	75,0						25000	
P				●	●	○	○	●	●	●
M					●		●		●	●
K				●	●	●		●	●	●
N				○	○	○	●	○	○	○
S				○	○		○	○	○	●
H				○				○	○	○
O				○	○	○		○		

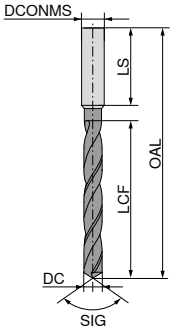
1) blank
2) selbstzentrierend

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Hochleistungs-Spiralbohrer, ähnlich DIN 338, kurz

- mit Einheitsschaft DIN 1835 A
- Spezialausspitzung
- 4-Flächenanschliff
- höchste Performance
- sehr gutes Zentrierverhalten

≤ 5xD



VX

TiN



SIG 118°
HSS-E

DC h8 mm	OAL mm	LCF mm	DCONMS h6 mm	LS mm	HD 10 124 ...
2,00	56	24	3	28	020
2,10	56	24	3	28	021
2,20	59	27	3	28	022
2,30	59	27	3	28	023
2,40	62	30	3	28	024
2,50	62	30	3	28	025
2,60	62	30	3	28	026
2,70	65	33	3	28	027
2,80	65	33	3	28	028
2,90	65	33	3	28	029
3,00	65	33	3	28	030
3,10	68	36	4	28	031
3,20	68	36	4	28	032
3,30	68	36	4	28	033
3,40	71	39	4	28	034
3,50	71	39	4	28	035
3,60	71	39	4	28	036
3,70	71	39	4	28	037
3,80	75	43	4	28	038
3,90	75	43	4	28	039
4,00	75	43	4	28	040
4,10	87	43	6	36	041
4,20	87	43	6	36	042
4,30	91	47	6	36	043
4,40	91	47	6	36	044
4,50	91	47	6	36	045
4,60	91	47	6	36	046
4,65	91	47	6	36	465
4,70	91	47	6	36	047
4,80	96	52	6	36	048
4,90	96	52	6	36	049
5,00	96	52	6	36	050
5,10	96	52	6	36	051
5,20	96	52	6	36	052

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	
O	○

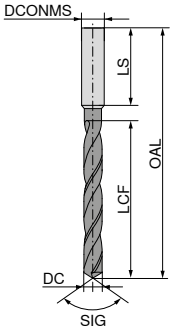
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Hochleistungs-Spiralbohrer, ähnlich DIN 338, kurz

- mit Einheitsschaft DIN 1835 A
- Spezialausspitzung
- 4-Flächenanschliff
- höchste Performance
- sehr gutes Zentrierverhalten

≤ 5xD



VX

TiN



SIG 118°
HSS-E

DC h8 mm	OAL mm	LCF mm	DCONMS h6 mm	LS mm	HD 10 124 ...
5,30	96	52	6	36	053
5,40	101	57	6	36	054
5,50	101	57	6	36	055
5,55	101	57	6	36	555
5,60	101	57	6	36	056
5,70	101	57	6	36	057
5,80	101	57	6	36	058
5,90	101	57	6	36	059
6,00	101	57	6	36	060
6,10	107	63	8	36	061
6,20	107	63	8	36	062
6,30	107	63	8	36	063
6,40	107	63	8	36	064
6,50	107	63	8	36	065
6,60	107	63	8	36	066
6,70	107	63	8	36	067
6,80	113	69	8	36	068
6,90	113	69	8	36	069
7,00	113	69	8	36	070
7,10	113	69	8	36	071
7,20	113	69	8	36	072
7,30	113	69	8	36	073
7,40	113	69	8	36	074
7,50	113	69	8	36	075
7,55	119	75	8	36	755
7,60	119	75	8	36	076
7,70	119	75	8	36	077
7,80	119	75	8	36	078
7,90	119	75	8	36	079
8,00	119	75	8	36	080
8,10	125	75	10	40	081
8,20	125	75	10	40	082
8,30	125	75	10	40	083
8,40	125	75	10	40	084

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	
O	○

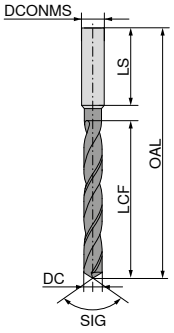
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Hochleistungs-Spiralbohrer, ähnlich DIN 338, kurz

- mit Einheitsschaft DIN 1835 A
- Spezialausspitzung
- 4-Flächenanschliff
- höchste Performance
- sehr gutes Zentrierverhalten

≤ 5xD



VX

TiN



SIG 118°
HSS-E

DC h8 mm	OAL mm	LCF mm	DCONMS h6 mm	LS mm	HD 10 124 ...
8,50	125	75	10	40	085
8,60	131	81	10	40	086
8,70	131	81	10	40	087
8,80	131	81	10	40	088
8,90	131	81	10	40	089
9,00	131	81	10	40	090
9,10	131	81	10	40	091
9,20	131	81	10	40	092
9,30	131	81	10	40	093
9,40	131	81	10	40	094
9,50	131	81	10	40	095
9,55	137	87	10	40	955
9,60	137	87	10	40	096
9,70	137	87	10	40	097
9,80	137	87	10	40	098
9,90	137	87	10	40	099
10,00	137	87	10	40	100
10,10	144	87	12	45	101
10,20	144	87	12	45	102
10,30	144	87	12	45	103
10,40	144	87	12	45	104
10,50	144	87	12	45	105
10,70	151	94	12	45	107
10,80	151	94	12	45	108
11,00	151	94	12	45	110
11,20	151	94	12	45	112
11,30	151	94	12	45	113
11,40	151	94	12	45	114
11,50	151	94	12	45	115
11,60	151	94	12	45	116
11,70	151	94	12	45	117
11,80	151	94	12	45	118
11,90	158	101	12	45	119
12,00	158	101	12	45	120

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	
O	○

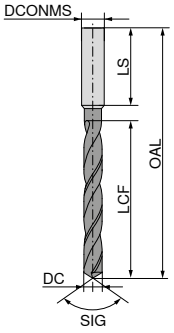
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Hochleistungs-Spiralbohrer, ähnlich DIN 338, kurz

- mit Einheitsschaft DIN 1835 A
- Spezialausspitzung
- 4-Flächenanschliff
- höchste Performance
- sehr gutes Zentrierverhalten

≤ 5xD



VX

TiN



SIG 118°
HSS-E

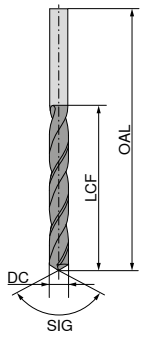
DC h8 mm	OAL mm	LCF mm	DCONMS h6 mm	LS mm	HD 10 124 ...
12,20	161	101	16	48	122
12,30	161	101	16	48	123
12,50	161	101	16	48	125
12,70	161	101	16	48	127
12,80	161	101	16	48	128
13,00	161	101	16	48	130
13,50	166	106	16	48	135
14,00	166	106	16	48	140
14,50	169	109	16	48	145
15,00	169	109	16	48	150
15,50	172	112	16	48	155
16,00	172	112	16	48	160
16,50	181	115	20	50	165
17,00	181	115	20	50	170
17,50	184	118	20	50	175
18,00	184	118	20	50	180
18,50	188	122	20	50	185
19,00	188	122	20	50	190
19,50	191	125	20	50	195
20,00	191	125	20	50	200

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	
O	○

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Spiralbohrer DIN 338, kurz

≤ 5xD



UNI	UNI	N	VA	W	WTL	WTL
TiN	TiN	vap.			F.-nit	TiN
						
SIG 130°	SIG 118°	SIG 118°	SIG 130°	SIG 130°	SIG 130°	SIG 130°
HSS-E-PM	HSS-E	HSS	HSS-E	HSS	HSS-E	HSS-E
HD	HD	CX	HD	HD	HD	HD

DC $_{h8}$ mm	DC inch	OAL mm	LCF mm	10 173 ...	10 171 ...	10 152 ...	10 175 ...	10 161 ...	10 168 ...	10 170 ...
0,20		19	2,5			00200 [1]		00200		
0,25		19	3,0			00250 [1]		00250		
0,30		19	3,0			00300 [1]		00300		
0,35		19	4,0			00350 [1]		00350		
0,40		20	5,0			00400 [1]		00400		
0,45		20	5,0			00450 [1]		00450		
0,50		22	6,0			00500 [1]		00500		
0,55		24	7,0			00550 [1]		00550		
0,60		24	7,0			00600 [1]		00600		
0,65		26	8,0			00650 [1]		00650		
0,70		28	9,0			00700 [1]		00700		
0,75		28	9,0			00750 [1]		00750		
0,80		30	10,0			00800 [1]		00800		
0,85		30	10,0			00850 [1]		00850		
0,90		32	11,0		009 [2]	00900 [1]		00900		
0,95		32	11,0			00950 [1]		00950		
1,00		34	12,0	010 [2]	010 [2]	01000 [1]	010	01000	010 [1]	010
1,05		34	12,0			01050 [1]		01050		
1,10		36	14,0	011 [2]	011 [2]	01100 [1]	011	01100	011 [1]	011
1,15		36	14,0			01150 [1]		01150		
1,20		38	16,0	012 [2]	012 [2]	01200 [1]	012	01200	012 [1]	012
1,25		38	16,0		125 [2]	01250 [1]		01250		
1,30		38	16,0	013 [2]	013 [2]	01300 [1]	013	01300	013 [1]	013
1,35		40	18,0			01350 [1]		01350		
1,40		40	18,0	014 [2]	014 [2]	01400 [1]	014	01400	014 [1]	014
1,45		40	18,0		145 [2]	01450 [1]		01450		901
1,50		40	18,0	015 [2]	015 [2]	01500 [1]	015	01500	015 [1]	015
1,55		43	20,0		155 [2]	01550 [1]		01550		902
1,60		43	20,0	016 [2]	016 [2]	01600 [1]	016	01600	016 [1]	016
1,65		43	20,0		165 [2]	01650 [1]		01650		903
1,70		43	20,0	017 [2]	017 [2]	01700 [1]	017	01700	017 [1]	017
1,75		46	22,0			01750 [1]		01750		
1,80		46	22,0	018 [2]	018 [2]	01800 [1]	018	01800	018 [1]	018
1,85		46	22,0			01850 [1]		01850		904
1,90		46	22,0	019 [2]	019 [2]	01900 [1]	019	01900	019 [1]	019
P				●	●	○	○		●	●
M					●		●		○	○
K				●	●	●			●	●
N				○	○	○	●	●	●	○
S				○	○		○		○	○
H				○					○	○
O				○	○	○			○	○

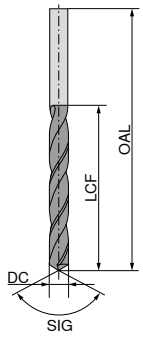
1) blank
2) selbstzentrierend

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Spiralbohrer DIN 338, kurz

≤ 5xD



UNI	UNI	N	VA	W	WTL	WTL
TiN	TiN	vap.			F.-nit	TiN
						
SIG 130°	SIG 118°	SIG 118°	SIG 130°	SIG 130°	SIG 130°	SIG 130°
HSS-E-PM	HSS-E	HSS	HSS-E	HSS	HSS-E	HSS-E
HD	HD	CX	HD	HD	HD	HD

DC $_{h8}$ mm	DC inch	OAL mm	LCF mm	10 173 ...	10 171 ...	10 152 ...	10 175 ...	10 161 ...	10 168 ...	10 170 ...
1,95		49	24,0			01950 [1]		01950		
2,00		49	24,0	020 [2]	020 [2]	02000 [1]	020	02000	020 [1]	020
2,05		49	24,0			02050 [1]		02050		905
2,10		49	24,0	021 [2]	021 [2]	02100 [1]	021	02100	021 [1]	021
2,15		53	27,0			02150 [1]		02150		
2,20		53	27,0	022 [2]	022 [2]	02200 [1]	022	02200	022 [1]	022
2,25		53	27,0			02250 [1]		02250		
2,30		53	27,0	023 [2]	023 [2]	02300 [1]	023	02300	023 [1]	023
2,35		53	27,0			02350 [1]		02350		
2,38	3/32	57	30,0	238 [2]	238 [2]					
2,40		57	30,0	024 [2]	024 [2]	02400	024	02400	024	024
2,45		57	30,0			02450		02450		
2,50		57	30,0	025 [2]	025 [2]	02500	025	02500	025	025
2,55		57	30,0		255 [2]	02550		02550		
2,60		57	30,0	026 [2]	026 [2]	02600	026	02600	026	026
2,65		57	30,0			02650		02650		
2,70		61	33,0	027 [2]	027 [2]	02700	027	02700	027	027
2,75		61	33,0			02750		02750		
2,78	7/64	61	33,0	278 [2]	278 [2]					
2,80		61	33,0	028 [2]	028 [2]	02800	028	02800	028	028
2,85		61	33,0			02850		02850		
2,90		61	33,0	029 [2]	029 [2]	02900	029	02900	029	029
2,95		61	33,0			02950		02950		
3,00		61	33,0	030 [2]	030 [2]	03000	030	03000	030	030
3,05		65	36,0			03050		03050		
3,10		65	36,0	031 [2]	031 [2]	03100	031	03100	031	031
3,15		65	36,0			03150		03150		
3,17	1/8	65	36,0	317 [2]	317 [2]					
3,20		65	36,0	032 [2]	032 [2]	03200	032	03200	032	032
3,25		65	36,0		325 [2]	03250		03250		
3,30		65	36,0	033 [2]	033 [2]	03300	033	03300	033	033
3,35		65	36,0			03350		03350		
3,40		70	39,0	034 [2]	034 [2]	03400	034	03400	034	034
3,45		70	39,0			03450		03450		
3,50		70	39,0	035 [2]	035 [2]	03500	035	03500	035	035
P				●	●	○	○		●	●
M					●		●		○	○
K				●	●	●			●	●
N				○	○	○	●	●	●	○
S				○	○		○		○	○
H				○					○	○
O				○	○	○			○	○

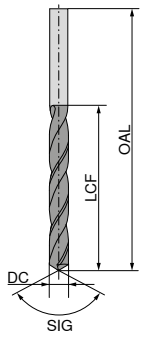
1) blank
2) selbstzentrierend

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Spiralbohrer DIN 338, kurz

≤ 5xD



UNI	UNI	N	VA	W	WTL	WTL
TiN	TiN	vap.			F.-nit	TiN
						
SIG 130°	SIG 118°	SIG 118°	SIG 130°	SIG 130°	SIG 130°	SIG 130°
HSS-E-PM	HSS-E	HSS	HSS-E	HSS	HSS-E	HSS-E
HD	HD	CX	HD	HD	HD	HD
10 173 ...	**10 171 ...**	**10 152 ...**	**10 175 ...**	**10 161 ...**	**10 168 ...**	**10 170 ...**

DC $_{h8}$ mm	DC inch	OAL mm	LCF mm							
3,55		70	39,0			03550		03550		
3,57	9/64	70	39,0	357 [2]	357 [2]					
3,60		70	39,0	036 [2]	036 [2]	03600	036	03600	036	036
3,65		70	39,0			03650		03650		
3,70		70	39,0	037 [2]	037 [2]	03700	037	03700	037	037
3,75		70	39,0			03750		03750		
3,80		75	43,0	038 [2]	038 [2]	03800	038	03800	038	038
3,85		75	43,0			03850		03850		
3,90		75	43,0	039 [2]	039 [2]	03900	039	03900	039	039
3,95		75	43,0			03950		03950		
3,97	5/32	75	43,0	397 [2]	397 [2]					
4,00		75	43,0	040 [2]	040 [2]	04000	040	04000	040	040
4,05		75	43,0			04050		04050		
4,10		75	43,0	041 [2]	041 [2]	04100	041	04100	041	041
4,15		75	43,0			04150		04150		
4,20		75	43,0	042 [2]	042 [2]	04200	042	04200	042	042
4,25		75	43,0		425 [2]	04250		04250		
4,30		80	47,0	043 [2]	043 [2]	04300	043	04300	043	043
4,35		80	47,0			04350		04350		
4,37	11/64	80	47,0	437 [2]	437 [2]					
4,40		80	47,0	044 [2]	044 [2]	04400	044	04400	044	044
4,45		80	47,0			04450				
4,50		80	47,0	045 [2]	045 [2]	04500	045	04500	045	045
4,55		80	47,0			04550		04550		
4,60		80	47,0	046 [2]	046 [2]	04600	046	04600	046	046
4,65		80	47,0		465 [2]	04650		04650		
4,70		80	47,0	047 [2]	047 [2]	04700	047	04700	047	047
4,75		80	47,0			04750		04750		
4,76	3/16	86	52,0	476 [2]	476 [2]					
4,80		86	52,0	048 [2]	048 [2]	04800	048	04800	048	048
4,85		86	52,0			04850		04850		
4,90		86	52,0	049 [2]	049 [2]	04900	049	04900	049	049
4,95		86	52,0		495 [2]	04950		04950		
5,00		86	52,0	050 [2]	050 [2]	05000	050	05000	050	050
5,05		86	52,0		505 [2]	05050		05050		

P	●	●	○	○		●	●
M		●		●		○	○
K	●	●	●			●	●
N	○	○	○	●	●	●	○
S	○	○		○		○	○
H	○					○	○
O	○	○	○			○	○

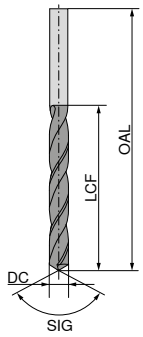
1) blank
2) selbstzentrierend

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Spiralbohrer DIN 338, kurz

≤ 5xD




UNI
TiN
SIG 130°
HSS-E-PM


UNI
TiN
SIG 118°
HSS-E


N
vap.
SIG 118°
HSS


VA
SIG 130°
HSS-E


W
SIG 130°
HSS


WTL
F.-nit
SIG 130°
HSS-E


WTL
TiN
SIG 130°
HSS-E

DC h8 mm	DC inch	OAL mm	LCF mm	HD 10 173 ...	HD 10 171 ...	CX 10 152 ...	HD 10 175 ...	HD 10 161 ...	HD 10 168 ...	HD 10 170 ...
5,10		86	52,0	051 [2]	051 [2]	05100	051	05100	051	
5,15		86	52,0			05150				
5,16	13/64	86	52,0	516 [2]	516 [2]					
5,20		86	52,0	052 [2]	052 [2]	05200	052	05200	052	052
5,25		86	52,0			05250		05250		
5,30		86	52,0	053 [2]	053 [2]	05300	053	05300		
5,35		93	57,0			05350				
5,40		93	57,0	054 [2]	054 [2]	05400		05400		
5,45		93	57,0			05450		05450		
5,50		93	57,0	055 [2]	055 [2]	05500	055	05500	055	055
5,55		93	57,0		555 [2]	05550		05550		
5,56	7/32	93	57,0	556 [2]	556 [2]					
5,60		93	57,0	056 [2]	056 [2]	05600	056	05600	056	056
5,65		93	57,0			05650		05650		
5,70		93	57,0	057 [2]	057 [2]	05700	057	05700	057	057
5,75		93	57,0		575 [2]	05750		05750		
5,80		93	57,0	058 [2]	058 [2]	05800	058	05800	058	058
5,85		93	57,0			05850		05850		
5,90		93	57,0	059 [2]	059 [2]	05900	059	05900	059	059
5,95	15/64	93	57,0	595 [2]	595 [2]	05950		05950		
6,00		93	57,0	060 [2]	060 [2]	06000	060	06000	060	060
6,05		101	63,0			06050		06050		
6,10		101	63,0	061 [2]	061 [2]	06100		06100		
6,15		101	63,0			06150		06150		
6,20		101	63,0	062 [2]	062 [2]	06200	062	06200		062
6,25		101	63,0			06250		06250		
6,30		101	63,0	063 [2]	063 [2]	06300		06300		
6,35	1/4	101	63,0	635 [2]	635 [2]	06350		06350		
6,40		101	63,0	064 [2]	064 [2]	06400		06400		
6,45		101	63,0			06450				
6,50		101	63,0	065 [2]	065 [2]	06500	065	06500	065	065
6,55		101	63,0			06550		06550		
6,60		101	63,0	066 [2]	066 [2]	06600		06600		
6,65		101	63,0			06650		06650		
6,70		101	63,0	067 [2]	067 [2]	06700		06700		

P			●	●	○	○			●	●
M				●		●			○	○
K			●	●	●				●	●
N			○	○	○	●	●		●	○
S			○	○		○			○	○
H			○						○	○
O			○	○	○				○	○

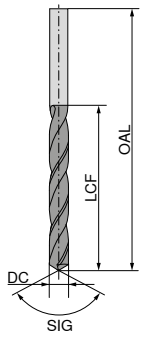
1) blank
2) selbstzentrierend

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Spiralbohrer DIN 338, kurz

≤ 5xD



UNI	UNI	N	VA	W	WTL	WTL
TiN	TiN	vap.			F.-nit	TiN
						
SIG 130°	SIG 118°	SIG 118°	SIG 130°	SIG 130°	SIG 130°	SIG 130°
HSS-E-PM	HSS-E	HSS	HSS-E	HSS	HSS-E	HSS-E
HD	HD	CX	HD	HD	HD	HD

DC $_{h8}$ mm	DC inch	OAL mm	LCF mm	10 173 ...	10 171 ...	10 152 ...	10 175 ...	10 161 ...	10 168 ...	10 170 ...
6,75		109	69,0	675 [2]	675 [2]	06750		06750		
6,80		109	69,0	068 [2]	068 [2]	06800	068	06800	068	068
6,85		109	69,0			06850		06850		
6,90		109	69,0	069 [2]	069 [2]	06900	069	06900		
6,95		109	69,0			06950		06950		
7,00		109	69,0	070 [2]	070 [2]	07000	070	07000	070	070
7,05		109	69,0			07050		07050		
7,10		109	69,0	071 [2]	071 [2]	07100		07100		
7,14	9/32	109	69,0	714 [2]	714 [2]					
7,15		109	69,0			07150				
7,20		109	69,0	072 [2]	072 [2]	07200	072	07200	072	072
7,25		109	69,0			07250		07250		
7,30		109	69,0	073 [2]	073 [2]	07300		07300		
7,35		109	69,0			07350				
7,40		109	69,0	074 [2]	074 [2]	07400	074	07400	074	074
7,45		109	69,0		745 [2]	07450				
7,50		109	69,0	075 [2]	075 [2]	07500	075	07500	075	075
7,55		117	75,0			07550				
7,60		117	75,0	076 [2]	076 [2]	07600	076	07600	076	076
7,65		117	75,0			07650				
7,70		117	75,0	077 [2]	077 [2]	07700	077	07700	077	077
7,75		117	75,0			07750		07750		
7,80		117	75,0	078 [2]	078 [2]	07800	078	07800	078	078
7,85		117	75,0			07850				
7,90		117	75,0	079 [2]	079 [2]	07900	079	07900	079	079
7,94	5/16	117	75,0	794 [2]	794 [2]					
7,95		117	75,0			07950				
8,00		117	75,0	080 [2]	080 [2]	08000	080	08000	080	080
8,05		117	75,0			08050		08050		
8,10		117	75,0	081 [2]	081 [2]	08100		08100		
8,15		117	75,0			08150		08150		
8,20		117	75,0	082 [2]	082 [2]	08200		08200		
8,25		117	75,0			08250		08250		
8,30		117	75,0	083 [2]	083 [2]	08300		08300		
8,35		117	75,0			08350				
P				●	●	○	○		●	●
M					●		●		○	○
K				●	●	●			●	●
N				○	○	○	●	●	●	○
S				○	○		○		○	○
H				○					○	○
O				○	○	○			○	○

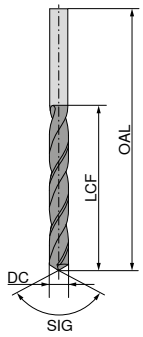
1) blank
2) selbstzentrierend

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Spiralbohrer DIN 338, kurz

≤ 5xD



UNI	UNI	N	VA	W	WTL	WTL
TiN	TiN	vap.			F.-nit	TiN
						
SIG 130°	SIG 118°	SIG 118°	SIG 130°	SIG 130°	SIG 130°	SIG 130°
HSS-E-PM	HSS-E	HSS	HSS-E	HSS	HSS-E	HSS-E
HD	HD	CX	HD	HD	HD	HD

DC $_{h8}$ mm	DC inch	OAL mm	LCF mm	10 173 ...	10 171 ...	10 152 ...	10 175 ...	10 161 ...	10 168 ...	10 170 ...
8,40		117	75,0	084 [2]	084 [2]	08400	084	08400	084	084
8,45		117	75,0			08450		08450		
8,50		117	75,0	085 [2]	085 [2]	08500	085	08500	085	085
8,55		125	81,0			08550		08550		
8,60		125	81,0		086 [2]	08600	086	08600		086
8,65		125	81,0			08650				
8,70		125	81,0		087 [2]	08700		08700		
8,73	11/32	125	81,0	873 [2]	873 [2]					
8,75		125	81,0			08750		08750		
8,80		125	81,0	088 [2]	088 [2]	08800	088	08800	088	088
8,90		125	81,0		089 [2]	08900		08900		
8,95		125	81,0			08950				
9,00		125	81,0	090 [2]	090 [2]	09000	090	09000	090	090
9,05		125	81,0			09050				
9,10		125	81,0		091 [2]	09100		09100		
9,15		125	81,0			09150				
9,20		125	81,0		092 [2]	09200	092	09200	092	092
9,25		125	81,0			09250		09250		
9,30		125	81,0	093 [2]	093 [2]	09300	093	09300	093	093
9,35		125	81,0		935 [2]	09350				
9,40		125	81,0		094 [2]	09400	094	09400	094	094
9,45		125	81,0			09450				
9,50		125	81,0	095 [2]	095 [2]	09500	095	09500	095	095
9,55		133	87,0			09550				
9,60		133	87,0		096 [2]	09600	096	09600	096	096
9,65		133	87,0			09650				
9,70		133	87,0		097 [2]	09700	097	09700	097	097
9,75		133	87,0			09750				
9,80		133	87,0	098 [2]	098 [2]	09800	098	09800	098	098
9,85		133	87,0			09850				
9,90		133	87,0		099 [2]	09900	099	09900	099	099
9,95		133	87,0			09950				
10,00		133	87,0	100 [2]	100 [2]	10000	100	10000	100	100
10,05		133	87,0			10050		10050		
10,10		133	87,0		101 [2]	10100		10100		

P	●	●	○	○		●	●
M		●		●		○	○
K	●	●	●			●	●
N	○	○	○	●	●	●	○
S	○	○		○		○	○
H	○					○	○
O	○	○	○			○	○

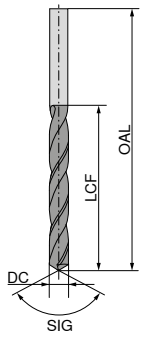
1) blank
2) selbstzentrierend

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Spiralbohrer DIN 338, kurz

≤ 5xD



UNI	UNI	N	VA	W	WTL	WTL
TiN	TiN	vap.			F.-nit	TiN
						
SIG 130°	SIG 118°	SIG 118°	SIG 130°	SIG 130°	SIG 130°	SIG 130°
HSS-E-PM	HSS-E	HSS	HSS-E	HSS	HSS-E	HSS-E
HD	HD	CX	HD	HD	HD	HD

DC h8 mm	DC inch	OAL mm	LCF mm	10 173 ...	10 171 ...	10 152 ...	10 175 ...	10 161 ...	10 168 ...	10 170 ...
10,15		133	87,0			10150				
10,20		133	87,0	102 [2]	102 [2]	10200	102	10200	102	102
10,25		133	87,0			10250		10250		
10,30		133	87,0		103 [2]	10300	103	10300	103	103
10,35		133	87,0			10350				
10,40		133	87,0		104 [2]	10400		10400		
10,45		133	87,0			10450				
10,50		133	87,0	105 [2]	105 [2]	10500	105	10500	105	105
10,55		133	87,0		955 [2]	10550				
10,60		133	87,0			10600		10600		
10,70		142	94,0			10700	107	10700	107	
10,75		142	94,0			10750		10750		
10,80		142	94,0			10800		10800		
10,90		142	94,0			10900		10900		
11,00		142	94,0	110 [2]	110 [2]	11000	110	11000	110	110
11,10		142	94,0			11100		11100		
11,11	7/16	142	94,0	111 [2]	111 [2]					
11,20		142	94,0		112 [2]	11200	112	11200	112	112
11,30		142	94,0		113 [2]		113		113	
11,40		142	94,0		114 [2]	11400	114	11400	114	
11,50		142	94,0	115 [2]	115 [2]	11500	115	11500	115	115
11,60		142	94,0		116 [2]	11600	116	11600	116	
11,70		142	94,0			11700	117	11700	117	117
11,80		142	94,0			11800	118	11800	118	118
11,90		151	101,0			11900	119	11900		
12,00		151	101,0	120 [2]	120 [2]	12000	120	12000	120	120
12,15		151	101,0		121 [2]					
12,20		151	101,0			12200		12200		
12,25		151	101,0			12250				
12,30		151	101,0	123 [2]	123 [2]					
12,50		151	101,0	125 [2]	925 [2]	12500		12500	125	125
12,70		151	101,0	127 [2]	127 [2]	12700		12700		
12,80		151	101,0			12800		12800	128	128
13,00		151	101,0	130 [2]	130 [2]	13000		13000	130	130
13,10		151	101,0		131 [2]					

P	●	●	○	○		●	●
M		●		●		○	○
K	●	●	●			●	●
N	○	○	○	●	●	●	○
S	○	○		○		○	○
H	○					○	○
O	○	○	○			○	○

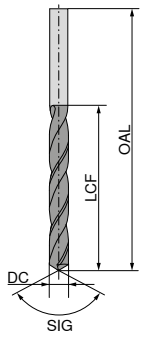
1) blank
2) selbstzentrierend

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Spiralbohrer DIN 338, kurz

≤ 5xD



UNI	UNI	N	VA	W	WTL	WTL
TiN	TiN	vap.			F.-nit	TiN
						
SIG 130°	SIG 118°	SIG 118°	SIG 130°	SIG 130°	SIG 130°	SIG 130°
HSS-E-PM	HSS-E	HSS	HSS-E	HSS	HSS-E	HSS-E
HD	HD	CX	HD	HD	HD	HD

DC $_{h8}$ mm	DC inch	OAL mm	LCF mm	10 173 ...	10 171 ...	10 152 ...	10 175 ...	10 161 ...	10 168 ...	10 170 ...
13,20		151	101,0			13200		13200		
13,30		160	108,0		133 [2]					
13,50		160	108,0	135 [2]	135 [2]	13500		13500	135	135
13,80		160	108,0			13800		13800	138	138
14,00		160	108,0	140 [2]	140 [2]	14000		14000	140	140
14,50		169	114,0			14500		14500	145	145
14,80		169	114,0						148	
15,00		169	114,0			15000		15000	150	150
15,25		178	120,0			15250				
15,50		178	120,0			15500		15500	155	155
15,80		178	120,0			15800				
16,00		178	120,0			16000		16000	160	160
16,50		184	125,0			16500		16500		
17,00		184	125,0			17000		17000		
17,50		191	130,0			17500		17500		
18,00		191	130,0			18000		18000		
18,50		198	135,0			18500				
19,00		198	135,0			19000		19000		
19,50		205	140,0			19500				
20,00		205	140,0			20000		20000		
P				●	●	○	○		●	●
M					●		●		○	○
K				●	●	●			●	●
N				○	○	○	●	●	●	○
S				○	○		○		○	○
H				○					○	○
O				○	○	○			○	○

1) blank
2) selbstzentrierend

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Spiralbohrer-Sätze DIN 338, kurz

▲ in Kassette
▲ jeweils um 0,1 mm steigend

≤ 5xD







	N	UNI
	vap.	TiN
	Bohrersatz Typ N	Bohrersatz Typ UNI TiN
	HSS	HSS-E
	CX	HD
DC h8 mm	10 158 ...	10 158 ...
1,0 - 5,9	050	054 [1]
6,0 - 10,0	100	104 [1]
P	○	●
M		●
K	●	●
N	○	○
S		○
H		
O	○	○

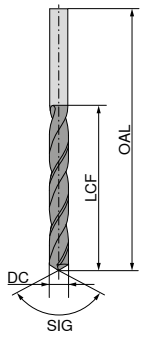
1) selbstzentrierend

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Satz Typ N vap. beinhaltet die Spiralbohrer der Artikel-Nr. 10 152 ...
Satz Typ UNI TiN beinhaltet die Spiralbohrer der Artikel-Nr. 10 171 ...

CoreLine – Spiralbohrer DIN 340, lang

≤ 10xD



UNI	WTL	WTL	WTW
TiN	F.-nit	TiN	
			
SIG 118° HSS-E	SIG 130° HSS-E	SIG 130° HSS	SIG 130° HSS
HD	HD	HD	HD

DC h8 mm	OAL mm	LCF mm	10 270 ...	10 225 ...	10 210 ...	10 200 ...
1,0	56	33	010	010 [1]	010	010
1,1	60	37	011	011 [1]	011	011
1,2	65	41	012	012 [1]		012
1,3	65	41	013	013 [1]		
1,4	70	45	014	014 [1]		014
1,5	70	45	015	015 [1]	015	015
1,6	76	50	016	016 [1]	016	016
1,7	76	50	017	017 [1]		
1,8	80	53	018	018 [1]		018
1,9	80	53	019	019 [1]	019	019
2,0	85	56	020	020 [1]	020	020
2,1	85	56	021	021 [1]	021	021
2,2	90	59	022	022 [1]		
2,3	90	59	023	023 [1]	023	023
2,4	95	62	024	024	024	024
2,5	95	62	025	025	025	025
2,6	95	62	026	026	026	026
2,7	100	66	027	027	027	027
2,8	100	66	028	028	028	028
2,9	100	66	029	029	029	029
3,0	100	66	030	030	030	030
3,1	106	69	031	031		
3,2	106	69	032	032		
3,3	106	69	033	033	033	033
3,4	112	73	034	034		
3,5	112	73	035	035	035	035
3,6	112	73	036	036	036	036
3,7	112	73	037	037	037	037
3,8	119	78	038	038	038	038
3,9	119	78	039	039	039	039
4,0	119	78	040	040	040	040
4,1	119	78	041	041		
4,2	119	78	042	042	042	042
4,3	126	82	043	043	043	043
4,4	126	82	044	044		
4,5	126	82	045	045	045	045
P			●	●	○	
M			●	○		
K			●	●	●	
N			○	●	○	●
S			○	○		
H				○		
O			○	○	○	

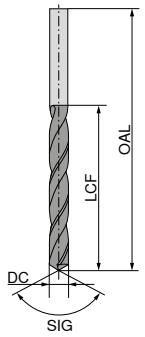
1) blank

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Spiralbohrer DIN 340, lang

≤ 10xD



UNI	WTL	WTL	WTW
TiN	F.-nit	TiN	
			
SIG 118° HSS-E	SIG 130° HSS-E	SIG 130° HSS	SIG 130° HSS
HD	HD	HD	HD

DC h8 mm	OAL mm	LCF mm	10 270 ...	10 225 ...	10 210 ...	10 200 ...
4,6	126	82	046	046	046	046
4,7	126	82	047	047	047	047
4,8	132	87	048	048	048	048
4,9	132	87	049	049	049	049
5,0	132	87	050	050	050	050
5,1	132	87	051	051		
5,2	132	87	052	052	052	052
5,3	132	87	053	053	053	053
5,4	139	91	054	054		
5,5	139	91	055	055	055	055
5,6	139	91	056	056	056	056
5,7	139	91	057	057	057	057
5,8	139	91	058	058	058	058
5,9	139	91	059	059	059	059
6,0	139	91	060	060	060	060
6,1	148	97	061	061		
6,2	148	97	062	062		
6,3	148	97	063	063	063	063
6,4	148	97	064	064		
6,5	148	97	065	065	065	065
6,6	148	97	066	066		
6,7	148	97	067	067		
6,8	156	102	068	068	068	068
6,9	156	102	069	069		
7,0	156	102	070	070	070	070
7,1	156	102	071	071		
7,2	156	102	072	072	072	072
7,3	156	102	073	073		
7,4	156	102	074	074	074	074
7,5	156	102	075	075	075	075
7,6	165	109	076		076	076
7,7	165	109	077	077		077
7,8	165	109	078	078	078	078
7,9	165	109	079	079	079	079
8,0	165	109	080	080	080	080
8,1	165	109	081	081		

P	●	●	○	
M	●	○		
K	●	●	●	
N	○	●	○	●
S	○	○		
H		○		
O	○	○	○	

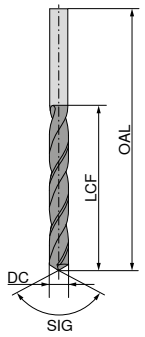
1) blank

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Spiralbohrer DIN 340, lang

≤ 10xD



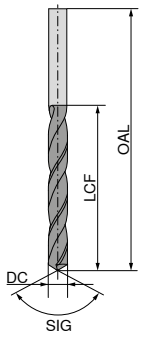
	UNI	WTL	WTL	WTW
	TiN	F.-nit	TiN	
				
	SIG 118° HSS-E	SIG 130° HSS-E	SIG 130° HSS	SIG 130° HSS
	HD	HD	HD	HD
DC h8 mm / OAL mm / LCF mm	10 270 ...	10 225 ...	10 210 ...	10 200 ...
8,2 / 165 / 109	082	082		
8,3 / 165 / 109	083	083		
8,4 / 165 / 109	084	084	084	084
8,5 / 165 / 109	085	085	085	085
8,6 / 175 / 115	086	086		
8,7 / 175 / 115	087	087		
8,8 / 175 / 115	088	088	088	088
8,9 / 175 / 115	089	089		
9,0 / 175 / 115	090	090	090	090
9,1 / 175 / 115	091	091		
9,2 / 175 / 115	092	092		092
9,3 / 175 / 115	093	093		093
9,4 / 175 / 115	094	094		094
9,5 / 175 / 115	095	095	095	095
9,6 / 184 / 121	096			096
9,7 / 184 / 121	097	097	097	
9,8 / 184 / 121	098	098	098	098
9,9 / 184 / 121	099	099	099	
10,0 / 184 / 121	100	100	100	100
10,1 / 184 / 121	101			
10,2 / 184 / 121	102	102	102	102
10,3 / 184 / 121	103			103
10,4 / 184 / 121	104			
10,5 / 184 / 121	105	105	105	105
10,8 / 195 / 128		108		
11,0 / 195 / 128	110	110	110	110
11,5 / 195 / 128	115	115	115	115
11,6 / 195 / 128				116
11,8 / 195 / 128		118		118
12,0 / 205 / 134	120	120	120	120
12,2 / 205 / 134				122
12,3 / 205 / 134				123
12,5 / 205 / 134	125		125	125
13,0 / 205 / 134	130		130	130
13,5 / 214 / 140	135			
14,0 / 214 / 140	140		140	140
P	●	●	○	
M	●	○		
K	●	●	●	
N	○	●	○	●
S	○	○		
H		○		
O	○	○	○	

1) blank

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Spiralbohrer mit Kühlkanal, Werksnorm, lang

≤ 10xD 



NC

TiAlN



SIG 130°
HSS

DC h8 mm	OAL mm	LCF mm	HD 10 224 ...
3,0	100	66	030
3,3	106	69	033
3,5	112	73	035
3,8	119	78	038
4,0	119	78	040
4,2	119	78	042
4,5	126	82	045
4,8	132	87	048
5,0	132	87	050
5,5	139	91	055
5,8	139	91	058
6,0	139	91	060
6,5	148	97	065
6,8	156	102	068
7,0	156	102	070
7,5	156	102	075
7,8	165	109	078
8,0	165	109	080
8,5	165	109	085
8,8	175	115	088
9,0	175	115	090
9,5	175	115	095
9,8	184	121	098
10,0	184	121	100
10,2	184	121	102
10,5	184	121	105
10,8	195	128	108
11,0	195	128	110
11,5	195	128	115
11,8	205	134	118
12,0	205	134	120
12,8	205	134	128
13,0	205	134	130

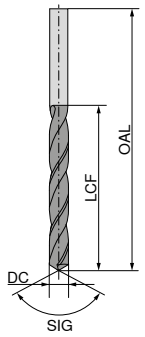
P	○
M	○
K	●
N	○
S	
H	
O	○

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Spiralbohrer DIN 1869, extra lang, Reihe 1

▲ bis Durchmesser DC 2,30 mm in Ausführung blank

> 10xD



WTL
TiAlN



SIG 130°
HSS-E

WTL
F.-nit



SIG 130°
HSS

DC h8 mm	OAL mm	LCF mm	HD 10 236 ...	HD 10 235 ...
2,0	125	85		020 [1]
2,1	125	85		021 [1]
2,2	135	90		022 [1]
2,3	135	90		023 [1]
2,4	140	95		024
2,5	140	95		025
2,6	140	95		026
2,7	150	100		027
2,8	150	100		028
2,9	150	100		029
3,0	150	100	03000	030
3,1	155	105		031
3,2	155	105		032
3,3	155	105	03300	033
3,4	165	115		034
3,5	165	115	03500	035
3,6	165	115		036
3,7	165	115		037
3,8	175	120		038
3,9	175	120		039
4,0	175	120	04000	040
4,1	175	120		041
4,2	175	120	04200	042
4,3	185	125		043
4,4	185	125		044
4,5	185	125	04500	045
4,6	185	125		046
4,7	185	125		047
4,8	195	135		048
4,9	195	135		049
5,0	195	135	05000	050
5,1	195	135		051
5,2	195	135		052
5,3	195	135		053

P	●	●
M		
K	●	●
N	●	●
S		
H		
O	○	○

1) blank

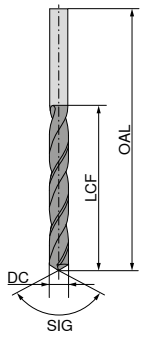
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

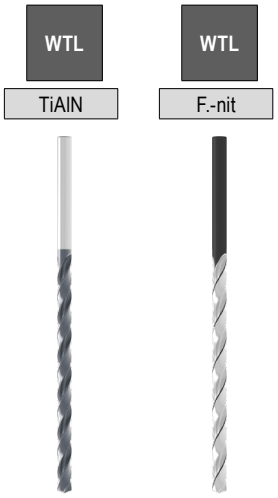
Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Spiralbohrer DIN 1869, extra lang, Reihe 1

▲ bis Durchmesser DC 2,30 mm in Ausführung blank

> 10xD





SIG 130°
HSS-E

SIG 130°
HSS

DC_{h8} mm	OAL mm	LCF mm	HD 10 236 ...	HD 10 235 ...
5,4	205	140		054
5,5	205	140	05500	055
5,6	205	140		056
5,7	205	140		057
5,8	205	140		058
5,9	205	140		059
6,0	205	140	06000	060
6,1	215	150		061
6,2	215	150		062
6,3	215	150		063
6,4	215	150		064
6,5	215	150	06500	065
6,6	215	150		066
6,7	215	150		067
6,8	225	155	06800	068
6,9	225	155		069
7,0	225	155	07000	070
7,1	225	155		071
7,3	225	155		073
7,4	225	155		074
7,5	225	155	07500	075
7,7	240	165		077
7,8	240	165		078
7,9	240	165		079
8,0	240	165	08000	080
8,1	240	165		081
8,2	240	165		082
8,3	240	165		083
8,4	240	165		084
8,5	240	165	08500	085
8,6	250	175		086
8,7	250	175		087
8,8	250	175		088
9,0	250	175	09000	090
P			●	●
M				
K			●	●
N			●	●
S				
H				
O			○	○

1) blank

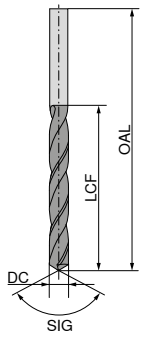
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

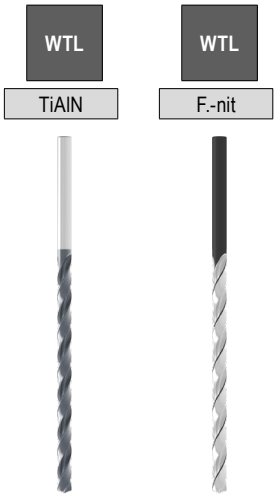
Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Spiralbohrer DIN 1869, extra lang, Reihe 1

▲ bis Durchmesser DC 2,30 mm in Ausführung blank

> 10xD





SIG 130°
HSS-E

SIG 130°
HSS

DC_{h8} mm	OAL mm	LCF mm	HD 10 236 ...	HD 10 235 ...
9,2	250	175		092
9,4	250	175		094
9,5	250	175	09500	095
9,6	265	185		096
9,7	265	185		097
9,8	265	185		098
9,9	265	185		099
10,0	265	185	10000	100
10,2	265	185	10200	
10,5	265	185		105
11,0	280	195		110
11,5	280	195		115
12,0	295	205		120
12,5	295	205		125
13,0	295	205		130
P			●	●
M				
K			●	●
N			●	●
S				
H				
O			○	○

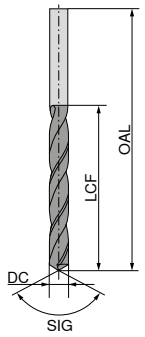
1) blank

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Spiralbohrer DIN 1869, extra lang, Reihe 2

▲ bis Durchmesser DC 2,00 mm in Ausführung blank

> 10xD



WTL
TiAlN



SIG 130°
HSS-E

WTL
F.-nit



SIG 130°
HSS

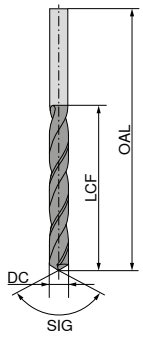
DC h8 mm	OAL mm	LCF mm	HD 10 246 ...	HD 10 245 ...
2,0	160	110		020 [1]
2,5	180	120		025
3,0	190	130	03000	030
3,5	210	145	03500	035
4,0	220	150	04000	040
4,5	235	160	04500	045
5,0	245	170	05000	050
5,5	260	180	05500	055
6,0	260	180	06000	060
6,5	275	190	06500	065
7,0	290	200	07000	070
7,5	290	200	07500	075
8,0	305	210	08000	080
8,5	305	210	08500	085
9,0	320	220	09000	090
9,5	320	220	09500	095
10,0	340	235	10000	100
10,2	340	235	10200	
10,5	340	235		105
11,0	365	250		110
11,5	365	250		115
12,0	375	260	12000	120
12,5	375	260		125
13,0	375	260		130
P			●	●
M				
K			●	●
N			●	●
S				
H				
O			○	○

1) blank

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Spiralbohrer DIN 1869, extra lang, Reihe 3

> 10xD



WTL
TiAlN



SIG 130°
HSS-E

WTL
F.-nit



SIG 130°
HSS

DC h8 mm	OAL mm	LCF mm	HD 10 256 ...	HD 10 255 ...
2,5	225	150		025
3,0	240	160		030
3,5	265	180		035
4,0	280	190	04000	040
4,5	295	200		045
5,0	315	210	05000	050
5,5	330	225		055
6,0	330	225	06000	060
6,5	350	235		065
7,0	370	250		070
7,5	370	250		075
8,0	390	265	08000	080
8,5	390	265		085
9,0	410	280		090
9,5	410	280		095
10,0	430	295	10000	100
10,5	430	295		105
11,0	455	310		110
11,5	455	310		115
12,0	480	330		120
12,5	480	330		125
13,0	480	330		130
P			●	●
M				
K			●	●
N			●	●
S				
H				
O			○	○

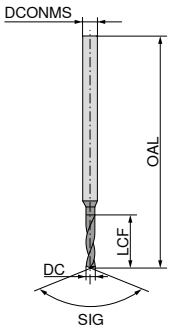
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Kleinstbohrer DIN 1899

▲ 4-Flächenschliff
▲ mit verstärktem Schaft

Lieferumfang:

Verpackungseinheit 5 Stück (Ø 0,15mm Verpackungseinheit 10 Stück)
Preis pro Stück



N



SIG 118°
HSS-E-PM

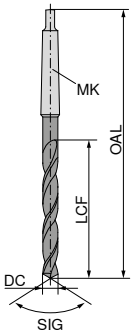
DC -0,004 mm	OAL mm	LCF mm	DCONMS h8 mm	HD 10 103 ...
0,15	25	0,8	1,0	**00150**
0,20	25	1,5	1,0	**00200**
0,25	25	1,9	1,0	**00250**
0,30	25	1,9	1,0	**00300**
0,35	25	2,4	1,0	**00350**
0,40	25	3,0	1,0	**00400**
0,45	25	3,0	1,0	**00450**
0,50	25	3,4	1,0	**00500**
0,55	25	3,9	1,0	**00550**
0,60	25	3,9	1,0	**00600**
0,65	25	4,2	1,0	**00650**
0,70	25	4,8	1,0	**00700**
0,75	25	4,8	1,0	**00750**
0,80	25	5,3	1,5	**00800**
0,85	25	5,3	1,5	**00850**
0,90	25	6,0	1,5	**00900**
0,95	25	6,0	1,5	**00950**
1,00	25	6,8	1,5	**01000**
1,05	25	6,8	1,5	**01050**
1,10	25	7,6	1,5	**01100**
1,15	25	7,6	1,5	**01150**
1,20	25	8,5	1,5	**01200**
1,25	25	8,5	1,5	**01250**
1,30	25	8,5	1,5	**01300**
1,35	25	9,5	1,5	**01350**
1,40	25	9,5	1,5	**01400**
1,45	25	9,5	1,5	**01450**

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	○

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Spiralbohrer Werksnorm, kurz

≤ 3xD



WT

vap.



SIG 130°
HSS-E

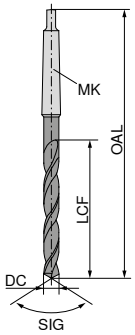
DC h8 mm	OAL mm	LCF mm	MK	HD 10 285 ...
13,0	147	66	1	130
13,5	168	70	2	135
14,0	168	70	2	140
14,5	172	74	2	145
15,0	172	74	2	150
15,5	176	78	2	155
16,0	176	78	2	160
16,5	179	81	2	165
17,0	179	81	2	170
17,5	183	85	2	175
18,0	183	85	2	180
18,5	186	88	2	185
19,0	186	88	2	190
19,5	212	91	3	195
20,0	212	91	3	200
21,0	216	95	3	210
22,0	219	98	3	220
23,0	222	101	3	230
24,0	225	104	3	240
25,0	225	104	3	250
26,0	256	107	4	260
27,0	259	110	4	270
28,0	259	110	4	280
30,0	263	114	4	300

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○
O	

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Spiralbohrer DIN 345

≤ 5xD



N
vap.



SIG 118°
HSS

WTL



SIG 130°
HSS-E

DC h8 mm	OAL mm	LCF mm	MK	HD 10 265 ...	HD 10 280 ...
10,00	168	87	1	100	100 1)
10,20	168	87	1	102	102 1)
10,50	168	87	1	105	105 1)
10,80	175	94	1	108	108 1)
11,00	175	94	1	110	110 1)
11,20	175	94	1	112	
11,50	175	94	1	115	115 1)
11,80	175	94	1	118	
12,00	182	101	1	120	120 1)
12,20	182	101	1	122	122 1)
12,50	182	101	1	125	125 1)
12,80	182	101	1	128	
13,00	182	101	1	130	130 1)
13,20	182	101	1	132	
13,50	189	108	1	135	135 1)
13,80	189	108	1	138	
14,00	189	108	1	140	140 1)
14,25	212	114	2	142	142 1)
14,50	212	114	2	145	145 1)
14,75	212	114	2	147	
15,00	212	114	2	150	150 1)
15,25	218	120	2	152	152 1)
15,50	218	120	2	155	155 1)
15,75	218	120	2	157	157 1)
16,00	218	120	2	160	160 1)
16,25	223	125	2	162	
16,50	223	125	2	165	165 2)
16,75	223	125	2	167	
17,00	223	125	2	170	170 2)
17,25	228	130	2	172	172 2)
17,50	228	130	2	175	175 2)
17,75	228	130	2	177	177 2)
18,00	228	130	2	180	180 2)

P	○	●
M		○
K	●	●
N	○	●
S		○
H		○
O	○	○

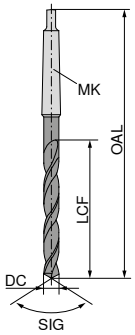
1) fasennitriert
2) vaporisiert

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Spiralbohrer DIN 345

≤ 5xD



N
vap.



SIG 118°
HSS

WTL



SIG 130°
HSS-E

DC h8 mm	OAL mm	LCF mm	MK	HD 10 265 ...	HD 10 280 ...
18,25	233	135	2	182	
18,50	233	135	2	185	185 2)
18,75	233	135	2	187	
19,00	233	135	2	190	190 2)
19,25	238	140	2	192	
19,50	238	140	2	195	
19,75	238	140	2	197	
20,00	238	140	2	200	200 2)
20,25	243	145	2	202	
20,50	243	145	2	205	
20,75	243	145	2	207	
21,00	243	145	2	210	210 2)
21,25	248	150	2	212	
21,50	248	150	2	215	
21,75	248	150	2	217	
22,00	248	150	2	220	220 2)
22,25	248	150	2	222	
22,50	253	155	2	225	225 2)
22,75	253	155	2	227	
23,00	253	155	2	230	230 2)
23,50	276	155	3	235	
23,75	281	160	3	237	
24,00	281	160	3	240	240 2)
24,50	281	160	3	245	
24,75	281	160	3	247	
25,00	281	160	3	250	250 2)
25,50	286	165	3	255	
25,75	286	165	3	257	
26,00	286	165	3	260	260 2)
26,50	286	165	3	265	
26,75	291	170	3	267	
27,00	291	170	3	270	270 2)
27,50	291	170	3	275	

P	○	●
M		○
K	●	●
N	○	●
S		○
H		○
O	○	○

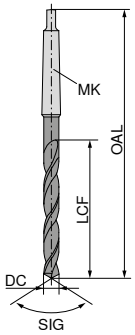
1) fasennitriert
2) vaporisiert

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Spiralbohrer DIN 345

≤ 5xD



N

vap.



SIG 118°
HSS

WTL



SIG 130°
HSS-E

DC h8 mm	OAL mm	LCF mm	MK	HD 10 265 ...	HD 10 280 ...
27,75	291	170	3	**277**	
28,00	291	170	3	**280**	
28,50	296	175	3	**285**	
28,75	296	175	3	**287**	
29,00	296	175	3	**290**	
29,50	296	175	3	**295**	
29,75	296	175	3	**297**	
30,00	296	175	3	**300**	
30,50	301	180	3	**305**	
31,00	301	180	3	**310**	
31,50	301	180	3	**315**	
32,00	334	185	4	**320**	
32,50	334	185	4	**325**	
33,00	334	185	4	**330**	
33,50	334	185	4	**335**	
34,00	339	190	4	**340**	
34,50	339	190	4	**345**	
35,00	339	190	4	**350**	
35,50	339	190	4	**355**	
36,00	344	195	4	**360**	
36,50	344	195	4	**365**	
37,00	344	195	4	**370**	
37,50	344	195	4	**375**	
38,00	349	200	4	**380**	
38,50	349	200	4	**385**	
39,00	349	200	4	**390**	
39,50	349	200	4	**395**	
40,00	349	200	4	**400**	
41,00	354	205	4	**410**	
42,00	354	205	4	**420**	
43,00	359	210	4	**430**	
44,00	359	210	4	**440**	
45,00	359	210	4	**450**	

P	○	●
M		○
K	●	●
N	○	●
S		○
H		○
O	○	○

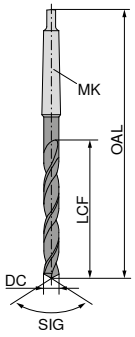
1) fasennitriert
2) vaporisiert

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Spiralbohrer DIN 345

≤ 5xD



N

vap.



SIG 118°
HSS

WTL



SIG 130°
HSS-E

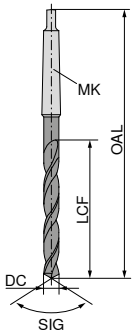
DC h8 mm	OAL mm	LCF mm	MK		HD 10 265 ...	HD 10 280 ...
46,00	364	215	4		**460**	
47,00	364	215	4		**470**	
48,00	369	220	4		**480**	
49,00	369	220	4		**490**	
50,00	369	220	4		**500**	
51,00	412	225	5		**510**	
52,00	412	225	5		**520**	
53,00	412	225	5		**530**	
54,00	417	230	5		**540**	
55,00	417	230	5		**550**	
P					○	●
M						○
K					●	●
N					○	●
S						○
H						○
O					○	○

1) fasennitriert
2) vaporisiert

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Spiralbohrer DIN 341, lang

≤ 10xD



N
vap.



SIG 118°
HSS

WTL



SIG 130°
HSS-E

DC h8 mm	OAL mm	LCF mm	MK	HD 10 295 ...	HD 10 297 ...
10,00	197	116	1	100	100 1)
10,20	197	116	1	102	102 1)
10,50	197	116	1	105	105 1)
10,80	206	125	1	108	
11,00	206	125	1	110	110 1)
11,20	206	125	1	112	112 1)
11,50	206	125	1	115	115 1)
11,80	206	125	1	118	118 1)
12,00	215	134	1	120	120 1)
12,20	215	134	1	122	122 1)
12,50	215	134	1	125	125 1)
12,80	215	134	1	128	128 1)
13,00	215	134	1	130	130 1)
13,20	215	134	1	132	
13,50	223	142	1	135	135 1)
13,80	223	142	1	138	138 1)
14,00	223	142	1	140	140 1)
14,25	245	147	2	142	
14,50	245	147	2	145	145 1)
14,75	245	147	2	147	
15,00	245	147	2	150	150 1)
15,25	251	153	2	152	
15,50	251	153	2	155	155 1)
15,75	251	153	2	157	
16,00	251	153	2	160	160 1)
16,25	257	159	2	162	
16,50	257	159	2	165	165 2)
16,75	257	159	2	167	
17,00	257	159	2	170	170 2)
17,50	263	165	2	175	175 2)
17,75	263	165	2	177	
18,00	263	165	2	180	180 2)
18,50	269	171	2	185	185 2)

P	○	●
M		○
K	●	●
N	○	●
S		○
H		○
O	○	○

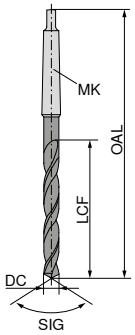
1) fasennitriert
2) vaporisiert

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Spiralbohrer DIN 341, lang

≤ 10xD



N
vap.



SIG 118°
HSS

WTL



SIG 130°
HSS-E

DC h8 mm	OAL mm	LCF mm	MK	HD 10 295 ...	HD 10 297 ...
19,00	269	171	2	190	190 2)
19,50	275	177	2	195	195 2)
20,00	275	177	2	200	200 2)
20,50	282	184	2	205	205 2)
21,00	282	184	2	210	210 2)
21,50	289	191	2	215	
22,00	289	191	2	220	220 2)
22,50	296	198	2	225	
23,00	296	198	2	230	
23,50	319	198	3	235	
24,00	327	206	3	240	240 2)
24,50	327	206	3	245	
25,00	327	206	3	250	250 2)
25,50	335	214	3	255	
26,00	335	214	3	260	
26,50	335	214	3	265	
27,00	343	222	3	270	
27,50	343	222	3	275	
28,00	343	222	3	280	
29,00	351	230	3	290	
29,50	351	230	3	295	
30,00	351	230	3	300	
30,50	360	239	3	305	
31,00	360	239	3	310	
31,50	360	239	3	315	
32,00	397	248	4	320	
33,00	397	248	4	330	
33,50	397	248	4	335	
34,00	406	257	4	340	
35,00	406	257	4	350	
36,00	416	267	4	360	
37,00	416	267	4	370	
37,50	416	267	4	375	

P	○	●
M		○
K	●	●
N	○	●
S		○
H		○
O	○	○

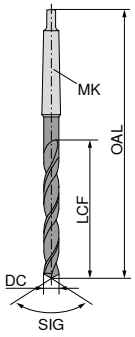
1) fasennitriert
2) vaporisiert

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Spiralbohrer DIN 341, lang

≤ 10xD



N

vap.



SIG 118°
HSS

WTL



SIG 130°
HSS-E

DC h8 mm	OAL mm	LCF mm	MK		HD 10 295 ...	HD 10 297 ...
38,00	426	277	4		**380**	
39,00	426	277	4		**390**	
40,00	426	277	4		**400**	
42,00	436	287	4		**420**	
43,00	447	298	4		**430**	
44,00	447	298	4		**440**	
45,00	447	298	4		**450**	
50,00	470	321	4		**500**	
P					○	●
M						○
K					●	●
N					○	●
S						○
H						○
O					○	○

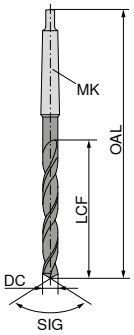
1) fasennitriert
2) vaporisiert

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Spiralbohrer DIN 1870, extra lang, Reihe 1

> 10xD

WTL





SIG 130°
HSS

DC h8 mm	OAL mm	LCF mm	MK	HD 10 305 ...
10,0	285	185	1	100 1)
10,5	285	185	1	105 1)
11,0	300	195	1	110 1)
11,5	300	195	1	115 1)
12,0	310	205	1	120 1)
12,5	310	205	1	125 1)
13,0	310	205	1	130 1)
13,5	325	220	1	135 1)
14,0	325	220	1	140 1)
14,5	340	220	2	145 1)
15,0	340	220	2	150 1)
15,5	355	230	2	155 1)
16,0	355	230	2	160 1)
16,5	355	230	2	165 2)
17,0	355	230	2	170 2)
17,5	370	245	2	175 2)
18,0	370	245	2	180 2)
18,5	370	245	2	185 2)
19,0	370	245	2	190 2)
19,5	385	260	2	195 2)
20,0	385	260	2	200 2)
21,0	385	260	2	210 2)
22,0	405	270	2	220 2)
23,0	405	270	2	230 2)
24,0	440	290	3	240 2)
25,0	440	290	3	250 2)
26,0	440	290	3	260 2)
28,0	460	305	3	280 2)
30,0	460	305	3	300 2)
P				●
M				
K				●
N				●
S				
H				
O				○

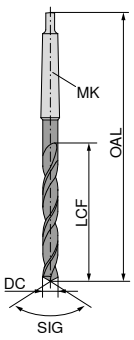
1) fasennitriert
2) vaporisiert

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Spiralbohrer DIN 1870, extra lang, Reihe 2

> 10xD

WTL





SIG 130°
HSS

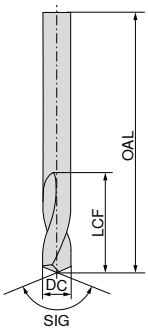
DC h8 mm	OAL mm	LCF mm	MK	HD 10 315 ...
10,0	360	235	1	100 1)
10,5	360	235	1	105 1)
11,0	375	250	1	110 1)
11,5	375	250	1	115 1)
12,0	395	260	1	120 1)
13,0	395	260	1	130 1)
13,5	410	275	1	135 1)
14,0	410	275	1	140 1)
14,5	425	275	2	145 1)
15,0	425	275	2	150 1)
15,5	445	295	2	155 1)
16,0	445	295	2	160 1)
16,5	445	295	2	165 2)
17,0	445	295	2	170 2)
17,5	465	310	2	175 2)
18,0	465	310	2	180 2)
18,5	465	310	2	185 2)
19,0	465	310	2	190 2)
19,5	490	325	2	195 2)
20,0	490	325	2	200 2)
21,0	490	325	2	210 2)
22,0	515	345	2	220 2)
23,0	515	345	2	230 2)
24,0	555	365	3	240 2)
25,0	555	365	3	250 2)
26,0	555	365	3	260 2)
28,0	580	385	3	280 2)
30,0	580	385	3	300 2)
P				●
M				
K				●
N				●
S				
H				
O				○

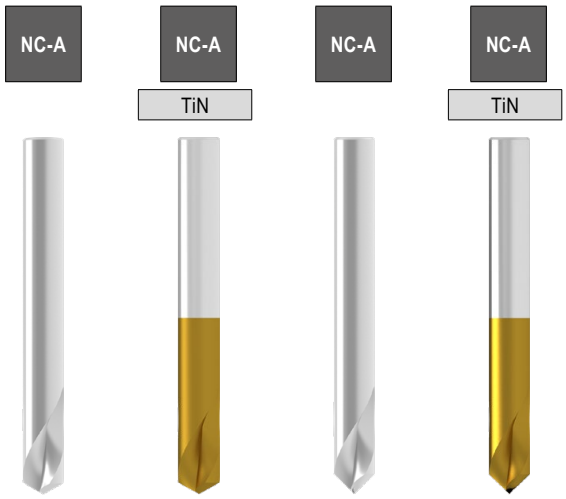
1) fasennitriert
2) vaporisiert

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – NC-Anbohrer Werksnorm

▲ gedrallte Nuten





SIG 120° HSS | SIG 120° HSS | SIG 90° HSS | SIG 90° HSS

CX | CX | CX | CX

DC h6 mm	OAL mm	LCF mm	10 510 ...	10 512 ...	10 520 ...	10 522 ...
3	46	12,0	030	030	030	030
4	55	12,0	040	040	040	040
5	62	14,0	050	050	050	050
6	66	16,0	060	060	060	060
8	79	21,0	080	080	080	080
10	89	25,0	100	100	100	100
12	102	30,0	120	120	120	120
16	115	37,5	160	160	160	160
20	131	45,0	200	200	200	200

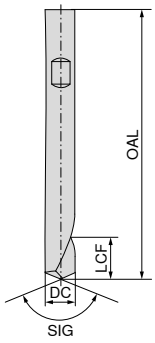
P	●	●	●	●
M	○	○	○	○
K	●	●	●	●
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H				
O	○	○	○	○

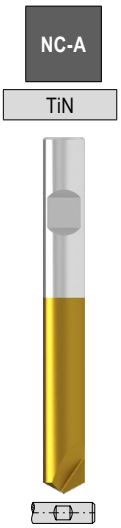
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Nur zum Anbohren geeignet!

CoreLine – NC-Anbohrer Werksnorm

▲ mit Spannfläche ähnlich DIN 1835 B

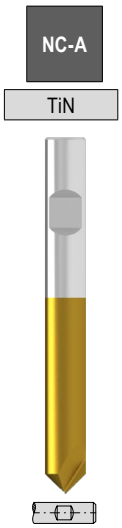




SIG 120°
HSS



SIG 90°
HSS



SIG 90°
HSS

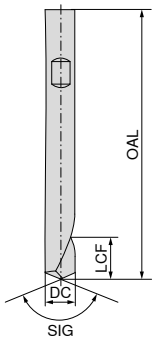
DC h6 mm	OAL mm	LCF mm	CX 10 513 ...	CX 10 521 ...	CX 10 523 ...
6	66	7,0	**060**	**060**	**060**
8	79	9,0	**080**	**080**	**080**
10	89	11,5	**100**	**100**	**100**
12	102	14,0	**120**	**120**	**120**
16	115	18,0	**160**	**160**	**160**
20	131	23,0	**200**	**200**	**200**
P			●	●	●
M			○	○	○
K			●	●	●
N			○	○	○
S			○	○	○
H					
O			○	○	○

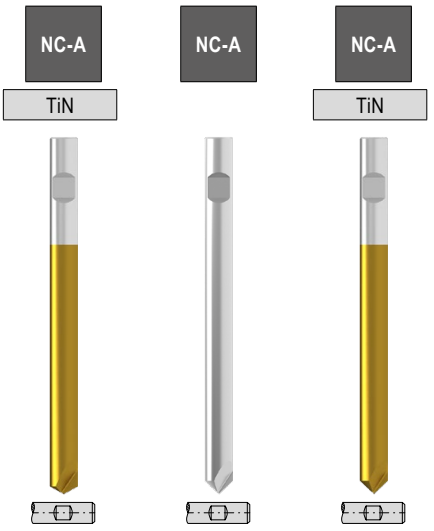
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Nur zum Anbohren geeignet!

CoreLine – NC-Anbohrer Werksnorm, lang

▲ mit Spannfläche ähnlich DIN 1835 B





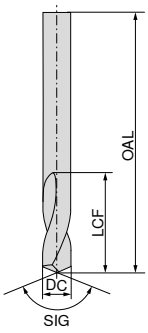
DC h6 mm	OAL mm	LCF mm	SIG 120° HSS CX 10 532 ...	SIG 90° HSS CX 10 526 ...	SIG 90° HSS CX 10 528 ...
6	93	7,0	**060**	**060**	**060**
8	117	9,0	**080**	**080**	**080**
10	133	11,5	**100**	**100**	**100**
12	151	14,0	**120**	**120**	**120**
16	178	18,0	**160**	**160**	**160**
20	205	23,0	**200**	**200**	**200**
P			●	●	●
M			○	○	○
K			●	●	●
N			○	○	○
S			○	○	○
H					
O			○	○	○

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Nur zum Anbohren geeignet!

CoreLine – NC-Anbohrer Werksnorm, lang

▲ gedrallte Nuten



NC-A



SIG 90°
HSS

DC h6 mm	OAL mm	LCF mm	CX 10 525 ...
6,35	105	17	**025**
8,00	118	21	**030**
9,52	132	25	**040**
12,70	159	30	**050**
15,87	186	37	**060**

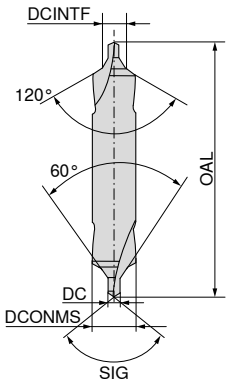
P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	
O	○

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Nur zum Anbohren geeignet!

CoreLine – Zentrierbohrer DIN 333, Form B

▲ mit Schutzsenkung 120°



ZB



rechts

SIG 118°

HSS

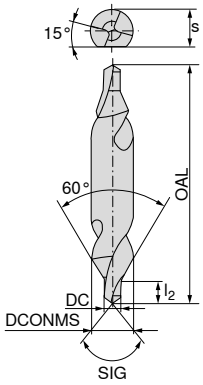
DC mm	DCONMS h8 mm	DCINTF k12 mm	OAL mm	CX 10 480 ...
1,00	4,0	2,12	35,5	**100**
1,25	5,0	2,65	40,0	**125**
1,60	6,3	3,35	45,0	**160**
2,00	8,0	4,25	50,0	**200**
2,50	10,0	5,30	56,0	**250**
3,15	11,2	6,70	62,0	**315**
4,00	14,0	8,50	69,0	**400**
5,00	18,0	10,60	77,0	**500**

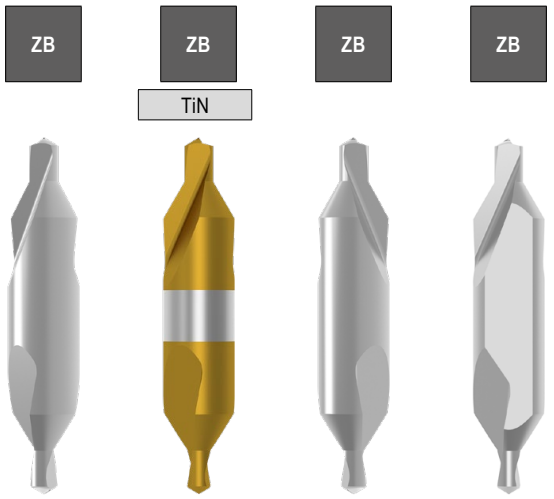
P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	
O	○

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Zentrierbohrer DIN 333, Form A

▲ bis einschließlich Durchmesser DC 0,8 mm nur einseitig verwendbar





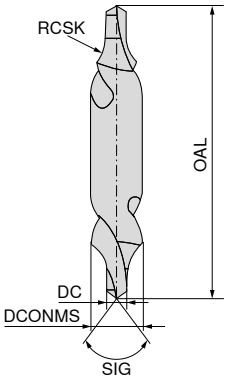
					rechts	rechts	links	rechts		
					SIG 118°	SIG 118°	SIG 118°	SIG 118°		
					HSS	HSS	HSS	HSS-E		
					CX	CX	CX	CX		
DC	s	DCONMS h8	OAL	l_2	**10 415 ...**	**10 425 ...**	**10 435 ...**	**10 445 ...**		
mm	mm	mm	mm	mm						
0,50		3,15	25,0	0,8	**050** [2]	**050** [2]	**050** [2]			
0,80		3,15	25,0	1,1	**080** [2]	**080** [2]	**080** [2]			
1,00		3,15	31,5	1,3	**100**	**100**	**100**			
1,25		3,15	31,5	1,6	**125**	**125**	**125**			
1,60		4,00	35,5	2,0	**160**	**160**	**160**			
1,60	3,25	4,00	35,5	2,0				**160** [1]		
2,00		5,00	40,0	2,5	**200**	**200**	**200**			
2,00	4,20	5,00	40,0	2,5				**200** [1]		
2,50		6,30	45,0	3,1	**250**	**250**	**250**			
2,50	5,35	6,30	45,0	3,1				**250** [1]		
3,15		8,00	50,0	3,9	**315**	**315**	**315**			
3,15	6,95	8,00	50,0	3,9				**315** [1]		
4,00		10,00	56,0	5,0	**400**	**400**	**400**			
4,00	8,40	10,00	56,0	5,0				**400** [1]		
5,00		12,50	63,0	6,3	**500**	**500**	**500**			
5,00	10,95	12,50	63,0	6,3				**500** [1]		
6,30		16,00	71,0	8,0	**630**	**630**	**630**			
6,30	14,00	16,00	71,0	8,0				**630** [1]		
P					●	●	●	●		
M					○	○	○	○		
K					●	●	●	●		
N					○	○	○	○		
S					○	○	○	○		
H										
O					○	○	○	○		

1) mit Fläche
2) nur einseitig verwendbar

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Zentrierbohrer DIN 333, Form R

▲ bis einschließlich Durchmesser DC 0,8 mm nur einseitig verwendbar



ZB



rechts

SIG 118°
HSS

ZB



links

SIG 118°
HSS

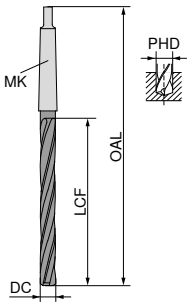
DC mm	DCONMS $_{h8}$ mm	OAL mm	RCSK mm	CX 10 455 ...	CX 10 475 ...
0,50	3,15	25,0	2,00	**050** [1]	
0,80	3,15	25,0	2,50	**080** [1]	**080** [1]
1,00	3,15	31,5	2,90	**100**	**100**
1,25	3,15	31,5	3,15	**125**	**125**
1,60	4,00	35,5	4,00	**160**	**160**
2,00	5,00	40,0	5,00	**200**	**200**
2,50	6,30	45,0	6,30	**250**	**250**
3,15	8,00	50,0	8,00	**315**	**315**
4,00	10,00	56,0	10,00	**400**	**400**
5,00	12,50	63,0	12,50	**500**	**500**
6,30	16,00	71,0	16,00	**630**	
P				●	●
M				○	○
K				●	●
N				○	○
S				○	○
H					
O				○	○

1) nur einseitig verwendbar

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Aufbohrer (Spiralsenker)

▲ 3-schneidiger Aufbohrer



N

vap.



SIG 120°
HSS

DC h8 mm	OAL mm	LCF mm	PHD mm	MK	HD 10 228 ...
12,00	182	101	8,4	1	**120**
12,75	182	101	9,1	1	**127**
13,00	182	101	9,1	1	**130**
13,75	189	108	9,8	1	**137**
14,00	189	108	9,8	1	**140**
14,75	212	114	10,5	2	**147**
15,00	212	114	10,5	2	**150**
15,75	218	120	11,2	2	**157**
16,00	218	120	11,2	2	**160**
16,75	223	125	11,9	2	**167**
17,00	223	125	11,9	2	**170**
17,75	228	130	12,6	2	**177**
18,00	228	130	12,6	2	**180**
18,70	233	135	13,3	2	**187**
19,00	233	135	13,3	2	**190**
19,70	238	140	14,0	2	**197**
20,00	238	140	14,0	2	**200**
20,70	243	145	14,6	2	**207**
21,00	243	145	14,6	2	**210**
21,70	248	150	15,3	2	**217**
22,00	248	150	15,3	2	**220**
22,70	253	155	16,0	2	**227**
23,00	253	155	16,0	2	**230**
23,70	281	160	16,6	3	**237**
24,00	281	160	16,6	3	**240**
24,70	281	160	17,3	3	**247**
25,00	281	160	17,3	3	**250**
25,70	286	165	18,0	3	**257**
26,00	286	165	18,0	3	**260**
26,70	291	170	18,6	3	**267**
27,00	291	170	18,6	3	**270**
27,70	291	170	19,3	3	**277**
28,00	291	170	19,3	3	**280**
28,70	296	175	20,0	3	**287**
29,00	296	175	20,0	3	**290**

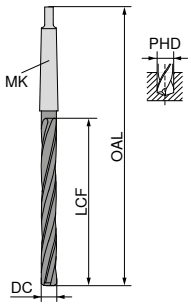
P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	
O	○

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Aufbohrer (Spiralsenker)

▲ 3-schneidiger Aufbohrer



N

vap.



SIG 120°
HSS

DC h8 mm	OAL mm	LCF mm	PHD mm	MK	HD 10 228 ...
29,70	296	175	20,5	3	**297**
30,00	296	175	20,5	3	**300**

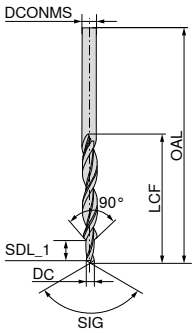
P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	
O	○

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Mehrfasen-Stufenbohrer, DIN 8378

- Senkwinkel 90°
- für Gewindekernbohrungen nach DIN 336, Tabelle 1 mit Freisenkungen 90° sowie für Durchgangsbohrungen nach DIN EN 20273 – mittel
- der Vorschub ist anhand des kleinen Ø DC zu wählen

DIN 8378



SB

vap.



SIG 118°
HSS

HD

für Gewinde	DC h9 mm	DCONMS h8 mm	OAL mm	SDL_1 mm	LCF mm	10 365 ...
M3	2,5	3,4	70	8,8	39	**030**
M4	3,3	4,5	80	11,4	47	**040**
M5	4,2	5,5	93	13,6	57	**050**
M6	5,0	6,6	101	16,5	63	**060**
M8	6,8	9,0	125	21,0	81	**080**
M10	8,5	11,0	142	25,5	94	**100**
M12	10,2	13,5	160	30,0	108	**120**

P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	
O	○

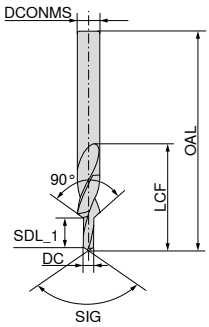
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Stufenbohrer, Gesamtlänge nach DIN 1897

- Senkwinkel 90°
- für Gewindekernbohrungen nach DIN 336, Tabelle 1 mit Freisenkungen 90° sowie für Durchgangsbohrungen nach DIN EN 20273 – mittel
- der Vorschub ist anhand des kleinen Ø DC zu wählen

DIN 8378

SB





SIG 118°
HSS

für Gewinde	DC h6 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	SDL_1 mm	LCF mm	HD 10 320 ...
M3	2,5	3,4	52	8,8	20	**030**
M4	3,3	4,5	58	11,4	24	**040**
M5	4,2	5,5	66	13,6	28	**050**
M6	5,0	6,6	70	16,5	31	**060**
M8	6,8	9,0	84	21,0	40	**080**
M10	8,5	11,0	95	25,5	47	**100**
M12	10,2	13,5	107	30,0	54	**120**

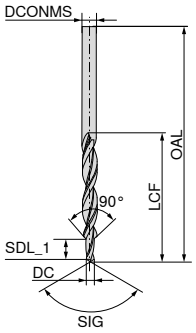
P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	
O	○

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Mehrfasen-Stufenbohrer, DIN 8374

- für Durchgangsbohrungen nach DIN EN 20273 – fein
- mit Schraubenkopfsenkungen 90°
- der Vorschub ist anhand des kleinen Ø DC zu wählen

DIN 8374



SB

vap.



SIG 118°
HSS

für Gewinde	DC h9 mm	DCONMS h8 mm	OAL mm	SDL_1 mm	LCF mm	HD 10 355 ...
M3	3,2	6,0	93	9	57	**030**
M4	4,3	8,0	117	11	75	**040**
M5	5,3	10,0	133	13	87	**050**
M6	6,4	11,5	142	15	94	**060**
M8	8,4	15,0	169	19	114	**080**
M10	10,5	19,0	198	23	135	**100**

P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	
O	○

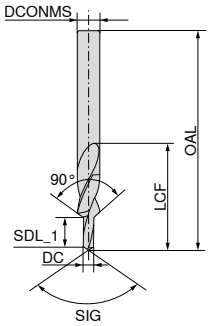
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Stufenbohrer, Werksnorm, Gesamtlänge nach DIN 1897

- ▲ für Durchgangsbohrungen nach DIN EN 20273 – fein
- ▲ mit Schraubenkopfsenkungen 90°
- ▲ der Vorschub ist anhand des kleinen Ø DC zu wählen

DIN 8374

SB





SIG 118°
HSS

für Gewinde	DC h6 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	SDL_1 mm	LCF mm	HD 10 330 ...
M3	3,2	6,0	66	9	28	**030**
M4	4,3	8,0	79	11	37	**040**
M5	5,3	10,0	89	13	43	**050**
M6	6,4	11,5	95	15	47	**060**
M8	8,4	15,0	111	19	56	**080**
M10	10,5	19,0	127	23	64	**100**

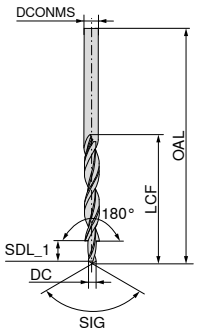
P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	
O	○

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Mehrfasen-Stufenbohrer, DIN 8376

- Senkwinkel 180°
- für Durchgangsbohrungen nach DIN EN 20273 – mittel
- für Schraubenkopfsenkungen nach DIN 974-1 – Reihe 1
- der Vorschub ist anhand des kleinen Ø DC zu wählen


DIN 8376



SB

vap.



SIG 118°
HSS

für Gewinde	DC h9 mm	DCONMS h8 mm	OAL mm	SDL_1 mm	LCF mm	HD 10 375 ...
M3	3,4	6	93	9	57	**030** [1]
M4	4,5	8	117	11	75	**040**
M5	5,5	10	133	13	87	**050**
M6	6,6	11	142	15	94	**060**
M8	9,0	15	169	19	114	**080**
M10	11,0	18	191	23	130	**100**

P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	
O	○

1) DCONMS nicht nach DIN 974-1

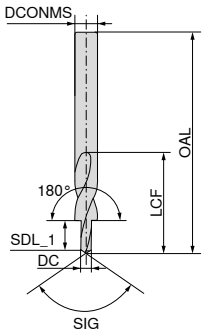
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Stufenbohrer, Werksnorm, DIN 1897

- Senkwinkel 180°
- für Durchgangsbohrungen nach DIN EN 20273 – mittel
- für Schraubenkopfsenkungen nach DIN 974-1 – Reihe 1
- der Vorschub ist anhand des kleinen Ø DC zu wählen


DIN 8376

SB




SIG 118°
HSS

für Gewinde	DC h6 mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	SDL_1 mm	LCF mm	HD 10 340 ...
M3	3,4	6	66	9	28	**030** [1]
M4	4,5	8	79	11	37	**040**
M5	5,5	10	89	13	43	**050**
M6	6,6	11	95	15	47	**060**
M8	9,0	15	111	19	56	**080**
M10	11,0	18	123	23	62	**100**

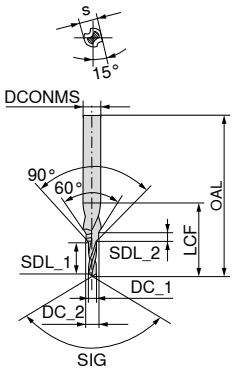
P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	
O	○

1) DCONMS nicht nach DIN 974-1

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Stufenbohrer für Zentrierungen, Werksnorm

- mit Fläche
- Senkwinkel 60°
- Spezialbohrer zum Herstellen von Gewindekernbohrungen mit Zentrierung, Senkwinkel 60°, nach DIN 332, Blatt 2, Form D
- Ausspitzung ≥ Ø 3,3 mm
- der Vorschub ist anhand des kleinen Ø DC zu wählen



SB

vap.



SIG 118°
HSS

für Gewinde	DC_1 h8 mm	DCONMS h7 mm	DC_2 mm	s mm	OAL mm	SDL_1 mm	LCF mm	SDL_2 mm	HD 10 350 ...
M4	3,3	8,0	4,3	6,75	63	11,0	23	1,60	**040**
M5	4,2	10,0	5,3	8,45	67	13,0	27	2,15	**050**
M6	5,0	12,5	6,4	10,45	71	16,0	33	2,90	**060**
M8	6,8	14,0	8,4	12,50	88	19,5	41	3,50	**080**
M10	8,5	16,0	10,5	14,85	94	23,0	47	4,70	**100**
M12	10,2	20,0	13,0	18,45	105	28,0	59	6,50	**120**
M16	14,0	25,0	17,0	23,40	132	33,0	67	8,30	**160**
M20	17,5	31,5	21,0	29,35	145	38,0	77	10,35	**200**

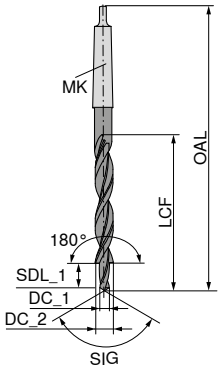
P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	
O	○

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Mehrfasen-Stufenbohrer, DIN 8377

- Senkwinkel 180°
- für Durchgangsbohrungen nach DIN EN 20273 – mittel
- für Schraubenkopfsenkungen nach DIN 974-1 – Reihe 1
- der Vorschub ist anhand des kleinen Ø DC zu wählen

DIN 8377



SB

vap.



SIG 118°
HSS

für Gewinde	DC_1 h9 mm	DC_2 mm	OAL mm	SDL_1 mm	LCF mm	MK	HD 10 405 ...
M6	6,6	11	175	15	94	1	**060**
M8	9,0	15	212	19	114	2	**080**
M10	11,0	18	228	23	130	2	**100**
M12	13,5	20	238	27	140	2	**120**
M14	15,5	24	281	31	160	3	**140**
M16	17,5	26	286	35	165	3	**160**

P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	
O	○

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Materialbeispiele zu den Schnittdatentabellen

	Werkstoffuntergruppe	Index	Zusammensetzung / Gefüge / Wärmebehandlung	Härte HB / HRC Zugfestigkeit N/mm²	Werkstoffnummer Werkstoffbezeichnung		Werkstoffnummer Werkstoffbezeichnung	
P	Unlegierter Stahl	P.1.1	< 0,15 % C, geglüht	420 N/mm² / 125 HB	1.0401	C15	1.1141	Ck15
		P.1.2	< 0,45 % C, geglüht	640 N/mm² / 190 HB	1.1191	C45E	1.0718	9SMnPb28
		P.1.3	< 0,45 % C, vergütet	840 N/mm² / 250 HB	1.1191	C45E	1.0535	C55
		P.1.4	< 0,75 % C, geglüht	910 N/mm² / 270 HB	1.1223	C60R	1.0535	C55
		P.1.5	< 0,75 % C, vergütet	1010 N/mm² / 300 HB	1.1223	C60R	1.0727	45S20
	Niedriglegierter Stahl	P.2.1	geglüht	610 N/mm² / 180 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.2	vergütet	930 N/mm² / 275 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.3	vergütet	1010 N/mm² / 300 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
		P.2.4	vergütet	1200 N/mm² / 375 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl	P.3.1	geglüht	680 N/mm² / 200 HB	1.4021	X20Cr13	1.4034	X46Cr13
		P.3.2	gehärtet und angelassen	1100 N/mm² / 300 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
		P.3.3	gehärtet und angelassen	1300 N/mm² / 400 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
	Nichtrostender Stahl	P.4.1	ferritisch / martensitisch, geglüht	680 N/mm² / 200 HB	1.4016	X6Cr17	1.2316	X36CrMo16
		P.4.2	martensitisch, vergütet	1010 N/mm² / 300 HB	1.4112	X90CrMoV18	1.2316	X36CrMo16
M	Nichtrostender Stahl	M.1.1	austenitisch / austenitisch-ferritisch, abgeschreckt	610 N/mm² / 180 HB	1.4301	X5CrNi18-10	1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2
		M.2.1	austenitisch, vergütet	300 HB	1.4841	X15CrNiSi25-21	1.4539	X1NiCrMoCu25-20-5
		M.3.1	austenitisch / ferritisch (Duplex)	780 N/mm² / 230 HB	1.4462	X2CrNiMoN22-5-3	1.4501	X2CrNiMoCuWN25-7-4
K	Grauguss	K.1.1	perlitisch / ferritisch	350 N/mm² / 180 HB	0.6010	GG-10	0.6025	GG-25
		K.1.2	perlitisch (martensitisch)	500 N/mm² / 260 HB	0.6030	GG-30	0.6045	GG-45
	Gusseisen mit Kugelgraphit	K.2.1	ferritisch	540 N/mm² / 160 HB	0.7040	GGG-40	0.7060	GGG-60
		K.2.2	perlitisch	845 N/mm² / 250 HB	0.7070	GGG-70	0.7080	GGG-80
	Temperguss	K.3.1	ferritisch	440 N/mm² / 130 HB	0.8035	GTW-35-04	0.8045	GTW-45
		K.3.2	perlitisch	780 N/mm² / 230 HB	0.8165	GTS-65-02	0.8170	GTS-70-02
N	Aluminium-Knetlegierung	N.1.1	nicht aushärtbar	60 HB	3.0255	Al99,5	3.3315	AlMg1
		N.1.2	aushärtbar, ausgehärtet	340 N/mm² / 100 HB	3.1355	AlCuMg2	3.2315	AlMgSi1
	Aluminium-Gusslegierung	N.2.1	≤ 12 % Si, nicht aushärtbar	250 N/mm² / 75 HB	3.2581	G-AlSi12	3.2163	G-AlSi9Cu3
		N.2.2	≤ 12 % Si, aushärtbar, ausgehärtet	300 N/mm² / 90 HB	3.2134	G-AlSi5Cu1Mg	3.2373	G-AlSi9Mg
		N.2.3	> 12 % Si, nicht aushärtbar	440 N/mm² / 130 HB		G-AlSi17Cu4Mg		G-AlSi18CuNiMg
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze / Messing)	N.3.1	Automatenlegierungen, Pb > 1 %	375 N/mm² / 110 HB	2.0380	CuZn39Pb2 (Ms58)	2.0410	CuZn44Pb2
		N.3.2	CuZn, CuSnZn	300 N/mm² / 90 HB	2.0331	CuZn15	2.4070	CuZn28Sn1As
		N.3.3	CuSn, bleifreies Kupfer und Elektrolytkupfer	340 N/mm² / 100 HB	2.0060	E-Cu57	2.0590	CuZn40Fe
	Magnesiumlegierungen	N.4.1	Magnesium und Magnesiumlegierungen	70 HB	3.5612	MgAl6Zn	3.5312	MgAl3Zn
S	Warmfeste Legierungen	S.1.1	Fe-Basis, geglüht	680 N/mm² / 200 HB	1.4864	X12NiCrSi 36-16	1.4865	G-X40NiCrSi38-18
		S.1.2	Fe-Basis, ausgehärtet	950 N/mm² / 280 HB	1.4980	X6NiCrTiMoVB25-15-2	1.4876	X10NiCrAlTi32-20
		S.2.1	Ni- oder Co-Basis, geglüht	840 N/mm² / 250 HB	2.4631	NiCr20TiAl (Nimonic80A)	3.4856	NiCr22Mo9Nb
		S.2.2	Ni- oder Co-Basis, ausgehärtet	1180 N/mm² / 350 HB	2.4668	NiCr19Nb5Mo3 (Inconel 718)	2.4955	NiFe25Cr20NbTi
		S.2.3	Ni- oder Co-Basis, gegossen	1080 N/mm² / 320 HB	2.4765	CoCr20W15Ni	1.3401	G-X120Mn12
	Titanlegierungen	S.3.1	Reintitan	400 N/mm²	3.7025	Ti99,8	3.7034	Ti99,7
		S.3.2	Alpha- + Beta-Legierungen, ausgehärtet	1050 N/mm² / 320 HB	3.7165	TiAl6V4	Ti-6246	Ti-6Al-2Sn-4Zr-6Mo
		S.3.3	Beta-Legierungen	1400 N/mm² / 410 HB	Ti555.3	Ti-5Al-5V-5Mo-3Cr	R56410	Ti-10V-2Fe-3Al
H	Gehärteter Stahl	H.1.1	gehärtet und angelassen	46–55 HRC				
		H.1.2	gehärtet und angelassen	56–60 HRC				
		H.1.3	gehärtet und angelassen	61–65 HRC				
		H.1.4	gehärtet und angelassen	66–70 HRC				
	Hartguss	H.2.1	gegossen	400 HB				
	Gehärtetes Gusseisen	H.3.1	gehärtet und angelassen	55 HRC				
O	Nichtmetallische Werkstoffe	O.1.1	Kunststoffe, duroplastisch	≤ 150 N/mm²	EP, MF, PF, UP			
		O.1.2	Kunststoffe, thermoplastisch	≤ 100 N/mm²	PA, PC, PE, PI, PMMA, POM, PP, PS, PTFE, PVC			
		O.2.1	aramidfaserverstärkt	≤ 1000 N/mm²	AFK			
		O.2.2	glas-/kohlefaserverstärkt	≤ 1000 N/mm²	CFK, GFK			
		O.3.1	Graphit					

Schnittdatenrichtwerte – Bohrtiefe 3xD

Index	10 122 ... Typ VX-TiN		10 113 ... Typ UNI-PM-TiN		10 107 ... Typ UNI-TiN		10 105 ... Typ N		10 130 ... Typ VA	
	v_c (m/min.)	F	v_c (m/min.)	F	v_c (m/min.)	F	v_c (m/min.)	F	v_c (m/min.)	F
P.1.1	**46**	6	**44**	6	**46**	6	28	6	38	5
P.1.2	**39**	5	**37**	5	**39**	5	24	5	32	4
P.1.3	**35**	5	**33**	5	**35**	5	21	5	29	4
P.1.4	**32**	5	**31**	5	**32**	5	20	5	27	4
P.1.5	**28**	5	**26**	5	**28**	5	17	5		
P.2.1	**35**	5	**32**	6	**35**	5	17	4	25	5
P.2.2	**24**	4	**23**	5	**24**	4	12	3	18	4
P.2.3	**21**	4	**19**	5	**21**	4	10	3		
P.2.4	**19**	3	**18**	4	**19**	3	9	2		
P.3.1	**17**	4	**21**	4	**17**	4	13	4		
P.3.2	**13**	3	**16**	3	**13**	3				
P.3.3	**12**	3	**15**	3	**12**	3				
P.4.1	**18**	4	**14**	3	**18**	4			15	3
P.4.2	**17**	3	**14**	2	**17**	3			14	2
M.1.1	**15**	4			**15**	4			**13**	3
M.2.1	**12**	3			**12**	3			**11**	2
M.3.1	**10**	3			**10**	3			**9**	2
K.1.1	**41**	6	**46**	6	**41**	6	**30**	6		
K.1.2	**33**	6	**37**	6	**33**	6	**24**	6		
K.2.1	**35**	6	**39**	6	**35**	6	**26**	6		
K.2.2	**27**	5	**30**	5	**27**	5	**20**	5		
K.3.1	**35**	6	**39**	6	**35**	6	**26**	6		
K.3.2	**27**	5	**30**	5	**27**	5	**20**	5		
N.1.1									**80**	7
N.1.2									**80**	7
N.2.1	75	6	69	6	75	6	50	6	**65**	6
N.2.2	60	5	55	5	60	5	40	5	**52**	5
N.2.3	52	5	48	5	52	5	35	5	**46**	5
N.3.1	69	5	64	5	69	5	60	5	**60**	5
N.3.2	41	4	39	4	41	4	36	4	**36**	4
N.3.3	55	4	52	4	55	4	48	4	**48**	4
N.4.1	70	5	60	5	70	5	45	5	**60**	5
S.1.1			7	2					8	1
S.1.2			6	1					6	1
S.2.1			6	2					7	1
S.2.2										
S.2.3										
S.3.1	9	2			9	2			10	2
S.3.2	6	1			6	1			7	1
S.3.3									6	2
H.1.1			6	1						
H.1.2										
H.1.3										
H.1.4										
H.2.1			10	3						
H.3.1										
O.1.1	29	4	23	4	29	4	20	5		
O.1.2	29	4			29	4	20	5		
O.2.1	29	4	23	4	29	4	20	5		
O.2.2	29	4	23	4	29	4	20	5		
O.3.1										

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie z.B. Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen nach oben oder unten korrigiert werden müssen!

Beim Bohren in zähe und zum Klemmen neigende Werkstoffe sollte bei Bohrtiefen ≥ 4xD entspant und die Schnittgeschwindigkeit v_c wie folgt reduziert werden: bei Bohrtiefen > 4xD um 10 %, bei Bohrtiefen > 6xD um 15–20 %.
Des Weiteren ist es empfehlenswert, mit Emulsion zu kühlen.

v_c = Schnittgeschwindigkeit in m/min.
F = Faktor für die Vorschubauswahl

→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

Schnittdatenrichtwerte – Bohrtiefe 3xD

Index	10 106 ... Typ WNX		10 109 ... Typ WT		10 110 ... Typ WT-TiN		10 285 ... Typ WT-MK	
	v_c (m/min.)	F	v_c (m/min.)	F	v_c (m/min.)	F	v_c (m/min.)	F
P.1.1	38	6	38	6	44	6	38	6
P.1.2	32	5	32	5	37	5	32	5
P.1.3	29	5	29	5	33	5	29	5
P.1.4	27	5	27	5	31	5	27	5
P.1.5	23	5	23	5	26	5	23	5
P.2.1	28	6	25	5	29	5	25	5
P.2.2	20	5	18	4	20	4	18	4
P.2.3	17	5	15	4	17	4	15	4
P.2.4	15	4	14	3	16	3	14	3
P.3.1	18	4	16	4	18	4	16	4
P.3.2	14	3	12	3	14	3	12	3
P.3.3	13	3	12	3	14	3	12	3
P.4.1	13	3	14	3	17	3	14	3
P.4.2	12	2	14	2	16	2	14	2
M.1.1			12	3	14	3	12	3
M.2.1			10	2	12	2	10	2
M.3.1			8	2	10	2	8	2
K.1.1	40	6	35	6	40	6	35	6
K.1.2	32	6	28	6	32	6	28	6
K.2.1	34	6	30	6	34	6	30	6
K.2.2	26	5	23	5	26	5	23	5
K.3.1	34	6	30	6	34	6	30	6
K.3.2	26	5	23	5	26	5	23	5
N.1.1								
N.1.2								
N.2.1	60	6						
N.2.2	48	5						
N.2.3	42	5						
N.3.1	56	5	62	5	71	5	62	5
N.3.2	34	4	37	4	43	4	37	4
N.3.3	45	4						
N.4.1	55	5						
S.1.1	6	2	8	1	9	1	8	1
S.1.2	5	1	6	1	7	1	6	1
S.2.1	5	2	7	1	8	1	7	1
S.2.2					5	1		
S.2.3					6	1		
S.3.1			10	2	12	2	10	2
S.3.2			7	1	7	1	7	1
S.3.3			6	2	7	2	6	2
H.1.1	5	1	4	1	5	1	4	1
H.1.2								
H.1.3								
H.1.4								
H.2.1	9	3	8	3	9	3	8	3
H.3.1								
O.1.1	20	4						
O.1.2								
O.2.1	20	4						
O.2.2	20	4						
O.3.1								

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie z.B. Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen nach oben oder unten korrigiert werden müssen!

Beim Bohren in zähe und zum Klemmen neigende Werkstoffe sollte bei Bohrtiefen ≥ 4xD entspant und die Schnittgeschwindigkeit v_c wie folgt reduziert werden: bei Bohrtiefen > 4xD um 10 %, bei Bohrtiefen > 6xD um 15–20 %.
Des Weiteren ist es empfehlenswert, mit Emulsion zu kühlen.

v_c = Schnittgeschwindigkeit in m/min.
F = Faktor für die Vorschubauswahl

→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

Schnittdatenrichtwerte – Bohrtiefe 5xD

Index	10 124 ... Typ VX-TiN		10 173 ... Typ UNI-PM-TiN		10 171 ... Typ UNI-TiN		10 152 ... Typ N		10 175 ... Typ VA	
	v_c (m/min.)	F	v_c (m/min.)	F	v_c (m/min.)	F	v_c (m/min.)	F	v_c (m/min.)	F
P.1.1	**46**	6	**44**	6	**46**	6	28	6	38	5
P.1.2	**39**	5	**37**	5	**39**	5	24	5	32	4
P.1.3	**35**	5	**33**	5	**35**	5	21	5	29	4
P.1.4	**32**	5	**31**	5	**32**	5	20	5	27	4
P.1.5	**28**	5	**26**	5	**28**	5	17	5		
P.2.1	**35**	5	**32**	6	**35**	5	17	4	25	5
P.2.2	**24**	4	**23**	5	**24**	4	12	3	18	4
P.2.3	**21**	4	**19**	5	**21**	4	10	3		
P.2.4	**19**	3	**18**	4	**19**	3	9	2		
P.3.1	**17**	4	**21**	4	**17**	4	13	4		
P.3.2	**13**	3	**16**	3	**13**	3				
P.3.3	**12**	3	**15**	3	**12**	3				
P.4.1	**18**	4	**14**	3	**18**	4			15	3
P.4.2	**17**	3	**14**	2	**17**	3			14	2
M.1.1	**15**	4			**15**	4			**13**	3
M.2.1	**14**	4			**14**	4			**12**	3
M.3.1	**10**	3			**10**	3			**9**	2
K.1.1	**41**	6	**46**	6	**41**	6	**30**	6		
K.1.2	**33**	6	**37**	6	**33**	6	**24**	6		
K.2.1	**35**	6	**39**	6	**35**	6	**26**	6		
K.2.2	**27**	5	**30**	5	**27**	5	**20**	5		
K.3.1	**35**	6	**39**	6	**35**	6	**26**	6		
K.3.2	**27**	5	**30**	5	**27**	5	**20**	5		
N.1.1									**80**	7
N.1.2									**80**	7
N.2.1	75	6	69	6	75	6	50	6	**65**	6
N.2.2	60	5	55	5	60	5	40	5	**52**	5
N.2.3	52	5	48	5	52	5	35	5	**46**	5
N.3.1	69	5	64	5	69	5	60	5	**60**	5
N.3.2	41	4	39	4	41	4	36	4	**36**	4
N.3.3	55	4	52	4	55	4	48	4	**48**	4
N.4.1	75	6	65	6	70	6	45	6	**60**	6
S.1.1			7	2					8	1
S.1.2			6	1					6	1
S.2.1			6	2					7	1
S.2.2										
S.2.3										
S.3.1	9	2			9	2			10	2
S.3.2	6	1			6	1			7	1
S.3.3									6	1
H.1.1			6	1						
H.1.2										
H.1.3										
H.1.4										
H.2.1			10	3						
H.3.1										
O.1.1	29	4	23	4	29	4	20	5		
O.1.2	29	4			29	4	20	5		
O.2.1	29	4	23	4	29	4	20	5		
O.2.2	29	4	23	4	29	4	20	5		
O.3.1										

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie z.B. Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen nach oben oder unten korrigiert werden müssen!

Beim Bohren in zähe und zum Klemmen neigende Werkstoffe sollte bei Bohrtiefen ≥ 4xD entspant und die Schnittgeschwindigkeit v_c wie folgt reduziert werden: bei Bohrtiefen > 4xD um 10 %, bei Bohrtiefen > 6xD um 15–20 %.
Des Weiteren ist es empfehlenswert, mit Emulsion zu kühlen.

v_c = Schnittgeschwindigkeit in m/min.
F = Faktor für die Vorschubauswahl

→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

Schnittdatenrichtwerte – Bohrtiefe 5xD

Index	10 161 ... Typ W		10 168 ... Typ WTL		10 170 ... Typ WTL-TiN		10 265 ... Typ N-MK		10 280 ... Typ WTL-MK	
	v_c (m/min.)	F	v_c (m/min.)	F	v_c (m/min.)	F	v_c (m/min.)	F	v_c (m/min.)	F
P.1.1			**32**	6	**37**	6	28	6	**32**	6
P.1.2			**27**	5	**31**	5	24	5	**27**	5
P.1.3			**24**	5	**28**	5	21	5	**24**	5
P.1.4			**23**	5	**26**	5	20	5	**23**	5
P.1.5			**19**	5	**22**	5	17	5	**19**	5
P.2.1			**20**	5	**22**	5	17	4	**20**	5
P.2.2			**14**	4	**16**	4	12	3	**14**	4
P.2.3			**12**	4	**13**	4	10	3	**12**	4
P.2.4			**11**	3	**12**	3	9	2	**11**	3
P.3.1			**15**	4	**17**	4	13	4	**15**	4
P.3.2			**11**	3	**13**	3			**11**	3
P.3.3			**10**	3	**12**	3			**10**	3
P.4.1			**10**	3	**12**	3			**10**	3
P.4.2			**10**	2	**11**	2			**10**	2
M.1.1			9	3	11	3			9	3
M.2.1			8	2					8	2
M.3.1										
K.1.1			**35**	6	**40**	6	**30**	6	**35**	6
K.1.2			**28**	6	**32**	6	**24**	6	**28**	6
K.2.1			**29**	6	**34**	6	**26**	6	**29**	6
K.2.2			**22**	5	**26**	5	**20**	5	**22**	5
K.3.1			**29**	6	**34**	6	**26**	6	**29**	6
K.3.2			**22**	5	**26**	5	**20**	5	**22**	5
N.1.1	**70**	7	**69**	7					**69**	7
N.1.2	**70**	7	**69**	7					**69**	7
N.2.1	**60**	6	**58**	6	66	6	50	6	**58**	6
N.2.2			**46**	5	53	5	40	5	**46**	5
N.2.3			**40**	5	46	5	35	5	**40**	5
N.3.1			**69**	5	79	5	60	5	**69**	5
N.3.2			**41**	4	48	4	36	4	**41**	4
N.3.3	**56**	4	**55**	4	63	4	48	4	**55**	4
N.4.1	**60**	6	**6**	6	60	6	45	6	**50**	6
S.1.1			7	2	8	2			7	2
S.1.2			6	1	6	1			6	1
S.2.1			6	2	7	2			6	2
S.2.2			3	1	4	1			3	1
S.2.3			4	1	5	1			4	1
S.3.1			6	2	7	2			6	2
S.3.2			4	1	4	1			4	1
S.3.3										
H.1.1			5	1	5	1			5	1
H.1.2										
H.1.3										
H.1.4										
H.2.1			9	3	11	3			9	3
H.3.1										
O.1.1			23	4	26	4	20	5	23	4
O.1.2			23	4	26	4	20	5	23	4
O.2.1			23	4	26	4	20	5	23	4
O.2.2			23	4	26	4	20	5	23	4
O.3.1										

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie z.B. Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen nach oben oder unten korrigiert werden müssen!

Beim Bohren in zähe und zum Klemmen neigende Werkstoffe sollte bei Bohrtiefen ≥ 4xD entspant und die Schnittgeschwindigkeit v_c wie folgt reduziert werden: bei Bohrtiefen > 4xD um 10 %, bei Bohrtiefen > 6xD um 15–20 %.
Des Weiteren ist es empfehlenswert, mit Emulsion zu kühlen.

v_c = Schnittgeschwindigkeit in m/min.
F = Faktor für die Vorschubauswahl

→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

Schnittdatenrichtwerte – Bohrtiefe 10xD

Index	10 224 ... Typ NC-TiALN		10 270 ... Typ UNI-TiN		10 225 ... Typ WTL		10 210 ... Typ WTL-TiN	
	v_c (m/min.)	F	v_c (m/min.)	F	v_c (m/min.)	F	v_c (m/min.)	F
P.1.1	41	7	**41**	6	**29**	6	29	6
P.1.2	34	6	**35**	5	**25**	5	25	5
P.1.3	30	6	**31**	5	**22**	5	22	5
P.1.4	28	6	**29**	5	**20**	5	20	5
P.1.5	24	6	**25**	5	**17**	5	17	5
P.2.1	25	5	**31**	5	**18**	5	18	5
P.2.2	17	4	**22**	4	**12**	4	12	4
P.2.3	15	4	**19**	4	**11**	4	11	4
P.2.4	14	3	**17**	3	**10**	3	10	3
P.3.1	19	5	**16**	4	**13**	4	13	4
P.3.2			**12**	3	**10**	3	10	3
P.3.3			**10**	2	**8**	3	8	3
P.4.1	13	4	**16**	4	**9**	3		
P.4.2	12	3	**15**	3	**9**	2		
M.1.1	12	4	**13**	4	**8**	3		
M.2.1	8	3	**8**	3	**2**	2		
M.3.1			**9**	3				
K.1.1	**43**	7	**37**	6	**31**	6	**31**	6
K.1.2	**35**	7	**30**	6	**25**	6	**25**	6
K.2.1	**37**	7	**32**	6	**26**	6	**26**	6
K.2.2	**28**	6	**24**	5	**20**	5	**20**	5
K.3.1	**37**	7	**32**	6	**26**	6	**26**	6
K.3.2	**28**	6	**24**	5	**20**	5	**20**	5
N.1.1					**62**	7		
N.1.2					**62**	7		
N.2.1	72	7	67	6	**52**	6	**52**	6
N.2.2	58	6	54	5	**41**	5	**41**	5
N.2.3	51	6	47	5	**36**	5	**36**	5
N.3.1	87	6	62	5	**62**	5	**62**	5
N.3.2	52	5	37	4	**37**	4	**37**	4
N.3.3	70	5	50	4	**50**	4	**50**	4
N.4.1	50	6	50	6	**50**	6	**50**	5
S.1.1					6	2		
S.1.2					5	1		
S.2.1					5	2		
S.2.2					3	1		
S.2.3					4	1		
S.3.1			8	2	5	2		
S.3.2			5	1	3	1		
S.3.3								
H.1.1					4	1		
H.1.2								
H.1.3								
H.1.4								
H.2.1					8	3		
H.3.1								
O.1.1	29	6	26	4	21	4	21	4
O.1.2	29	6	26	4	21	4	21	4
O.2.1	29	6	26	4	21	4	21	4
O.2.2	29	6	26	4	21	4	21	4
O.3.1								

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie z.B. Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen nach oben oder unten korrigiert werden müssen!

Beim Bohren in zähe und zum Klemmen neigende Werkstoffe sollte bei Bohrtiefen ≥ 4xD entspant und die Schnittgeschwindigkeit v_c wie folgt reduziert werden: bei Bohrtiefen > 4xD um 10 %, bei Bohrtiefen > 6xD um 15–20 %.
Des Weiteren ist es empfehlenswert, mit Emulsion zu kühlen.

v_c = Schnittgeschwindigkeit in m/min.
F = Faktor für die Vorschubauswahl

→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

Schnittdatenrichtwerte – Bohrtiefe 10xD

Index	10 200 ... Typ WTW		10 295 ... Typ N-MK		10 297 ... Typ WTL-MK	
	v_c (m/min.)	F	v_c (m/min.)	F	v_c (m/min.)	F
P.1.1			**25**	6	**29**	6
P.1.2			**21**	5	**25**	5
P.1.3			**19**	5	**22**	5
P.1.4			**18**	5	**20**	5
P.1.5			**15**	5	**17**	5
P.2.1			**15**	4	**18**	5
P.2.2			**11**	3	**12**	4
P.2.3			**9**	3	**11**	4
P.2.4			**8**	2	**10**	3
P.3.1			**12**	4	**13**	4
P.3.2					**10**	3
P.3.3					**8**	3
P.4.1					**9**	3
P.4.2					**9**	2
M.1.1					8	3
M.2.1					2	2
M.3.1						
K.1.1			**27**	6	**31**	6
K.1.2			**22**	6	**25**	6
K.2.1			**23**	6	**26**	6
K.2.2			**18**	5	**20**	5
K.3.1			**23**	6	**26**	6
K.3.2			**18**	5	**20**	5
N.1.1	**72**	7			**62**	7
N.1.2	**72**	7			**62**	7
N.2.1			45	6	**52**	6
N.2.2			36	5	**41**	5
N.2.3			32	5	**36**	5
N.3.1			54	5	**62**	5
N.3.2			32	4	**37**	4
N.3.3			43	4	**50**	4
N.4.1			60	6	**50**	6
S.1.1					6	2
S.1.2					5	1
S.2.1					5	2
S.2.2					3	1
S.2.3					4	1
S.3.1					5	2
S.3.2					3	1
S.3.3						
H.1.1					4	1
H.1.2						
H.1.3						
H.1.4						
H.2.1					8	3
H.3.1						
O.1.1			18	5	21	4
O.1.2			18	5	21	4
O.2.1			18	5	21	4
O.2.2			18	5	21	4
O.3.1						

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie z.B. Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen nach oben oder unten korrigiert werden müssen!

Beim Bohren in zähe und zum Klemmen neigende Werkstoffe sollte bei Bohrtiefen ≥ 4xD entspant und die Schnittgeschwindigkeit v_c wie folgt reduziert werden: bei Bohrtiefen > 4xD um 10 %, bei Bohrtiefen > 6xD um 15–20 %.
Des Weiteren ist es empfehlenswert, mit Emulsion zu kühlen.

v_c = Schnittgeschwindigkeit in m/min.
F = Faktor für die Vorschubauswahl

→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

Schnittdatenrichtwerte – Bohrtiefe über 10xD

Index	10 235 ... Typ WTL-R1		10 245 ... Typ WTL-R2		10 255 ... Typ WTL-R3		10 236 ... Typ WTL-TiAlN-R1	
	v_c (m/min.)	F	v_c (m/min.)	F	v_c (m/min.)	F	v_c (m/min.)	F
P.1.1	21	5	21	5	21	5	24	5
P.1.2	18	4	18	4	18	4	21	4
P.1.3	16	4	16	4	16	4	18	4
P.1.4	15	4	15	4	15	4	17	4
P.1.5	13	4	13	4	13	4	14	4
P.2.1	13	4	13	4	13	4	15	4
P.2.2	9	3	9	3	9	3	10	3
P.2.3	8	3	8	3	8	3	9	3
P.2.4	7	2	7	2	7	2	8	2
P.3.1	10	3	10	3	10	3	11	3
P.3.2	7	2	7	2	7	2	8	2
P.3.3	6	2	6	2	6	2	7	2
P.4.1								
P.4.2								
M.1.1								
M.2.1								
M.3.1								
K.1.1	23	5	23	5	23	5	26	5
K.1.2	18	5	18	5	18	5	21	5
K.2.1	19	5	19	5	19	5	22	5
K.2.2	15	4	15	4	15	4	17	4
K.3.1	19	5	19	5	19	5	22	5
K.3.2	15	4	15	4	15	4	17	4
N.1.1	45	6	45	6	45	6	52	6
N.1.2	45	6	45	6	45	6	52	6
N.2.1	38	5	38	5	38	5	43	5
N.2.2	30	4	30	4	30	4	35	4
N.2.3	26	4	26	4	26	4	30	4
N.3.1	45	4	45	4	45	4	52	4
N.3.2	27	3	27	3	27	3	31	3
N.3.3	36	3	36	3	36	3	41	3
N.4.1	55	5	55	5	55	5	60	6
S.1.1								
S.1.2								
S.2.1								
S.2.2								
S.2.3								
S.3.1								
S.3.2								
S.3.3								
H.1.1								
H.1.2								
H.1.3								
H.1.4								
H.2.1								
H.3.1								
O.1.1	15	3	15	3	15	3	17	3
O.1.2	15	3	15	3	15	3	17	3
O.2.1	15	3	15	3	15	3	17	3
O.2.2	15	3	15	3	15	3	17	3
O.3.1								

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie z.B. Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen nach oben oder unten korrigiert werden müssen!

Beim Bohren in zähe und zum Klemmen neigende Werkstoffe sollte bei Bohrtiefen ≥ 4xD entspant und die Schnittgeschwindigkeit v_c wie folgt reduziert werden: bei Bohrtiefen > 4xD um 10 %, bei Bohrtiefen > 6xD um 15–20 %.
Des Weiteren ist es empfehlenswert, mit Emulsion zu kühlen.

v_c = Schnittgeschwindigkeit in m/min.
F = Faktor für die Vorschubauswahl

→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

Schnittdatenrichtwerte – Bohrtiefe über 10xD

Index	10 246 ... Typ WTL-TiAlN-R2		10 256 ... Typ WTL-TiAlN-R3		10 305 ... Typ WTL-MK-R1		10 315 ... Typ WTL-MK-R2	
	v_c (m/min.)	F	v_c (m/min.)	F	v_c (m/min.)	F	v_c (m/min.)	F
P.1.1	24	5	24	5	21	5	21	5
P.1.2	21	4	21	4	18	4	18	4
P.1.3	18	4	18	4	16	4	16	4
P.1.4	17	4	17	4	15	4	15	4
P.1.5	14	4	14	4	13	4	13	4
P.2.1	15	4	15	4	13	4	13	4
P.2.2	10	3	10	3	9	3	9	3
P.2.3	9	3	9	3	8	3	8	3
P.2.4	8	2	8	2	7	2	7	2
P.3.1	11	3	11	3	10	3	10	3
P.3.2	8	2	8	2	7	2	7	2
P.3.3	7	2	7	2	6	2	6	2
P.4.1								
P.4.2								
M.1.1								
M.2.1								
M.3.1								
K.1.1	26	5	26	5	23	5	23	5
K.1.2	21	5	21	5	18	5	18	5
K.2.1	22	5	22	5	19	5	19	5
K.2.2	17	4	17	4	15	4	15	4
K.3.1	22	5	22	5	19	5	19	5
K.3.2	17	4	17	4	15	4	15	4
N.1.1	52	6	52	6	45	6	45	6
N.1.2	52	6	52	6	45	6	45	6
N.2.1	43	5	43	5	38	5	38	5
N.2.2	35	4	35	4	30	4	30	4
N.2.3	30	4	30	4	26	4	26	4
N.3.1	52	4	52	4	45	4	45	4
N.3.2	31	3	31	3	27	3	27	3
N.3.3	41	3	41	3	36	3	36	3
N.4.1	60	6	60	6	55	5	55	5
S.1.1								
S.1.2								
S.2.1								
S.2.2								
S.2.3								
S.3.1								
S.3.2								
S.3.3								
H.1.1								
H.1.2								
H.1.3								
H.1.4								
H.2.1								
H.3.1								
O.1.1	17	3	17	3	15	3	15	3
O.1.2	17	3	17	3	15	3	15	3
O.2.1	17	3	17	3	15	3	15	3
O.2.2	17	3	17	3	15	3	15	3
O.3.1								

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie z.B. Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen nach oben oder unten korrigiert werden müssen!

Beim Bohren in zähe und zum Klemmen neigende Werkstoffe sollte bei Bohrtiefen ≥ 4xD entspant und die Schnittgeschwindigkeit v_c wie folgt reduziert werden: bei Bohrtiefen > 4xD um 10 %, bei Bohrtiefen > 6xD um 15–20 %.
Des Weiteren ist es empfehlenswert, mit Emulsion zu kühlen.

v_c = Schnittgeschwindigkeit in m/min.
F = Faktor für die Vorschubauswahl

→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

Schnittdatenrichtwerte – Kleinstbohrer

Index	v_c (m/min.)	10 103 ...						
		Ø 0,15	Ø 0,20–0,25	Ø 0,30–0,35	Ø 0,40–0,55	Ø 0,60–0,75	Ø 0,80–0,95	Ø 1,00–1,45
		f (mm/U)						
P.1.1	**33**	0,009	0,011	0,015	0,019	0,026	0,031	0,050
P.1.2	**28**	0,007	0,009	0,011	0,014	0,020	0,024	0,041
P.1.3	**25**	0,007	0,009	0,011	0,014	0,020	0,024	0,041
P.1.4	**23**	0,007	0,009	0,011	0,014	0,020	0,024	0,041
P.1.5	**20**	0,007	0,009	0,011	0,014	0,020	0,024	0,041
P.2.1	**20**	0,005	0,007	0,009	0,011	0,015	0,020	0,035
P.2.2	**14**	0,004	0,005	0,007	0,008	0,012	0,016	0,029
P.2.3	**12**	0,004	0,005	0,007	0,008	0,012	0,016	0,029
P.2.4	**11**	0,003	0,004	0,005	0,007	0,009	0,013	0,024
P.3.1	**15**	0,005	0,007	0,009	0,011	0,015	0,020	0,035
P.3.2	**11**	0,004	0,005	0,007	0,008	0,012	0,016	0,029
P.3.3	**10**	0,004	0,005	0,007	0,008	0,012	0,016	0,029
P.4.1	**11**	0,004	0,005	0,007	0,008	0,012	0,016	0,029
P.4.2	**10**	0,003	0,004	0,005	0,007	0,009	0,013	0,024
M.1.1	9	0,004	0,005	0,007	0,008	0,012	0,016	0,029
M.2.1	8	0,004	0,005	0,007	0,008	0,012	0,016	0,029
M.3.1								
K.1.1	**35**	0,009	0,011	0,015	0,019	0,026	0,031	0,050
K.1.2	**28**	0,009	0,011	0,015	0,019	0,026	0,031	0,050
K.2.1	**30**	0,009	0,011	0,015	0,019	0,026	0,031	0,050
K.2.2	**23**	0,007	0,009	0,011	0,014	0,020	0,024	0,041
K.3.1	**30**	0,009	0,011	0,015	0,019	0,026	0,031	0,050
K.3.2	**23**	0,007	0,009	0,011	0,014	0,020	0,024	0,041
N.1.1	**70**	0,012	0,014	0,019	0,024	0,034	0,038	0,060
N.1.2	**70**	0,012	0,014	0,019	0,024	0,034	0,038	0,060
N.2.1	**59**	0,009	0,011	0,015	0,019	0,026	0,031	0,050
N.2.2	**47**	0,007	0,009	0,011	0,014	0,020	0,024	0,041
N.2.3	**41**	0,007	0,009	0,011	0,014	0,020	0,024	0,041
N.3.1	**70**	0,007	0,009	0,011	0,014	0,020	0,024	0,041
N.3.2	**42**	0,005	0,007	0,009	0,011	0,015	0,020	0,035
N.3.3	**56**	0,005	0,007	0,009	0,011	0,015	0,020	0,035
N.4.1	**42**	0,007	0,009	0,011	0,014	0,020	0,024	0,041
S.1.1	7	0,003	0,004	0,005	0,007	0,009	0,013	0,024
S.1.2	6	0,002	0,003	0,004	0,005	0,007	0,010	0,020
S.2.1	6	0,003	0,004	0,005	0,007	0,009	0,013	0,024
S.2.2	4	0,002	0,003	0,004	0,005	0,007	0,010	0,020
S.2.3	4	0,002	0,003	0,004	0,005	0,007	0,010	0,020
S.3.1	6	0,003	0,004	0,005	0,007	0,009	0,013	0,024
S.3.2	4	0,002	0,003	0,004	0,005	0,007	0,010	0,020
S.3.3								
H.1.1								
H.1.2								
H.1.3								
H.1.4								
H.2.1								
H.3.1								
O.1.1	23	0,007	0,009	0,011	0,014	0,020	0,024	0,041
O.1.2	23	0,007	0,009	0,011	0,014	0,020	0,024	0,041
O.2.1	23	0,007	0,009	0,011	0,014	0,020	0,024	0,041
O.2.2	23	0,007	0,009	0,011	0,014	0,020	0,024	0,041
O.3.1								

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie z.B. Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen nach oben oder unten korrigiert werden müssen!

Schnittdatenrichtwerte – NC-Anbohrer, Zentrierbohrer, Aufbohrer, Stufenbohrer

Index	10 510 ... / 10 520 ... / 10 521 ... / 10 526 ... / 10 525 ...		10 512 ... / 10 522 ... / 10 513 ... / 10 523 ... / 10 532 ... / 10 528 ...		10 480 ... / 10 415 ... / 10 435 ... / 10 445 ... / 10 455 ... / 10 475 ...		10 425 ...		10 228 ... / 10 365 ... / 10 355 ... / 10 320 ... / 10 330 ... / 10 375 ... / 10 340 ... / 10 405 ... / 10 350 ...	
	Typ NC-A		Typ NC-A		Typ NC-A		Typ NC-A		Typ NC-A	
	v_c (m/min.)	F	v_c (m/min.)	F	v_c (m/min.)	F	v_c (m/min.)	F	v_c (m/min.)	F
P.1.1	**28**	6	**32**	6	**28**	6	**32**	6	**28**	6
P.1.2	**24**	5	**27**	5	**24**	5	**27**	5	**24**	5
P.1.3	**24**	5	**27**	5	**24**	5	**27**	5	**24**	5
P.1.4	**20**	5	**23**	5	**20**	5	**23**	5	**20**	5
P.1.5	**17**	5	**19**	5	**17**	5	**19**	5	**17**	5
P.2.1	**17**	4	**20**	4	**17**	4	**20**	4	**17**	4
P.2.2	**12**	3	**14**	3	**12**	3	**14**	3	**12**	3
P.2.3	**10**	3	**12**	3	**10**	3	**12**	3	**10**	3
P.2.4	**9**	2	**11**	2	**9**	2	**11**	2	**9**	2
P.3.1	**13**	4	**15**	4	**13**	4	**15**	4	**13**	4
P.3.2	**13**	4	**15**	4	**13**	4	**15**	4	**13**	4
P.3.3										
P.4.1	**9**	3	**10**	3	**9**	3	**10**	3	**9**	3
P.4.2	**8**	2	**9**	2	**9**	2	**10**	2	**9**	2
M.1.1	8	3	9	3	8	3	9	3	8	3
M.2.1	7	2	8	2	7	2	9	2	7	2
M.3.1	7	2	8	2	6	2	7	2	6	2
K.1.1	**30**	6	**35**	6	**30**	6	**35**	6	**30**	6
K.1.2	**24**	6	**28**	6	**24**	6	**28**	6	**24**	6
K.2.1	**26**	6	**29**	6	**26**	6	**29**	6	**26**	6
K.2.2	**20**	5	**22**	5	**20**	5	**22**	5	**20**	5
K.3.1	**26**	6	**29**	6	**26**	6	**29**	6	**26**	6
K.3.2	**20**	5	**22**	5	**20**	5	**22**	5	**20**	5
N.1.1	60	6	65	6	60	7	65	7	60	7
N.1.2	60	6	65	6	60	7	65	7	60	7
N.2.1	50	6	58	6	50	6	58	6	50	6
N.2.2	40	5	46	5	40	5	46	5	40	5
N.2.3	35	5	40	5	35	5	40	5	35	5
N.3.1	60	5	69	5	60	5	69	5	60	5
N.3.2	36	4	41	4	36	4	41	4	36	4
N.3.3	48	4	55	4	48	4	55	4	48	4
N.4.1	20	5	23	5	20	5	23	5	20	5
S.1.1	6	2	7	2	6	2	7	2	6	2
S.1.2	5	1	6	1	5	1	6	1	5	1
S.2.1	5	2	6	2	5	2	6	2	5	2
S.2.2	3	1	3	1	3	1	3	1	3	1
S.2.3	4	1	4	1	4	1	4	1	4	1
S.3.1	5	2	6	2	5	2	6	2	5	2
S.3.2	3	1	4	1	3	1	4	1	3	1
S.3.3										
H.1.1										
H.1.2										
H.1.3										
H.1.4										
H.2.1										
H.3.1										
O.1.1	20	5	23	5	20	5	23	5	20	5
O.1.2	20	5	23	5	20	5	23	5	20	5
O.2.1										
O.2.2	20	5	23	5	20	5	23	5	20	5
O.3.1										

Beim Bohren in zähe und zum Klemmen neigende Werkstoffe sollte bei Bohrtiefen ≥ 4xD entspant und die Schnittgeschwindigkeit v_c wie folgt reduziert werden: bei Bohrtiefen > 4xD um 10 %, bei Bohrtiefen > 6xD um 15–20 %.
Des Weiteren ist es empfehlenswert, mit Emulsion zu kühlen.

v_c = Schnittgeschwindigkeit in m/min.
F = Faktor für die Vorschubauswahl

→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

Vorschub-Richtwerte für HSS-Spiralbohrer

Faktor F	Bohrerdurchmesser in mm															
	0,5	1	2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	26	30
	Vorschub f in mm/U															
1	0,004	0,006	0,02	0,03	0,04	0,04	0,05	0,06	0,08	0,08	0,09	0,1	0,12	0,15	0,18	0,19
2	0,006	0,008	0,02	0,03	0,05	0,05	0,05	0,08	0,1	0,1	0,1	0,12	0,12	0,2	0,2	0,2
3	0,007	0,012	0,03	0,05	0,06	0,069	0,08	0,1	0,12	0,13	0,13	0,16	0,16	0,25	0,25	0,25
4	0,008	0,014	0,04	0,06	0,08	0,09	0,1	0,14	0,16	0,16	0,16	0,2	0,2	0,3	0,3	0,3
5	0,01	0,016	0,06	0,08	0,1	0,12	0,13	0,16	0,2	0,2	0,22	0,25	0,25	0,4	0,4	0,4
6	0,012	0,018	0,06	0,1	0,12	0,14	0,16	0,2	0,25	0,25	0,25	0,3	0,3	0,5	0,5	0,5
7	0,014	0,02	0,08	0,13	0,16	0,18	0,2	0,25	0,35	0,35	0,35	0,4	0,4	0,6	0,6	0,6
8	0,016	0,023	0,1	0,16	0,2	0,2	0,25	0,35	0,4	0,4	0,4	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8
9	0,019	0,025	0,13	0,17	0,2	0,23	0,32	0,4	0,4	0,5	0,5	0,5	0,6	0,8	0,9	0,9

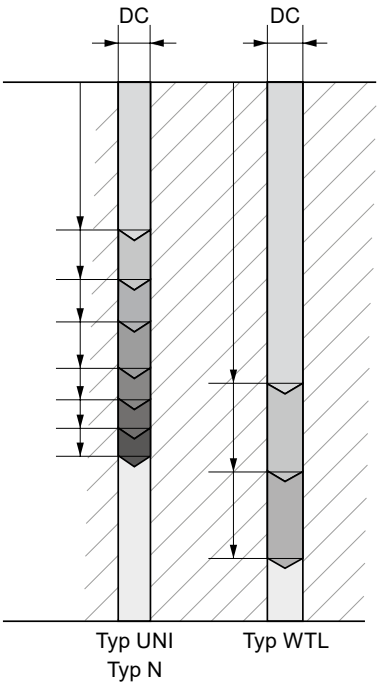
Alle aufgeführten Daten sind Richtwerte und stellen Mittelwerte dar.

Drehzahl für HSS-Spiralbohrer

v_c (m/min.)	Bohrerdurchmesser in mm															
	2,0	2,5	3,15	4,0	5,0	6,3	8,0	10,0	12,5	16,0	20,0	25,0	31,5	40,0	50,0	63,0	80,0
	Drehzahl in U/min																
80	12.500	10.000	8.000	6.300	5.000	4.000	3.200	2.500	2.000	1.600	1.250	1.000	800	630	500	400	320
63	10.000	8.000	6.300	5.000	4.000	3.200	2.500	2.000	1.600	1.250	1.000	800	630	500	400	320	250
50	8.000	6.300	5.000	4.000	3.200	2.500	2.000	1.600	1.250	1.000	800	630	500	400	320	250	200
40	6.300	5.000	4.000	3.200	2.500	2.000	1.600	1.250	1.000	800	630	500	400	320	250	200	160
32	5.000	4.000	3.200	2.500	2.000	1.600	1.250	1.000	800	630	500	400	320	250	200	160	125
25	4.000	3.200	2.500	2.000	1.600	1.250	1.000	800	630	500	400	320	250	200	160	125	100
20	3.200	2.500	2.000	1.600	1.250	1.000	800	630	500	400	320	250	200	160	125	100	80
16	2.500	2.000	1.600	1.250	1.000	800	630	500	400	320	250	200	160	125	100	80	63
12	2.000	1.600	1.250	1.000	800	630	500	400	320	250	200	160	125	100	80	63	50
10	1.600	1.250	1.000	800	630	500	400	320	250	200	160	125	100	80	63	50	40
8	1.250	1.000	800	630	500	400	320	250	200	160	125	100	80	63	50	40	32
6	1.000	800	630	500	400	320	250	200	160	125	100	80	63	50	40	32	25
5	800	630	500	400	320	250	200	160	125	100	80	63	50	40	32	25	20
4	630	500	400	320	250	200	160	125	100	80	63	50	40	32	25	20	16
3	500	400	320	250	200	160	125	100	80	63	50	40	32	25	20	16	12

Ausspanhäufigkeit beim Tiefbohren:

- Werkzeugschneide muss ausreichend gekühlt werden, dies wird durch Entspanen der Bohrung erreicht
- Entspanhäufigkeit ist abhängig von zu bearbeitendem Werkstoff, der Bohrtiefe und vom verwendeten Bohrertyp
- Durch die Verwendung eines Bohrers mit Flachnutprofil (Typ WTL) wird der Spantransport erheblich verbessert, die Anzahl der Entspanvorgänge kann dadurch reduziert werden
- Beim Bohren in zähe und zum Klemmen neigende Werkstoffe sollte bei Bohrtiefen ≥ 4xD entspant und die Schnittgeschwindigkeit v_c wie folgt reduziert werden:
  bei Bohrtiefen > 4xD um 10 %, bei Bohrtiefen > 6xD um 15-20 %.
  Des Weiteren ist es empfehlenswert, mit Emulsion zu kühlen
- Bei tiefen Bohrungen und zur Verbesserung der Positionsgenauigkeit wird das Einbringen einer Pilot- bzw. Zentrierbohrung empfohlen
- Für extrem tiefe Bohrungen oder beim Horizontalbohren sind Kühlkanalbohrer mit innerer Kühlmittelzufuhr zu empfehlen



Beschichtungen

TiN

- TiN-Beschichtung
- maximale Anwendungstemperatur: 450 °C

TiAlN

- TiAlN-Multilayer-Beschichtung
- maximale Anwendungstemperatur: 900 °C

vap.

- vaporisiert
- das Vaporisieren (Dampfanlassen) verhindert, dass sich am Werkzeug Kaltverschweißungen bilden und erhöht die Oberflächenhärte und somit den Verschleißwiderstand

F.-nit

- besonders für die Stahlbearbeitung geeignete Titancarbonnitrid basierende PVD-Beschichtung
- einsetzbar bis ca. 450 °C

Schneidstoffe

HSS

- konventioneller Schnellarbeitsstahl
- universell einsetzbarer Schneidstoff

HSS-E

- kobaltlegierter Schnellarbeitsstahl
- Schneidstoff mit erhöhter Warmhärte und -festigkeit sowie Verschleißbeständigkeit
- geeignet für hohe Schnitttemperaturen und schwer zerspanbare Werkstoffe

HSS-E-PM

- kobaltlegierter Schnellarbeitsstahl, pulvermetallurgisch hergestellt
- Schneidstoff mit sehr dichtem und homogenem Gefüge
- hohe Härte, Warmfestigkeit und Verschleißbeständigkeit



CERATIZIT GROUP

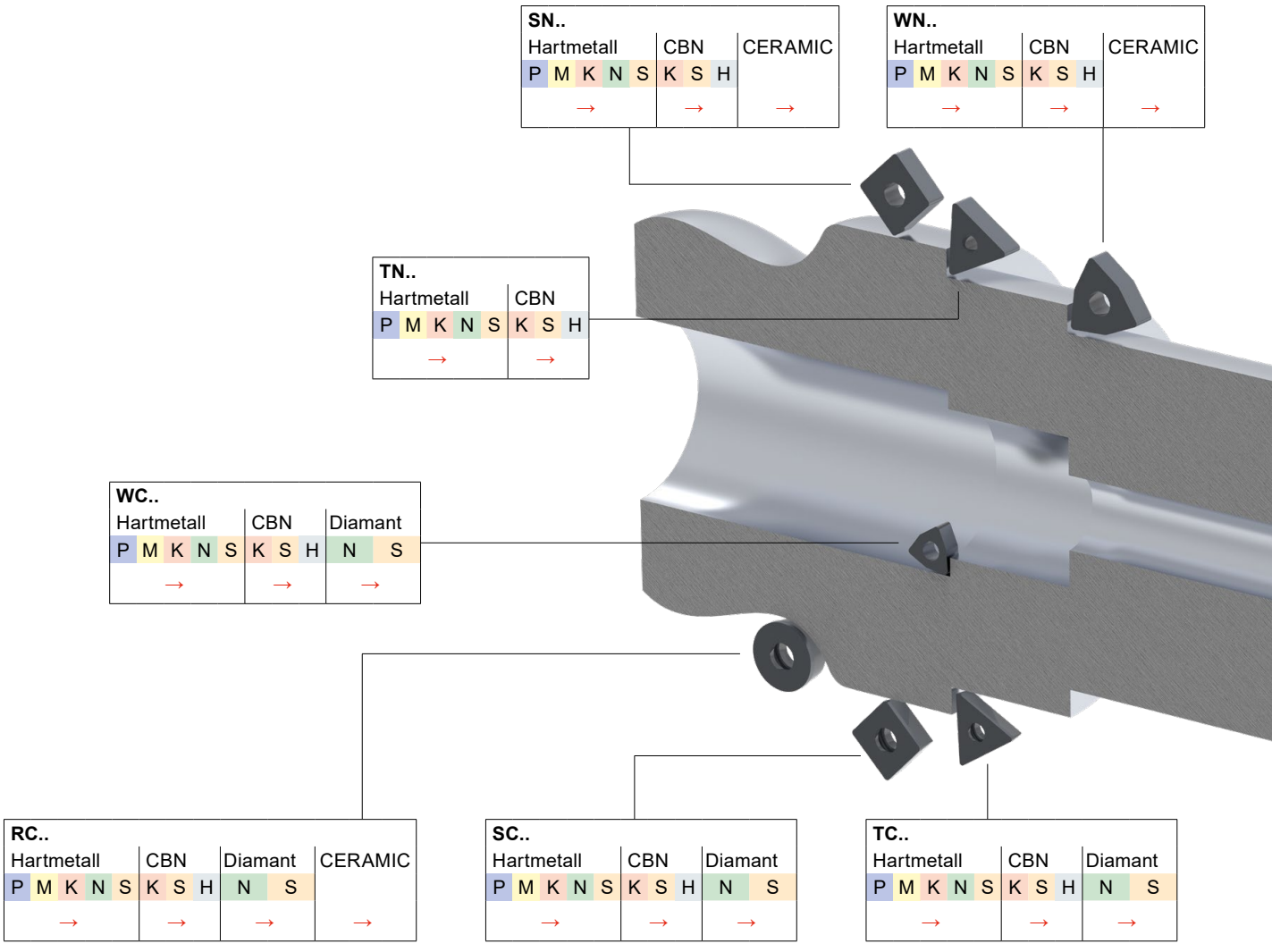
Wendeplattendreh-werkzeuge



Inhaltsverzeichnis

→ **Wendeplattendrehen**
→ Symbolerklärung
→ Toolfinder – Anwendung
→ Spanleitstufenübersicht / Sortenbeschreibung
→ Toolfinder – Wendeplatten negativ
→ Toolfinder – Wendeplatten positiv
→ Toolfinder – Halter
→ Toolfinder – Wechselkopfsystem
→ Produktprogramm
→ **Langdrehen**
→ **Radsatz**
→ **Schäldrehen**
→ **Schwerzerspanung**
→ **Technische Informationen**

Toolfinder – Anwendung



Symbolerklärung

CTCP125-P *Hartmetallsorte*

glatter Schnitt
unregelmäßiger Schnitt
unterbrochener Schnitt

Innenkühlung

F	Feinzerspanung
M	Mittlere Zerspanung
R	Schruppzerspanung

DirectCooling

→ Eine detaillierte Sortenübersicht finden Sie im technischen Anhang.



Hartdrehen mit PCBN-Wendeschneidplatten

cts.ceratizit.com/de/de/pcbn-indexable-inserts

CN..

Hartmetall					CBN			Diamant		CERAMIC
P	M	K	N	S	K	S	H	N	S	
→					→			→		→

DN..

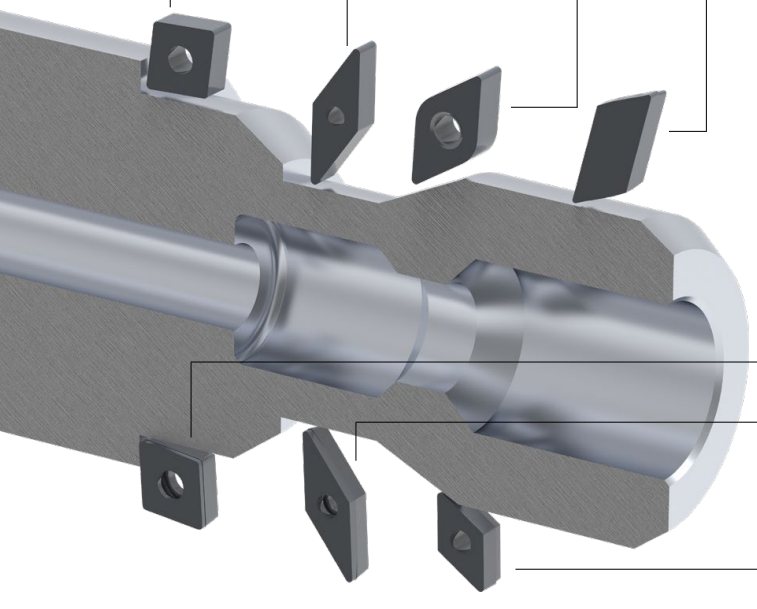
Hartmetall					CBN			Diamond		CERAMIC
P	M	K	N	S	K	S	H	N	S	
→					→			→		→

VN..

Hartmetall					CBN			CERAMIC
P	M	K	N	S	K	S	H	
→					→			→

KN..

Hartmetall				
P	M	K	N	S
→				



CC..

Hartmetall					CBN			Diamant		
P	M	K	N	S	K	S	H	N	S	
→					→			→		

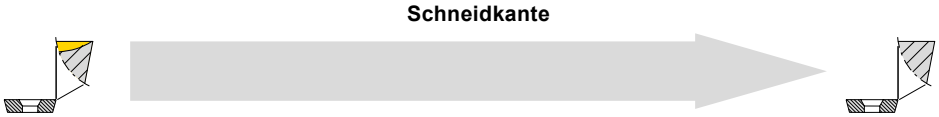
VC..

Hartmetall					CBN			Diamant		
P	M	K	N	S	K	S	H	N	S	
→					→			→		

DC..

Hartmetall					CBN			Diamant		
P	M	K	N	S	K	S	H	N	S	
→					→			→		

Spanleitstufenübersicht



zunehmender Keilwinkel				scharf			mittel		stabil		
				5	10	20	30	40	50	60	70
	fein	F	▮	-F05 -CF05	-SF -23P	-CF / -CF20	-F30 -SMF	-F34 -F40 -TFQ	-F50 -CF55		
	mittel	M	▮▮		-M23	-25P -25Q -M25	-XU -M30 -SM -SMQ	-M34 -M40 -TMQ	-M42 -M50 -M55	-M60	-M70 -NMA
	grob	R	▮▮▮			-27	-29		-R28	-R58	-R88

Sortenbeschreibung

C T C P 1 2 5 -P (Beispiel)

CT
CERATIZIT

-P
Performance

Härtegrad

05	ISO 05
10	ISO 10
15	ISO 15
20	ISO 20
25	ISO 25
30	ISO 30
35	ISO 35
40	ISO 40

Verfahren

1	Drehen
2	Fräsen
3	Stechen
4	Bohren
5	Gewindedrehen
6	Andere
7	mehrere Verfahren

Hauptanwendung – Werkstoff

P	Stahl
M	rostfreier Stahl
K	Eisenguss
N	NE-Metalle
S	Hochwarmfest
H	Stahl gehärtet
O	Nichtmetallische Werkstoffe
X	universelle Anwendung

Beschichtung

W	Hartmetall unbeschichtet
C	Hartmetall CVD beschichtet
P	Hartmetall PVD beschichtet
T	Cermet unbeschichtet
E	Cermet beschichtet
N	Siliziumnitrid unbeschichtet
M	Siliziumnitrid beschichtet
S	Mischkeramik
K	Whisker Keramik
I	SiAlON
D	PKD
B	PcBN
H	HSS gesintert

Toolfinder – Wendeplatten negativ

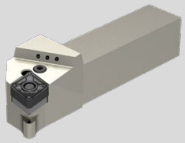
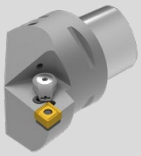
Hauptanwendung					Stahl P	Rostfrei M	Eisenguss K	NE-Metalle N	Hochwarmfest S	Stahl gehärtet H	Nichtmetallische Werkstoffe O	Geometrie CN..	DN..	KN..	SN..	TN..	VN..	WN..
Stahl und Eisenguss	scharf	Fein	-CF / -CF20		●	○	○					→	→			→		→
			-F40		●		○											
			-F50		●		○					→	→		→	→	→	→
			-TFQ		●	○	○					→	→					→
		Mittel	-XU		●		○					→	→				→	→
			-M40		●		○											
			-M50		●	○	○					→	→		→	→	→	→
			-TMQ		●		○					→	→					→
			-M70 | -11, -12		●	○	○					→	→	→	→	→		→
		Schrupp	.NMA		●	○						→	→		→	→		→
			-R28		●	○	○					→	→		→	→		
			-R58		●	○	○					→	→		→	→		
	stabil		-R88		●	○	○					→			→			
Rostfrei	scharf	Fein	-F30		○	●			○			→	→		→	→	→	→
		Mittel	-M30		○	●			○			→	→		→	→	→	→
			-42		○	●			○			→						
			-M42		○	●			●			→	→		→	→		→
			-M60		○	●			○			→	→		→	→		→
	stabil		-M70		○	●			○			→	→		→	→		→
Hochwarmfest	scharf	Fein	-F32			●		○	●									
			-F34		○	●		○	●			→						→
		Mittel	-M34		●	●		○	●			→	→		→	→	→	→
			-M42		●	●		○	●			→	→					
	stabil		-M52			●		○	●									
NE-Metalle		Diamant	FN , FL, FR					●			●	→	→					

Toolfinder – Wendeplatten positiv

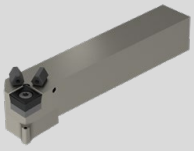
				Stahl P	Rostfrei M	Eisenguss K	NE-Metalle N	Hochwarmfest S	Stahl gehärtet H	Nichtmetallische Werkstoffe O	Geometrie CC..	DC..	RC..	SC..	SP..	TC..	TP..	VC..	WC..
Hauptanwendung: **Stahl und Eisenguss**	scharf – stabil	Fein	-CF05	●	○	○					→	→		→		→		→	
			-SF	●	○	○					→	→		→		→		→	→
		Mittel	-CF55	●	○	○					→	→		→		→		→	
			-M23	●		○							→						
			-SMF	●	○	○					→	→		→		→		→	
			-SM	●	○	●					→	→	→	→		→		→	
			-SMQ	●		○					→	→							
			-EN, -EL, -ER	●	○	●													
Hauptanwendung: **Rostfrei**	scharf – stabil	Fein	-F43	○	●			○			→	→				→			
			-M81	○	●			○											
		Mittel	-M25	○	●			●			→	→		→		→		→	
			-M55	○	●			●			→	→		→		→		→	
Hauptanwendung: **NE-Metalle**	scharf – stabil	Fein	-23P			○	●			○	→	→							
		Mittel	-25P	●	●	○	●	●		○	→	→	→	→				→	
			-25Q	●	●	○	●	●		○	→	→						→	
			-27	●	●	○	●	●		○	→	→	→	→		→		→	
			-29			○	●			○	→	→						→	
		Diamant	-FN , -FL, -FR				●			●	→	→	→	→		→		→	→
			CB1				●			●	→	→	→	→		→		→	
			CB2				●			●	→	→	→	→		→		→	
			CB3				●			●	→	→		→		→		→	
Hauptanwendung: **Hochwarmfest**	scharf – stabil	Fein	-F05	●	●		●	●			→	→						→	
			-F23		●	○	○	●											

Toolfinder – Halter

Klemmhalter und Bohrstangen für negative Wendeplatten

Geometrie	 Klemmhalter	 Bohrstangen	 HSK-T	 PSC
 CN..	→	→	→	→
 DN..	→	→	→	→
 SN..	→	→	→	
 TN..	→	→		
 VN..	→		→	→
 WN..	→	→	→	→

Klemmhalter und Bohrstangen für positive Wendeplatten

Geometrie	 Klemmhalter	 Bohrstangen	 HSK-T	 PSC
 CC..	→	→	→	→
 DC..	→	→	→	→
 RC..	→		→	
 SC..	→	→		
 TC..	→	→		
 VC..	→	→	→	→
 WC..		→		

 → Hier finden Sie passendes Kühlmittelzubehör.

MaxiChange – Programmübersicht

Das Wechselkopfsystem MaxiChange ist modular und damit sehr flexibel aufgebaut, so dass es dank einer großen Auswahl an Wechselköpfen für eine Vielzahl an Anwendungen nutzbar ist. Auch MaxiChange GX übernimmt diese Vorteile und erweitert sie um die Stechfunktion zur Innen- und Außenbearbeitung sowie zur axialen und radialen Bearbeitung.

Wechselköpfe

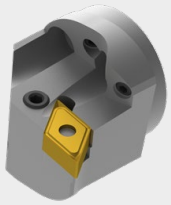
für negative Wendeplatten

PCLN 95°



→

PDUN 93°



→

PDQN 107,5°



→

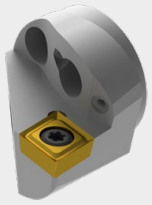
PWLN 95°



→

für positive Wendeplatten

SCLC 95°



→

SDUC 93°



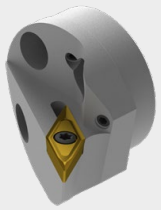
→

SDQC 107,5°



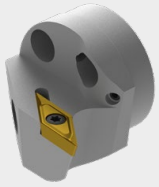
→

SVPC 117,5°



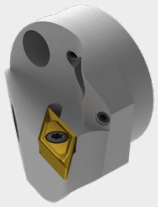
→

SVUC 93°



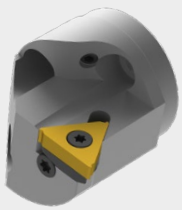
→

SVQC 107,5°



→

für Innengewinde

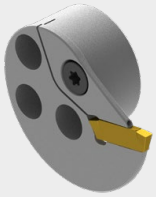


→

→ Stechwerkzeuge

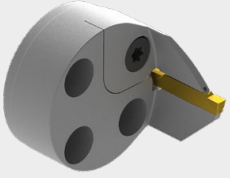
für radiales Einstechen

GX 16



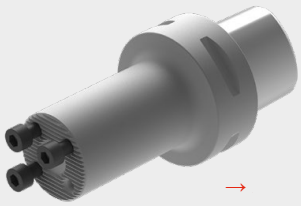
für axiales Einstechen

GX 24

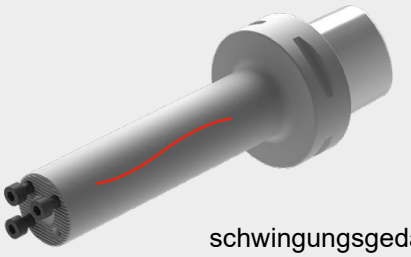


Halter

PSC

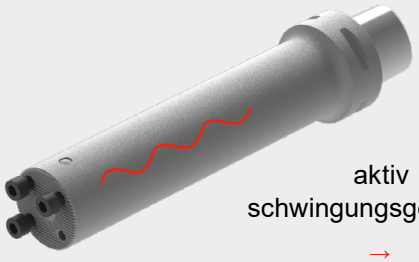


→



schwingungsgedämpft

→



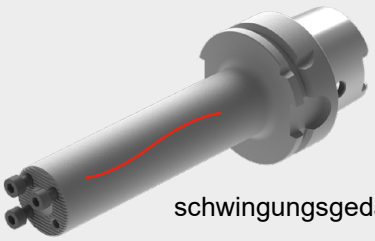
aktiv
schwingungsgedämpft

→

HSK-T

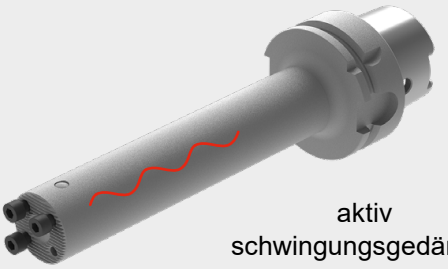


→



schwingungsgedämpft

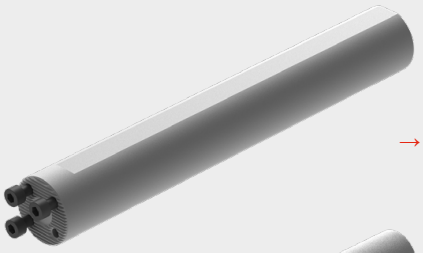
→



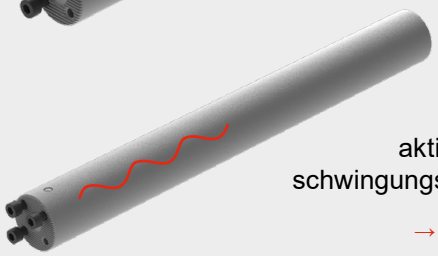
aktiv
schwingungsgedämpft

→

Zylinderschaft

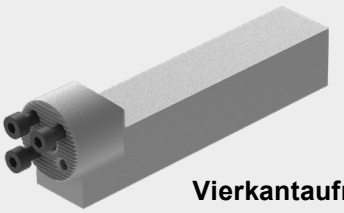


→



aktiv
schwingungsgedämpft

→



Vierkantaufnahme 0°

→

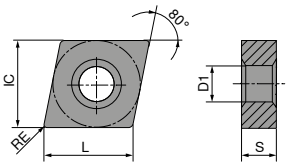


Vierkantaufnahme 90°

→

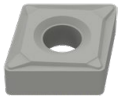
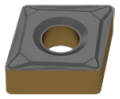
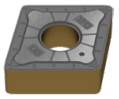
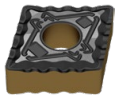
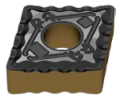
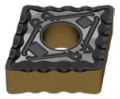
CNMG / CNMA / CNMM

Bezeichnung	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
CNMG 0903..	9,7	3,18	3,81	9,52
CNM. 1204..	12,9	4,76	5,16	12,70
CNM. 1606..	16,1	6,35	6,35	15,87
CNM. 1906..	19,3	6,35	7,94	19,05
CNMM 2509..	25,8	9,52	9,12	25,40



CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

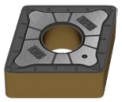
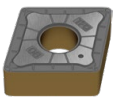
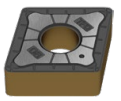
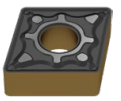
CNMG

	-CF TCM10	-CF20 CTEP110-P	-TFQ CTEP110-P	-F50 CTCK110-P	-F50 CTCP115-P	-F50 CTCP125-P	-F50 CTCP135-P
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
							
	F	F	F	F	F	F	F
	CERMET CNMG	CERMET CNMG	CERMET CNMG	CNMG	CNMG	CNMG	CNMG
	TR	TR	TR	TR	TR	TR	TR
ISO / RE mm	70 101 ...	76 101 ...	76 110 ...	70 307 ...	76 132 ...	76 132 ...	76 132 ...
090308EN 0,8					31801	51801	
120404EN 0,4	904	02801	02801	12801	32801	52801	72801
120408EN 0,8	908	03001	03001	13001	33001	53001	73001
120412EN 1,2			03201	13201	33201	53201	73201
P	●	●	●	○	●	●	●
M	○	○	○				○
K	○	○	○	●	○	○	
N							
S							
H							
O							

→ v_c

CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

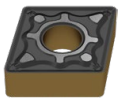
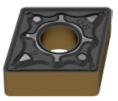
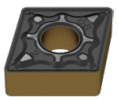
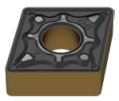
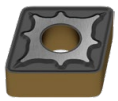
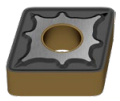
CNMG

		-TFQ CTCK110-P	-TFQ CTCP115-P	-TFQ CTCP125-P	-XU CTCP115-P	-XU CTCP125-P	-XU CTCP135-P	-M50 CTCK110-P
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		F	F	F	M	M	M	M
		CNMG	CNMG	CNMG	CNMG	CNMG	CNMG	CNMG
		TR	TR	TR	TR	TR	TR	TR
ISO	RE mm	70 313 ...	76 110 ...	76 110 ...	76 290 ...	76 290 ...	76 290 ...	70 132 ...
120404EN	0,4	12801	32801	52801	32801	52801	72801	12801
120408EN	0,8	13001	33001	53001	33001	53001	73001	13001
120412EN	1,2	13201	32001	53201	33201	53201	73201	13201
120416EN	1,6							13401
160608EN	0,8							14201
160612EN	1,2							14401
160616EN	1,6							14601
P		○	●	●	●	●	●	○
M							○	
K		●	○	○	○	○		●
N								
S								
H								
O								

→ v_c

CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

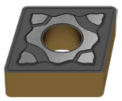
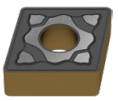
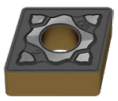
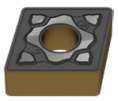
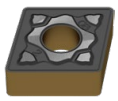
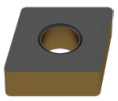
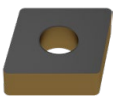
CNMG

		-M50 CTCK120-P	-M50 CTCP115-P	-M50 CTCP125-P	-M50 CTCP135-P	-TMQ CTCK110-P	-TMQ CTCP115-P	-TMQ CTCP125-P
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		M CNMG	M CNMG	M CNMG	M CNMG	M CNMG	M CNMG	M CNMG
		TR	TR	TR	TR	TR	TR	TR
ISO	RE mm	70 132 ...	76 135 ...	76 135 ...	76 135 ...	70 316 ...	76 196 ...	76 196 ...
120404EN	0,4	52801	32801	52801	72801			
120408EN	0,8	53001	33001	53001	73001	13001	33001	53001
120412EN	1,2	53201	32001	53201	73201	13201	32001	53201
120416EN	1,6	53401	33401	53401	73401			
160608EN	0,8	54201	34201	54201	74201			
160612EN	1,2	54401	34401	54401	74401			
160616EN	1,6	54601	34601	54601	74601			
P		○	●	●	●	○	●	●
M					○			
K		●	○	○		●	○	○
N								
S								
H								
O								

→ v_c

CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

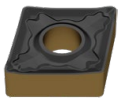
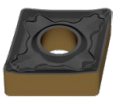
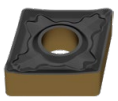
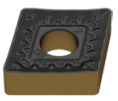
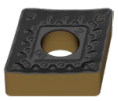
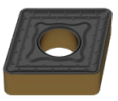
CNMG / CNMA

		-M70 CTCK110-P	-M70 CTCK120-P	-M70 CTCP115-P	-M70 CTCP125-P	-M70 CTCP135-P	CTCK110-P	CTCK120-P
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		M CNMG	M CNMG	M CNMG	M CNMG	M CNMG	R CNMA	R CNMA
		TR	TR	TR	TR	TR	TR	TR
ISO	RE mm	70 119 ...	70 119 ...	76 119 ...	76 119 ...	76 119 ...	70 100 ...	70 100 ...
120404EN	0,4						12801	52801
120408EN	0,8	13001	53001	33001	53001	73001	13001	53001
120412EN	1,2	13201	53201	32001	53201	73201	13201	53201
120416EN	1,6	13401	53401	33401	53401	73401	13401	53401
160608EN	0,8	14201	54201	34201	54201	74201	14201	54201
160612EN	1,2	14401	54401	34401	54401	74401	14401	54401
160616EN	1,6	14601	54601	34601	54601	74601	14601	54601
160624EN	2,4	14801	54801	34801	54801	74801		
190608EN	0,8	15401	55401	35401	55401	75401		
190612EN	1,2	15601	55601	35601	55601	75601	15601	55601
190616EN	1,6	15801	55801	35801	55801	75801	15801	55801
190624EN	2,4	16001	56001	36001	56001	76001		
P		○	○	●	●	●	○	○
M						○		
K		●	●	○	○		●	●
N								
S								
H								
O								

→ v_c

CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

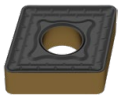
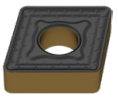
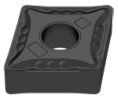
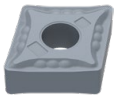
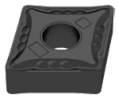
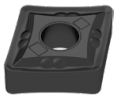
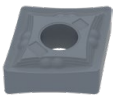
CNMM

		-R28 CTCP115-P	-R28 CTCP125-P	-R28 CTCP135-P	-R58 CTCP115-P	-R58 CTCP125-P	-R58 CTCP135-P	-R88 CTCP115-P
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		R CNMM	R CNMM	R CNMM	R CNMM	R CNMM	R CNMM	R CNMM
		TR	TR	TR	TR	TR	TR	TR
ISO	RE mm	76 114 ...	76 114 ...	76 114 ...	76 115 ...	76 115 ...	76 115 ...	76 133 ...
120408EN	0,8	33001	53001		33001	53001	73001	
120412EN	1,2	33201	53201	73201	33201	53201	73201	
120416EN	1,6	33401	53401	73401	33401	53401	73401	
160612EN	1,2	34401	54401	74401	34401	54401	74401	
160616EN	1,6	34601	54601	74601	34601	54601	74601	
160624EN	2,4				34801	54801	74801	
160624SN	2,4							34801
190612EN	1,2	35601	55601	75601	35601	55601	75601	
190616EN	1,6	35801	55801	75801	35801	55801	75801	
190616SN	1,6							35801
190624EN	2,4	36001	56001	76001	36001	52401	76001	
190624SN	2,4							36001
250924EN	2,4	38401	58401	78401	38401	58401	78401	
250924SN	2,4							38401
P		●	●	●	●	●	●	●
M				○			○	
K		○	○		○	○		○
N								
S								
H								
O								

→ v_c

CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

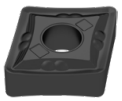
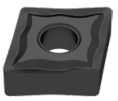
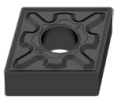
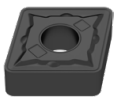
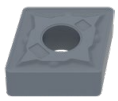
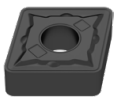
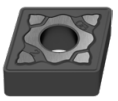
CNMM / CNMG

		-R88 CTCP125-P	-R88 CTCP135-P	-F30 CTCM120	-F30 CTPM125	-F30 CTCM130	-M30 CTCM120	-M30 CTPM125
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		R CNMM	R CNMM	F CNMG	F CNMG	F CNMG	M CNMG	M CNMG
		TR	TR	TR	TR	TR	TR	TR
ISO	RE mm	76 133 ...	76 133 ...	75 010 ...	75 010 ...	75 010 ...	75 011 ...	75 011 ...
120404EN	0,4			12800	280	32800		
120408EN	0,8			13000	230	33000	13000	230
120412EN	1,2						13200	232
120416EN	1,6						13400	234
160624SN	2,4	54801	74801					
190616SN	1,6	55801	75801					
190624SN	2,4	56001	76001					
250924SN	2,4	58401	78401					
P		●	●	○	○	○	○	○
M			○	●	●	●	●	●
K		○						
N								
S						○		
H								
O								

→ v_c

CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

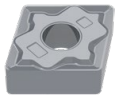
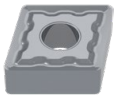
CNMG

		-M30 CTCM130	-42 CTCM130	-M42 CTCM130	-M60 CTCM120	-M60 CTPM125	-M60 CTCM130	-M70 CTCM130
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		M CNMG	M CNMG	M CNMG	M CNMG	M CNMG	M CNMG	M CNMG
		TR	TR	TR	TR	TR	TR	TR
ISO	RE mm	75 011 ...	75 030 ...	75 029 ...	75 012 ...	75 012 ...	75 012 ...	75 037 ...
120404EN	0,4			32800				
120408EN	0,8	33000	33000	33000	13000	230	33000	33000
120412EN	1,2	33200		33200	13200	232	33200	33200
120416EN	1,6	33400			13400	234	33400	
160612EN	1,2				14400	24400	34400	34400
190612EN	1,2							35600
190616EN	1,6							35800
P		○	○	○	○	○	○	○
M		●	●	●	●	●	●	●
K								
N								
S		○	○	○			○	○
H								
O								

→ v_c

CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

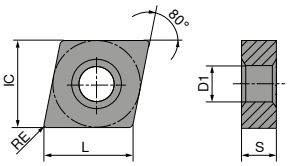
CNMG

		-F34 CTPX710	-M34 CTPX710	-M42 CTPX710
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
				
		F CNMG	**M** CNMG	**M** CNMG
		TR	TR	TR
ISO	RE mm	**75 299 ...**	**75 003 ...**	**75 007 ...**
120404EN	0,4	**62800**	**62800**	
120408EN	0,8	**63000**	**63000**	**63000**
120412EN	1,2	**63200**	**63200**	**63200**
120416EN	1,6		**63400**	
P		●	●	●
M		●	●	●
K				
N		○	○	○
S		●	●	●
H				
O				

→ v_c

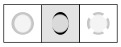
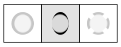
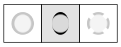
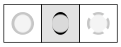
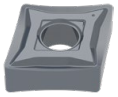
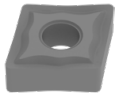
CNGP / CNMG / CNMM

Bezeichnung	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
CN.. 1204..	12,9	4,76	5,16	12,70
CNMM 1906..	19,3	6,35	7,94	19,05
CNMG 2509..	25,4	9,52	9,12	25,40



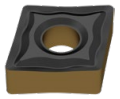
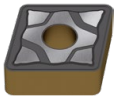
CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

CNGP / CNMG

		-F32 CTP2120	-M42 CTP2120	-M52 CTP2120	-42 TSM20
					
					
		F CNGP	**M** CNMG	**M** CNMG	**F** CNMG
		TR	TR	TR	TR
ISO	RE mm	**70 102 ...**	**70 130 ...**	**70 117 ...**	**70 103 ...**
120402FN	0,2	**602**			
120404EN	0,4		**604**	**604**	
120404FN	0,4	**604**			
120408EN	0,8		**608**	**608**	**66000**
120408FN	0,8	**608**			
P					
M					
K					●
N					●
S					●
H					
O					

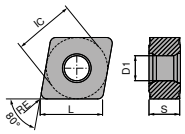
CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

CNMG / CNMM

		-42 CTCP135-P	-M70 CTCP125-P	-R80 CTCP125-P
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
				
		M CNMG	**M** CNMG	**R** CNMM
		TR	TR	TR
ISO	RE mm	**76 103 ...**	**76 167 ...**	**76 178 ...**
120408EN	0,8	**73001**		
190616SN	1,6			**55801**
250924EN	2,4		**58401**	
P		●	●	●
M		○		
K			○	○
N				
S				
H				
O				

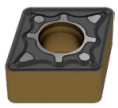
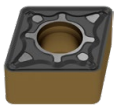
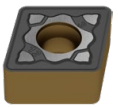
CNMU

Bezeichnung	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
CNMU 1206..	12,9	6,35	5,16	12,7



CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

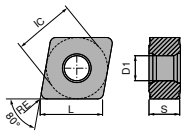
CNMU

	-XU CTCK110-P	-M50 CTCK110-P	-M50 CTCK120-P	-M70 CTCK120-P
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
				
	M CNMU	**M** CNMU	**M** CNMU	**M** CNMU
	TR	TR	TR	TR
ISO / RE mm	**70 433 ...**	**70 411 ...**	**70 411 ...**	**70 422 ...**
120608EN 0,8	**13001** [1]	**13001** [1]		
120612EN 1,2	**13201** [1]	**13201** [1]	**53201** [1]	**53201** [1]
120616EN 1,6		**13401** [1]		**53401** [1]
P	○	○	○	○
M				
K	●	●	●	●
N				
S				
H				
O				

1) keine Lagerware

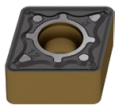
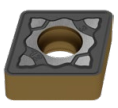
CNMU

Bezeichnung	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
CNMU 1204..	12,9	4,76	5,16	12,7
CNMU 1204..	12,9	6,35	5,16	12,7
CNMU 1206..	12,9	6,35	5,16	12,7



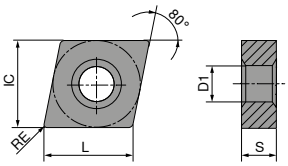
CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

CNMU

		-XU CTCP115-P	-XU CTCP125-P	-M50 CTCP115-P	-M50 CTCP125-P	-M70 CTCP115-P	-M70 CTCP125-P
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
							
		M CNMU	M CNMU	M CNMU	M CNMU	M CNMU	M CNMU
		TR	TR	TR	TR	TR	TR
ISO	RE mm	**76 429 ...**	**76 429 ...**	**76 410 ...**	**76 410 ...**	**76 417 ...**	**76 417 ...**
120412EN	1,2					**33201**	
120608EN	0,8	**33001**	**53001**	**33001**	**53001**		
120612EN	1,2	**33201**	**53201**	**33201**	**53201**		**53201**
120616EN	1,6			**33401**	**53401**		**53401**
P		●	●	●	●	●	●
M							
K		○	○	○	○	○	○
N							
S							
H							
O							

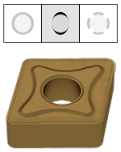
CNMG

Bezeichnung	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
CNMG 1204..	12,9	4,76	5,16	12,70
CNMG 1606..	16,1	6,35	6,35	15,87
CNMG 1906..	19,3	6,35	7,94	19,05



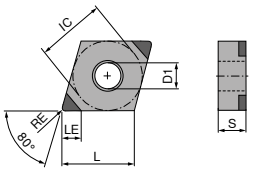
CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

CNMG

ISO	RE mm	-FMS CT-P15	-FMS CT-P25	-MRS CT-P15	-MRS CT-P25	-MRS CT-P35
						
		F CNMG	F CNMG	M CNMG	M CNMG	M CNMG
		CX	CX	CX	CX	CX
		75 302 ...	75 302 ...	75 303 ...	75 303 ...	75 303 ...
120404EN	0,4	02809	12809			
120408EN	0,8	03009	13009	03009	13009	23009
120412EN	1,2	03209	13209	03209	13209	23209
120416EN	1,6			03409	13409	23409
160612EN	1,2			04409	14409	24409
160616EN	1,6			04609	14609	24609
190612EN	1,2			05609	15609	25609
190616EN	1,6			05809	15809	25809
P		●	●	●	●	●
M		○	○	○	○	○
K						
N						
S						
H						
O						

CNGA

Bezeichnung	L	S	D1	IC
	mm	mm	mm	mm
CNGA 1204..	12,9	4,76	5,13	12,7

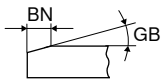


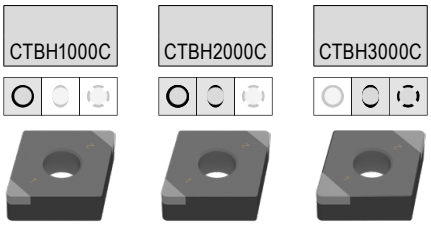
CNGA B

CoreLine – PcBN-Drehwendeschneidplatte

CNGA

▲ TCE(NOI) = Ausführung und Anzahl bestückter Schneidenecken



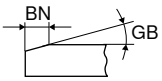


						F PCBN CNGA	F PCBN CNGA	F PCBN CNGA
ISO	RE mm	BN mm	GB	TCE (NOI)	LE mm	PC 71 003 ...	PC 71 003 ...	PC 71 003 ...
120404EN	0,4			B (2)	3,3	70002	80002	
120404SN	0,4	0,14	20°	B (2)	3,3			90002
120408EN	0,8			B (2)	3,3	70302	80302	
120408SN	0,8	0,14	20°	B (2)	3,3			90302
120412EN	1,2			B (2)	3,1	70602	80602	
120412SN	1,2	0,14	20°	B (2)	3,1			90602
P								
M								
K								
N								
S								
H						●	●	●
O								

CoreLine – PcBN-Drehwendeschneidplatte

CNGA

▲ TCE(NOI) = Ausführung und Anzahl bestückter Schneidenecken







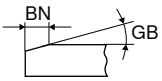


ISO	RE mm	BN mm	GB	TCE (NOI)	LE mm	M PCBN CNGA PC 71 003 ...	M PCBN CNGA PC 71 003 ...	M PCBN CNGA PC 71 003 ...
120404SN	0,4	0,09	15°	**B (2)**	3,3	**70102**	**80102**	
120404SN	0,4	0,18	25°	**B (2)**	3,3			**90102**
120408SN	0,8	0,09	15°	**B (2)**	3,3	**70402**	**80402**	
120408SN	0,8	0,18	25°	**B (2)**	3,3			**90402**
120412SN	1,2	0,09	15°	**B (2)**	3,1	**70702**	**80702**	
120412SN	1,2	0,18	25°	**B (2)**	3,1			**90702**
P								
M								
K								
N								
S								
H						●	●	●
O								

CoreLine – PcBN-Drehwendeschneidplatte

CNGA

▲ TCE(NOI) = Ausführung und Anzahl bestückter Schneidenecken





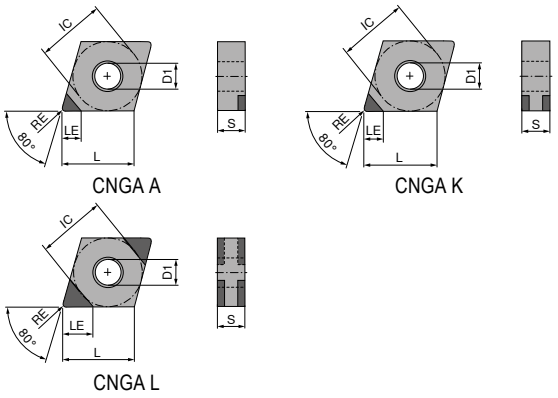




ISO	RE mm	BN mm	GB	TCE (NOI)	LE mm	R PCBN CNGA PC 71 003 ...	R PCBN CNGA PC 71 003 ...	R PCBN CNGA PC 71 003 ...
120404SN	0,4	0,14	20°	**B (2)**	3,3	**70202**	**80202**	
120404SN	0,4	0,20	35°	**B (2)**	3,3			**90202**
120408SN	0,8	0,14	20°	**B (2)**	3,3	**70502**	**80502**	
120408SN	0,8	0,20	35°	**B (2)**	3,3			**90502**
120412SN	1,2	0,14	20°	**B (2)**	3,1	**70802**	**80802**	
120412SN	1,2	0,20	35°	**B (2)**	3,1			**90802**
P								
M								
K								
N								
S								
H						●	●	●
O								

CNGA

Bezeichnung	L	S	D1	IC
	mm	mm	mm	mm
CNGA 1204..	12,9	4,76	5,13	12,7

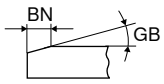


CNGA A CNGA K CNGA L

CoreLine – PcBN-Drehwendeschneidplatte

CNGA

▲ TCE(NOI) = Ausführung und Anzahl bestückter Schneidenecken

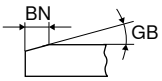


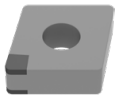
						CTBS10C	CTBS20C	CTBS20C	CTBH20C	CTBH40C
						F	F	F	F	F
						CBN	CBN	CBN	CBN	CBN
						CNGA	CNGA	CNGA	CNGA	CNGA
						PC	PC	PC	PC	PC
ISO	RE	BN	GB	TCE (NOI)	LE	71 408 ...	71 400 ...	71 401 ...	71 401 ...	71 401 ...
	mm	mm			mm					
120404SN	0,4	0,09	10°	L (4)	2,8			122		
120404TN	0,4	0,09	15°	L (4)	2,8	80000				
120404SN	0,4	0,09	15°	L (4)	2,8			132		
120404SN	0,4	0,11	15°	L (4)	2,8			16200		
120404SN	0,4	0,11	15°	K (2)	2,8		142			
120404SN	0,4	0,09	20°	L (4)	2,8			152		332
120404SN	0,4	0,11	20°	L (4)	2,8				242	
120404SN	0,4	0,14	20°	K (2)	2,8		162			
120404TN	0,4	0,11	25°	L (4)	2,8				25200	
120404SN	0,4	0,11	25°	L (4)	2,8					352
120404SN	0,4	0,13	25°	L (4)	2,8				262	
120404SN	0,4	0,14	30°	L (4)	2,8					372
120404SN	0,4	0,18	30°	L (4)	2,8			182		
120408TN	0,8	0,09	10°	L (4)	2,5	80200				
120408SN	0,8	0,09	10°	L (4)	2,5			124		
120408TN	0,8	0,09	15°	L (4)	2,5	80300				
120408SN	0,8	0,09	15°	L (4)	2,5			134		31200
120408SN	0,8	0,11	15°	L (4)	2,5			16300		
120408SN	0,8	0,11	15°	K (2)	2,5		144			
120408SN	0,8	0,09	20°	L (4)	2,5			154		334
120408SN	0,8	0,11	20°	L (4)	2,5				244	
120408TN	0,8	0,11	20°	L (4)	2,5	80400				
120408SN	0,8	0,14	20°	L (4)	2,5			17200		
P										
M										
K						●	●	●		
N										
S						●	●	●		
H									●	●
O										

CoreLine – PcBN-Drehwendeschneidplatte

CNGA

▲ TCE(NOI) = Ausführung und Anzahl bestückter Schneidenecken



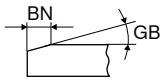
						CTBS10C	CTBS20C	CTBS20C	CTBH20C	CTBH40C
										
						F	F	F	F	F
						CBN	CBN	CBN	CBN	CBN
						CNGA	CNGA	CNGA	CNGA	CNGA
						PC	PC	PC	PC	PC
ISO	RE mm	BN mm	GB	**TCE (NOI)**	LE mm	**71 408 ...**	**71 400 ...**	**71 401 ...**	**71 401 ...**	**71 401 ...**
120408SN	0,8	0,14	20°	**K (2)**	2,5		**164**			
120408TN	0,8	0,11	25°	**L (4)**	2,5				**25300**	
120408SN	0,8	0,11	25°	**L (4)**	2,5					**354**
120408SN	0,8	0,13	25°	**L (4)**	2,5				**264**	**364**
120408TN	0,8	0,15	25°	**L (4)**	2,5	**80500**				
120408SN	0,8	0,16	25°	**L (4)**	2,5			**18000**		
120408SN	0,8	0,14	30°	**L (4)**	2,5				**274**	**374**
120408SN	0,8	0,18	30°	**L (4)**	2,5			**184**		
120408SN	0,8	0,18	30°	**K (2)**	2,5		**184**			
120408SN	0,8	0,14	35°	**L (4)**	2,5					**38100**
120412SN	1,2	0,11	15°	**L (4)**	2,2			**16400**		
120412SN	1,2	0,11	15°	**K (2)**	2,2		**146**			
120412SN	1,2	0,09	20°	**L (4)**	2,2			**156**		**336**
120412SN	1,2	0,14	20°	**L (4)**	2,2			**17300**		
120412SN	1,2	0,14	20°	**K (2)**	2,2		**166**			
120412SN	1,2	0,11	25°	**L (4)**	2,2					**356**
120412SN	1,2	0,13	25°	**L (4)**	2,2				**266**	**366**
120412TN	1,2	0,15	25°	**L (4)**	2,2	**80700**				
120412SN	1,2	0,14	30°	**L (4)**	2,2					**376**
120412SN	1,2	0,18	30°	**L (4)**	2,2			**186**		

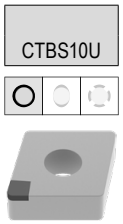
P					
M					
K	●	●	●		
N					
S	●	●	●		
H				●	●
O					

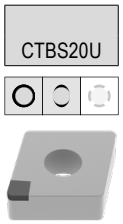
CoreLine – PcBN-Drehwendeschneidplatte

CNGA

▲ TCE(NOI) = Ausführung und Anzahl bestückter Schneidenecken



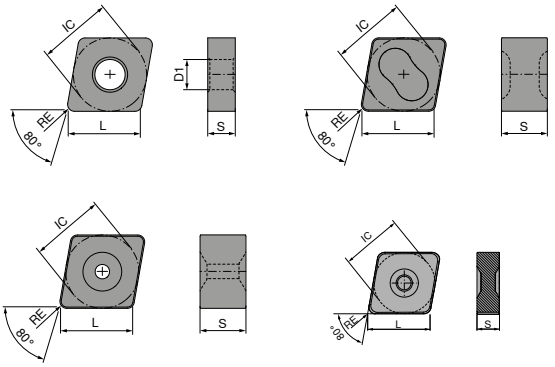




						F CBN CNGA	F CBN CNGA
						PC	PC
ISO	RE mm	BN mm	GB	**TCE (NOI)**	LE mm	**71 406 ...**	**71 406 ...**
120402FN	0,2			**A (1)**	3,4	**10000**	
120404FN	0,4			**A (1)**	3,1	**10200**	
120404TN	0,4	0,09	15°	**A (1)**	3,1		**20000**
120408FN	0,8			**A (1)**	2,8	**10400**	
120408TN	0,8	0,12	20°	**A (1)**	2,8	**10500**	
120412FN	1,2			**A (1)**	2,5	**10600**	
P							
M							
K						●	●
N							
S						●	●
H							
O							

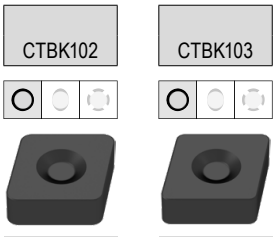
CNGX-C / CNGX / CNGA / CNNX

Bezeichnung	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
CN.X 1207..	12,9	7,94	-	12,7
CNGX 1204..	12,9	4,76	-	12,9
CNGX 1204..	12,9	4,76	-	12,7
CNGX 1207..	12,9	4,76	-	12,7
CNGA 1204..	12,9	4,76	5,13	12,7



CoreLine – PcBN-Drehwendeschneidplatte

CNGX-C



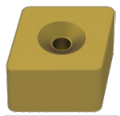
F
CBN
CNGX-C

F
CBN
CNGX-C

ISO	RE mm	PC 71 466 ... 30002	PC 71 470 ... 40002
120412TN	1,2		
120416TN	1,6		
P			
M			
K		●	●
N			
S		○	
H		○	○
O			

CoreLine – CERAMIC-Drehwendeschneidplatte

CNGX-C

		CTM3105	CTN3105
			
		F	F
		CERAMIC CNGX-C	CERAMIC CNGX-C
		IC	IC
ISO	RE mm	71 460 ...	71 442 ...
120712TN	1,2	20002	90001
120716TN	1,6	20102	
P			
M			
K		●	●
N			
S			
H			
O			

CoreLine – CERAMIC-Drehwendeschneidplatte

CNGX

		CTI3105	CTM3105	CTN3105	CTN3110
					
		F	F	F	F
		CERAMIC CNGX	CERAMIC CNGX	CERAMIC CNGX	CERAMIC CNGX
		IC	IC	IC	IC
ISO	RE mm	71 446 ...	71 464 ...	71 451 ...	71 459 ...
120712TN	1,2	80001		90101	
120716TN	1,6		20102		10102
P					
M					
K		●	●	●	●
N					
S					
H					
O					

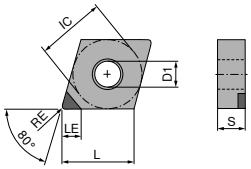
CoreLine – CERAMIC-Drehwendeschneidplatte

CNGA / CNNX

		CTN3110	CTN3105
			
		F	F
		CERAMIC	CERAMIC
		CNGA	CNNX
ISO	RE mm	IC	IC
		71 458 ...	71 452 ...
120412SN	1,2	00002	
120716TN	1,6		90001
P			
M			
K		●	●
N			
S			
H			
O			

CNGA

Bezeichnung	L	S	D1	IC
	mm	mm	mm	mm
CNGA 1204..	12,9	4,76	5,13	12,7

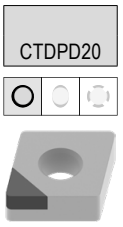


CNGA A

CoreLine – PKD-Drehwendeschneidplatte

CNGA

▲ TCE(NOI) = Ausführung und Anzahl bestückter Schneidenecken



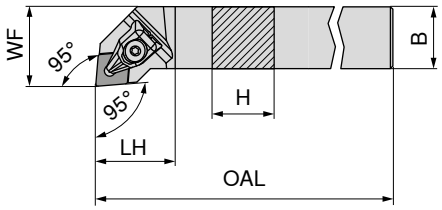
				F	F
				DIAMOND	DIAMOND
				CNGA	CNGA
				PC	PC
ISO	RE mm	TCE (NOI)	LE mm	71 127 ...	71 127 ...
120404FN	0,4	A (1)	6,3	10001	20001
120408FN	0,8	A (1)	6,0	10101	20101
120412FN	1,2	A (1)	5,7	10201	20201
P					
M					
K					
N				●	●
S					
H					
O				●	●

→ v_c

CoreLine – DCLN 95° – Klemmhalter mit Pratzenklemmung

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Torxschlüssel





Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 509 ... links	TO 70 508 ... rechts
DCLN R/L 1616 H09	16	16	100	23	20	2	CN.. 0903	**516**	**516**
DCLN R/L 2020 K09	20	20	125	24	25	2	CN.. 0903	**520**	**520**
DCLN R/L 2020 K12	20	20	125	32	25	4	CN.. 1204	**620**	**620**
DCLN R/L 2525 M12	25	25	150	32	32	4	CN.. 1204	**625**	**625**
DCLN R/L 3225 P12	32	25	170	32	32	4	CN.. 1204	**632**	**632**
DCLN R/L 2525 M16	25	25	150	38	32	6,5	CN.. 1606	**725**	**725**
DCLN R/L 3232 P16	32	32	170	36	40	6,5	CN.. 1606	**732**	**732**
DCLN R/L 3232 P19	32	32	170	42	40	6,5	CN.. 1906	**832**	**832**
DCLN R/L 4040 S19	40	40	250	42	50	6,5	CN.. 1906	**940**	**940**
DCLN R/L 4040 S25	40	40	250	60	50	6,5	CN.. 2509	**440**	**440**

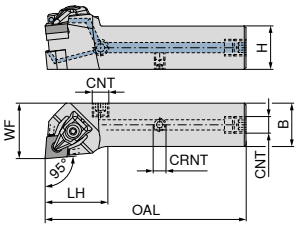
Ersatzteile für Artikel-Nr.	 X-Pratze-Sortiment AS 70 950 ...		 Schlüssel-D AS 80 950 ...		 Klemmschraube AS 70 950 ...	 HM-Unterlage-C AS 70 950 ...
70 508 516 / 70 509 516	**823**			M3x7 - 09IP	**819**	**848**
70 508 520 / 70 509 520	**823**			M3x7 - 09IP	**819**	**848**
70 508 620 / 70 509 620	**824**			M4,5x12 - 15IP	**820**	**810**
70 508 625 / 70 509 625	**824**			M4,5x12 - 15IP	**820**	**810**
70 508 632 / 70 509 632	**824**			M4,5x12 - 15IP	**820**	**810**
70 508 725 / 70 509 725	**825**			M5x14 - 20IP	**821**	**814**
70 508 732 / 70 509 732	**825**			M5x14 - 20IP	**821**	**814**
70 508 832 / 70 509 832	**826**			M5x14 - 20IP	**821**	**816**
70 508 940 / 70 509 940	**826**			M5x14 - 20IP	**821**	**816**
70 508 440 / 70 509 440	**827**	T25 - IP	**122**	M6x16 - 25IP	**822**	**625**

CoreLine – DCLN 95° DC – Klemmhalter mit Pratzenklemmung

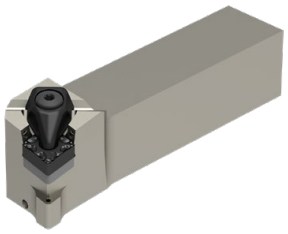
Lieferumfang:
Klemmhalter mit Torxschlüssel







Abbildungen zeigen rechte Ausführung



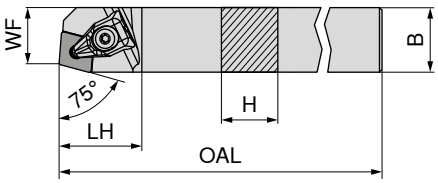
links rechts

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 510 ...	TO 70 510 ...
DCLN R/L 2020 X09 DC	20	20	94	25	25	2	CN.. 0903	**52000**	**52001**
DCLN R/L 2020 X12 DC	20	20	101	32	25	4	CN.. 1204	**62000**	**62001**
DCLN R/L 2525 X12 DC	25	25	116	32	32	4	CN.. 1204	**62500**	**62501**
DCLN R/L 3225 X12 DC	32	25	132	32	32	4	CN.. 1204	**63200**	**63201**
DCLN R/L 2525 X16 DC	25	25	122	38	32	6,5	CN.. 1606	**72500**	**72501**
DCLN R/L 3232 X16 DC	32	32	142	42	40	6,5	CN.. 1606	**73200**	**73201**
DCLN R/L 3232 X19 DC	32	32	142	42	40	6,5	CN.. 1906	**83200**	**83201**
DCLN R/L 4040 X19 DC	40	40	167	42	50	6,5	CN.. 1906	**94000**	**94001**

Ersatzteile für Artikel-Nr.	 X-Pratze-Sortiment AS 70 950 ...		 Kühlmittel-Verschlussschraube AS 70 950 ...		 Klemmschraube AS 70 950 ...	 HM-Unterlage-C AS 70 950 ...		 Gewindestift AS 70 950 ...
70 510 52001 / 70 510 52000	**823**	G 1/8"	**294**	M3x7 - 09IP	**819**	**848**	M6x6	**86700**
70 510 62001 / 70 510 62000	**824**	G 1/8"	**294**	M4,5x12 - 15IP	**820**	**810**	M6x6	**86700**
70 510 62501 / 70 510 62500	**824**	G 1/8"	**294**	M4,5x12 - 15IP	**820**	**810**	M6x6	**86700**
70 510 63201 / 70 510 63200	**824**	G 1/8"	**294**	M4,5x12 - 15IP	**820**	**810**	M6x6	**86700**
70 510 72501 / 70 510 72500	**825**	G 1/8"	**294**	M5x14 - 20IP	**821**	**814**	M6x6	**86700**
70 510 73201 / 70 510 73200	**825**	G 1/8"	**294**	M5x14 - 20IP	**821**	**814**	M6x6	**86700**
70 510 83201 / 70 510 83200	**826**	G 1/8"	**294**	M5x14 - 20IP	**821**	**816**	M6x6	**86700**
70 510 94001 / 70 510 94000	**826**	G 1/8"	**294**	M5x14 - 20IP	**821**	**816**	M6x6	**86700**

CoreLine – DCBN 75° – Klemmhalter mit Pratzenklemmung

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Torxschlüssel





Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	links TO 70 501 ...	rechts TO 70 500 ...
DCBN R/L 2525 M12	25	25	150	32	22	4	CN.. 1204	**825**	**825**


X-Pratze-Sortiment


Klemmschraube

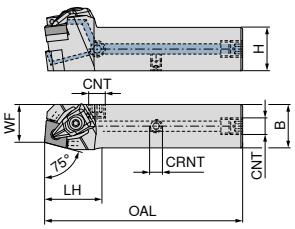

HM-Unterlage-C

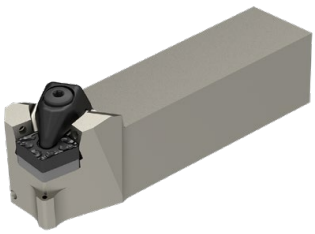
Ersatzteile für Artikel-Nr.	X-Pratze-Sortiment AS 70 950 ...		Klemmschraube AS 70 950 ...	HM-Unterlage-C AS 70 950 ...
70 500 825 / 70 501 825	**824**	M4,5x12 - 15IP	**820**	**810**

CoreLine – DCBN 75° DC – Klemmhalter mit Pratzenklemmung

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Torxschlüssel

Direct Cooling





Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	links TO 70 507 ...	rechts TO 70 507 ...
DCBN R/L 2525 X12 DC	25	25	114	30	22	4	CN.. 1204	**82500**	**82501**
DCBN R/L 2525 X16 DC	25	25	120	36	22	6,5	CN.. 1606	**62500**	**62501**


X-Pratze-Sortiment


Kühlmittel-Ver-schlussschraube


Klemmschraube


HM-Unterlage-C

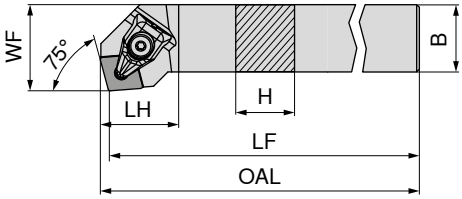

Gewindestift

Ersatzteile für Artikel-Nr.	X-Pratze-Sortiment AS 70 950 ...		Kühlmittel-Ver-schlussschraube AS 70 950 ...		Klemmschraube AS 70 950 ...	HM-Unterlage-C AS 70 950 ...		Gewindestift AS 70 950 ...
70 507 82501 / 70 507 82500	**824**	G 1/8"	**294**	M4,5x12 - 15IP	**820**	**810**	M6x6	**86700**
70 507 62501 / 70 507 62500	**825**	G 1/8"	**294**	M5x14 - 20IP	**821**	**814**	M6x6	**86700**

CoreLine – DCKN 75° – Klemmhalter mit Pratzenklemmung

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Torxschlüssel





Abbildungen zeigen rechte Ausführung



ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LF mm	LH mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	links TO 70 505 ...	rechts TO 70 504 ...
DCKN R/L 2525 M12	25	25	152,9	150	28,9	32	4	CN.. 1204	**825**	**825**


X-Pratze-Sortiment


Klemmschraube

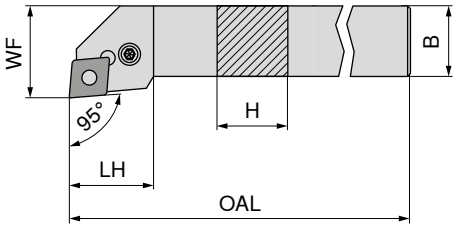

HM-Unterlage-C

Ersatzteile für Artikel-Nr.	AS 70 950 ...		AS 70 950 ...	AS 70 950 ...
70 504 825 / 70 505 825	**824**	M4,5x12 - 15IP	**820**	**810**

CoreLine – PCLN 95° – Klemmhalter mit Kniehebelklemmung

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Inbusschlüssel



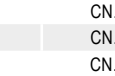
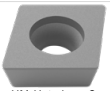


Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 509 ...	TO 70 508 ...
PCLN R/L 1616 H12	16	16	100	26,2	20	4	CN.. 1204	**016**	**016**
PCLN R/L 2020 K12	20	20	125	27,5	25	4	CN.. 1204	**020**	**020**
PCLN R/L 2525 M12	25	25	150	28,1	32	4	CN.. 1204	**025**	**025**
PCLN R/L 3225 P12	32	25	170	28,1	32	4	CN.. 1204	**032**	**032**
PCLN R/L 2525 M16	25	25	150	32,7	32	4	CN.. 1606	**125**	**125**
PCLN R/L 3232 P16	32	32	170	32,6	40	4	CN.. 1606	**132**	**132**
PCLN R/L 3232 P19	32	32	170	38,0	40	8	CN.. 1906	**232**	**232**
PCLN R/L 4040 S19	40	40	250	38,0	50	8	CN.. 1906	**54000**	**54000**
PCLN R/L 4040 S25	40	40	250	50,0	50	8	CN.. 2509	**340**	**340**

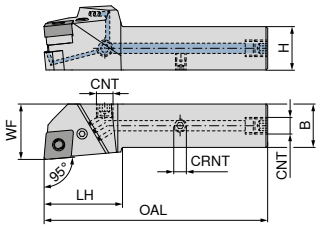
Ersatzteile für Artikel-Nr.		 Schlüssel-I AS 70 950 ...	 Rohrstift AS 70 950 ...	 Montagedorn AS 70 950 ...	 Kniehebel AS 70 950 ...	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 HM-Unterlage-C AS 70 950 ...
70 508 016 / 70 509 016	SW3	**176**	**198**	**192**	**187**	**209**	**233**
70 508 020 / 70 509 020	SW3	**176**	**198**	**192**	**187**	**209**	**233**
70 508 025 / 70 509 025	SW3	**176**	**198**	**192**	**187**	**209**	**233**
70 508 032 / 70 509 032	SW3	**176**	**198**	**192**	**187**	**209**	**233**
70 508 125 / 70 509 125	SW3	**176**	**391**	**394**	**385**	**388**	**380**
70 508 132 / 70 509 132	SW3	**176**	**391**	**394**	**385**	**388**	**380**
70 508 232 / 70 509 232	SW4	**396**	**392**	**395**	**386**	**389**	**381**
70 508 54000 / 70 509 54000	SW4	**396**	**392**	**395**	**386**	**389**	**381**
70 508 340 / 70 509 340	SW5	**265**	**621**	**623**	**620**	**622**	**624**

CoreLine – PCLN 95° DC – Klemmhalter mit Kniehebelklemmung

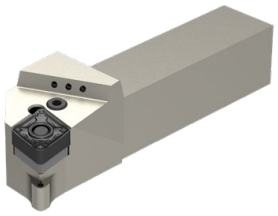
Lieferumfang:
Klemmhalter mit Inbusschlüssel



Direct Cooling



Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

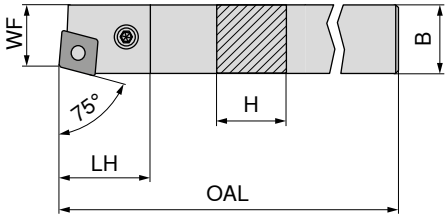
ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	CNT	CRNT	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 592 ...	TO 70 592 ...
PCLN R/L 2020 X12-T DC	20	20	109	40	25	G1/8"	M6	4	CN.. 1204	**02000**	**02001**
PCLN R/L 2525 X12-T DC	25	25	124	40	32	G1/8"	M6	4	CN.. 1204	**02500**	**02501**
PCLN R/L 3225 X12-T DC	32	25	140	40	32	G1/8"	M6	4	CN.. 1204	**03200**	**03201**
PCLN R/L 2525 X16-T DC	25	25	129	45	32	G1/8"	M6	4	CN.. 1606	**12500**	**12501**
PCLN R/L 3232 X16-T DC	32	32	145	45	40	G1/8"	M6	4	CN.. 1606	**13200**	**13201**
PCLN R/L 3232 X19-T DC	32	32	150	50	40	G1/8"	M6	8	CN.. 1906	**23200**	**23201**
PCLN R/L 4040 X19-T DC	40	40	175	50	48	G1/8"	M6	8	CN.. 1906	**04000**	**04001**
PCLN R/L 4040 X25-T DC	40	40	185	60	48	G1/8"	M6	8	CN.. 2509	**14000**	**14001**

Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Schlüssel-I AS 70 950 ...	 Rohrstift AS 70 950 ...	 Montagedorn AS 70 950 ...	 Kühlmittel-Verschlussschraube AS 70 950 ...	 Kniehebel AS 70 950 ...	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 HM-Unterlage-C AS 70 950 ...	 Gewindestift AS 70 950 ...
70 592 02001 / 70 592 02000	**176**	**198**	**192**	**294**	**187**	**209**	**233**	**86700**
70 592 02501 / 70 592 02500	**176**	**198**	**192**	**294**	**187**	**209**	**233**	**86700**
70 592 03201 / 70 592 03200	**176**	**198**	**192**	**294**	**187**	**209**	**233**	**86700**
70 592 12501 / 70 592 12500	**176**	**391**	**394**	**294**	**385**	**388**	**380**	**86700**
70 592 13201 / 70 592 13200	**176**	**391**	**394**	**294**	**385**	**388**	**380**	**86700**
70 592 23201 / 70 592 23200	**396**	**392**	**395**	**294**	**386**	**389**	**381**	**86700**
70 592 04001 / 70 592 04000	**396**	**392**	**395**	**294**	**386**	**389**	**381**	**86700**
70 592 14001 / 70 592 14000	**265**	**621**	**623**	**294**	**620**	**622**	**624**	**86700**

CoreLine – PCBN 75° – Klemmhalter mit Kniehebelklemmung

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Inbusschlüssel



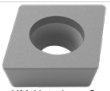


Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

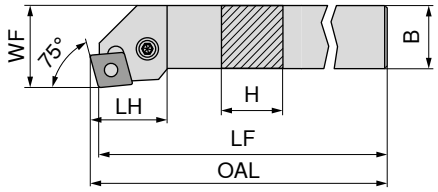
ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 501 ...	TO 70 500 ...
PCBN R/L 2525 M12	25	25	150	27,70	22	4	CN.. 1204	**025**	**025**
PCBN R/L 2525 M16	25	25	150	31,81	22	4	CN.. 1606	**12500**	**125**
PCBN R/L 3232 P19	32	32	170	38,00	27	8	CN.. 1906	**032**	**032**

Ersatzteile für Artikel-Nr.		 Schlüssel-I AS 70 950 ...	 Rohrstift AS 70 950 ...	 Montagedorn AS 70 950 ...	 Kniehebel AS 70 950 ...	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 HM-Unterlage-C AS 70 950 ...
70 500 025 / 70 501 025	SW3	**176**	**198**	**192**	**187**	**209**	**233**
70 500 125 / 70 501 12500	SW3	**176**	**391**	**394**	**385**	**388**	**380**
70 500 032 / 70 501 032	SW4	**396**	**392**	**395**	**386**	**389**	**381**

CoreLine – PCKN 75° – Klemmhalter mit Kniehebelklemmung

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Inbusschlüssel





Abbildungen zeigen rechte Ausführung



ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LF mm	LH mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	links TO 70 505 ...	rechts TO 70 504 ...
PCKN R/L 2525 M12	25	25	153,07	150	31,4	32	4	CN.. 1204	**025**	**025**

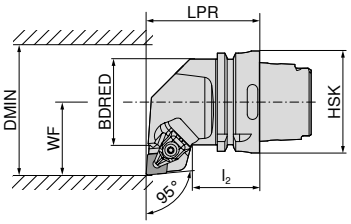
Ersatzteile für Artikel-Nr.		Schlüssel-I AS 70 950 ...	Rohrstift AS 70 950 ...	Montagedorn AS 70 950 ...	Kniehebel AS 70 950 ...	Klemmschraube AS 70 950 ...	HM-Unterlage-C AS 70 950 ...
70 504 025 / 70 505 025	SW3	**176**	**198**	**192**	**187**	**209**	**233**

CoreLine – DCLN 95° – Klemmhalter mit Pratzenklemmung

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Torxschlüssel







Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

ISO-Bezeichnung	Aufnahme	LPR mm	l_2 mm	BDRED mm	WF mm	DMIN mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 74 504 ...	TO 74 503 ...
HSK T63 DCLN R/L 12	HSK-T 63	70	42	53	45	100	4	CN.. 1204	**512**	**512**
HSK T63 DCLN R/L 16	HSK-T 63	70	42	53	45	125	4	CN.. 1606	**516**	**516**
HSK T63 DCLN R/L 19	HSK-T 63	70	42	53	45	125	8	CN.. 1906	**519**	**519**
HSK T100 DCLN R/L 12	HSK-T 100	80	45	88	55	125	4	CN.. 1204	**712**	**712**


X-Pratze-Sortiment


Klemmschraube


HM-Unterlage-C

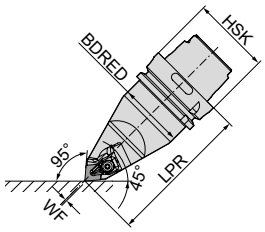
Ersatzteile für Artikel-Nr.	AS 70 950 ...		AS 70 950 ...	AS 70 950 ...
74 503 512 / 74 504 512	**824**	M4,5x12 - 15IP	**820**	**810**
74 503 516 / 74 504 516	**825**	M5x14 - 20IP	**821**	**814**
74 503 519 / 74 504 519	**826**	M5x14 - 20IP	**821**	**816**
74 503 712 / 74 504 712	**824**	M4,5x12 - 15IP	**820**	**810**

CoreLine – DCMN 95° – Klemmhalter mit Pratzenklemmung

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Torxschlüssel









neutral

ISO-Bezeichnung	Aufnahme	LPR mm	BDRED mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 74 506 ...
HSK T63 DCMN N 12	HSK-T 63	115	53	0	4	CN.. 1204	**512**
HSK T100 DCMN N 12	HSK-T 100	150	88	0	4	CN.. 1204	**712**


X-Pratze-Sortiment


Klemmschraube


HM-Unterlage-C

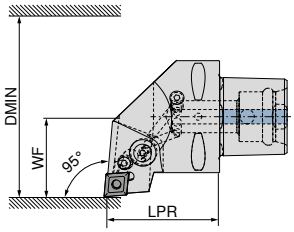
Ersatzteile für Artikel-Nr.	AS 70 950 ...		AS 70 950 ...	AS 70 950 ...
74 506 512	**824**	M4,5x12 - 15IP	**820**	**810**
74 506 712	**824**	M4,5x12 - 15IP	**820**	**810**

CoreLine – PCLN 95° – Klemmhalter mit Kniehebelklemmung

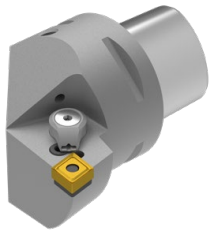
Lieferumfang:
ohne Hochleistungskühlmittel-Set







Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

ISO-Bezeichnung	Aufnahme	LPR mm	WF mm	DMIN mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	Direct Cooling kompatibel	TO 84 657 ...	TO 84 656 ...
PSC40 PCLN R/L 50050-12	PSC 40	50	27	50	5	CN.. 1204	DC	**01295**	**01295**
PSC50 PCLN R/L 65060-12	PSC 50	60	35	65	5	CN.. 1204	DC	**01294**	**01294**
PSC63 PCLN R/L 80065-12	PSC 63	65	45	80	5	CN.. 1204	DC	**01293**	**01293**

Das Hochleistungskühlmittel-Set mit Artikelnummer **84 950 27400** ist optional bestellbar.

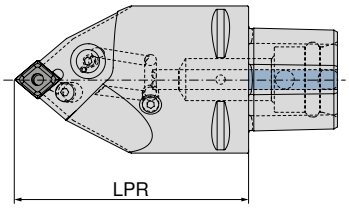
Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Rohrstift AS 84 950 ...		 Kniehebelschraube AS 84 950 ...	 Kniehebel AS 84 950 ...	 HM-Unterlage-C AS 84 950 ...
84 656 01295 / 84 657 01295	**29200**	M8X1/L17 SW3	**28700**	**29000**	**27800**
84 656 01294 / 84 657 01294	**29200**	M8X1/L17 SW3	**28700**	**29000**	**27800**
84 656 01293 / 84 657 01293	**29200**	M8X1/L17 SW3	**28700**	**29000**	**27800**

CoreLine – PCMN 50° – Klemmhalter mit Kniehebelklemmung

Lieferumfang:
ohne Hochleistungskühlmittel-Set





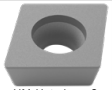




neutral

ISO-Bezeichnung	Aufnahme	LPR mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	Direct Cooling kompatibel	TO 84 675 ...
PSC63 PCMN N 0100-12	PSC 63	100	5	CN.. 1204	DC	**01293**
PSC63 PCMN N 0130-12	PSC 63	130	5	CN.. 1204	DC	**11293**

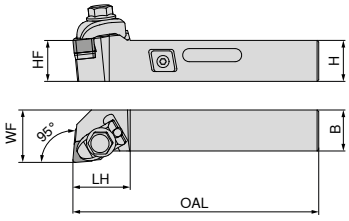
Das Hochleistungskühlmittel-Set mit Artikelnummer **84 950 27400** ist optional bestellbar.

Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Rohrstift AS 84 950 ...		 Kniehebelschraube AS 84 950 ...	 Kniehebel AS 84 950 ...	 HM-Unterlage-C AS 84 950 ...
84 675 01293	**29200**	M8X1/L17 SW3	**28700**	**29000**	**27800**
84 675 11293	**29200**	M8X1/L17 SW3	**28700**	**29000**	**27800**

CoreLine – DCLN 95° – Klemmhalter mit Pratzenklemmung – C-Clamp

Lieferumfang:
Klemmhalter **ohne** Pratze







links rechts

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	HF mm	Wendeplatte	TO 74 090 ... links	TO 74 090 ... rechts
DCLN R/L 2525 M12-C207	25	25	150	35	32	25	CN.X 12..,	**25000**	**25001**


Klemmschraube


HM-Unterlegplatte


HM-Spannpratze

Ersatzteile für Artikel-Nr.		AS 70 950 ... Klemmschraube		AS 70 950 ... HM-Unterlegplatte	AS 70 950 ... HM-Spannpratze
74 090 25001 / 74 090 25000	M6x13 - 20IP	**89700**	X7	**88700**	**88400**


Spannschraube

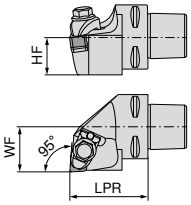

Schlüssel-D

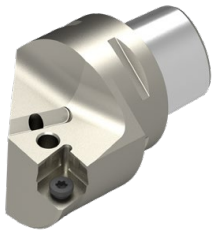
Ersatzteile für Artikel-Nr.		AS 70 950 ... Spannschraube		AS 80 950 ... Schlüssel-D
74 090 25001 / 74 090 25000	M8 - 20 Nm	**89200**	T20 - IP	**121**

CoreLine – DCLN 95° – Klemmhalter mit Pratzenklemmung – C-Clamp

Lieferumfang:
Klemmhalter **ohne** Pratze







links rechts

ISO-Bezeichnung	Aufnahme	LPR mm	WF mm	HF mm	Wendeplatte	TO 74 090 ... links	TO 74 090 ... rechts
PSC50 DCLN R 35060-12-C207	PSC 50	60	35	28,5	CN.X 12..,	**28500**	**28501**


Klemmschraube


HM-Unterlegplatte


HM-Spannpratze

Ersatzteile für Artikel-Nr.		AS 70 950 ... Klemmschraube		AS 70 950 ... HM-Unterlegplatte	AS 70 950 ... HM-Spannpratze
74 090 28501 / 74 090 28500	M6x13 - 20IP	**89700**	X7	**88700**	**88400**


Spannschraube

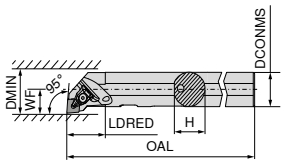

Schlüssel-D

Ersatzteile für Artikel-Nr.		AS 70 950 ... Spannschraube		AS 80 950 ... Schlüssel-D
74 090 28501 / 74 090 28500	M8 - 20 Nm	**89200**	T20 - IP	**121**

CoreLine – DCLN 95° – Bohrstange mit Pratzenklemmung

Lieferumfang:
Bohrstange mit Torxschlüssel







Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	DCONMS mm	H mm	OAL mm	LDRED mm	WF mm	DMIN mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	links TO 70 557 ...	rechts TO 70 556 ...
A20Q DCLN R/L 09	20	19	180	35	13	25	2	CN.. 0903	**720**	**720**
A25R DCLN R/L 12	25	24	200	36	17	32	4	CN.. 1204	**825**	**825**
A32S DCLN R/L 12	32	31	250	40	22	40	4	CN.. 1204	**832**	**832**
A40T DCLN R/L 12	40	39	300	45	27	50	4	CN.. 1204	**840**	**840**
A40U DCLN L 16	50	47	350	45	35	63	6,5	CN.. 1606	**85000**	


X-Pratze-Sortiment


Klemmschraube


HM-Unterlage-C

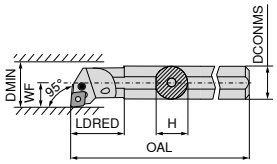
Ersatzteile für Artikel-Nr.	AS 70 950 ...		AS 70 950 ...	AS 70 950 ...
70 556 720 / 70 557 720	**823**	M3x7 - 09IP	**819**	**848**
70 556 825 / 70 557 825	**824**	M4,5x12 - 15IP	**820**	
70 556 832 / 70 557 832	**824**	M4,5x12 - 15IP	**820**	**810**
70 556 840 / 70 557 840	**824**	M4,5x12 - 15IP	**820**	**810**
70 557 85000	**825**	M5x14 - 20IP	**821**	**814**

CoreLine – PCLN 95° – Bohrstange mit Kniehebelklemmung

▲ A... = mit Kühlkanalbohrung
▲ S... = ohne Kühlkanalbohrung

Lieferumfang:
Bohrstange mit Inbusschlüssel







Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	DCONMS mm	H mm	OAL mm	LDRED mm	WF mm	DMIN mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	links TO 70 557 ...	rechts TO 70 556 ...
A25R PCLN R/L 12	25	23	200	36,0	17	32	4	CN.. 1204	**225**	**225**
S25T PCLN R/L 12	25	23	300	22,0	17	32	4	CN.. 1204	**025**	**025**
A32S PCLN R/L 12	32	30	250	50,0	22	40	4	CN.. 1204	**232**	**232**
S32U PCLN R/L 12	32	30	350	24,1	22	40	4	CN.. 1204	**032**	**032**
A40T PCLN R/L 12	40	38	300	60,0	27	50	4	CN.. 1204	**240**	**240**
S40V PCLN R/L 12	40	38	400	24,1	27	50	4	CN.. 1204	**040**	**04000** [1]
S50W PCLN R/L 16	50	47	450	31,0	35	63	4	CN.. 1606	**050**	**050**

1) Vernickelt

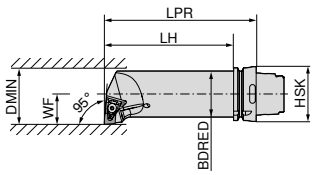
Ersatzteile für Artikel-Nr.		Schlüssel-I AS 70 950 ...	Rohrstift AS 70 950 ...	Montagedorn AS 70 950 ...	Kniehebel AS 70 950 ...	Klemmschraube AS 70 950 ...	HM-Unterlage-C AS 70 950 ...
70 556 225 / 70 557 225	SW3	**176**	**198**	**192**	**187**	**205**	**233**
70 556 025 / 70 557 025	SW3	**176**	**198**	**192**	**187**	**205**	**233**
70 556 232 / 70 557 232	SW3	**176**	**198**	**192**	**187**	**205**	**233**
70 556 032 / 70 557 032	SW3	**176**	**198**	**192**	**187**	**205**	**233**
70 556 240 / 70 557 240	SW3	**176**	**198**	**192**	**187**	**209**	**233**
70 556 04000 / 70 557 040	SW3	**176**	**198**	**192**	**187**	**209**	**233**
70 556 050 / 70 557 050	SW3	**176**	**391**	**394**	**385**	**388**	**380**

CoreLine – DCLN 95° – Bohrstange mit Pratzenklemmung

Lieferumfang:
Bohrstange mit Torxschlüssel







Abbildungen zeigen rechte Ausführung



ISO-Bezeichnung	Aufnahme	LPR mm	LH mm	BDRED mm	WF mm	DMIN mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	links TO 74 529 ...	rechts TO 74 528 ...
HSK T63 50Q DCLN R/L 12	HSK-T 63	175	149	50	35	63	4	CN.. 1204	**512**	**512**



X-Pratze-Sortiment



Klemmschraube

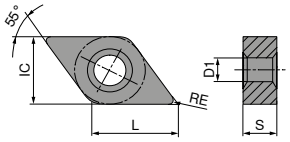


HM-Unterlage-C

Ersatzteile für Artikel-Nr.	X-Pratze-Sortiment AS 70 950 ...		Klemmschraube AS 70 950 ...	HM-Unterlage-C AS 70 950 ...
74 528 512 / 74 529 512	**824**	M4,5x12 - 15IP	**820**	**810**

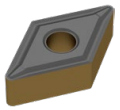
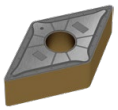
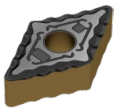
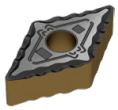
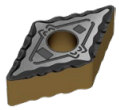
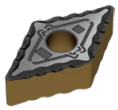
DNMG / DNMA / DNMM

Bezeichnung	L	S	D1	IC
	mm	mm	mm	mm
DNMG 1104..	11,6	4,76	3,81	9,52
DNMG 1504..	15,5	4,76	5,16	12,70
DNM. 1506..	15,5	6,35	5,16	12,70



CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

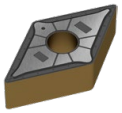
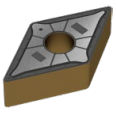
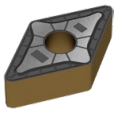
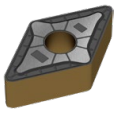
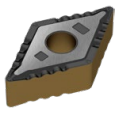
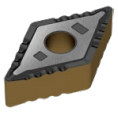
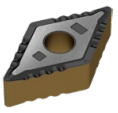
DNMG

		-CF20 CTEP110-P	-TFQ CTEP110-P	-F50 CTCK110-P	-F50 CTCP115-P	-F50 CTCP125-P	-F50 CTCP135-P
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
							
		F	F	F	F	F	F
		CERMET	CERMET				
		DNMG	DNMG	DNMG	DNMG	DNMG	DNMG
		TR	TR	TR	TR	TR	TR
ISO	RE mm	76 102 ...	76 153 ...	70 317 ...	76 134 ...	76 134 ...	76 134 ...
110402EN	0,2			10201	30201	50201	70201
110404EN	0,4	00401		10401	30401	50401	70401
110408EN	0,8	00601		10601	30601	50601	70601
110412EN	1,2				30801	50801	70801
150404EN	0,4			11601			
150408EN	0,8			11801			
150604EN	0,4	02801	02801	12801	32801	52801	72801
150608EN	0,8	03001	03001	13001	33001	53001	73001
150612EN	1,2	03201		13201	33201	53201	73201
P		●	●	○	●	●	●
M		○	○				○
K		○	○	●	○	○	
N							
S							
H							
O							

→ v_c

CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

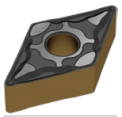
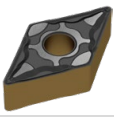
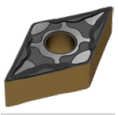
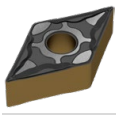
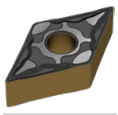
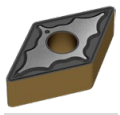
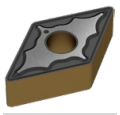
DNMG

		-TFQ CTCP115-P	-TFQ CTCP125-P	-TFQ CTCP115-P	-TFQ CTCP125-P	-XU CTCP115-P	-XU CTCP125-P	-XU CTCP135-P
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		F DNMG	F DNMG	M DNMG	M DNMG	M DNMG	M DNMG	M DNMG
		TR	TR	TR	TR	TR	TR	TR
ISO	RE mm	76 153 ...	76 153 ...	76 169 ...	76 169 ...	76 291 ...	76 291 ...	76 291 ...
110404EN	0,4					30401	50401	70401
110408EN	0,8					30601	50601	70601
150604EN	0,4	32801	52801			32801	52801	72801
150608EN	0,8	33001	53001			33001	53001	73001
150612EN	1,2			33201	53201	33201	53201	73201
P		●	●	●	●	●	●	●
M								○
K		○	○	○	○	○	○	
N								
S								
H								
O								

→ v_c

CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

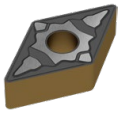
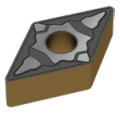
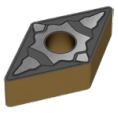
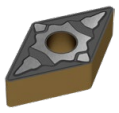
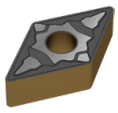
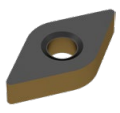
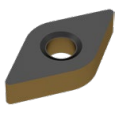
DNMG

		-M50 CTCK110-P	-M50 CTCK120-P	-M50 CTCP115-P	-M50 CTCP125-P	-M50 CTCP135-P	-TMQ CTCP125-P	-TMQ CTCP125-P
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		M	M	M	M	M	M	M
		DNMG	DNMG	DNMG	DNMG	DNMG	DNMG	DNMG
		TR	TR	TR	TR	TR	TR	TR
ISO	RE mm	70 133 ...	70 133 ...	76 136 ...	76 136 ...	76 136 ...	76 168 ...	76 197 ...
110404EN	0,4	10401	50401	30401	50401	70401		
110408EN	0,8	10601	50601	30601	50601	70601		
110412EN	1,2			30801	50801	70801		
150404EN	0,4	11601	51601	31601	51401	71601		
150408EN	0,8	11801	51801	31801	51801	71801		
150412EN	1,2			32001	51601	72001		
150416EN	1,6			32201	52201	72201		
150604EN	0,4	12801	52801	32801	52801	72801		
150608EN	0,8	13001	53001	33001	53001	73001	33001	53001
150612EN	1,2	13201	53201	33201	53201	73201	33201	53201
150616EN	1,6	13401	53401	33401	53401	73401		
P		○	○	●	●	●	●	●
M						○		
K		●	●	○	○		○	○
N								
S								
H								
O								

→ v_c

CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

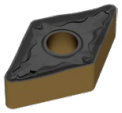
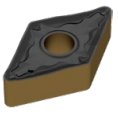
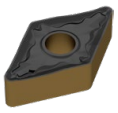
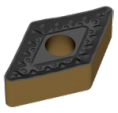
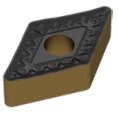
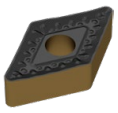
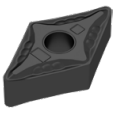
DNMG / DNMA

		-M70 CTCK110-P	-M70 CTCK120-P	-M70 CTCP115-P	-M70 CTCP125-P	-M70 CTCP135-P	CTCK110-P	CTCK120-P
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		M	M	M	M	M	R	R
		DNMG	DNMG	DNMG	DNMG	DNMG	DNMA	DNMA
		TR	TR	TR	TR	TR	TR	TR
ISO	RE mm	70 263 ...	70 263 ...	76 263 ...	76 263 ...	76 263 ...	70 156 ...	70 156 ...
110408EN	0,8			30601	50601	70601		
110412EN	1,2			30801	50801	70801		
150408EN	0,8	11801	51801	31801	51801	71801		
150412EN	1,2	12001	52001	32001	52001	72001		
150416EN	1,6			32201	52201	72201		
150608EN	0,8	13001	53001	33001	53001	73001	13001	53001
150612EN	1,2	13201	53201	33201	53201	73201	13201	53201
150616EN	1,6	13401	53401	33401	53401	73401		
P		○	○	●	●	●	○	○
M						○		
K		●	●	○	○		●	●
N								
S								
H								
O								

→ v_c

CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

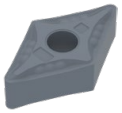
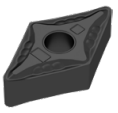
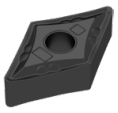
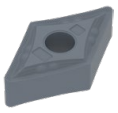
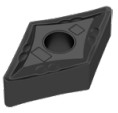
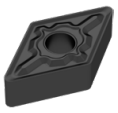
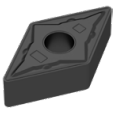
DNMM / DNMG

		-R28 CTCP115-P	-R28 CTCP125-P	-R28 CTCP135-P	-R58 CTCP115-P	-R58 CTCP125-P	-R58 CTCP135-P	-F30 CTCM120
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		R DNMM	R DNMM	R DNMM	R DNMM	R DNMM	R DNMM	F DNMG
		TR	TR	TR	TR	TR	TR	TR
ISO	RE mm	76 165 ...	76 165 ...	76 165 ...	76 166 ...	76 166 ...	76 166 ...	75 013 ...
110404EN	0,4							10400
110408EN	0,8							10600
150404EN	0,4							11600
150408EN	0,8							11800
150604EN	0,4							12800
150608EN	0,8							13000
150612EN	1,2	33201	53201	73201	33201	53201	73201	
150616EN	1,6	33401						
P		●	●	●	●	●	●	○
M				○			○	●
K		○	○		○	○		
N								
S								
H								
O								

→ v_c

CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

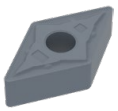
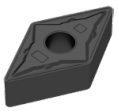
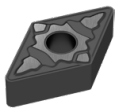
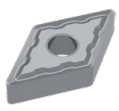
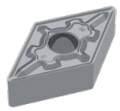
DNMG

		-F30 CTPM125	-F30 CTCM130	-M30 CTCM120	-M30 CTPM125	-M30 CTCM130	-M42 CTCM130	-M60 CTCM120
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		F DNMG	F DNMG	M DNMG	M DNMG	M DNMG	M DNMG	M DNMG
		TR	TR	TR	TR	TR	TR	TR
ISO	RE mm	75 013 ...	75 013 ...	75 014 ...	75 014 ...	75 014 ...	75 027 ...	75 015 ...
110404EN	0,4	204	30400				30400	
110408EN	0,8	206	30600	10600	206	30600	30600	
110412EN	1,2			10800	208	30800		
150404EN	0,4		31600				31600	
150408EN	0,8		31800	11800		31800	31800	11800
150412EN	1,2			12000		32000		12000
150604EN	0,4	228	32800				32800	
150608EN	0,8	230	33000	13000	230	33000	33000	13000
150612EN	1,2			13200	232	33200		13200
P		○	○	○	○	○	○	○
M		●	●	●	●	●	●	●
K								
N								
S			○			○	○	
H								
O								

→ v_c

CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

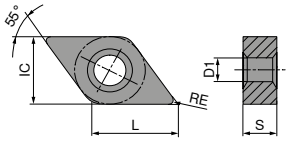
DNMG

		-M60 CTPM125	-M60 CTCM130	-M70 CTCM130	-M34 CTPX710	-M42 CTPX710
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
						
		M DNMG	M DNMG	M DNMG	M DNMG	M DNMG
		TR	TR	TR	TR	TR
ISO	RE mm	75 015 ...	75 015 ...	75 038 ...	75 004 ...	75 027 ...
110408EN	0,8			30600		
150404EN	0,4				61600	
150408EN	0,8		31800		61800	
150412EN	1,2		32000		62000	
150608EN	0,8	230	33000		63000	63000
150612EN	1,2	232	33200		63200	
P		○	○	○	●	●
M		●	●	●	●	●
K						
N					○	○
S			○	○	●	●
H						
O						

→ v_c

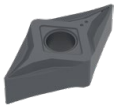
DNGU

Bezeichnung	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
DNGU 1104..	11,6	4,76	3,81	9,52



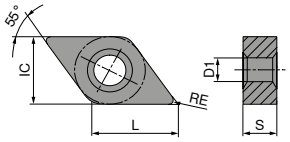
CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

DNGU

		-F32 WPU7620	-F32 WUU7620
			
		F DNGU	**F** DNGU
ISO	RE mm	TR **72 494 ...**	TR **72 401 ...**
1104008FN	0,08	**50800**	**33800**
1104015FN	0,15	**51500**	**34500**
P		●	●
M		○	
K		●	
N		○	○
S		○	○
H			
O		○	○

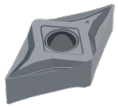
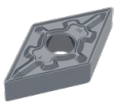
DNGP / DNMG

Bezeichnung	L	S	D1	IC
	mm	mm	mm	mm
DN.. 1506..	15,5	6,35	5,16	12,7
DN.. 1504..	15,5	4,76	5,16	12,7



CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

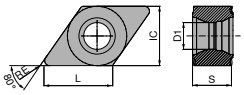
DNGP / DNMG

	-F32 CTP2120	-M42 CTP2120	-M52 CTP2120
			
	F	M	M
	DNGP	DNMG	DNMG
	TR	TR	TR
ISO / RE mm	70 118 ...	70 158 ...	70 119 ...
150402FN 0,2	602		
150404EN 0,4		604	
150404FN 0,4	604		
150408FN 0,8	608		
150602FN 0,2	610		
150604EN 0,4		610	612
150604FN 0,4	612		
150608EN 0,8		612	614
150608FN 0,8	614		

P
M
K
N
S
H
O

DNMU

Bezeichnung	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
DNMU 1106..	11,6	6,35	4,3	9,52

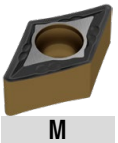


CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

DNMU

-M30
CTCP115-P

DRAGONSKIN



M
DNMU

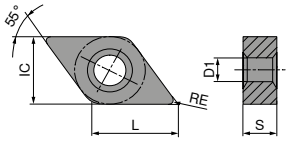
TR
76 413 ...
30601

ISO	RE mm
110608EN	0,8

P	●
M	
K	○
N	
S	
H	
O	

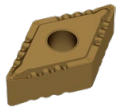
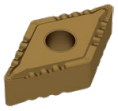
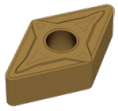
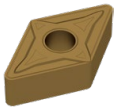
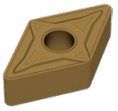
DNMG

Bezeichnung	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
DNMG 1504..	15,5	4,76	5,16	12,7
DNMG 1506..	15,5	6,35	5,16	12,7



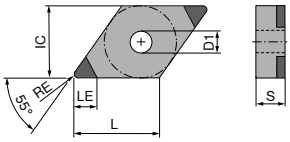
CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

DNMG

		-FMS CT-P15	-FMS CT-P25	-MRS CT-P15	-MRS CT-P25	-MRS CT-P35
						
		F DNMG	**F** DNMG	**M** DNMG	**M** DNMG	**M** DNMG
		CX	CX	CX	CX	CX
ISO	RE mm	**75 306 ...**	**75 306 ...**	**75 307 ...**	**75 307 ...**	**75 307 ...**
150404EN	0,4	**01609**	**11609**			
150408EN	0,8	**01809**	**11809**	**01809**	**11809**	
150604EN	0,4	**02809**	**12809**			
150608EN	0,8	**03009**	**13009**	**03009**	**13009**	**23009**
150612EN	1,2	**03209**	**13209**	**03209**	**13209**	**23209**
150616EN	1,6			**03409**	**13409**	**23409**
P		●	●	●	●	●
M		○	○	○	○	○
K						
N						
S						
H						
O						

DNGA

Bezeichnung	L	S	D1	IC
	mm	mm	mm	mm
DNGA 1506..	15,5	6,35	5,16	12,7

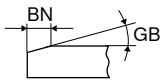


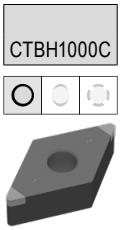
DNGA B

CoreLine – PcBN-Drehwendeschneidplatte

DNGA

▲ TCE(NOI) = Ausführung und Anzahl bestückter Schneidenecken



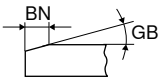


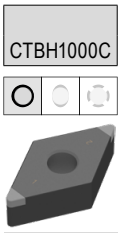
						F	F	F
						PCBN	PCBN	PCBN
						DNGA	DNGA	DNGA
						PC	PC	PC
ISO	RE mm	BN mm	GB	TCE (NOI)	LE mm	71 017 ...	71 017 ...	71 017 ...
150604EN	0,4			B (2)	3,6	70002	80002	
150604SN	0,4	0,14	20°	B (2)	3,6			90002
150608EN	0,8			B (2)	3,3	70302	80302	
150608SN	0,8	0,14	20°	B (2)	3,3			90302
150612EN	1,2			B (2)	3,0	70602	80602	
150612SN	1,2	0,14	20°	B (2)	3,0			90602
P								
M								
K								
N								
S								
H						●	●	●
O								

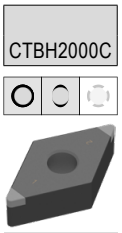
CoreLine – PcBN-Drehwendeschneidplatte

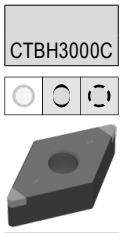
DNGA

▲ TCE(NOI) = Ausführung und Anzahl bestückter Schneidenecken







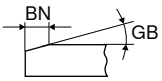


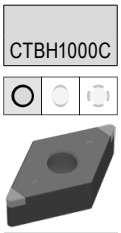
						M	M	M
						PCBN DNGA	**PCBN** DNGA	**PCBN** DNGA
						PC	PC	PC
ISO	RE mm	BN mm	GB	**TCE (NOI)**	LE mm	**71 017 ...**	**71 017 ...**	**71 017 ...**
150604SN	0,4	0,09	15°	**B (2)**	3,6	**70102**	**80102**	
150604SN	0,4	0,18	25°	**B (2)**	3,6			**90102**
150608SN	0,8	0,09	15°	**B (2)**	3,3	**70402**	**80402**	
150608SN	0,8	0,18	25°	**B (2)**	3,3			**90402**
150612SN	1,2	0,09	15°	**B (2)**	3,0	**70702**	**80702**	
150612SN	1,2	0,18	25°	**B (2)**	3,0			**90702**
P								
M								
K								
N								
S								
H						●	●	●
O								

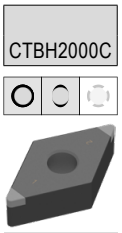
CoreLine – PcBN-Drehwendeschneidplatte

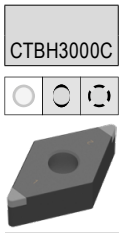
DNGA

▲ TCE(NOI) = Ausführung und Anzahl bestückter Schneidenecken





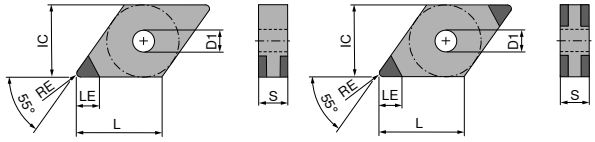




						R **PCBN** DNGA	R **PCBN** DNGA	R **PCBN** DNGA
						PC	PC	PC
ISO	RE mm	BN mm	GB	**TCE (NOI)**	LE mm	**71 017 ...**	**71 017 ...**	**71 017 ...**
150604SN	0,4	0,14	20°	**B (2)**	3,6	**70202**	**80202**	
150604SN	0,4	0,20	35°	**B (2)**	3,6			**90202**
150608SN	0,8	0,14	20°	**B (2)**	3,3	**70502**	**80502**	
150608SN	0,8	0,20	35°	**B (2)**	3,3			**90502**
150612SN	1,2	0,14	20°	**B (2)**	3,0	**70802**	**80802**	
150612SN	1,2	0,20	35°	**B (2)**	3,0			**90802**
P								
M								
K								
N								
S								
H						●	●	●
O								

DNGA

Bezeichnung	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
DNGA 1504..	15,5	4,76	5,16	12,7
DNGA 1506..	15,5	6,35	5,16	12,7

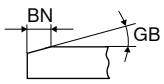


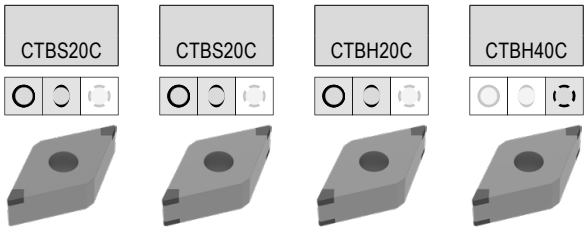
DNGA K DNGA L

CoreLine – PcBN-Drehwendeschneidplatte

DNGA

▲ TCE(NOI) = Ausführung und Anzahl bestückter Schneidenecken





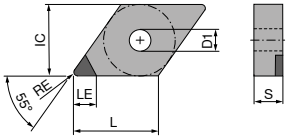
	CTBS20C	CTBS20C	CTBH20C	CTBH40C
	F	F	F	F
	CBN	CBN	CBN	CBN
	DNGA	DNGA	DNGA	DNGA
	PC	PC	PC	PC
ISO	71 411 ...	71 403 ...	71 403 ...	71 403 ...
150604SN		122		
150604SN		132		
150404SN		10200		
150604SN		152		332
150604SN	20000			
150604SN			242	
150404TN			20200	
150604SN				352
150604TN			24800	
150604SN			262	
150604SN				372
150604SN		182		
150604SN				37500
150608SN		124		
150608SN		134		
150608SN	20100			
150408SN		10300		
150608SN		154		334
150608SN			244	
150608SN				354
150608SN			264	
150608SN	20200			
150408SN				30700
150608SN			274	374
150608SN		184		
150608SN				37600

ISO	RE mm	BN mm	GB	TCE (NOI)	LE mm
150604SN	0,4	0,09	10°	L (4)	2,8
150604SN	0,4	0,09	15°	L (4)	2,8
150404SN	0,4	0,09	20°	L (4)	2,8
150604SN	0,4	0,09	20°	L (4)	2,8
150604SN	0,4	0,09	20°	K (2)	2,8
150604SN	0,4	0,11	20°	L (4)	2,8
150404TN	0,4	0,11	25°	L (4)	2,8
150604SN	0,4	0,11	25°	L (4)	2,8
150604TN	0,4	0,11	25°	L (4)	2,8
150604SN	0,4	0,13	25°	L (4)	2,8
150604SN	0,4	0,14	30°	L (4)	2,8
150604SN	0,4	0,18	30°	L (4)	2,8
150604SN	0,4	0,14	35°	L (4)	2,8
150608SN	0,8	0,09	10°	L (4)	2,6
150608SN	0,8	0,09	15°	L (4)	2,6
150608SN	0,8	0,11	15°	K (2)	2,6
150408SN	0,8	0,09	20°	L (4)	2,6
150608SN	0,8	0,09	20°	L (4)	2,6
150608SN	0,8	0,11	20°	L (4)	2,6
150608SN	0,8	0,11	25°	L (4)	2,6
150608SN	0,8	0,13	25°	L (4)	2,6
150608SN	0,8	0,16	25°	K (2)	2,6
150408SN	0,8	0,14	30°	L (4)	2,6
150608SN	0,8	0,14	30°	L (4)	2,6
150608SN	0,8	0,18	30°	L (4)	2,6
150608SN	0,8	0,14	35°	L (4)	2,6

P				
M				
K	●	●		
N				
S	●	●		
H			●	●
O				

DNGA

Bezeichnung	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
DNGA 1504..	15,5	4,76	5,16	12,7
DNGA 1506..	15,5	6,35	5,16	12,7



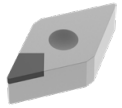
DNGA A

CoreLine – PKD-Drehwendeschneidplatte

DNGA

▲ TCE(NOI) = Ausführung und Anzahl bestückter Schneidenecken





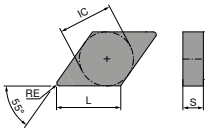
F
DIAMOND
DNGA

ISO	RE mm	TCE (NOI)	LE mm	PC 71 128 ...
150404FN	0,4	**A (1)**	6,4	**10001**
150408FN	0,8	**A (1)**	6,0	**10101**
150412FN	1,2	**A (1)**	5,6	**10201**
150604FN	0,4	**A (1)**	6,4	**10301**
150608FN	0,8	**A (1)**	6,0	**10401**
150612FN	1,2	**A (1)**	5,6	**10501**

P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	●

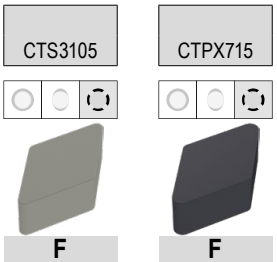
DNGN

Bezeichnung	L mm	S mm	IC mm
DNGN 1507..	15,5	7,94	12,7



CoreLine – CERAMIC-Drehwendeschneidplatte

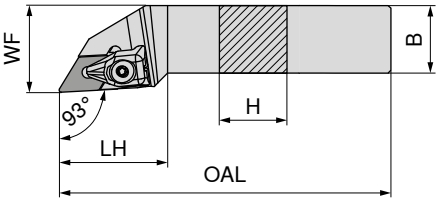
DNGN



		CTS3105	CTPX715
		F **CERAMIC** DNGN	**F** **CERAMIC** DNGN
ISO	RE mm	IC **74 205 ...**	IC **74 205 ...**
150708TN	0,8	**20200**	**00100**
150712TN	1,2	**20100**	**00200**
150716TN	1,6		**00300**
P			
M			
K			
N			
S			
H			
O			

CoreLine – DDJN 93° – Klemmhalter mit Pratzenklemmung

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Torxschlüssel





Abbildungen zeigen rechte Ausführung

links rechts

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 541 ...	TO 70 540 ...
DDJN R/L 1616 H11	16	16	100	33	20	2	DN.. 1104	**816**	**816**
DDJN R/L 2020 K11	20	20	125	33	25	2	DN.. 1104	**820**	**820**
DDJN R/L 2525 M11	25	25	150	33	32	2	DN.. 1104	**825**	**825**
DDJN R/L 2020 K15	20	20	125	40	25	4	DN.. 1504 / 1506	**720**	**720**
DDJN R/L 2525 M15	25	25	150	40	32	4	DN.. 1504 / 1506	**725**	**725**
DDJN R/L 3225 P15	32	25	170	40	32	4	DN.. 1504 / 1506	**832**	**832**

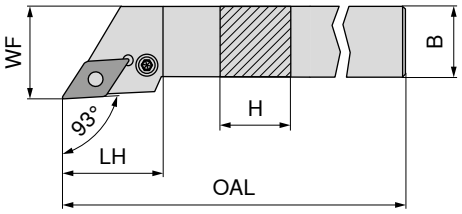
Bei Verwendung von DN.. 1504 Wendeplatten Unterlegplatte Artikel-Nr. **70 950 40000** nutzen.

Ersatzteile für Artikel-Nr.	 X-Pratze-Sortiment AS **70 950 ...**		 Klemmschraube AS **70 950 ...**	 HM-Unterlage-D AS **70 950 ...**
70 540 816 / 70 541 816	**835**	M3x7 - 09IP	**819**	**808**
70 540 820 / 70 541 820	**835**	M3x7 - 09IP	**819**	**808**
70 540 825 / 70 541 825	**835**	M3x7 - 09IP	**819**	**808**
70 540 720 / 70 541 720	**824**	M4,5x12 - 15IP	**820**	**811**
70 540 725 / 70 541 725	**824**	M4,5x12 - 15IP	**820**	**811**
70 540 832 / 70 541 832	**824**	M4,5x12 - 15IP	**820**	**811**

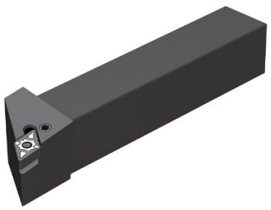
CoreLine – PDJN 93° – Klemmhalter mit Kniehebelklemmung

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Inbusschlüssel





Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 541 ...	TO 70 540 ...
PDJN R/L 1616 H11	16	16	100	30,0	20	3	DN.. 1104	**116**	**116**
PDJN R/L 2020 K11	20	20	125	30,0	25	3	DN.. 1104	**12000** [1]	**12000** [1]
PDJN R/L 2525 M11	25	25	150	30,0	32	3	DN.. 1104	**12500** [1]	**12500** [1]
PDJN R/L 2020 K15	20	20	125	34,9	25	3,2	DN.. 1506	**020**	**020**
PDJN R/L 2525 M15	25	25	150	35,4	32	3,2	DN.. 1506	**025**	**025**
PDJN R/L 3225 P15	32	25	170	35,4	32	3,2	DN.. 1506	**032**	**032**
PDJN R/L 3232 P15	32	32	170	34,7	40	3,2	DN.. 1506	**13200**	**13200**

1) Vernickelt

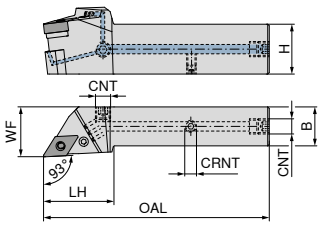
Ersatzteile für Artikel-Nr.		 Schlüssel-I AS 70 950 ...	 Rohrstift AS 70 950 ...	 Montagedorn AS 70 950 ...	 Kniehebel AS 70 950 ...	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 HM-Unterlage-D AS 70 950 ...
70 540 116 / 70 541 116	SW2,5	**175**	**122**	**191**	**121**	**208**	**120**
70 540 12000 / 70 541 12000	SW2,5	**175**	**122**	**191**	**121**	**208**	**120**
70 540 12500 / 70 541 12500	SW2,5	**175**	**122**	**191**	**121**	**208**	**120**
70 540 020 / 70 541 020	SW3	**176**	**198**	**192**	**188**	**388**	**236**
70 540 025 / 70 541 025	SW3	**176**	**198**	**192**	**188**	**388**	**236**
70 540 032 / 70 541 032	SW3	**176**	**198**	**192**	**188**	**388**	**236**
70 540 13200 / 70 541 13200	SW3	**176**	**198**	**192**	**188**	**388**	**236**

CoreLine – PDJN 93° DC – Klemmhalter mit Kniehebelklemmung

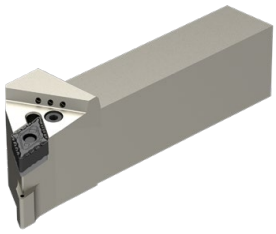
Lieferumfang:
Klemmhalter mit Inbusschlüssel







Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

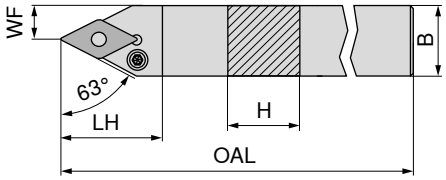
ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	CRNT	CNT	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 593 ...	TO 70 593 ...
PDJN R/L 2020 X11-T DC	20	20	104	35	25	M6	G1/8"	3	DN.. 1104	**02000**	**02001**
PDJN R/L 2525 X11-T DC	25	25	114	45	32	M6	G1/8"	3	DN.. 1104	**02500**	**02501**
PDJN R/L 2020 X15-T DC	20	20	114	45	25	M6	G1/8"	3,2	DN.. 1506	**12000**	**12001**
PDJN R/L 2525 X15-T DC	25	25	129	45	32	M6	G1/8"	3,2	DN.. 1506	**12500**	**12501**
PDJN R/L 3225 X15-T DC	32	25	145	45	32	M6	G1/8"	3,2	DN.. 1506	**03200**	**03201**
PDJN R/L 3232 X15-T DC	32	32	145	45	40	M6	G1/8"	3,2	DN.. 1506	**13200**	**13201**

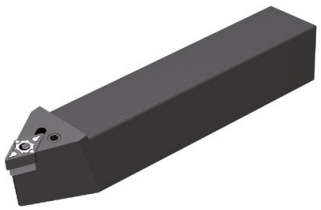
Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Schlüssel-I AS 70 950 ...	 Rohrstift AS 70 950 ...	Montagedorn AS 70 950 ...	 Kühlmittel-Verschlussschraube AS 70 950 ...	 Kniehebel AS 70 950 ...	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 HM-Unterlage-D AS 70 950 ...	 Gewindestift AS 70 950 ...
70 593 02001 / 70 593 02000	**175**	**122**	**191**	**294**	**121**	**208**	**120**	**86700**
70 593 02501 / 70 593 02500	**175**	**122**	**191**	**294**	**121**	**208**	**120**	**86700**
70 593 12001 / 70 593 12000	**176**	**198**	**192**	**294**	**188**	**209**	**236**	**86700**
70 593 12501 / 70 593 12500	**176**	**198**	**192**	**294**	**188**	**209**	**236**	**86700**
70 593 03201 / 70 593 03200	**176**	**198**	**192**	**294**	**188**	**209**	**236**	**86700**
70 593 13201 / 70 593 13200	**176**	**198**	**192**	**294**	**188**	**209**	**236**	**86700**

CoreLine – PDNN 63° – Klemmhalter mit Kniehebelklemmung

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Inbusschlüssel







Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	links TO 70 537 ...	rechts TO 70 536 ...
PDNN R/L 2525 M11	25	25	150	30,0	12,5	3	DN.. 1104	**125**	**125**
PDNN R/L 2525 M15	25	25	150	36,5	12,5	3,2	DN.. 1506	**025**	**025**

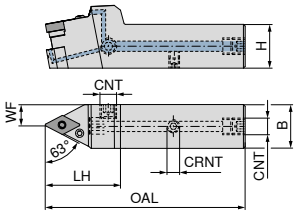
Ersatzteile für Artikel-Nr.		 Schlüssel-I AS 70 950 ...	 Rohrstift AS 70 950 ...	 Montagedorn AS 70 950 ...	 Kniehebel AS 70 950 ...	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 HM-Unterlage-D AS 70 950 ...
70 536 125 / 70 537 125	SW2,5	**175**	**122**	**191**	**121**	**208**	**120**
70 536 025 / 70 537 025	SW3	**176**	**198**	**192**	**188**	**388**	**236**

CoreLine – PDNN 63° DC – Klemmhalter mit Kniehebelklemmung

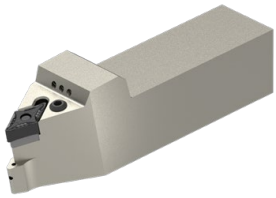
Lieferumfang:
Klemmhalter mit Inbusschlüssel







Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	CRNT	CNT	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 594 ... links	TO 70 594 ... rechts
PDNN R/L 2525 X11-T DC	25	25	114	45	12,5	M6	G1/8"	3	DN.. 1104	**02500**	**02501**
PDNN R/L 2525 X15-T DC	25	25	119	50	12,5	M6	G1/8"	3,2	DN.. 1506	**12500**	**12501**

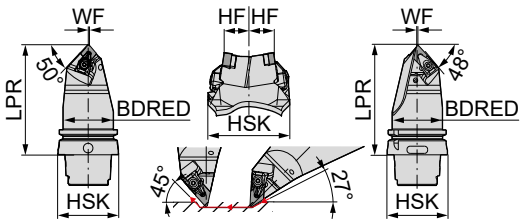
Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Schlüssel-I AS 70 950 ...	 Rohrstift AS 70 950 ...	Montagedorn AS 70 950 ...	 Kühlmittel-Verschlussschraube AS 70 950 ...	 Kniehebel AS 70 950 ...	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 HM-Unterlage-D AS 70 950 ...	 Gewindestift AS 70 950 ...
70 594 02501 / 70 594 02500	**175**	**122**	**191**	**294**	**121**	**208**	**120**	**86700**
70 594 12501 / 70 594 12500	**176**	**198**	**192**	**294**	**188**	**209**	**236**	**86700**

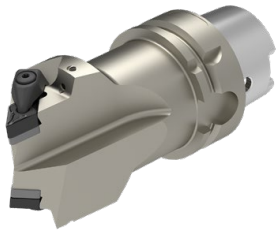
CoreLine – DCMN + DDMN – Klemmhalter mit Pratzenklemmung

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Torxschlüssel









neutral

ISO-Bezeichnung	Aufnahme	LPR mm	BDRED mm	WF mm	HF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 74 600 ...
HSK T63 DCMN L 12 + DDMN L 15	HSK-T 63	115	53	0,5	20	4	CN.. 1204 / DN.. 1506	**501**

Plandrehen bis maximal 78 mm

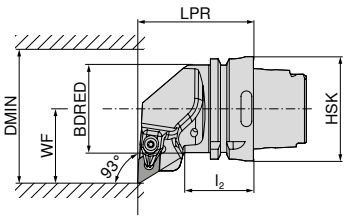
Ersatzteile für Artikel-Nr.	 X-Pratze-Sortiment AS 70 950 ...		 Klemmschraube AS 70 950 ...	 HM-Unterlage-D AS 70 950 ...	 HM-Unterlage-C AS 70 950 ...
74 600 501	**824**	M4,5x12 - 15IP	**820**	**811**	**810**

CoreLine – DDUN 93° – Klemmhalter mit Pratzenklemmung

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Torxschlüssel







Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

ISO-Bezeichnung	Aufnahme	LPR mm	l_2 mm	BDRED mm	WF mm	DMIN mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte		TO 74 516 ... links	TO 74 515 ... rechts
HSK T63 DDUN R/L 15	HSK-T 63	70	42	53	45	125	4	DN.. 1506		**515**	**515**
HSK T100 DDUN R/L 15	HSK-T 100	80	45	88	55	125	4	DN.. 1506		**715**	**715**


X-Pratze-Sortiment


Klemmschraube


HM-Unterlage-D

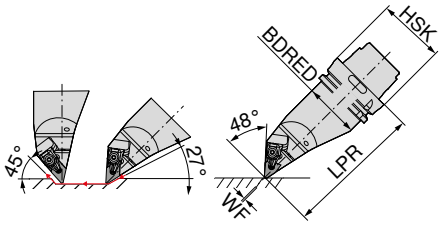
Ersatzteile für Artikel-Nr.	AS 70 950 ...		AS 70 950 ...	AS 70 950 ...
74 515 515 / 74 516 515	**824**	M4,5x12 - 15IP	**820**	**811**
74 515 715 / 74 516 715	**824**	M4,5x12 - 15IP	**820**	**811**

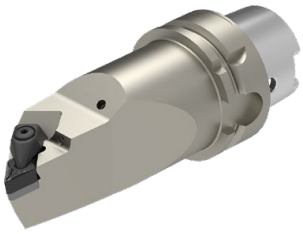
CoreLine – DDMN 48° – Klemmhalter mit Pratzenklemmung

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Torxschlüssel









links

ISO-Bezeichnung	Aufnahme	LPR mm	BDRED mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 74 519 ...
HSK T63 DDMN L 15	HSK-T 63	130	53	0	4	DN.. 1506	**515**
HSK T100 DDMN L 15	HSK-T 100	160	88	0	4	DN.. 1506	**715**


X-Pratze-Sortiment


Klemmschraube


HM-Unterlage-D

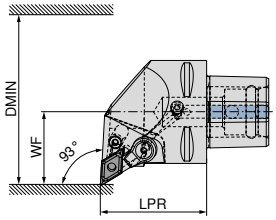
Ersatzteile für Artikel-Nr.	AS 70 950 ...	AS 70 950 ...	AS 70 950 ...
74 519 515	**824**	**820**	**811**
74 519 715	**824**	**820**	**811**

CoreLine – PDUN 93° – Klemmhalter mit Kniehebelklemmung

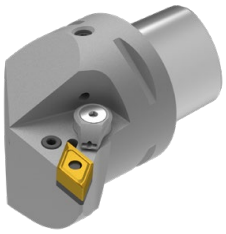
Lieferumfang:
ohne Hochleistungskühlmittel-Set







Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

ISO-Bezeichnung	Aufnahme	LPR mm	WF mm	DMIN mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	Direct Cooling kompatibel	TO 84 661 ...	TO 84 660 ...
PSC40 PDUN R/L 50050-15	PSC 40	50	27	50	5	DN.. 1504 / 1506	DC	**01595**	**01595**
PSC50 PDUN R/L 65060-15	PSC 50	60	35	65	5	DN.. 1504 / 1506	DC	**01594**	**01594**
PSC63 PDUN R/L 80065-15	PSC 63	65	45	80	5	DN.. 1504 / 1506	DC	**01593**	**01593**


Rohrstift


Kniehebelschraube


Kniehebel


HM-Unterlage-D

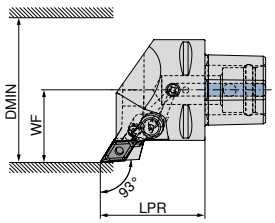
Aufnahme	AS 84 950 ...		AS 84 950 ...	AS 84 950 ...	AS 84 950 ...
PSC 40	**29200**	M8X1/L17 SW3	**28700**	**28900**	**27900**
PSC 50	**29200**	M8X1/L17 SW3	**28700**	**28900**	**27900**
PSC 63	**29200**	M8X1/L17 SW3	**28700**	**28900**	**27900**

CoreLine – PDJN 93° – Klemmhalter mit Kniehebelklemmung

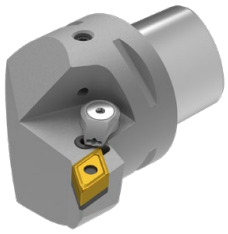
Lieferumfang:
ohne Hochleistungskühlmittel-Set







Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

ISO-Bezeichnung	Aufnahme	LPR mm	WF mm	DMIN mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	Direct Cooling kompatibel	TO 84 665 ...	TO 84 664 ...
PSC40 PDJN R/L 50050-15	PSC 40	50	27	50	5	DN.. 1504 / 1506	DC	**01595**	**01595**
PSC50 PDJN R/L 65060-15	PSC 50	60	35	65	5	DN.. 1504 / 1506	DC	**01594**	**01594**
PSC63 PDJN R/L 80065-15	PSC 63	65	45	80	5	DN.. 1504 / 1506	DC	**01593**	**01593**


Rohrstift


Kniehebelschraube


Kniehebel


HM-Unterlage-D

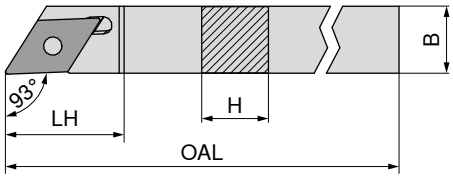
Aufnahme	AS 84 950 ...		AS 84 950 ...	AS 84 950 ...	AS 84 950 ...
PSC 40	**29200**	M8X1/L17 SW3	**28700**	**28900**	**27900**
PSC 50	**29200**	M8X1/L17 SW3	**28700**	**28900**	**27900**
PSC 63	**29200**	M8X1/L17 SW3	**28700**	**28900**	**27900**

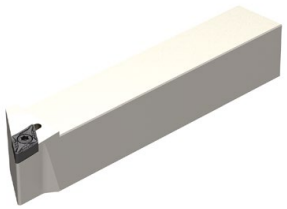
Das Hochleistungskühlmittel-Set mit Artikelnummer **84 950 27400** ist optional bestellbar.

Bei Verwendung von DN1504.. Wendeplatten Unterlegplatte Artikel-Nr. **84 950 28200** nutzen

CoreLine – SDJN 93° – Klemmhalter mit Schraubenklemmung







Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	links TO 70 699 ...	rechts TO 70 698 ...
SDJN R/L 1012 H11	10	12	100	21,3	12	3,2	DNGU 1104	**010**	**010**
SDJN R/L 1212 H11	12	12	100	21,3	12	3,2	DNGU 1104	**012**	**012**
SDJN R/L 1616 K11	16	16	125	21,3	16	3,2	DNGU 1104	**016**	**016**
SDJN R/L 2020 K11	20	20	125	21,3	20	3,2	DNGU 1104	**020**	**020**
SDJN R/L 2525 M11	25	25	150	21,3	25	3,2	DNGU 1104	**025**	**025**



Klemmschraube

Ersatzteile	AS 72 950 ...
70 698 010 / 70 699 010	**007**
70 698 012 / 70 699 012	**007**
70 698 016 / 70 699 016	**007**
70 698 020 / 70 699 020	**007**
70 698 025 / 70 699 025	**007**

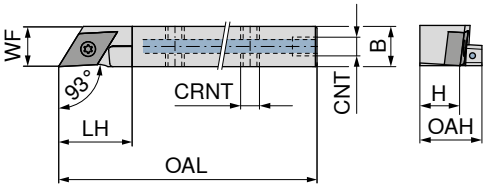
CoreLine – SDJN 93° – Klemmhalter mit Innenkühlung

▲ für Langdrehautomaten

Lieferumfang:
Halter ohne Kühlmittelanschluss









ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	CRNT	CNT	Wendeplatte	links TO 72 359 ...	rechts TO 72 358 ...
SDJN R/L 1012 H11 IC	10	12	100	22	12	M5	M5	DNGU 1104	**010**	**010**
SDJN R/L 1212 H11 IC	12	12	100	22	12	M5	M5	DNGU 1104	**012**	**012**
SDJN R/L 1616 K11 IC	16	16	125	22	16	M5	G1/8"	DNGU 1104	**016**	**016**
SDJN R/L 2020 K11 IC	20	20	125	22	20	M5	G1/8"	DNGU 1104	**020**	**020**
SDJN R/L 2525 K11 IC	25	25	125	22	25	M5	G1/8"	DNGU 1104	**025**	**025**

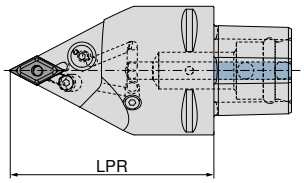
	 Verschlussschraube AS 72 950 ...	 Verschlussschraube AS 72 950 ...	 Klemmschraube AS 72 950 ...
72 358 010 / 72 359 010		**011**	**007**
72 358 012 / 72 359 012		**011**	**007**
72 358 016 / 72 359 016	**010**	**011**	**007**
72 358 020 / 72 359 020	**010**	**011**	**007**
72 358 025 / 72 359 025	**010**	**011**	**007**

CoreLine – PDNN 62,5° – Klemmhalter mit Kniehebelklemmung

Lieferumfang:
ohne Hochleistungskühlmittel-Set









neutral

ISO-Bezeichnung	Aufnahme	LPR mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	Direct Cooling kompatibel	TO 84 676 ...
PSC63 PDNN N 0100-15	PSC 63	100	5	DN.. 1504 / 1506	DC	**01593**
PSC63 PDNN N 0130-15	PSC 63	130	5	DN.. 1504 / 1506	DC	**11593**

Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Rohrstift AS 84 950 ...	 Kniehebelschraube AS 84 950 ...	 Kniehebel AS 84 950 ...	 HM-Unterlage-D AS 84 950 ...
84 676 01593	**29200**	**28700**	**28900**	**27900**
84 676 11593	**29200**	**28700**	**28900**	**27900**

Das Hochleistungskühlmittel-Set mit Artikelnummer **84 950 27400** ist optional bestellbar.

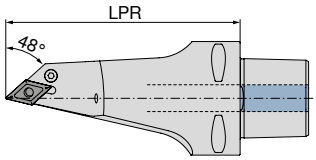
Bei Verwendung von DN1504.. Wendeplatten Unterlegplatte Artikel-Nr. **84 950 28200** nutzen

CoreLine – PDMN 48° – Klemmhalter mit Kniehebelklemmung

Lieferumfang:
ohne Hochleistungskühlmittel-Set









neutral

ISO-Bezeichnung	Aufnahme	LPR mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	Direct Cooling kompatibel	TO 84 680 ...
PSC63 PDMN L 0130-15	PSC 63	130	5	DN.. 1504 / 1506	DC	**11593**

Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Rohrstift AS 84 950 ...	 Kniehebelschraube AS 84 950 ...	 Kniehebel AS 84 950 ...	 HM-Unterlage-D AS 84 950 ...
84 680 11593	**29200**	**28700**	**28900**	**27900**



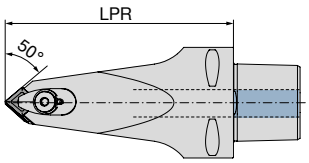
Das Hochleistungskühlmittel-Set mit Artikelnummer **84 950 27400** ist optional bestellbar.

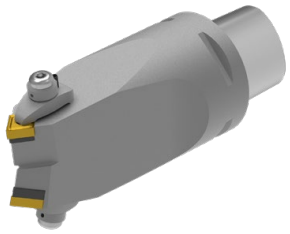
Bei Verwendung von DN1504.. Wendeplatten Unterlegplatte Artikel-Nr. **84 950 28200** nutzen

CoreLine – DCMN + DDMN 50°/48° – Klemmhalter mit Pratzenklemmung









neutral

ISO-Bezeichnung	Aufnahme	LPR mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO
PSC63 DCMN-DDMN L 0130-12/15	PSC 63	130	10	CN.. 1204 / DN.. 1506	**84 683 ...** **01293**

	 Spannschraube	 Spannpratze	 Ringdüse	 Klemmschraube	 HM-Unterlage-D	 HM-Unterlage-C
	AS	AS	AS	AS	AS	AS
Ersatzteile für Artikel-Nr.	**84 950 ...**	**84 950 ...**	**84 950 ...**	**84 950 ...**	**84 950 ...**	**84 950 ...**
84 683 01293	**28300**	**28500**	**28400**	**27500**	**27900**	**27800**

Hochleistungskühlmittel-Set

▲ Die Verwendung des DC-Kits versperrt den anderen Auslass des Schmiermittels, so dass der gesamte Druck über das Kit konzentriert wird!
▲ einsetzbar bis 100 bar

Lieferumfang:
Direct Cooling Düse und O-Ring



Direct Cooling

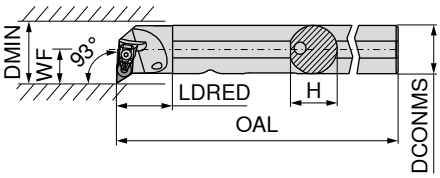
DirectCooling

	AS
Kühlmittelset	**84 950 ...** **27400**

CoreLine – DDUN 93° – Bohrstange mit Pratzenklemmung

Lieferumfang:
Bohrstange mit Torxschlüssel







Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	DCONMS mm	H mm	OAL mm	LDRED mm	WF mm	DMIN mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	links TO 70 569 ...	rechts TO 70 568 ...
A25R DDUN R/L 11	25	24	200	30	17	32	2	DN.. 1104	**725**	**725**
A32S DDUN R/L 11	32	31	250	40	22	40	2	DN.. 1104	**732**	**732**
A40T DDUN R/L 15	40	39	300	45	27	50	4	DN.. 1506	**840**	**840**


X-Pratze-Sortiment


Klemmschraube


HM-Unterlage-D

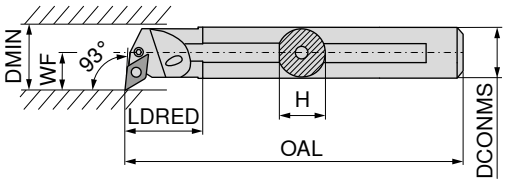
Ersatzteile für Artikel-Nr.	AS 70 950 ...		AS 70 950 ...	AS 70 950 ...
70 568 725 / 70 569 725	**835**	M3x7 - 09IP	**819**	**808**
70 568 732 / 70 569 732	**835**	M3x7 - 09IP	**819**	**808**
70 568 840 / 70 569 840	**824**	M4,5x12 - 15IP	**820**	**811**

CoreLine – PDUN 93° – Bohrstange mit Kniehebelklemmung

▲ A... = mit Kühlkanalbohrung
▲ S... = ohne Kühlkanalbohrung

Lieferumfang:
Bohrstange mit Inbusschlüssel







Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	DCONMS mm	H mm	OAL mm	LDRED mm	WF mm	DMIN mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	links TO 70 569 ...	rechts TO 70 568 ...
A20Q PDUN R/L 11	20	18,5	180	36	16,0	28	3	DN.. 1104	**12000** [1]	**12000** [1]
A25R PDUN R/L 11	25	23,0	200	36	18,5	32	3	DN.. 1104	**125**	**12500** [1]
A32S PDUN R/L 11	32	30,0	250	36	22,0	40	3	DN.. 1104	**13200** [1]	**132**
A32S PDUN R/L 15	32	30,0	250	50	22,0	40	3,2	DN.. 1506	**232**	**232**
A40T PDUN R/L 15	40	38,0	300	60	27,0	50	3,2	DN.. 1506	**240**	**240**
S50W PDUN R/L 15	50	47,0	450	31	35,0	63	3,2	DN.. 1506	**050**	**050**

1) Vernickelt

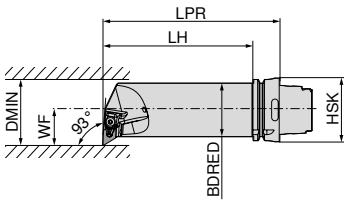
Ersatzteile für Artikel-Nr.		 Schlüssel-I AS 70 950 ...	 Rohrstift AS 70 950 ...	 Montagedorn AS 70 950 ...	 Kniehebel AS 70 950 ...	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 HM-Unterlage-D AS 70 950 ...
70 568 12000 / 70 569 12000	SW2,5	**175**			**125**	**126**	
70 568 12500 / 70 569 125	SW2,5	**175**	**122**	**191**	**121**	**208**	**120**
70 568 132 / 70 569 13200	SW2,5	**175**	**122**	**191**	**121**	**208**	**120**
70 568 232 / 70 569 232	SW3	**176**	**198**	**192**	**188**	**209**	**236**
70 568 240 / 70 569 240	SW3	**176**	**198**	**192**	**188**	**209**	**236**
70 568 050 / 70 569 050	SW3	**176**	**198**	**192**	**188**	**388**	**236**

CoreLine – DDUN 93° – Bohrstange mit Pratzenklemmung

Lieferumfang:
Bohrstange mit Torxschlüssel







Abbildungen zeigen rechte Ausführung

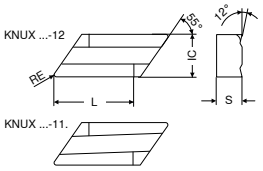


ISO-Bezeichnung	Aufnahme	LPR mm	LH mm	BDRED mm	WF mm	DMIN mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	links TO 74 533 ...	rechts TO 74 532 ...
HSK T63 50Q DDUN R/L 15	HSK-T 63	175	149	50	35	63	4	DN.. 1506	**515**	**515**

Ersatzteile für Artikel-Nr.	X-Pratze-Sortiment AS 70 950 ...		Klemmschraube AS 70 950 ...	HM-Unterlage-D AS 70 950 ...
74 532 515 / 74 533 515	**824**	M4,5x12 - 15IP	**820**	**811**

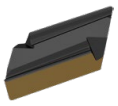
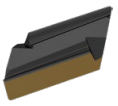
KNUX

Bezeichnung	L mm	S mm	IC mm
KNUX 1604..	16	4,76	9,52



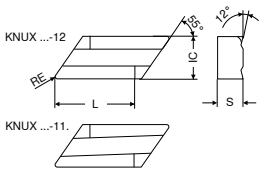
CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

KNUX

		-11 CTCK110-P	-11 CTCK120-P
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
			
		M KNUX	M KNUX
		TR	TR
ISO	RE mm	**70 240 ...**	**70 240 ...**
160405EL	0,5	**10201**	**55201**
160405ER	0,5	**10001**	**50001**
P		○	○
M			
K		●	●
N			
S			
H			
O			

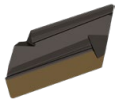
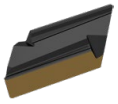
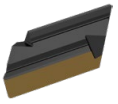
KNUX

Bezeichnung	L mm	S mm	IC mm
KNUX 1604..	16	4,76	9,52



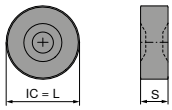
CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

KNUX

ISO	RE mm	-11 CTCP125-P	-11 CTCP135-P	-12 CTCP135-P
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
				
		F KNUX	**F** KNUX	**M** KNUX
		TR	TR	TR
		76 240 ...	**76 240 ...**	**76 242 ...**
160405EL	0,5		**70201**	
160405ER	0,5	**50001**	**70001**	**70001**
160410ER	1,0	**50401**		
P		●	●	●
M			○	○
K		○		
N				
S				
H				
O				

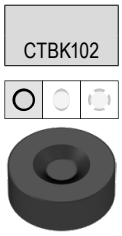
RNGX-C

Bezeichnung	L mm	S mm	IC mm
RNGX 1204..	12,7	4,76	12,7



CoreLine – PcBN-Drehwendeschneidplatte

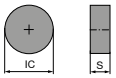
RNGX-C



		F **CBN** RNGX-C	**F** **CBN** RNGX-C
		PC	PC
ISO		**71 467 ...**	**71 471 ...**
120400TN		**30002**	**40002**
P			
M			
K		●	●
N			
S		○	
H		○	○
O			

RNGN

Bezeichnung	S mm	IC mm
RNGN 0604..	4,76	6,35
RNGN 0903..	3,18	9,52
RNGN 0904..	4,76	9,52
RNGN 1204..	12,7	12,70
RNGN 1207..	7,94	12,70
RNGN 1507..	15,8	15,80
RNGN 1907..	7,94	19,00
RNGN 2507..	7,94	25,40
RNGN 2507..	25,4	25,40



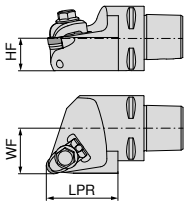
CoreLine – CERAMIC-Drehwendeschneidplatte

RNGN

	CTN3110	CTSH110	CTS3105	CTKX715
				
	M CERAMIC RNGN	M CERAMIC RNGN	M CERAMIC RNGN	M CERAMIC RNGN
ISO	IC 74 202 ...	IC 74 202 ...	IC 74 202 ...	IC 74 202 ...
060400TN			20100	
090300TN				00100
090400TN			20200	
120400PN	40100			
120700PN		10100	20300	
120700SN				00200
120700TN			20400	00300
150700PN	40200			
190700PN		10200	20600	
190700TN				00400
250700PN	40300	10300		00500
P				
M				
K	●	●	●	○
N				
S				●
H		●	●	●
O				

CoreLine – DRGN 90° – Klemmhalter mit Vollhartmetallpratze – C-Clamp







links rechts

ISO-Bezeichnung	Aufnahme	LPR mm	WF mm	HF mm	Wendeplatte		TO 74 091 ... links	TO 74 091 ... rechts
PSC50 DRGN R/L 35075-12-C204	PSC 50	75	35	25	RNGX 12..		**25100**	**25101**


Klemmschraube


HM-Unterlegplatte


HM-Spannpratze

Ersatzteile für Artikel-Nr.		AS 70 950 ...		AS 70 950 ...	AS 70 950 ...
74 091 25101 / 74 091 25100	M6x13 - 20IP	**89700**	T3	**89300**	**88400**

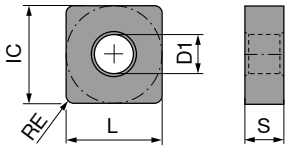

Spannschraube

Schlüssel-D

Ersatzteile für Artikel-Nr.		AS 70 950 ...		AS 80 950 ...
74 091 25101 / 74 091 25100	M8 - 20 Nm	**89200**	T20 - IP	**121**

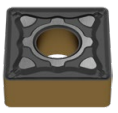
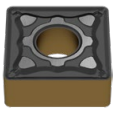
SNMG / SNMA / SNMM

Bezeichnung	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
SNM. 1204..	12,70	4,76	5,16	12,70
SNM. 1506..	15,87	6,35	6,35	15,87
SNM. 1906..	19,05	6,35	7,94	19,05
SNMM 2507..	25,40	7,94	9,12	25,40
SNM. 2509..	25,40	9,52	9,12	25,40
SNMM 3109..	31,75	9,52	9,12	31,75



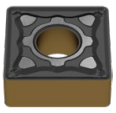
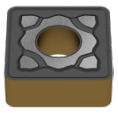
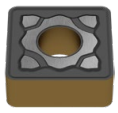
CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

SNMG

		-F50 CTCK110-P	**-F50** CTCP115-P	**-F50** CTCP125-P	**-F50** CTCP135-P	**-M50** CTCK110-P	**-M50** CTCK120-P	**-M50** CTCP115-P
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		F SNMG	**F** SNMG	**F** SNMG	**F** SNMG	**M** SNMG	**M** SNMG	**M** SNMG
		TR	TR	TR	TR	TR	TR	TR
ISO	RE mm	**70 319 ...**	**76 140 ...**	**76 140 ...**	**76 140 ...**	**70 323 ...**	**70 323 ...**	**76 137 ...**
120404EN	0,4	**11601**	**31601**	**51601**	**71601**			
120408EN	0,8	**11801**	**31801**	**51801**	**71801**	**11801**	**51801**	**31801**
120412EN	1,2	**12001**	**32001**	**52001**	**72001**	**12001**	**52001**	**32001**
120416EN	1,6							**32201**
150608EN	0,8							**33001**
150612EN	1,2							**33201**
150616EN	1,6							**33401**
P		○	●	●	●	○	○	●
M					○			
K		●	○	○		●	●	○
N								
S								
H								
O								

CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

SNMG

		-M50 CTCP125-P	-M50 CTCP135-P	-M70 CTCK110-P	-M70 CTCK120-P	-M70 CTCP115-P	-M70 CTCP125-P	-M70 CTCP135-P
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		M	M	M	M	M	M	M
		SNMG	SNMG	SNMG	SNMG	SNMG	SNMG	SNMG
		TR	TR	TR	TR	TR	TR	TR
ISO	RE mm	76 137 ...	76 137 ...	70 225 ...	70 225 ...	76 225 ...	76 225 ...	76 225 ...
120408EN	0,8	51801	71801	11801	51801	31801	51801	71801
120412EN	1,2	52001	72001	12001	52001	32001	52001	72001
120416EN	1,6	52201	72201	12201	52201	32201	52201	72201
150608EN	0,8	53001	73001					
150612EN	1,2	53201	73201	13201	53201	33201	53201	73201
150616EN	1,6	53401	73401	13401	53401	33401	53401	73401
190612EN	1,2			14401	54401	34401	54401	74401
190616EN	1,6			14601	54601	34601	54601	74601
190624EN	2,4					34801	54801	74801
P		●	●	○	○	●	●	●
M			○					○
K		○		●	●	○	○	
N								
S								
H								
O								

→ v_c

CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

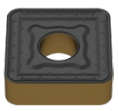
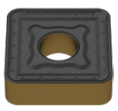
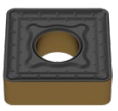
SNMG / SNMA / SNMM

		-M70 CTCP125-P	CTCK110-P	CTCK120-P	-R28 CTCP115-P	-R28 CTCP125-P	-R28 CTCP135-P	-R58 CTCP115-P
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		R	R	R	R	R	R	R
		SNMG	SNMA	SNMA	SNMM	SNMM	SNMM	SNMM
		TR	TR	TR	TR	TR	TR	TR
ISO	RE mm	76 188 ...	70 114 ...	70 114 ...	76 128 ...	76 128 ...	76 128 ...	76 129 ...
120408EN	0,8		11801	51801				31801
120412EN	1,2		12001	52001				32001
120416EN	1,6		12201	52201				
150612EN	1,2				33201	53201	73201	33201
150616EN	1,6				33401	53401	73401	33401
190612EN	1,2		14401	54401				34401
190616EN	1,6		14601	54601	34601	54601	74601	34601
190624EN	2,4							34801
250724EN	2,4						76001	36001
250924EN	2,4	57001			37001	57001	77001	37001
P		●	○	○	●	●	●	●
M							○	
K		○	●	●	○	○		○
N								
S								
H								
O								

→ v_c

CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

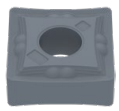
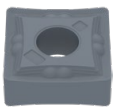
SNMM

		-R58 CTCP125-P	-R58 CTCP135-P	-R88 CTCP115-P	-R88 CTCP115-P	-R88 CTCP125-P	-R88 CTCP125-P	-R88 CTCP135-P
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		R SNMM	R SNMM	R SNMM	R SNMM	R SNMM	R SNMM	R SNMM
		TR	TR	TR	TR	TR	TR	TR
ISO	RE mm	76 129 ...	76 129 ...	76 130 ...	76 325 ...	76 130 ...	76 326 ...	76 130 ...
120408EN	0,8	51801	71801					
	3,2					58201		
120412EN	1,2	52001	72001					
150612EN	1,2	53201	73201					
150616EN	1,6	53401	73401					
190612EN	1,2	54401	74401					
190616EN	1,6	54601	74601					
190616SN	1,6			34601		54601		74601
190624EN	2,4	54801	74801					
190624SN	2,4			34801		54801		74801
250724EN	2,4	56001	76001					
250724SN	2,4			36001		56001		76001
250732SN	3,2				36101		56101	
250924EN	2,4	57001	77001					
250924SN	2,4			37001		57001		77001
250932SN	3,2				37201		57201	
310932SN	3,2			38201				
P		●	●	●	●	●	●	●
M			○					○
K		○		○	○	○	○	
N								
S								
H								
O								

→ v_c

CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

SNMM / SNMG

		-R88 CTCP135-P	-F30 CTCM120	-F30 CTPM125	-F30 CTCM130	-M30 CTCM120	-M30 CTPM125	-M30 CTPM125
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		R SNMM	F SNMG	F SNMG	F SNMG	M SNMG	M SNMG	M SNMG
		TR	TR	TR	TR	TR	TR	TR
ISO	RE mm	76 327 ...	75 016 ...	75 016 ...	75 016 ...	75 017 ...	75 017 ...	75 016 ...
120404EN	0,4		11600	216	31600			
120408EN	0,8		11800	218	31800	11800	218	
120412EN	1,2					12000		220
250732SN	3,2	76101						
250932SN	3,2	77201						
P		●	○	○	○	○	○	○
M		○	●	●	●	●	●	●
K								
N								
S					○			
H								
O								

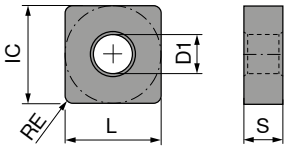
CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

SNMG

		-M30 CTCM130	-M42 CTCM130	-M60 CTCM120	-M60 CTPM125	-M60 CTCM130	-M70 CTCM130	-M34 CTPX710
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		M SNMG	M SNMG	M SNMG	M SNMG	M SNMG	M SNMG	M SNMG
		TR	TR	TR	TR	TR	TR	TR
ISO	RE mm	75 017 ...	75 034 ...	75 018 ...	75 018 ...	75 018 ...	75 039 ...	75 005 ...
120408EN	0,8	31800	31800	11800	218	31800	31800	61800
120412EN	1,2	32000	32000	12000	210	32000	32000	62000
120416EN	1,6			12200	220	32200		
190616EN	1,6						34600	
P		○	○	○	○	○	○	●
M		●	●	●	●	●	●	●
K								
N								○
S		○	○			○	○	●
H								
O								

SNMG

Bezeichnung	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
SNMG 0903..	9,52	3,18	3,81	9,52
-	12,70	4,76	5,16	12,70
SNMG 1204..	12,70	4,76	5,16	12,70



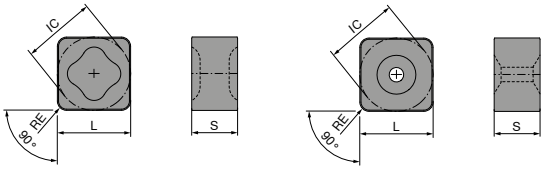
CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

SNMG

		CTCP125	CTCP135-P	-M52 CTP2120
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	
				
		M SNMG	**M** SNMG	**M** SNMG
		TR	TR	TR
ISO	RE mm	**76 116 ...**	**76 116 ...**	**70 129 ...**
	0,8		**70601**	
120408EN	0,8			**608**
090308EN	0,8	**50601**		
P		●	●	
M			○	
K		○		
N				
S				
H				
O				

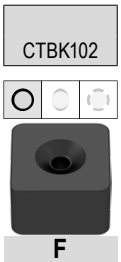
SNGX-C / SNGA / SNNX / SNGX

Bezeichnung	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
SNGA 1204..	12,7	4,76	5,16	12,7
SNGX 1204..	12,7	4,76	-	12,7
SN.X 1207..	12,7	7,94	-	12,7



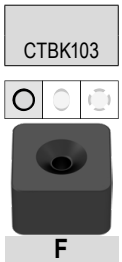
CoreLine – PcBN-Drehwendeschneidplatte

SNGX-C



F
CBN
SNGX-C

PC
71 468 ...
30002



F
CBN
SNGX-C

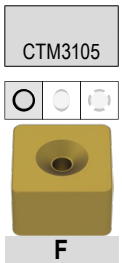
PC
71 472 ...
40002

ISO	RE mm
120412TN	1,2

P		
M		
K	●	●
N		
S	○	
H	○	○
O		

CoreLine – CERAMIC-Drehwendeschneidplatte

SNGX-C

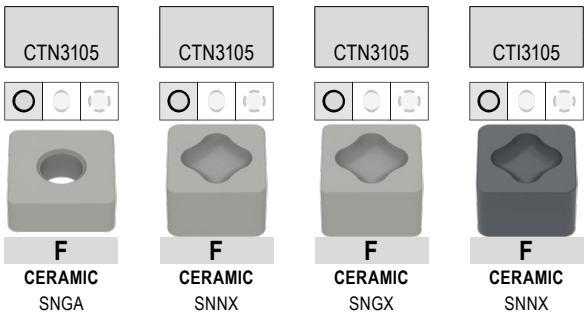


ISO	RE mm	IC 71 461 ...
120712TN	1,2	20002
120716TN	1,6	20102

P	
M	
K	●
N	
S	
H	
O	

CoreLine – CERAMIC-Drehwendeschneidplatte

SNGA / SNNX / SNGX

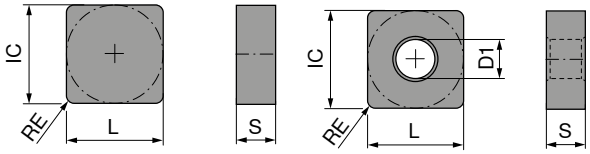


ISO	RE mm	IC 71 455 ...	IC 71 457 ...	IC 71 456 ...	IC 71 449 ...
120412TN	1,2	90001			
120716TN	1,6		90001	90101	80001

P				
M				
K	●	●	●	●
N				
S				
H				
O				

SNGN / SNGA

Bezeichnung	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
SNGA 1204..	12,70	4,76	5,16	12,70
SNGA 1906..	19,05	6,35	5,16	19,05
SNGN 1207..	12,70	7,94	-	12,70
SNGN 1907..	19,00	7,94	-	19,00
SNGN 2507..	25,40	7,94	-	25,40
SNGN 2509..	25,40	9,52	-	25,40



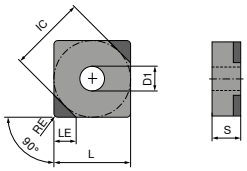
CoreLine – CERAMIC-Drehwendeschneidplatte

SNGN / SNGA

		CTS3105	CTM3110	CTN3110	CTSH110	CTKX715	CTM3110	CTSH110
								
		F	F	F	F	F	F	F
		CERAMIC SNGN	CERAMIC SNGN	CERAMIC SNGN	CERAMIC SNGN	CERAMIC SNGN	CERAMIC SNGA	CERAMIC SNGA
		IC	IC	IC	IC	IC	IC	IC
ISO	RE mm	74 200 ...	74 200 ...	74 200 ...	74 200 ...	74 200 ...	74 201 ...	74 201 ...
120408SN	0,8						30100	
120704TN	0,4	20100						
120708TN	0,8					00100		
120716PN	1,6			40300	10100			
120716TN	1,6					00200		
190616PN	1,6							10100
190716PN	1,6			40400	10200			
250724PN	2,4	20200		40500	10300	00500		
250924PN	2,4		30100	40600	10400			
250924SN	2,4			40700				
P								
M								
K		●	●	●	●	○	●	●
N								
S						●		
H		●			●	●		●
O								

SNGA

Bezeichnung	L	S	D1	IC
	mm	mm	mm	mm
SNGA 1204..	12,7	4,76	5,16	12,7

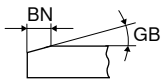


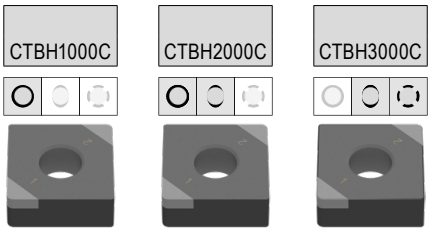
SNGA B

CoreLine – PcBN-Drehwendeschneidplatte

SNGA

▲ TCE(NOI) = Ausführung und Anzahl bestückter Schneidenecken



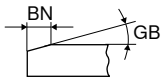


ISO	RE mm	BN mm	GB	TCE (NOI)	LE mm	F PCBN SNGA PC 71 039 ...	F PCBN SNGA PC 71 039 ...	F PCBN SNGA PC 71 039 ...
120408EN	0,8			**B (2)**	3,8	**70002**	**80002**	
120408SN	0,8	0,14	20°	**B (2)**	3,8			**90002**
120412EN	1,2			**B (2)**	3,8	**70302**	**80302**	
120412SN	1,2	0,14	20°	**B (2)**	3,8			**90302**
P								
M								
K								
N								
S								
H						●	●	●
O								

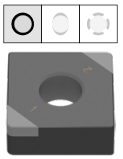
CoreLine – PcBN-Drehwendeschneidplatte

SNGA

▲ TCE(NOI) = Ausführung und Anzahl bestückter Schneidenecken

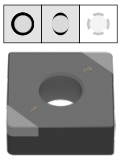






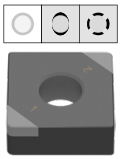
M
PCBN
SNGA
PC
71 039 ...





M
PCBN
SNGA
PC
71 039 ...





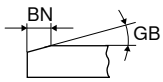
M
PCBN
SNGA
PC
71 039 ...

ISO	RE mm	BN mm	GB	TCE (NOI)	LE mm			
120408SN	0,8	0,09	15°	**B (2)**	3,8		**70102**	**80102**	
120408SN	0,8	0,18	25°	**B (2)**	3,8				**90102**
120412SN	1,2	0,09	15°	**B (2)**	3,8		**70402**	**80402**	
120412SN	1,2	0,18	25°	**B (2)**	3,8				**90402**
P									
M									
K									
N									
S									
H							●	●	●
O									

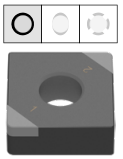
CoreLine – PcBN-Drehwendeschneidplatte

SNGA

▲ TCE(NOI) = Ausführung und Anzahl bestückter Schneidenecken

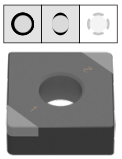






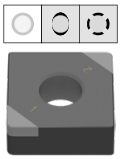
R
PCBN
SNGA
PC
71 039 ...





R
PCBN
SNGA
PC
71 039 ...





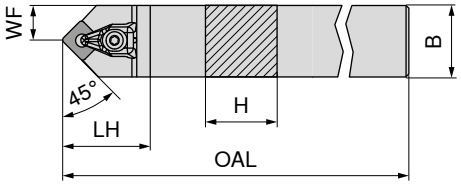
R
PCBN
SNGA
PC
71 039 ...

ISO	RE mm	BN mm	GB	TCE (NOI)	LE mm			
120408SN	0,8	0,14	20°	**B (2)**	3,8		**70202**	**80202**	
120408SN	0,8	0,20	35°	**B (2)**	3,8				**90202**
120412SN	1,2	0,14	20°	**B (2)**	3,8		**70502**	**80502**	
120412SN	1,2	0,20	35°	**B (2)**	3,8				**90502**
P									
M									
K									
N									
S									
H							●	●	●
O									

CoreLine – DSDN 45° – Klemmhalter mit Pratzenklemmung

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Torxschlüssel







neutral

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 516 ...
DSDN N 2020 K12	20	20	125	38	10,3	4	SN.. 1204	**620**
DSDN N 2525 M12	25	25	150	38	12,5	4	SN.. 1204	**625**



X-Pratze-Sortiment



Klemmschraube



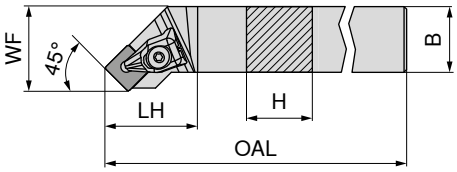
HM-Unterlage-S

Ersatzteile für Artikel-Nr.	AS 70 950 ...		AS 70 950 ...	AS 70 950 ...
70 516 620	**824**	M4,5x12 - 15IP	**820**	**813**
70 516 625	**824**	M4,5x12 - 15IP	**820**	**813**

CoreLine – DSSN 45° – Klemmhalter mit Pratzenklemmung

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Torxschlüssel







Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	links TO 70 513 ...	rechts TO 70 512 ...
DSSN R/L 2020 K12	20	20	125	35	25	4	SN.. 1204	**620**	**620**
DSSN R/L 2525 M12	25	25	150	35	32	4	SN.. 1204	**625**	**625**
DSSN R/L 3225 P12	32	25	170	35	32	4	SN.. 1204	**632**	**632**


X-Pratze-Sortiment


Klemmschraube


HM-Unterlage-S

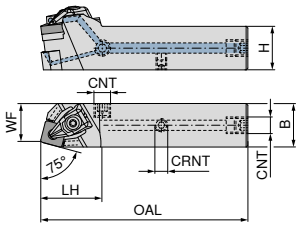
Ersatzteile für Artikel-Nr.	AS 70 950 ...		AS 70 950 ...	AS 70 950 ...
70 512 620 / 70 513 620	**824**	M4,5x12 - 15IP	**820**	**813**
70 512 625 / 70 513 625	**824**	M4,5x12 - 15IP	**820**	**813**
70 512 632 / 70 513 632	**824**	M4,5x12 - 15IP	**820**	**813**

CoreLine – DSBN 75° DC – Klemmhalter mit Pratzenklemmung

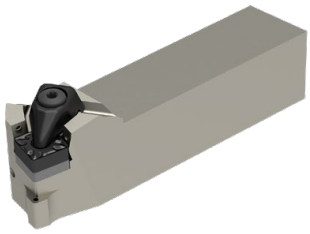
Lieferumfang:
Klemmhalter mit Torxschlüssel







Abbildungen zeigen rechte Ausführung



rechts

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 522 ...
DSBN R 2020 X12 DC	20	20	104	35	17,2	4	SN.. 1204	**62001**
DSBN R 2525 X12 DC	25	25	119	35	22,2	4	SN.. 1204	**62501**
DSBN R 2525 X15 DC	25	25	127	33	22,3	6,5	SN.. 1506	**72501**
DSBN R 3232 X15 DC	32	32	142	42	26,1	6,5	SN.. 1506	**73201**
DSBN R 3232 X19 DC	32	32	148	48	27,3	6,5	SN.. 1906	**83201**
DSBN R 4040 X19 DC	40	40	173	48	35,3	6,5	SN.. 1906	**84001**

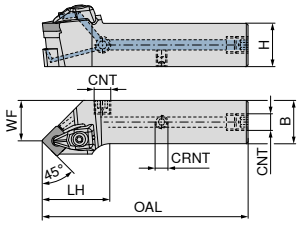
für Artikel-Nr.	 X-Pratze-Sortiment AS 70 950 ...		 Kühlmittel-Verschlussschraube AS 70 950 ...		 Klemmschraube AS 70 950 ...	 HM-Unterlage-S AS 70 950 ...		 Gewindestift AS 70 950 ...
70 522 62001	**824**	G 1/8"	**294**	M4,5x12 - 15IP	**820**	**813**	M6x6	**86700**
70 522 62501	**824**	G 1/8"	**294**	M4,5x12 - 15IP	**820**	**813**	M6x6	**86700**
70 522 72501	**825**	G 1/8"	**294**	M5x14 - 20IP	**821**	**833**	M6x6	**86700**
70 522 73201	**825**	G 1/8"	**294**	M5x14 - 20IP	**821**	**833**	M6x6	**86700**
70 522 83201	**826**	G 1/8"	**294**	M5x14 - 20IP	**821**	**817**	M6x6	**86700**
70 522 84001	**826**	G 1/8"	**294**	M5x14 - 20IP	**821**	**817**	M6x6	**86700**

CoreLine – DSSN 45° DC – Klemmhalter mit Pratzenklemmung

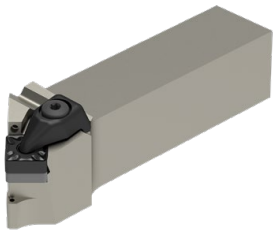
Lieferumfang:
Klemmhalter mit Torxschlüssel







Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 517 ...	TO 70 517 ...
DSSN R/L 2020 X12 DC	20	20	104	35	16,7	4	SN.. 1204	**62000**	**62001**
DSSN R/L 2525 X12 DC	25	25	119	35	24,2	4	SN.. 1204	**62500**	**62501**
DSSN R/L 3225 X12 DC	32	25	135	35	24,2	4	SN.. 1204	**63200**	**63201**



X-Pratze-Sortiment



Kühlmittel-Ver-schlussschraube



Klemmschraube



HM-Unterlage-S



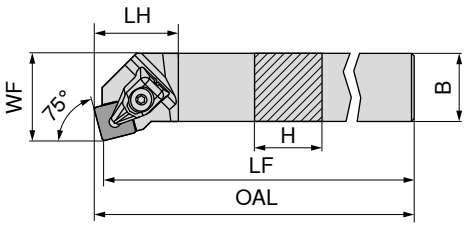
Gewindestift

Ersatzteile für Artikel-Nr.	AS 70 950 ...		AS 70 950 ...		AS 70 950 ...	AS 70 950 ...		AS 70 950 ...
70 517 62001 / 70 517 62000	**824**	G 1/8"	**294**	M4,5x12 - 15IP	**820**	**813**	M6x6	**86700**
70 517 62501 / 70 517 62500	**824**	G 1/8"	**294**	M4,5x12 - 15IP	**820**	**813**	M6x6	**86700**
70 517 63201 / 70 517 63200	**824**	G 1/8"	**294**	M4,5x12 - 15IP	**820**	**813**	M6x6	**86700**

CoreLine – DSKN 75° – Klemmhalter mit Pratzenklemmung

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Torxschlüssel





Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LF mm	LH mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte		TO 70 525 ...	TO 70 524 ...
DSKN R/L 2525 M12	25	25	153,3	150	28	32	4	SN.. 1204		**625**	**625**


X-Pratze-Sortiment


Klemmschraube

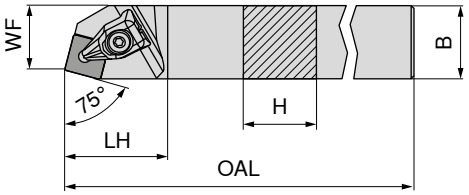

HM-Unterlage-S

Ersatzteile für Artikel-Nr.	AS 70 950 ...		AS 70 950 ...	AS 70 950 ...
70 524 625 / 70 525 625	**824**	M4,5x12 - 15IP	**820**	**813**

CoreLine – DSBN 75° – Klemmhalter mit Pratzenklemmung

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Torxschlüssel







Abbildungen zeigen rechte Ausführung

rechts

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 520 ...
DSBN R 2020 K12	20	20	125	35	17	4	SN.. 1204	**620**
DSBN R 2525 M12	25	25	150	35	22	4	SN.. 1204	**625**
DSBN R 2525 M15	25	25	150	42	22	6,5	SN.. 1506	**725**
DSBN R 3232 P15	32	32	170	42	27	6,5	SN.. 1506	**832**
DSBN R 3232 P19	32	32	170	48	27	6,5	SN.. 1906	**732**
DSBN R 4040 S19	40	40	250	48	35	6,5	SN.. 1906	**840**
DSBN R 4040 S25	40	40	250	57	35	6,5	SN.. 2507 / SN.. 2509	**940**

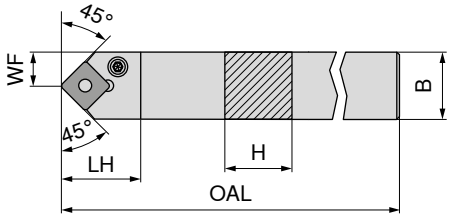
Bei Verwendung von SN.. 2509 Wendeplatten Unterlegplatte Artikel-Nr. **70 950 40100** nutzen.

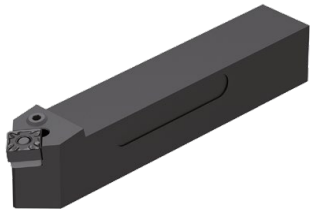
Ersatzteile für Artikel-Nr.	 X-Pratze-Sortiment AS 70 950 ...		Schlüssel-D AS 80 950 ...		 Klemmschraube AS 70 950 ...	 HM-Unterlage-S AS 70 950 ...
70 520 620	**824**			M4,5x12 - 15IP	**820**	**813**
70 520 625	**824**			M4,5x12 - 15IP	**820**	**813**
70 520 725	**825**			M5x14 - 20IP	**821**	**833**
70 520 832	**825**			M5x14 - 20IP	**821**	**833**
70 520 732	**826**			M5x14 - 20IP	**821**	**817**
70 520 840	**826**			M5x14 - 20IP	**821**	**817**
70 520 940	**827**	T25 - IP	**122**	M6x16 - 25IP	**822**	**818**

CoreLine – PSDN 45° – Klemmhalter mit Kniehebelklemmung

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Inbusschlüssel







neutral

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 516 ...
PSDN N 2020 K12	20	20	125	27,6	10,3	4	SNM. 1204	**020**
PSDN N 2525 M12	25	25	150	27,6	12,8	4	SNM. 1204	**025**
PSDN N 3225 P19	32	25	170	40,4	12,5	8	SNM. 1906	**03200**
PSDN N 4040 S25	40	40	250	48,8	20,0	8	SNM. 2507 / 2509	**04000**

Bei Verwendung von SN.. 2509 Wendeplatten Unterlegplatte Artikel-Nr. **70 950 40200** nutzen.

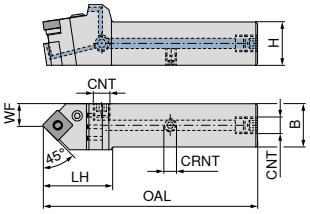
Ersatzteile für Artikel-Nr.		 Schlüssel-I AS 70 950 ...	 Rohrstift AS 70 950 ...	Montagedorn AS 70 950 ...	 Kniehebel AS 70 950 ...	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 HM-Unterlage-S AS 70 950 ...
70 516 020	SW3	**176**	**198**	**192**	**187**	**209**	**230**
70 516 025	SW3	**176**	**198**	**192**	**187**	**209**	**230**
70 516 03200	SW4	**396**	**392**	**395**	**386**	**389**	**383**
70 516 04000	SW5	**265**	**621**	**623**	**620**	**622**	**27600**

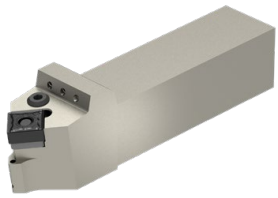
CoreLine – PSDN 45° DC – Klemmhalter mit Kniehebelklemmung

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Inbusschlüssel



Direct Cooling





neutral

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	CRNT	CNT	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 596 ...
PSDN N 2020 X12-T DC	20	20	109	40	11,5	M6	G1/8"	4	SNM. 1204	**02000**
PSDN N 2525 X12-T DC	25	25	124	40	13,3	M6	G1/8"	4	SNM. 1204	**02500**
PSDN N 2525 X15-T DC	25	25	134	50	13,7	M6	G1/8"	4	SNM. 1506	**12500**
PSDN N 3225 X15-T DC	32	25	150	50	13,7	M6	G1/8"	4	SNM. 1506	**03200**
PSDN N 3225 X19-T DC	32	25	152	52	13,7	M6	G1/8"	8	SNM. 1906	**13200**
PSDN N 4040 X25-T DC	40	40	190	65	22,4	M6	G1/8"	8	SNM. 2507 / 2509	**04000**

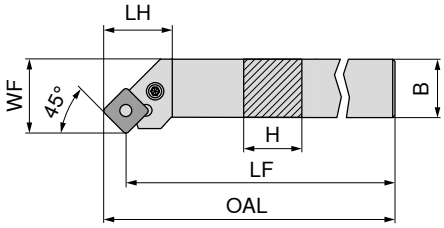
Bei Verwendung von SN.. 2509 Wendeplatten Unterlegplatte Artikel-Nr. **70 950 40200** nutzen.

Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Schlüssel-I AS 70 950 ...	 Rohrstift AS 70 950 ...	 Montagedorn AS 70 950 ...	 Kühlmittel-Verschlussschraube AS 70 950 ...	 Kniehebel AS 70 950 ...	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 HM-Unterlage-S AS 70 950 ...	 Gewindestift AS 70 950 ...
70 596 02000	**176**	**198**	**192**	**294**	**187**	**209**	**230**	**86700**
70 596 02500	**176**	**198**	**192**	**294**	**187**	**209**	**230**	**86700**
70 596 12500	**176**	**391**	**394**	**294**	**385**	**388**	**382**	**86700**
70 596 03200	**176**	**391**	**394**	**294**	**385**	**388**	**382**	**86700**
70 596 13200	**396**	**392**	**395**	**294**	**386**	**389**	**383**	**86700**
70 596 04000	**265**	**621**	**623**	**294**	**620**	**622**	**27600**	**86700**

CoreLine – PSSN 45° – Klemmhalter mit Kniehebelklemmung

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Inbusschlüssel





Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LF mm	LH mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 513 ...	TO 70 512 ...
PSSN R/L 1616 H09	16	16	106,7	100	23,6	20	3	SNM. 0903	**016**	**01600** [1]
PSSN R/L 2020 K12	20	20	134,0	125	27,3	25	4	SNM. 1204	**020**	**020**
PSSN R/L 2525 M12	25	25	159,0	150	29,3	32	4	SNM. 1204	**025**	**025**
PSSN R/L 3225 P12	32	25	179,0	170	29,3	32	4	SNM. 1204	**032**	**032**
PSSN R 2525 M15	25	25	161,2	150	32,5	32	4	SNM. 1506		**125**
PSSN R 3232 P15	32	32	181,2	170	38,9	40	4	SNM. 1506		**132**
PSSN R 3232 P19	32	32	183,5	170	41,2	40	8	SNM. 1906		**232**
PSSN L 3232 P19	32	32	183,5	170	40,2	40	8	SNM. 1906	**232**	
PSSN R 4040 S25	40	40	268,0	250	50,8	50	8	SNM. 2507 / 2509		**04000**

1) Vernickelt

Bei Verwendung von SN.. 2509 Wendeplatten Unterlegplatte Artikel-Nr. **70 950 40200** nutzen.

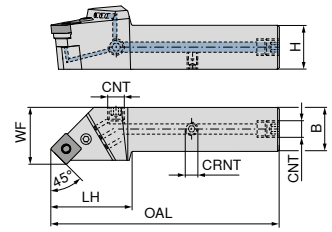
Ersatzteile für Artikel-Nr.		 Schlüssel-I AS 70 950 ...	 Rohrstift AS 70 950 ...	 Montagedorn AS 70 950 ...	 Kniehebel AS 70 950 ...	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 HM-Unterlage-S AS 70 950 ...
70 512 01600 / 70 513 016	SW2,5	**175**	**197**	**191**	**185**	**208**	**229**
70 512 020 / 70 513 020	SW3	**176**	**198**	**192**	**187**	**209**	**230**
70 512 025 / 70 513 025	SW3	**176**	**198**	**192**	**187**	**209**	**230**
70 512 032 / 70 513 032	SW3	**176**	**198**	**192**	**187**	**209**	**230**
70 512 125	SW3	**176**	**391**	**394**	**385**	**388**	**382**
70 512 132	SW3	**176**	**391**	**394**	**385**	**388**	**382**
70 512 232	SW4	**396**	**392**	**395**	**386**	**389**	**383**
70 513 232	SW4	**396**	**392**	**395**	**386**	**389**	**383**
70 512 04000	SW5	**265**	**621**	**623**	**620**	**622**	**27600**

CoreLine – PSSN 45° DC – Klemmhalter mit Kniehebelklemmung

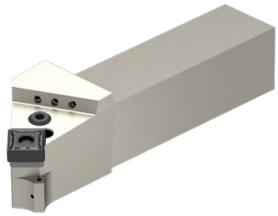
Lieferumfang:
Klemmhalter mit Inbusschlüssel







Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	CRNT	CNT	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 597 ...	TO 70 597 ...
PSSN R/L 2020 X12-T DC	20	20	111,9	42,9	25	M6	G1/8"	4	SNM. 1204	**02000**	**02001**
PSSN R/L 2525 X12-T DC	25	25	129,9	45,9	32	M6	G1/8"	4	SNM. 1204	**02500**	**02501**
PSSN R/L 3225 X12-T DC	32	25	145,9	45,9	32	M6	G1/8"	4	SNM. 1204	**03200**	**03201**
PSSN R 2525 X15-T DC	25	25	131,5	47,5	32	M6	G1/8"	4	SNM. 1506		**12501**
PSSN R 3232 X15-T DC	32	32	145,9	45,9	40	M6	G1/8"	4	SNM. 1506		**13201**
PSSN R/L 3232 X19-T DC	32	32	151,8	51,8	40	M6	G1/8"	8	SNM. 1906	**13200**	**23201**
PSSN R 4040 X25-T DC	40	40	189,6	64,6	50	M6	G1/8"	8	SNM. 2507 / 2509		**04001**



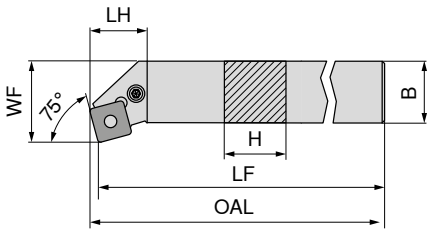
Bei Verwendung von SN.. 2509 Wendeplatten Unterlegplatte Artikel-Nr. **70 950 40200** nutzen.

Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Schlüssel-I AS 70 950 ...	 Rohrstift AS 70 950 ...	 Montagedorn AS 70 950 ...	 Kühlmittel-Ver-schlussschraube AS 70 950 ...	 Kniehebel AS 70 950 ...	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 HM-Unterlage-S AS 70 950 ...	 Gewindestift AS 70 950 ...
70 597 02001 / 70 597 02000	**176**	**198**	**192**	**294**	**187**	**209**	**230**	**86700**
70 597 02501 / 70 597 02500	**176**	**198**	**192**	**294**	**187**	**209**	**230**	**86700**
70 597 03201 / 70 597 03200	**176**	**198**	**192**	**294**	**187**	**209**	**230**	**86700**
70 597 12501	**176**	**391**	**394**	**294**	**385**	**388**	**382**	**86700**
70 597 13201	**176**	**391**	**394**	**294**	**385**	**388**	**382**	**86700**
70 597 23201 / 70 597 13200	**396**	**392**	**395**	**294**	**386**	**389**	**383**	**86700**
70 597 04001	**265**	**621**	**623**	**294**	**620**	**622**	**27600**	**86700**

CoreLine – PSKN 75° – Klemmhalter mit Kniehebelklemmung

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Inbusschlüssel





Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

ISO-Bezeichnung	H mm	LF mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 525 ... links	TO 70 524 ... rechts
PSKN R/L 1616 H09	16	100	16	102,5	18,7	20	3	SNM. 0903	**016**	**016**
PSKN R/L 2020 K12	20	125	20	128,3	24,1	25	4	SNM. 1204	**020**	**020**
PSKN R/L 2525 M12	25	150	25	153,3	24,1	32	4	SNM. 1204	**025**	**025**
PSKN R/L 3225 P12	32	170	25	173,1	24,1	32	4	SNM. 1204	**03200**	**03200**
PSKN R 4040 S19	40	250	40	254,6	38,3	50	8	SNM. 1906		**04000**

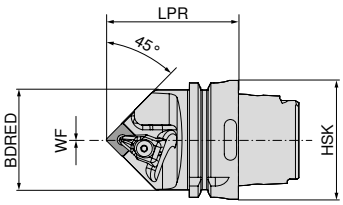
Ersatzteile für Artikel-Nr.		 Schlüssel-I AS 70 950 ...	 Rohrstift AS 70 950 ...	 Montagedorn AS 70 950 ...	 Kniehebel AS 70 950 ...	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 HM-Unterlage-S AS 70 950 ...
70 524 016 / 70 525 016	SW2,5	**175**	**197**	**191**	**185**	**208**	**229**
70 524 020 / 70 525 020	SW3	**176**	**198**	**192**	**187**	**209**	**230**
70 524 025 / 70 525 025	SW3	**176**	**198**	**192**	**187**	**209**	**230**
70 524 03200 / 70 525 03200	SW3	**176**	**198**	**192**	**187**	**209**	**230**
70 524 04000	SW4	**396**	**392**	**395**	**386**	**389**	**383**

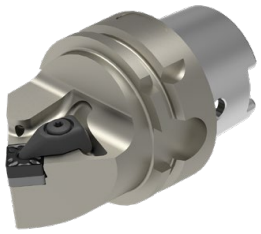
CoreLine – DSDN 45° – Klemmhalter mit Pratzenklemmung

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Torxschlüssel









neutral

ISO-Bezeichnung	Aufnahme	LPR mm	BDRED mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 74 522 ...
HSK T63 DSDN N 12	HSK-T 63	70	53	0	4	SN.. 1204	**512**
HSK T100 DSDN N 12	HSK-T 100	80	88	0	4	SN.. 1204	**712**



X-Pratze-Sortiment



Klemmschraube

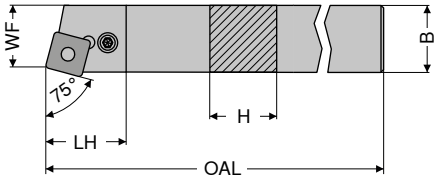


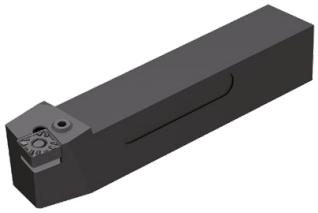
HM-Unterlage-S

Ersatzteile für Artikel-Nr.	AS 70 950 ...		AS 70 950 ...	AS 70 950 ...
74 522 512	**824**	M4,5x12 - 15IP	**820**	**813**
74 522 712	**824**	M4,5x12 - 15IP	**820**	**813**

CoreLine – PSBN 75° – Klemmhalter mit Kniehebelklemmung







Abbildungen zeigen rechte Ausführung

links rechts

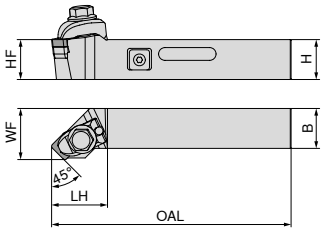
ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 521 ... links	TO 70 520 ... rechts
PSBN R/L 3232 P19	32	32	170	39,2	27	8	SNM. 1906	**232**	**232**
PSBN R/L 4040 S25	40	40	250	48,0	35	8	SNM. 2507 / 2509	**14000**	**14000**

Ersatzteile für Artikel-Nr.		 Schlüssel-I AS 70 950 ...	 Rohrstift AS 70 950 ...	 Montagedorn AS 70 950 ...	 Kniehebel AS 70 950 ...	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 HM-Unterlage-S AS 70 950 ...
70 520 232 / 70 521 232	SW4	**396**	**392**	**395**	**386**	**389**	**383**
70 520 14000 / 70 521 14000	SW5	**265**	**621**	**623**	**620**	**622**	**27600**

CoreLine – DSSN 45° – Klemmhalter mit Pratzenklemmung – C-Clamp

Lieferumfang:
Klemmhalter **ohne** Pratze







links rechts

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	HF mm	Wendeplatte	TO 74 091 ... links	TO 74 091 ... rechts
DSSN R/L 2525 M12-C207	25	25	150	35	32	25	SN.X 12..	**25000**	**25001**


Klemmschraube


HM-Unterlegplatte


HM-Spannpratze

Ersatzteile für Artikel-Nr.		AS 70 950 ... Klemmschraube		AS 70 950 ... HM-Unterlegplatte	AS 70 950 ... HM-Spannpratze
74 091 25001 / 74 091 25000	M6x13 - 20IP	**89700**	X7	**88500**	**88400**


Spannschraube

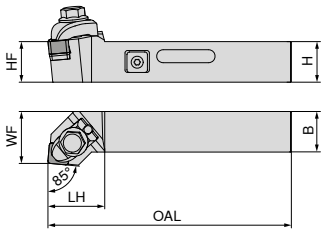

Schlüssel-D

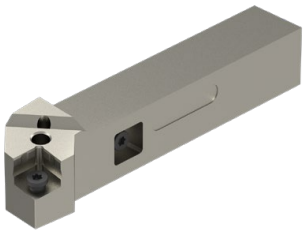
Ersatzteile für Artikel-Nr.		AS 70 950 ... Spannschraube		AS 80 950 ... Schlüssel-D
74 091 25001 / 74 091 25000	M8 - 20 Nm	**89200**	T20 - IP	**121**

CoreLine – DSXN 85° – Klemmhalter mit Pratzenklemmung – C-Clamp

Lieferumfang:
Klemmhalter **ohne** Pratze







links rechts

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	HF mm	Wendeplatte	TO 74 092 ... links	TO 74 092 ... rechts
DSXN R/L 2525 M12-C207	25	25	150	35	32	25	SN.X 12..	**25000**	**25001**


Klemmschraube

AS **70 950 ...**

für Artikel-Nr.		
74 092 25001 / 74 092 25000	M6x13 - 20IP	**89700**


HM-Unterlegplatte

AS **70 950 ...**

für Artikel-Nr.		
74 092 25001 / 74 092 25000	X7	**88500**


HM-Spannpratze

AS **70 950 ...**

für Artikel-Nr.		
74 092 25001 / 74 092 25000		**88400**


Spannschraube

AS **70 950 ...**

für Artikel-Nr.		
74 092 25001 / 74 092 25000	M8 - 20 Nm	**89200**

Schlüssel-D

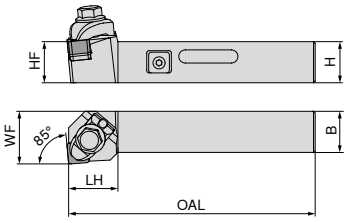
AS **80 950 ...**

für Artikel-Nr.		
74 092 25001 / 74 092 25000	T20 - IP	**121**

CoreLine – DSYN 85° – Klemmhalter mit Pratzenklemmung – C-Clamp

Lieferumfang:
Klemmhalter **ohne** Pratze







ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	HF mm	Wendeplatte	links TO 74 093 ...	rechts TO 74 093 ...
DSYN R/L 2525 M12-C207	25	25	150	36	32	25	SN.X 12..	**25000**	**25001**



Klemmschraube

für Artikel-Nr.		AS 70 950 ...
74 093 25001 / 74 093 25000	M6x13 - 20IP	**89700**



HM-Unterlegplatte

	AS 70 950 ...
X7	**88500**



HM-Spannpratze

	AS 70 950 ...
	88400



Spannschraube

für Artikel-Nr.		AS 70 950 ...
74 093 25001 / 74 093 25000	M8 - 20 Nm	**89200**

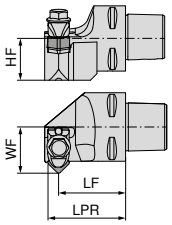
Schlüssel-D

	AS 80 950 ...
	121
T20 - IP	

CoreLine – DSSN 45° – Klemmhalter mit Pratzenklemmung – C-Clamp

Lieferumfang:
Klemmhalter **ohne** Pratze







neutral

ISO-Bezeichnung	Aufnahme	LPR mm	WF mm	HF mm	Wendeplatte	TO 74 092 ...
PSC50 DSSN N 35050-12-C207	PSC 50	60	35	32	SN.X 12..	**32002**



Klemmschraube

für Artikel-Nr.		AS 70 950 ...
74 092 32002	M6x13 - 20IP	**89700**



HM-Unterlegplatte

	AS 70 950 ...
X7	**88500**



HM-Spannpratze

	AS 70 950 ...
	88400



Spannschraube

für Artikel-Nr.		AS 70 950 ...
74 092 32002	M8 - 20 Nm	**89200**



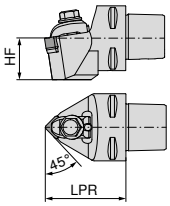
Schlüssel-D

	AS 80 950 ...
T20 - IP	**121**

CoreLine – DSDN 45° – Klemmhalter mit Pratzenklemmung – C-Clamp

Lieferumfang:
Klemmhalter **ohne** Pratze







neutral

ISO-Bezeichnung	Aufnahme	LPR mm	WF mm	HF mm	Wendeplatte	TO
PSC50 DSDN N 00060-12-C207	PSC 50	60	0	32,5	SN.X 12..	**74 092 ... 32502**



Klemmschraube

für Artikel-Nr.		AS 70 950 ...
74 092 32502	M6x13 - 20IP	**89700**



HM-Unterlegplatte

		AS 70 950 ...
	X7	**88500**



HM-Spannpratze

		AS 70 950 ...
		88400



Spannschraube

für Artikel-Nr.		AS 70 950 ...
74 092 32502	M8 - 20 Nm	**89200**



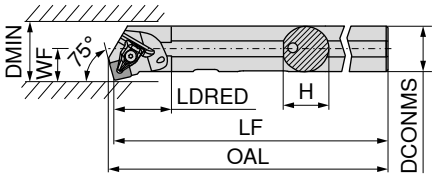
Schlüssel-D

		AS 80 950 ...
	T20 - IP	**121**

CoreLine – DSKN 75° – Bohrstange mit Pratzenklemmung

Lieferumfang:
Bohrstange mit Torxschlüssel







Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	DCONMS mm	H mm	LF mm	OAL mm	LDRED mm	WF mm	DMIN mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte		links TO 70 561 ...	rechts TO 70 560 ...
A32S DSKN R/L 12	32	31	250	254,2	40	22	40	4	SN.. 1204		**832**	**832**


X-Pratze-Sortiment


Klemmschraube

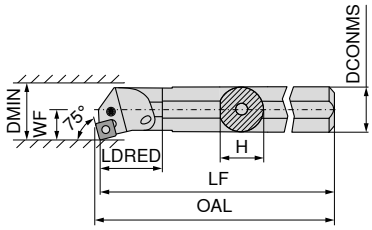

HM-Unterlage-S

Ersatzteile für Artikel-Nr.	AS 70 950 ...		AS 70 950 ...	AS 70 950 ...
70 560 832 / 70 561 832	**824**	M4,5x12 - 15IP	**820**	**813**

CoreLine – PSKN 75° – Bohrstange mit Kniehebelklemmung

Lieferumfang:
Bohrstange mit Inbusschlüssel





Abbildungen zeigen rechte Ausführung



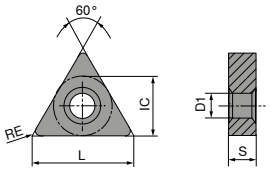
links rechts

ISO-Bezeichnung	DCONMS mm	H mm	LF mm	OAL mm	LDRED mm	WF mm	DMIN mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 561 ... links	TO 70 560 ... rechts
A25R PSKN R/L 12	25	23	200	203	36	17	32	4	SNM. 1204	**225**	**225**
A32S PSKN R/L 12	32	30	250	253	50	22	40	4	SNM. 1204	**232**	**232**
A40T PSKN R/L 12	40	38	300	303	60	27	50	4	SNM. 1204	**240**	**240**

Ersatzteile für Artikel-Nr.		 Schlüssel-I AS 70 950 ...	 Rohrstift AS 70 950 ...	 Montagedorn AS 70 950 ...	 Kniehebel AS 70 950 ...	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 HM-Unterlage-S AS 70 950 ...
70 560 225 / 70 561 225	SW3	**176**	**198**	**192**	**187**	**205**	**230**
70 560 232 / 70 561 232	SW3	**176**	**198**	**192**	**187**	**205**	**230**
70 560 240 / 70 561 240	SW3	**176**	**198**	**192**	**187**	**209**	**230**

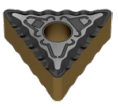
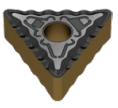
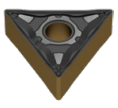
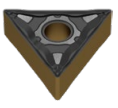
TNMG / TNMA / TNMM

Bezeichnung	L	S	D1	IC
	mm	mm	mm	mm
TNM. 1604..	16,5	4,76	3,81	9,52
TNM. 2204..	22,0	4,76	5,16	12,70
TNMM 2706..	27,5	6,35	6,35	15,87



CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

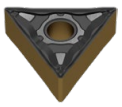
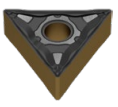
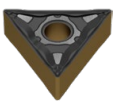
TNMG

	-CF20 CTEP110-P	-F50 CTCK110-P	-F50 CTCP115-P	-F50 CTCP125-P	-F50 CTCP135-P	-M50 CTCK110-P	-M50 CTCK120-P
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
							
	F	F	F	F	F	M	M
	CERMET						
	TNMG	TNMG	TNMG	TNMG	TNMG	TNMG	TNMG
	TR	TR	TR	TR	TR	TR	TR
ISO / RE mm	76 149 ...	70 320 ...	76 146 ...	76 146 ...	76 146 ...	70 324 ...	70 324 ...
160404EN 0,4	01601	11601	31601	51601	71601	11601	51601
160408EN 0,8	01801	11801	31801	51801	71801	11801	51801
160412EN 1,2	02001	12001	32001	52001	72001	12001	52001
220408EN 0,8						13001	53001
220412EN 1,2						13201	53201
P	●	○	●	●	●	○	○
M	○				○		
K	○	●	○	○		●	●
N							
S							
H							
O							

→ v_c

CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

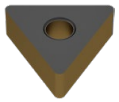
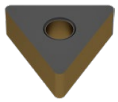
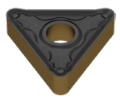
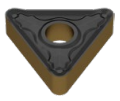
TNMG

		-M50 CTCP115-P	-M50 CTCP125-P	-M50 CTCP135-P	-M70 CTCK110-P	-M70 CTCK120-P	-M70 CTCP115-P	-M70 CTCP125-P
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		M TNMG	M TNMG	M TNMG	M TNMG	M TNMG	M TNMG	M TNMG
		TR	TR	TR	TR	TR	TR	TR
ISO	RE mm	76 138 ...	76 138 ...	76 138 ...	70 155 ...	70 155 ...	76 155 ...	76 155 ...
160404EN	0,4	31601	51601	71601				
160408EN	0,8	31801	51801	71801	11801	51801	31801	51801
160412EN	1,2	32001	52001	72001	12001	52001	32001	52001
220404EN	0,4	32801	52801	72801			32801	52801
220408EN	0,8	33001	53001	73001	13001	53001	33001	53001
220412EN	1,2	33201	53201	73201	13201	53201	33201	53201
220416EN	1,6				13401	53401	33401	53401
P		●	●	●	○	○	●	●
M				○				
K		○	○		●	●	○	○
N								
S								
H								
O								

→ v_c

CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

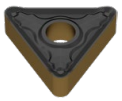
TNMG / TNMA / TNMM

		-M70 CTCP135-P	CTCP125-P	CTCK110-P	CTCK120-P	-R28 CTCP115-P	-R28 CTCP125-P
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
							
		M TNMG	**M** TNMG	**R** TNMA	**R** TNMA	**R** TNMM	**R** TNMM
		TR	TR	TR	TR	TR	TR
ISO	RE mm	**76 155 ...**	**76 142 ...**	**70 134 ...**	**70 134 ...**	**76 154 ...**	**76 154 ...**
160404ER	0,4		**51601**				
160408EL	0,8		**51801**				
160408EN	0,8	**71801**		**11801**	**51801**		
160408ER	0,8		**51701**				
160412EN	1,2	**72001**		**12001**	**52001**		
160416EN	1,6			**12201**	**52201**		
220404EN	0,4	**72801**					
220408EN	0,8	**73001**		**13001**	**53001**		
220412EN	1,2	**73201**		**13201**	**53201**		
220416EN	1,6	**73401**		**13401**	**53401**	**33401**	**53401**
P		●	●	○	○	●	●
M		○					
K			○	●	●	○	○
N							
S							
H							
O							

→ v_c

CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

TNMM / TNMG

		-R28 CTCP135-P	-R58 CTCP115-P	-R58 CTCP125-P	-R58 CTCP135-P	-F30 CTCM120	-F30 CTPM125	-F30 CTCM130
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		R TNMM	R TNMM	R TNMM	R TNMM	F TNMG	F TNMG	F TNMG
		TR	TR	TR	TR	TR	TR	TR
ISO	RE mm	76 154 ...	76 152 ...	76 152 ...	76 152 ...	75 019 ...	75 019 ...	75 019 ...
160404EN	0,4					11600	216	31600
160408EN	0,8					11800	218	31800
220412EN	1,2		33201	53201	73201			
220416EN	1,6	73401						
270616EN	1,6			54601				
P		●	●	●	●	○	○	○
M		○			○	●	●	●
K			○	○				
N								
S								○
H								
O								

CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

TNMG

		-M30 CTCM120	-M30 CTPM125	-M30 CTCM130	-M42 CTCM130	-M60 CTCM120	-M60 CTPM125	-M60 CTCM130
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		M TNMG	M TNMG	M TNMG	M TNMG	M TNMG	M TNMG	M TNMG
		TR	TR	TR	TR	TR	TR	TR
ISO	RE mm	75 020 ...	75 020 ...	75 020 ...	75 035 ...	75 021 ...	75 021 ...	75 021 ...
160404EN	0,4				31600			
160408EN	0,8	11800	218	31800	31800	11800	218	31800
160412EN	1,2	12000	220	32000		12000	220	32000
220408EN	0,8					13000		33000
P		○	○	○	○	○	○	○
M		●	●	●	●	●	●	●
K								
N								
S				○	○			○
H								
O								

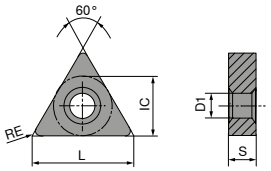
CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

TNMG

		-M70 CTCM130	-M34 CTPX710
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
			
		M TNMG	**M** TNMG
		TR	TR
ISO	RE mm	**75 040 ...**	**75 006 ...**
160408EN	0,8	**31800**	**61800**
160412EN	1,2	**32000**	
220404EN	0,4		**62800**
220408EN	0,8		**63000**
220412EN	1,2	**33200**	
220416EN	1,6		**63400**
P		○	●
M		●	●
K			
N			○
S		○	●
H			
O			

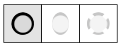
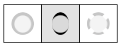
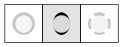
TNMG

Bezeichnung	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
TNMG 1604..	16,5	4,76	3,81	9,52



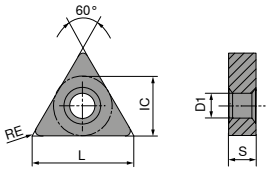
CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

TNMG

		-F30 CTPX710	-M42 CTP2120	-M52 CTP2120
		DRAGONSKIN		
				
				
		F TNMG	**M** TNMG	**M** TNMG
ISO	RE mm	TR **75 028 ...**	TR **70 148 ...**	TR **70 152 ...**
160404EN	0,4			**604**
160408EN	0,8		**608**	**608**
160412EN	1,2	**62000**		
P		●		
M		●		
K				
N		○		
S		●		
H				
O				

TNMU

Bezeichnung	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
TNMU 1604..	16,5	4,76	4,7	9,52



CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

TNMU

-M50
CTCP125-P

DRAGONSKIN



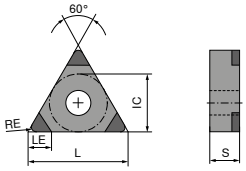
M
TNMU

TR

ISO	RE mm	76 282 ... 52001
160412EN	1,2	
P		●
M		
K		○
N		
S		
H		
O		

TNGA

Bezeichnung	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
TNGA 1604..	16,5	4,76	3,81	9,52

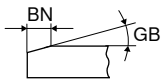


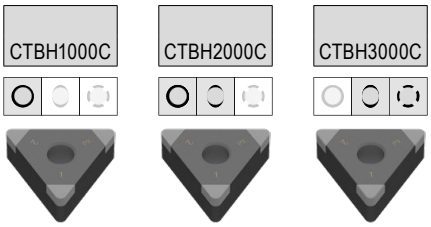
TNGA C

CoreLine – PcBN-Drehwendeschneidplatte

TNGA

▲ TCE(NOI) = Ausführung und Anzahl bestückter Schneidenecken



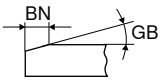


						F PCBN TNGA	F PCBN TNGA	F PCBN TNGA
						PC	PC	PC
ISO	RE mm	BN mm	GB	**TCE (NOI)**	LE mm	**71 040 ...**	**71 040 ...**	**71 040 ...**
160404EN	0,4			**C (3)**	3,6	**70002**	**80002**	
160404SN	0,4	0,14	20°	**C (3)**	3,6			**90002**
160408EN	0,8			**C (3)**	3,3	**70302**	**80302**	
160408SN	0,8	0,14	20°	**C (3)**	3,3			**90302**
160412EN	1,2			**C (3)**	3,0	**70602**	**80602**	
160412SN	1,2	0,14	20°	**C (3)**	3,0			**90602**
P								
M								
K								
N								
S								
H						●	●	●
O								

CoreLine – PcBN-Drehwendeschneidplatte

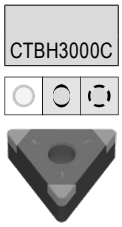
TNGA

▲ TCE(NOI) = Ausführung und Anzahl bestückter Schneidenecken







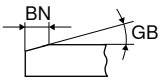


ISO	RE mm	BN mm	GB	TCE (NOI)	LE mm	M PCBN TNGA PC 71 040 ...	M PCBN TNGA PC 71 040 ...	M PCBN TNGA PC 71 040 ...
160404SN	0,4	0,09	15°	**C (3)**	3,6	**70102**	**80102**	
160404SN	0,4	0,18	25°	**C (3)**	3,6			**90102**
160408SN	0,8	0,09	15°	**C (3)**	3,3	**70402**	**80402**	
160408SN	0,8	0,18	25°	**C (3)**	3,3			**90402**
160412SN	1,2	0,09	15°	**C (3)**	3,0	**70702**	**80702**	
160412SN	1,2	0,18	25°	**C (3)**	3,0			**90702**
P								
M								
K								
N								
S								
H						●	●	●
O								

CoreLine – PcBN-Drehwendeschneidplatte

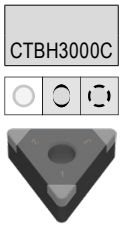
TNGA

▲ TCE(NOI) = Ausführung und Anzahl bestückter Schneidenecken





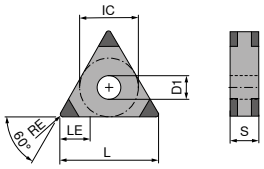




ISO	RE mm	BN mm	GB	TCE (NOI)	LE mm	R PCBN TNGA PC 71 040 ...	R PCBN TNGA PC 71 040 ...	R PCBN TNGA PC 71 040 ...
160404SN	0,4	0,14	20°	**C (3)**	3,6	**70202**	**80202**	
160404SN	0,4	0,20	35°	**C (3)**	3,6			**90202**
160408SN	0,8	0,14	20°	**C (3)**	3,3	**70502**	**80502**	
160408SN	0,8	0,20	35°	**C (3)**	3,3			**90502**
160412SN	1,2	0,14	20°	**C (3)**	3,0	**70802**	**80802**	
160412SN	1,2	0,20	35°	**C (3)**	3,0			**90802**
P								
M								
K								
N								
S								
H						●	●	●
O								

TNGA

Bezeichnung	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
TNGA 1604..	16,5	4,76	3,81	9,52

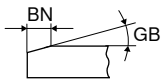


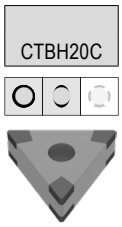
TNGA M

CoreLine – PcBN-Drehwendeschneidplatte

TNGA

▲ TCE(NOI) = Ausführung und Anzahl bestückter Schneidenecken



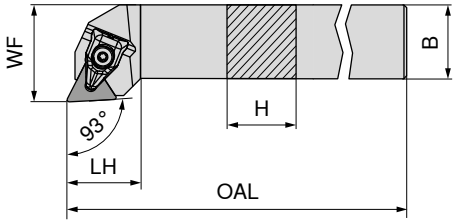


							F **CBN** TNGA	F **CBN** TNGA
							PC	PC
ISO	RE mm	BN mm	GB	**TCE (NOI)**	LE mm		**71 404 ...**	**71 404 ...**
160404SN	0,4	0,09	20°	**M (6)**	2,8			**332**
160404SN	0,4	0,14	30°	**M (6)**	2,8			**372**
160408SN	0,8	0,09	20°	**M (6)**	2,5			**334**
160408SN	0,8	0,11	20°	**M (6)**	2,5		**244**	
160408SN	0,8	0,13	25°	**M (6)**	2,5			**364**
160412SN	1,2	0,13	25°	**M (6)**	2,2			**366**
P								
M								
K								
N								
S								
H							●	●
O								

CoreLine – DTJN 93° – Klemmhalter mit Pratzenklemmung

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Torxschlüssel





Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 591 ...	TO 70 590 ...
DTJN R/L 2020 K16	20	20	125	23	25	2	TNM. 1604	**820**	**820**
DTJN R/L 2525 M16	25	25	150	24	32	2	TNM. 1604	**825**	**825**



X-Pratze-Sortiment



Klemmschraube



HM-Unterlage-T

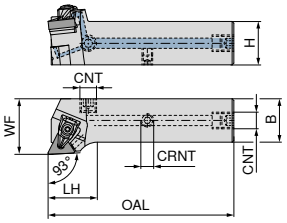
Ersatzteile für Artikel-Nr.	AS 70 950 ...		AS 70 950 ...	AS 70 950 ...
70 590 820 / 70 591 820	**823**	M3x7 - 09IP	**819**	**847**
70 590 825 / 70 591 825	**823**	M3x7 - 09IP	**819**	**847**

CoreLine – DTJN 93° DC – Klemmhalter mit Pratzenklemmung

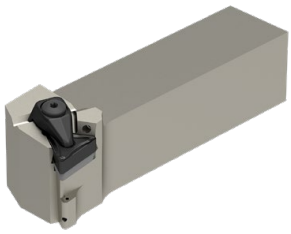
Lieferumfang:
Klemmhalter mit Torxschlüssel







Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 601 ...	TO 70 601 ...
DTJN R/L 2020 X16 DC	20	20	92	23	25	2	TNM. 1604	**82000**	**82001**
DTJN R/L 2525 X16 DC	25	25	107	23	32	2	TNM. 1604	**82500**	**82501**



X-Pratze-Sortiment



Kühlmittel-Ver-schlussschraube



Klemmschraube



HM-Unterlage-T



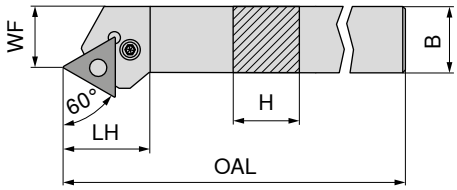
Gewindestift

Ersatzteile für Artikel-Nr.	AS 70 950 ...		AS 70 950 ...		AS 70 950 ...	AS 70 950 ...		AS 70 950 ...
70 601 82001 / 70 601 82000	**823**	G 1/8"	**294**	M3x7 - 09IP	**819**	**847**	M6x6	**86700**
70 601 82501 / 70 601 82500	**823**	G 1/8"	**294**	M3x7 - 09IP	**819**	**847**	M6x6	**86700**

CoreLine – PTTN 60° – Klemmhalter mit Kniehebelklemmung

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Inbusschlüssel







Abbildungen zeigen rechte Ausführung

links rechts

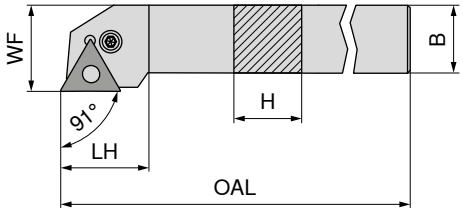
ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 529 ...	TO 70 528 ...
PTTN R/L 2020 K16	20	20	125	25,9	17	3	TNM. 1604	**020**	**020**
PTTN R/L 2525 M22	25	25	150	32,7	22	4	TNM. 2204	**025**	**025**

Ersatzteile für Artikel-Nr.		 Schlüssel-I AS 70 950 ...	 Rohrstift AS 70 950 ...	Montagedorn AS 70 950 ...	 Kniehebel AS 70 950 ...	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 HM-Unterlage-T AS 70 950 ...
70 528 020 / 70 529 020	SW2,5	**175**	**197**	**191**	**185**	**208**	**225**
70 528 025 / 70 529 025	SW3	**176**	**198**	**192**	**187**	**209**	**226**

CoreLine – PTGN 91° – Klemmhalter mit Kniehebelklemmung

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Inbusschlüssel







Abbildungen zeigen rechte Ausführung

links rechts

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 533 ...	TO 70 532 ...
PTGN R/L 1616 H16	16	16	100	20	20	3	TNM. 1604	**016**	**016**
PTGN R/L 2020 K16	20	20	125	20	25	3	TNM. 1604	**020**	**020**
PTGN R/L 2525 M16	25	25	150	22	32	3	TNM. 1604	**025**	**025**
PTGN R/L 3225 P16	32	25	170	22	32	3	TNM. 1604	**032**	**032**
PTGN R/L 2525 M22	25	25	150	29	32	4	TNM. 2204	**125**	**125**
PTGN R/L 3232 P22	32	32	170	29	40	4	TNM. 2204	**132**	**132**

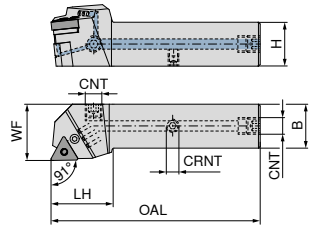
Ersatzteile für Artikel-Nr.		 Schlüssel-I AS 70 950 ...	 Rohrstift AS 70 950 ...	Montagedorn AS 70 950 ...	 Kniehebel AS 70 950 ...	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 HM-Unterlage-T AS 70 950 ...
70 532 016 / 70 533 016	SW2,5	**175**	**197**	**191**	**185**	**208**	**225**
70 532 020 / 70 533 020	SW2,5	**175**	**197**	**191**	**185**	**208**	**225**
70 532 025 / 70 533 025	SW2,5	**175**	**197**	**191**	**185**	**208**	**225**
70 532 032 / 70 533 032	SW2,5	**175**	**197**	**191**	**185**	**208**	**225**
70 532 125 / 70 533 125	SW3	**176**	**198**	**192**	**187**	**209**	**226**
70 532 132 / 70 533 132	SW3	**176**	**198**	**192**	**187**	**209**	**226**

CoreLine – PTGN 91° DC – Klemmhalter mit Kniehebelklemmung

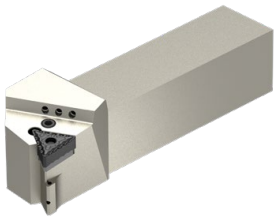
Lieferumfang:
Klemmhalter mit Inbusschlüssel







Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

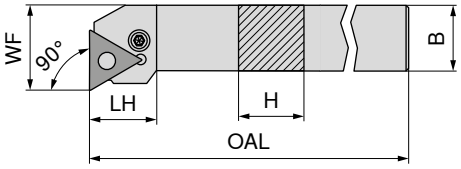
ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	CRNT	CNT	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 598 ...	TO 70 598 ...
PTGN R/L 2020 X16-T DC	20	20	101	32	25	M6	G1/8"	3	TNM. 1604	**02000**	**02001**
PTGN R/L 2525 X16-T DC	25	25	119	35	32	M6	G1/8"	3	TNM. 1604	**02500**	**02501**
PTGN R/L 3225 X16-T DC	32	25	136	36	32	M6	G1/8"	3	TNM. 1604	**03200**	**03201**
PTGN R/L 2525 X22-T DC	25	25	122	38	32	M6	G1/8"	4	TNM. 2204	**12500**	**12501**
PTGN R/L 3232 X22-T DC	32	32	138	38	40	M6	G1/8"	4	TNM. 2204	**13200**	**13201**

Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Schlüssel-I AS 70 950 ...	 Rohrstift AS 70 950 ...	 Montagedorn AS 70 950 ...	 Kühlmittel-Ver-schlussschraube AS 70 950 ...	 Kniehebel AS 70 950 ...	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 HM-Unterlage-T AS 70 950 ...	 Gewindestift AS 70 950 ...
70 598 02001 / 70 598 02000	**175**	**197**	**191**	**294**	**185**	**208**	**225**	**86700**
70 598 02501 / 70 598 02500	**175**	**197**	**191**	**294**	**185**	**208**	**225**	**86700**
70 598 03201 / 70 598 03200	**175**	**197**	**191**	**294**	**185**	**208**	**225**	**86700**
70 598 12501 / 70 598 12500	**176**	**198**	**192**	**294**	**187**	**209**	**226**	**86700**
70 598 13201 / 70 598 13200	**176**	**198**	**192**	**294**	**187**	**209**	**226**	**86700**

CoreLine – PTFN 90° – Klemmhalter mit Kniehebelklemmung

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Inbusschlüssel







Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	links TO 70 535 ...	rechts TO 70 534 ...
PTFN R/L 1616 H16	16	16	100	19,7	20	3	TNM. 1604	**016**	**016**
PTFN R/L 2020 K16	20	20	125	20,2	25	3	TNM. 1604	**020**	**020**
PTFN R/L 2525 M16	25	25	150	20,2	32	3	TNM. 1604	**025**	**025**
PTFN R/L 2525 M22	25	25	150	25,2	32	4	TNM. 2204	**125**	**125**
PTFN R/L 3225 P22	32	25	170	25,2	32	4	TNM. 2204	**132**	**132**

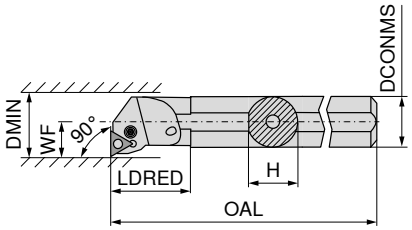
Ersatzteile für Artikel-Nr.		 Schlüssel-I AS 70 950 ...	 Rohrstift AS 70 950 ...	 Montagedorn AS 70 950 ...	 Kniehebel AS 70 950 ...	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 HM-Unterlage-T AS 70 950 ...
70 534 016 / 70 535 016	SW2,5	**175**	**197**	**191**	**185**	**208**	**225**
70 534 020 / 70 535 020	SW2,5	**175**	**197**	**191**	**185**	**208**	**225**
70 534 025 / 70 535 025	SW2,5	**175**	**197**	**191**	**185**	**208**	**225**
70 534 125 / 70 535 125	SW3	**176**	**198**	**192**	**187**	**209**	**226**
70 534 132 / 70 535 132	SW3	**176**	**198**	**192**	**187**	**209**	**226**

CoreLine – PTFN 90° – Bohrstange mit Kniehebelklemmung

▲ A... = mit Kühlkanalbohrung
▲ S... = ohne Kühlkanalbohrung

Lieferumfang:
Bohrstange mit Inbusschlüssel





Abbildungen zeigen rechte Ausführung



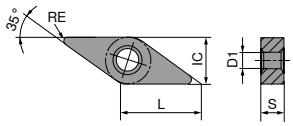
links rechts

ISO-Bezeichnung	DCONMS mm	H mm	OAL mm	LDRED mm	WF mm	DMIN mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 565 ...	TO 70 564 ...
S25T PTFN R 16	25	23	300	36	17	32	3	TNM. 1604		**02500**
A25R PTFN R/L 16	25	23	200	36	17	32	3	TNM. 1604	**225**	**225**
A32S PTFN R/L 16	32	30	250	50	22	40	3	TNM. 1604	**232**	**232**
A40T PTFN R/L 22	40	38	300	60	27	50	4	TNM. 2204	**240**	**240**
S50W PTFN R 22	50	47	450	35	35	63	4	TNM. 2204		**050**

Ersatzteile für Artikel-Nr.	Schlüssel-I AS 70 950 ...	 Rohrstift AS 70 950 ...	Montagedorn AS 70 950 ...	 Kniehebel AS 70 950 ...	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 HM-Unterlage-T AS 70 950 ...
70 564 02500	**175**	**197**	**191**	**185**	**208**	**225**
70 564 225 / 70 565 225	**175**	**197**	**191**	**185**	**208**	**225**
70 564 232 / 70 565 232	**175**	**197**	**191**	**185**	**208**	**225**
70 564 240 / 70 565 240	**176**	**198**	**192**	**187**	**209**	**226**
70 564 050	**176**	**198**	**192**	**187**	**209**	**226**

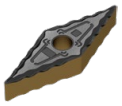
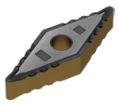
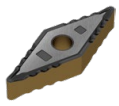
VNMG

Bezeichnung	L	S	D1	IC
	mm	mm	mm	mm
VNMG 1604..	16,6	4,76	3,81	9,52



CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

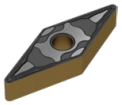
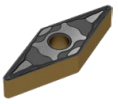
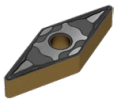
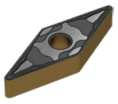
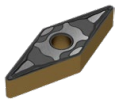
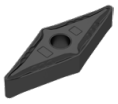
VNMG

		-F50 CTCK110-P	-F50 CTCP115-P	-F50 CTCP125-P	-F50 CTCP135-P	-XU CTCP115-P	-XU CTCP125-P	-XU CTCP135-P
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		F VNMG	F VNMG	F VNMG	F VNMG	M VNMG	M VNMG	M VNMG
		TR	TR	TR	TR	TR	TR	TR
ISO	RE mm	**70 321 ...**	**76 156 ...**	**76 156 ...**	**76 156 ...**	**76 294 ...**	**76 294 ...**	**76 294 ...**
160404EN	0,4	**12801**	**31601**	**51601**	**71601**	**31601**	**51601**	**71601**
160408EN	0,8	**13001**	**31801**	**51801**	**71801**	**31801**	**51801**	**71801**
P		○	●	●	●	●	●	●
M					○			○
K		●	○	○		○	○	
N								
S								
H								
O								

→ v_c

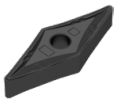
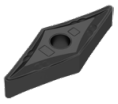
CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

VNMG

		-M50 CTCK110-P	-M50 CTCK120-P	-M50 CTCP115-P	-M50 CTCP125-P	-M50 CTCP135-P	-F30 CTCM120	-F30 CTPM125
								
		M VNMG	M VNMG	M VNMG	M VNMG	M VNMG	F VNMG	F VNMG
		TR	TR	TR	TR	TR	TR	TR
ISO	RE mm	70 131 ...	70 131 ...	76 131 ...	76 131 ...	76 131 ...	75 022 ...	75 022 ...
160404EN	0,4	11601	51601	31601	51601	71601	11600	216
160408EN	0,8	11801	51801	31801	51801	71801	11800	218
160412EN	1,2	12001	52001	32001	52001	72001		
P		○	○	●	●	●	○	○
M						○	●	●
K		●	●	○	○			
N								
S								
H								
O								

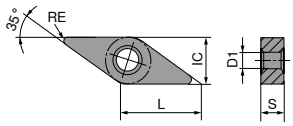
CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

VNMG

		-F30 CTCM130	-M30 CTCM120	-M30 CTPM125	-M30 CTCM130	-M34 CTPX710
						
		F VNMG	M VNMG	M VNMG	M VNMG	M VNMG
		TR	TR	TR	TR	TR
ISO	RE mm	75 022 ...	75 023 ...	75 023 ...	75 023 ...	75 009 ...
160404EN	0,4	31600				61600
160408EN	0,8	31800	11800	218	31800	61800
160412EN	1,2					62000
P		○	○	○	○	●
M		●	●	●	●	●
K						
N						○
S		○			○	●
H						
O						

VNMG

Bezeichnung	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
VNMG 1604..	16,6	4,76	3,81	9,52



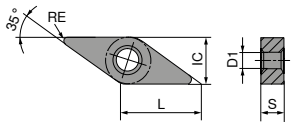
CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

VNMG

		-FMS CT-P15	-FMS CT-P25
			
		F VNMG	F VNMG
		CX	CX
ISO	RE mm	**75 310 ...**	**75 310 ...**
160404EN	0,4	**01609**	**11609**
160408EN	0,8	**01809**	**11809**
P		●	●
M		○	○
K			
N			
S			
H			
O			

VNGP

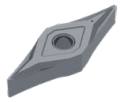
Bezeichnung	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
VNGP 1604..	16,6	4,76	3,81	9,52



CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

VNGP

-F32
CTP2120



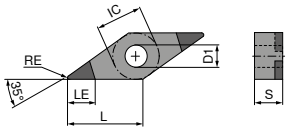
F
VNGP

ISO	RE mm	TR 70 167 ...
160402FN	0,2	**602**
160404FN	0,4	**604**

P
M
K
N
S
H
O

VNGA

Bezeichnung	L	S	D1	IC
	mm	mm	mm	mm
VNGA 1604..	16,6	4,76	3,81	9,52

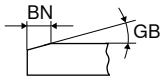


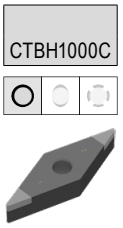
VNGA B

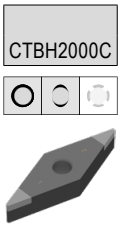
CoreLine – PcBN-Drehwendeschneidplatte

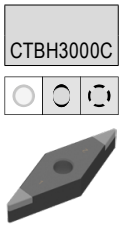
VNGA

▲ TCE(NOI) = Ausführung und Anzahl bestückter Schneidenecken







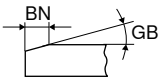


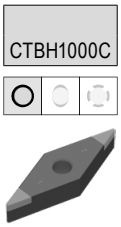
ISO	RE	BN	GB	TCE (NOI)	LE	F PCBN VNGA	F PCBN VNGA	F PCBN VNGA
	mm	mm			mm	PC	PC	PC
						71 042 ...	71 042 ...	71 042 ...
160404EN	0,4			**B (2)**	5,1	**70002**	**80002**	
160404SN	0,4	0,14	20°	**B (2)**	5,1			**90002**
160408EN	0,8			**B (2)**	4,2	**70302**	**80302**	
160408SN	0,8	0,14	20°	**B (2)**	4,2			**90302**
P								
M								
K								
N								
S								
H						●	●	●
O								

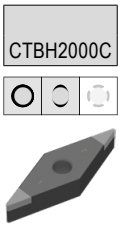
CoreLine – PcBN-Drehwendeschneidplatte

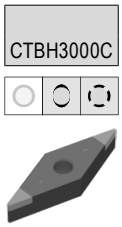
VNGA

▲ TCE(NOI) = Ausführung und Anzahl bestückter Schneidenecken







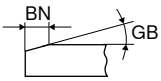


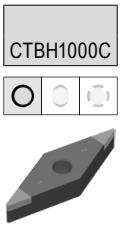
ISO	RE mm	BN mm	GB	TCE (NOI)	LE mm	M PCBN VNGA PC 71 042 ...	M PCBN VNGA PC 71 042 ...	M PCBN VNGA PC 71 042 ...
160404SN	0,4	0,09	15°	**B (2)**	5,1	**70102**	**80102**	
160404SN	0,4	0,18	25°	**B (2)**	5,1			**90102**
160408SN	0,8	0,09	15°	**B (2)**	4,2	**70402**	**80402**	
160408SN	0,8	0,18	25°	**B (2)**	4,2			**90402**
P								
M								
K								
N								
S								
H						●	●	●
O								

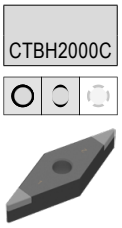
CoreLine – PcBN-Drehwendeschneidplatte

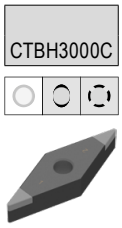
VNGA

▲ TCE(NOI) = Ausführung und Anzahl bestückter Schneidenecken





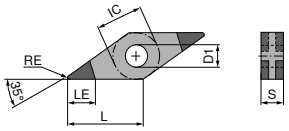




ISO	RE mm	BN mm	GB	TCE (NOI)	LE mm	R PCBN VNGA PC 71 042 ...	R PCBN VNGA PC 71 042 ...	R PCBN VNGA PC 71 042 ...
160404SN	0,4	0,14	20°	**B (2)**	5,1	**70202**	**80202**	
160404SN	0,4	0,20	35°	**B (2)**	5,1			**90202**
160408SN	0,8	0,14	20°	**B (2)**	4,2	**70502**	**80502**	
160408SN	0,8	0,20	35°	**B (2)**	4,2			**90502**
P								
M								
K								
N								
S								
H						●	●	●
O								

VNGA

Bezeichnung	L	S	D1	IC
	mm	mm	mm	mm
VNGA 1604..	16,6	4,76	3,81	9,52

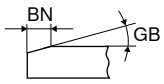


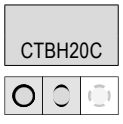
VNGA L

CoreLine – PcBN-Drehwendeschneidplatte

VNGA

▲ TCE(NOI) = Ausführung und Anzahl bestückter Schneidenecken







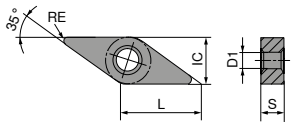




						F	F
						CBN	**CBN**
						VNGA	VNGA
						PC	PC
ISO	RE	BN	GB	**TCE (NOI)**	LE	**71 413 ...**	**71 413 ...**
	mm	mm			mm		
160404TN	0,4	0,11	25°	**L (4)**	2,8	**30200**	
160404SN	0,4	0,13	25°	**L (4)**	2,8		**60200**
160408SN	0,8	0,11	20°	**L (4)**	2,2	**30400**	
160408SN	0,8	0,11	25°	**L (4)**	2,2		**60700**
P							
M							
K							
N							
S							
H						●	●
O							

VNGA

Bezeichnung	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
VNGA 1604..	16,6	4,76	3,81	9,52



CoreLine – CERAMIC-Drehwendeschneidplatte

VNGA

CTSH110



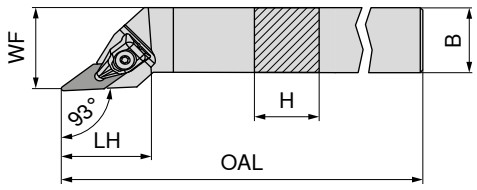
F
CERAMIC
VNGA

ISO	RE mm	IC **71 459 ...** **10002**
160408TN	0,8	
P		
M		
K		○
N		
S		
H		●
O		

CoreLine – DVJN 93° – Klemmhalter mit Pratzenklemmung

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Torxschlüssel







Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	links TO 70 503 ...	rechts TO 70 502 ...
DVJN R/L 2020 K16	20	20	125	39	25	2	VN.. 1604	**620**	**620**
DVJN R/L 2525 M16	25	25	150	39	32	2	VN.. 1604	**725**	**725**


X-Pratze-Sortiment


Klemmschraube


HM-Unterlage-V

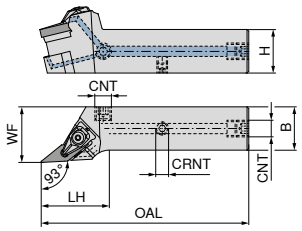
Ersatzteile für Artikel-Nr.	AS 70 950 ...		AS 70 950 ...	AS 70 950 ...
70 502 620 / 70 503 620	**835**	M3x7 - 09IP	**819**	**806**
70 502 725 / 70 503 725	**835**	M3x7 - 09IP	**819**	**806**

CoreLine – DVJN 93° DC – Klemmhalter mit Pratzenklemmung

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Torxschlüssel







Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 511 ...	TO 70 511 ...
DVJN R/L 2020 X16 DC	20	20	104	35	25	2	VN.. 1604	**62000**	**62001**
DVJN R/L 2525 X16 DC	25	25	119	35	32	2	VN.. 1604	**62500**	**62501**



X-Pratze-Sortiment



Kühlmittel-Ver-schlussschraube



Klemmschraube



HM-Unterlage-V



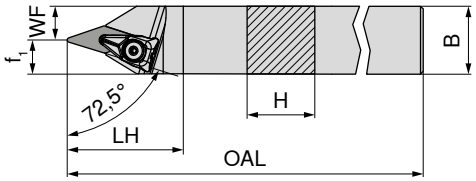
Gewindestift

Ersatzteile für Artikel-Nr.	AS 70 950 ...		AS 70 950 ...		AS 70 950 ...	AS 70 950 ...		AS 70 950 ...
70 511 62001 / 70 511 62000	**835**	G 1/8"	**294**	M3x7 - 09IP	**819**	**806**	M6x6	**86700**
70 511 62501 / 70 511 62500	**835**	G 1/8"	**294**	M3x7 - 09IP	**819**	**806**	M6x6	**86700**

CoreLine – DVVN 72,5° – Klemmhalter mit Pratzenklemmung

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Torxschlüssel







neutral

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	f_1 mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 506 ...
DVVN N 2020 K16	20	20	125	43	7,5	12,5	2	VN.. 1604	**620**
DVVN N 2525 M16	25	25	150	43	12,5	12,5	2	VN.. 1604	**625**


X-Pratze-Sortiment


Klemmschraube


HM-Unterlage-V

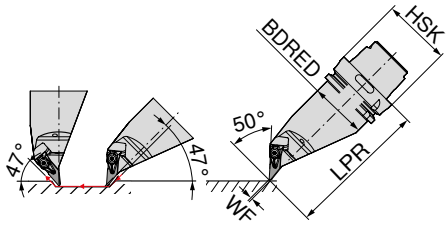
Ersatzteile für Artikel-Nr.	AS 70 950 ...		AS 70 950 ...	AS 70 950 ...
70 506 620	**835**	M3x7 - 09IP	**819**	**806**
70 506 625	**835**	M3x7 - 09IP	**819**	**806**

CoreLine – DVMN 50° – Klemmhalter mit Pratzenklemmung

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Torxschlüssel









links

ISO-Bezeichnung	Aufnahme	LPR mm	BDRED mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 74 525 ...
HSK T63 DVMN L 16	HSK-T 63	130	53	0	2	VN.. 1604	**516**



X-Pratze-Sortiment



Klemmschraube



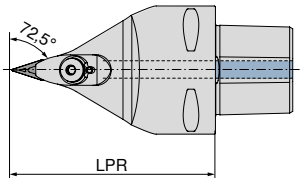
HM-Unterlage-V

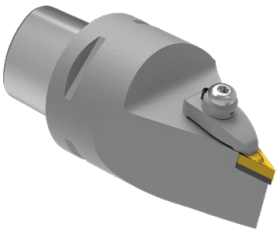
Ersatzteile für Artikel-Nr.	AS 70 950 ...		AS 70 950 ...	AS 70 950 ...
74 525 516	**835**	M3x7 - 09IP	**819**	**806**

CoreLine – DVVN 72,5° – Klemmhalter mit Pratzenklemmung









neutral

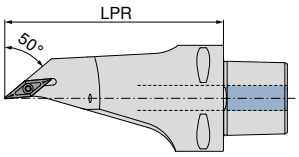
ISO-Bezeichnung	Aufnahme	LPR mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 84 679 ...
PSC63 DVVN N 0100-16	PSC 63	100	10	VN.. 1604	**01693**
PSC63 DVVN N 0130-16	PSC 63	130	10	VN.. 1604	**11693**

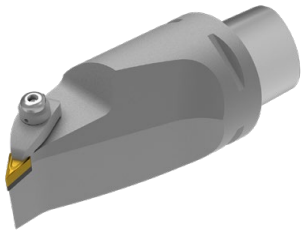
Ersatzteile für Artikel-Nr.		 Spannschraube AS 84 950 ...	 Spannpratze AS 84 950 ...	 Ringdüse AS 84 950 ...	 Klemmschraube AS 84 950 ...	 HM-Unterlage-V AS 84 950 ...
84 679 01693	M6X28 SW4	**28300**	**28500**	**28400**	**27600**	**28000**
84 679 11693	M6X28 SW4	**28300**	**28500**	**28400**	**27600**	**28000**

CoreLine – DVMN 50° – Klemmhalter mit Pratzenklemmung









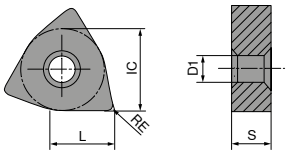
neutral

ISO-Bezeichnung	Aufnahme	LPR mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 84 682 ...
PSC63 DVMN L 0130-16	PSC 63	130	10	VN.. 1604	**01693**

Ersatzteile für Artikel-Nr.		 Spannschraube AS 84 950 ...	 Spannpratze AS 84 950 ...	 Ringdüse AS 84 950 ...	 Klemmschraube AS 84 950 ...	 HM-Unterlage-V AS 84 950 ...
84 682 01693	M6X28 SW4	**28300**	**28600**	**28400**	**27600**	**28000**

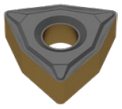
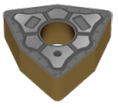
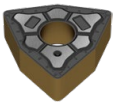
WNMG / WNMA

Bezeichnung	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
WNMG 0604..	6,5	4,76	3,81	9,52
WNM. 0804..	8,6	4,76	5,16	12,70



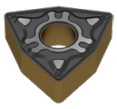
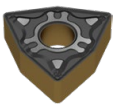
CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

WNMG

		-CF20 CTEP110-P	-TFQ CTEP110-P	-F50 CTCK110-P	-F50 CTCP115-P	-F50 CTCP125-P	-F50 CTCP135-P	-TFQ CTCK110-P
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		F	F	F	F	F	F	F
		CERMET WNMG	**CERMET** WNMG	WNMG	WNMG	WNMG	WNMG	WNMG
		TR	TR	TR	TR	TR	TR	TR
ISO	RE mm	**76 171 ...**	**76 177 ...**	**70 322 ...**	**76 157 ...**	**76 157 ...**	**76 157 ...**	**70 314 ...**
060404EN	0,4	**00401**		**10401**	**30401**	**50401**	**70401**	**10401**
060408EN	0,8	**00601**	**00601**	**10601**	**30601**	**50601**	**70601**	
060408EN	0,4							**10601**
080404EN	0,4		**01601**	**11601**	**31601**	**51601**	**71601**	
080408EN	0,8	**01801**	**01801**	**11801**	**31801**	**51801**	**71801**	**11801**
080412EN	1,2				**32001**	**52001**	**72001**	**12001**
P		●	●	○	●	●	●	○
M		○	○				○	
K		○	○	●	○	○		●
N								
S								
H								
O								

CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

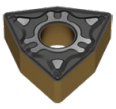
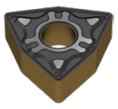
WNMG

		-TFQ CTCP115-P	-TFQ CTCP125-P	-XU CTCP115-P	-XU CTCP125-P	-XU CTCP135-P	-M50 CTCK110-P	-M50 CTCK120-P
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		F	F	M	M	M	M	M
		WNMG	WNMG	WNMG	WNMG	WNMG	WNMG	WNMG
		TR	TR	TR	TR	TR	TR	TR
ISO	RE mm	76 177 ...	76 177 ...	76 295 ...	76 295 ...	76 295 ...	70 139 ...	70 139 ...
060404EN	0,4	30401	51401				10401	50401
060408EN	0,8	30601	50601				10601	50601
060412EN	1,2						10801	50801
080404EN	0,4			31601	51601	71601	11601	51601
080408EN	0,8	31801	51801	31801	51801	71801	11801	51801
080412EN	1,2	32001	52001	32001	52001	72001	12001	52001
080416EN	1,6						12201	52201
P		●	●	●	●	●	○	○
M						○		
K		○	○	○	○		●	●
N								
S								
H								
O								

→ v_c

CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

WNMG

		-M50 CTCP115-P	-M50 CTCP125-P	-M50 CTCP135-P	-TMQ CTCK110-P	-TMQ CTCP115-P	-TMQ CTCP125-P	-M70 CTCK110-P
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		M WNMG	M WNMG	M WNMG	M WNMG	M WNMG	M WNMG	M WNMG
		TR	TR	TR	TR	TR	TR	TR
ISO	RE mm	76 139 ...	76 139 ...	76 139 ...	70 318 ...	76 198 ...	76 198 ...	70 273 ...
060404EN	0,4	30401	50401	70401				
060408EN	0,8	30601	50601	70601				
060412EN	1,2	30801	50801	70801				
080404EN	0,4	31601	51601	71601				
080408EN	0,8	31801	51801	71801	11801	31801	51801	11801
080412EN	1,2	32001	52001	72001	12001	32001	52001	12001
080416EN	1,6	32201	52201	72201				12201
P		●	●	●	○	●	●	○
M				○				
K		○	○		●	○	○	●
N								
S								
H								
O								

→ v_c

CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

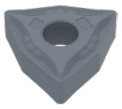
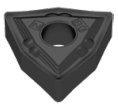
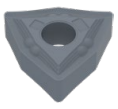
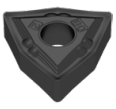
WNMG / WNMA

		-M70 CTCK120-P	-M70 CTCP115-P	-M70 CTCP125-P	-M70 CTCP135-P	CTCK110-P	CTCK120-P	-F30 CTCM120
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		M WNMG	M WNMG	M WNMG	M WNMG	R WNMA	R WNMA	F WNMG
		TR	TR	TR	TR	TR	TR	TR
ISO	RE mm	70 273 ...	76 273 ...	76 273 ...	76 273 ...	70 169 ...	70 169 ...	75 024 ...
060404EN	0,4							10400
060408EN	0,8		30601	50601	70601			10600
060412EN	1,2		30801	50801	70801			
080404EN	0,4							11600
080408EN	0,8	51801	31801	51801	71801	11801	51801	11800
080412EN	1,2	52001	32001	52001	72001	12001	52001	
080416EN	1,6	52201	32201	52201	72201	12201	52201	
P		○	●	●	●	○	○	○
M					○			●
K		●	○	○		●	●	
N								
S								
H								
O								

→ v_c

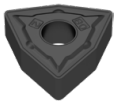
CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

WNMG

	-F30 CTPM125	-F30 CTCM130	-M30 CTCM120	-M30 CTPM125	-M30 CTCM130	-M42 CTCM130	-M60 CTCM120
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
							
	F WNMG	F WNMG	M WNMG	M WNMG	M WNMG	M WNMG	M WNMG
	TR	TR	TR	TR	TR	TR	TR
ISO / RE mm	75 024 ...	75 024 ...	75 025 ...	75 025 ...	75 025 ...	75 036 ...	75 026 ...
060404EN 0,4	204	30400				30400	
060408EN 0,8	206	30600	10600	206	30600	30600	10600
060412EN 1,2			10800	208	30800		10800
080404EN 0,4	216	31600				31600	
080408EN 0,8	218	31800	11800	218	31800	31800	11800
080412EN 1,2			12000	220	32000	32000	12000
P	○	○	○	○	○	○	○
M	●	●	●	●	●	●	●
K							
N							
S		○			○	○	
H							
O							

CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

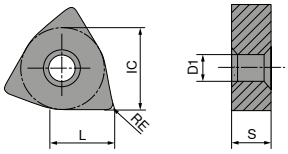
WNMG

	-M60 CTPM125	-M60 CTCM130	-M70 CTCM130	-F34 CTPX710	-M34 CTPX710
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
					
	M WNMG	M WNMG	M WNMG	F WNMG	M WNMG
	TR	TR	TR	TR	TR
ISO / RE mm	75 026 ...	75 026 ...	75 041 ...	75 313 ...	75 008 ...
060408EN 0,8	206	30600	30600		
060412EN 1,2	208	30800			
080408EN 0,8	218	31800	31800	61800	61800
080412EN 1,2	220	32000	32000		62000
P	○	○	○	●	●
M	●	●	●	●	●
K					
N				○	○
S		○	○	●	●
H					
O					

→ v_c

WNMG

Bezeichnung	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
WNMG 0604..	6,5	4,76	3,81	9,52
WNMG 0804..	8,6	4,76	5,16	12,70



CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

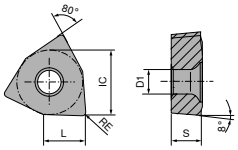
WNMG

		-M42 CTP2120	-M52 CTP2120
			
		M WNMG	**M** WNMG
ISO	RE mm	TR **70 178 ...**	TR **70 179 ...**
060404EN	0,4		**604**
060408EN	0,8		**608**
080404EN	0,4		**612**
080408EN	0,8	**608**	**614**

P
M
K
N
S
H
O

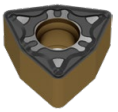
WNMU

Bezeichnung	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
WNMU 0806..	8,6	6,35	4,4	12,7



CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

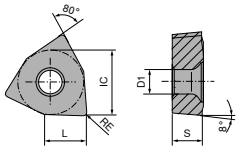
WNMU

	-XU CTCK110-P	-M50 CTCK110-P	-M50 CTCK120-P
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
			
	M WNMU	M WNMU	M WNMU
	TR	TR	TR
ISO RE mm	70 423 ...	70 432 ...	70 432 ...
080608EN 0,8	**11801** [1]	**11801** [1]	
080612EN 1,2			**52001** [1]
P	○	○	○
M			
K	●	●	●
N			
S			
H			
O			

1) keine Lagerware

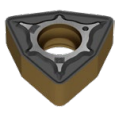
WNMU

Bezeichnung	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
WNMU 0804..	8,6	4,76	4,7	12,7
WNMU 0806..	8,6	6,35	4,4	12,7



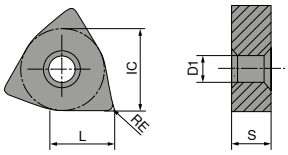
CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

WNMU

		-XU CTCP115-P	-XU CTCP125-P	-M30 CTCP115-P	-M50 CTCP115-P	-M50 CTCP125-P	-TMQ CTCP115-P
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
							
		M WNMU	M WNMU	M WNMU	M WNMU	M WNMU	M WNMU
		TR	TR	TR	TR	TR	TR
ISO	RE mm	**76 421 ...**	**76 421 ...**	**76 283 ...**	**76 431 ...**	**76 431 ...**	**76 286 ...**
080412EN	1,2						**32001**
080608EN	0,8	**31801**	**51801**	**31801**	**31801**	**51801**	
080612EN	1,2				**32001**	**52001**	
P		●	●	●	●	●	●
M							
K		○	○	○	○	○	○
N							
S							
H							
O							

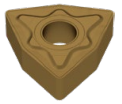
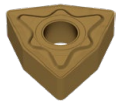
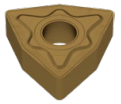
WNMG

Bezeichnung	L	S	D1	IC
	mm	mm	mm	mm
WNMG 0804..	8,6	4,76	5,16	12,7



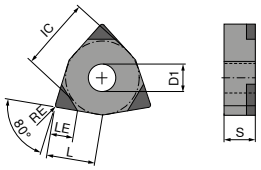
CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

WNMG

	-FMS CT-P15	-FMS CT-P25	-MRS CT-P15	-MRS CT-P25	-MRS CT-P35
					
	F	F	M	M	M
	WNMG	WNMG	WNMG	WNMG	WNMG
	CX	CX	CX	CX	CX
ISO / RE mm	75 311 ...	75 311 ...	75 312 ...	75 312 ...	75 312 ...
080404EN 0,4	01609	11609			
080408EN 0,8	01809	11809	01809	11809	21809
080412EN 1,2	02009	12009	02009	12009	22009
P	●	●	●	●	●
M	○	○	○	○	○
K					
N					
S					
H					
O					

WNGA

Bezeichnung	L	S	D1	IC
	mm	mm	mm	mm
WNGA 0804..	8,5	4,76	5,13	12,7

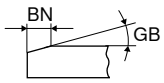


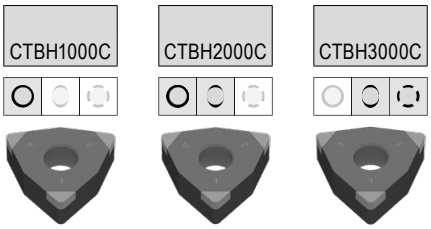
WNGA C

CoreLine – PcBN-Drehwendeschneidplatte

WNGA

▲ TCE(NOI) = Ausführung und Anzahl bestückter Schneidenecken



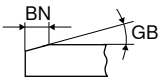


						F	F	F
						PCBN	**PCBN**	**PCBN**
						WNGA	WNGA	WNGA
						PC	PC	PC
ISO	RE	BN	GB	**TCE (NOI)**	LE	**71 044 ...**	**71 044 ...**	**71 044 ...**
	mm	mm			mm			
080408EN	0,8			**C (3)**	3,3	**70002**	**80002**	
080408SN	0,8	0,14	20°	**C (3)**	3,3			**90002**
080412EN	1,2			**C (3)**	3,1	**70302**	**80302**	
080412SN	1,2	0,14	20°	**C (3)**	3,1			**90302**
P								
M								
K								
N								
S								
H						●	●	●
O								

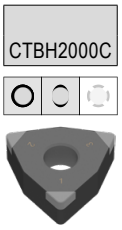
CoreLine – PcBN-Drehwendeschneidplatte

WNGA

▲ TCE(NOI) = Ausführung und Anzahl bestückter Schneidenecken







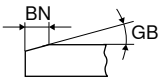


						M	M	M
						PCBN WNGA	PCBN WNGA	PCBN WNGA
						PC	PC	PC
ISO	RE mm	BN mm	GB	**TCE (NOI)**	LE mm	**71 044 ...**	**71 044 ...**	**71 044 ...**
080408SN	0,8	0,09	15°	**C (3)**	3,3	**70102**	**80102**	
080408SN	0,8	0,18	25°	**C (3)**	3,3			**90102**
080412SN	1,2	0,09	15°	**C (3)**	3,1	**70402**	**80402**	
080412SN	1,2	0,18	25°	**C (3)**	3,1			**90402**
P								
M								
K								
N								
S								
H						●	●	●
O								

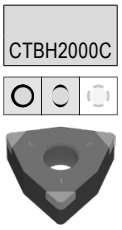
CoreLine – PcBN-Drehwendeschneidplatte

WNGA

▲ TCE(NOI) = Ausführung und Anzahl bestückter Schneidenecken





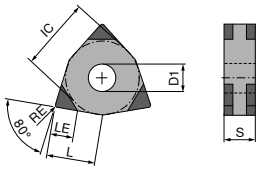




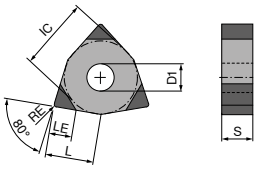
ISO	RE mm	BN mm	GB	TCE (NOI)	LE mm	R PCBN WNGA PC 71 044 ...	R PCBN WNGA PC 71 044 ...	R PCBN WNGA PC 71 044 ...
080408SN	0,8	0,14	20°	**C (3)**	3,3	**70202**	**80202**	
080408SN	0,8	0,20	35°	**C (3)**	3,3			**90202**
080412SN	1,2	0,14	20°	**C (3)**	3,1	**70502**	**80502**	
080412SN	1,2	0,20	35°	**C (3)**	3,1			**90502**
P								
M								
K								
N								
S								
H						●	●	●
O								

WNGA

Bezeichnung	L	S	D1	IC
	mm	mm	mm	mm
WNGA 0804..	8,5	4,76	5,13	12,7



WNGA M

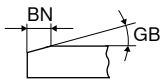


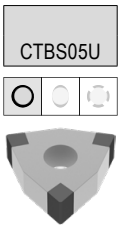
WNGA V

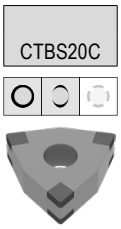
CoreLine – PcBN-Drehwendeschneidplatte

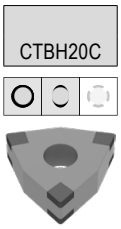
WNGA

▲ TCE(NOI) = Ausführung und Anzahl bestückter Schneidenecken




CTBS05U


CTBS20C


CTBH20C


CTBH40C

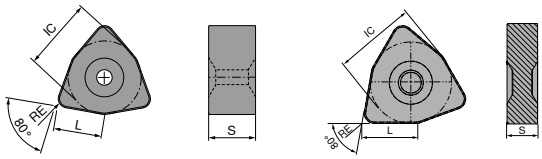
F **CBN** WNGA — **F** **CBN** WNGA — **F** **CBN** WNGA — **F** **CBN** WNGA

ISO	RE mm	BN mm	GB	TCE (NOI)	LE mm	PC 71 415 ...	PC 71 405 ...	PC 71 405 ...	PC 71 405 ...
080404SN	0,4	0,09	15°	**M (6)**	2,8		**132**		
080404SN	0,4	0,09	20°	**M (6)**	2,8		**152**		
080404TN	0,4	0,20	30°	**V (3)**	4,5	**00200**			
080408SN	0,8	0,09	10°	**M (6)**	2,5		**124**		
080408SN	0,8	0,09	15°	**M (6)**	2,5		**134**		
080408SN	0,8	0,09	20°	**M (6)**	2,5		**154**		**334**
080408SN	0,8	0,11	20°	**M (6)**	2,5			**244**	
080408SN	0,8	0,11	25°	**M (6)**	2,5				**354**
080408SN	0,8	0,13	25°	**M (6)**	2,5				**364**
080408SN	0,8	0,16	25°	**M (6)**	2,5		**174**		
080408SN	0,8	0,14	30°	**M (6)**	2,5				**376**
080408TN	0,8	0,20	30°	**V (3)**	4,2	**00400**			
080412TN	1,2	0,20	30°	**V (3)**	4,0	**00600**			

P				
M				
K	●	●		
N				
S		●		
H			●	●
O				

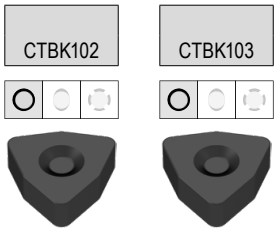
WNGX-C / WNNX-C

Bezeichnung	L mm	S mm	IC mm
WN.X 0807..	8,69	7,94	12,7
WNGX 0804..	8,69	4,76	12,7



CoreLine – PcBN-Drehwendeschneidplatte

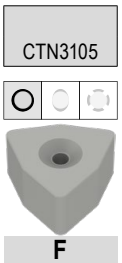
WNGX-C



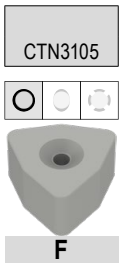
		F **CBN** WNGX-C	**F** **CBN** WNGX-C
ISO	RE mm	PC	PC
		71 469 ...	**71 473 ...**
080416TN	1,6	**30002**	**40002**
P			
M			
K		●	●
N			
S		○	
H		○	○
O			

CoreLine – CERAMIC-Drehwendeschneidplatte

WNGX-C / WNNX-C



F
CERAMIC
WNGX-C



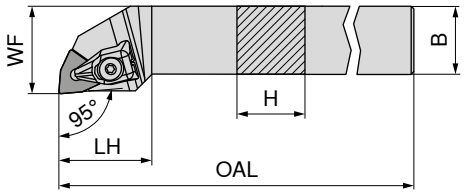
F
CERAMIC
WNNX-C

ISO	RE mm	IC 71 444 ...	IC 71 445 ...
080408TN	0,8	**90201**	
080712TN	1,2	**90001**	
080716TN	1,6	**90101**	**90001**
P			
M			
K		●	●
N			
S			
H			
O			

CoreLine – DWLN 95° – Klemmhalter mit Pratzenklemmung

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Torxschlüssel







Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	links TO 70 543 ...	rechts TO 70 542 ...
DWLN R/L 1616 H06	16	16	100	25	20	2	WN.. 0604	**716**	**716**
DWLN R/L 2020 K06	20	20	125	27	25	2	WN.. 0604	**720**	**720**
DWLN R/L 2525 M06	25	25	150	27	32	2	WN.. 0604	**725**	**725**
DWLN R/L 2020 K08	20	20	125	34	25	4	WN.. 0804	**620**	**620**
DWLN R/L 2525 M08	25	25	150	34	32	4	WN.. 0804	**625**	**625**

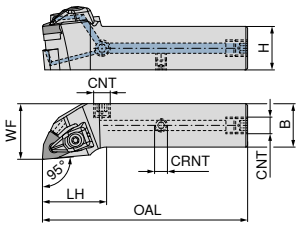
Ersatzteile für Artikel-Nr.	 X-Pratze-Sortiment AS 70 950 ...		 Klemmschraube AS 70 950 ...	 HM-Unterlage-W AS 70 950 ...
70 542 716 / 70 543 716	**823**	M3x7 - 09IP	**819**	**807**
70 542 720 / 70 543 720	**823**	M3x7 - 09IP	**819**	**807**
70 542 725 / 70 543 725	**823**	M3x7 - 09IP	**819**	**807**
70 542 620 / 70 543 620	**824**	M4,5x12 - 15IP	**820**	**812**
70 542 625 / 70 543 625	**824**	M4,5x12 - 15IP	**820**	**812**

CoreLine – DWLN 95° DC – Klemmhalter mit Pratzenklemmung

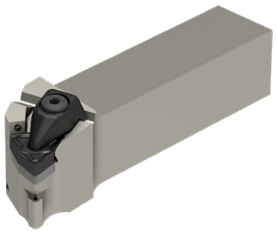
Lieferumfang:
Klemmhalter mit Torxschlüssel







Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 547 ... links	TO 70 547 ... rechts
DWLN R/L 2020 X06 DC	20	20	94	25	25	2	WN.. 0604	**62000**	**62001**
DWLN R/L 2525 X06 DC	25	25	109	25	32	2	WN.. 0604	**62500**	**62501**
DWLN R/L 2020 X08 DC	20	20	100	31	25	4	WN.. 0804	**72000**	**72001**
DWLN R/L 2525 X08 DC	25	25	118	34	32	4	WN.. 0804	**72500**	**72501**



X-Pratze-Sortiment



Kühlmittel-Ver-schlussschraube



Klemmschraube



HM-Unterlage-W



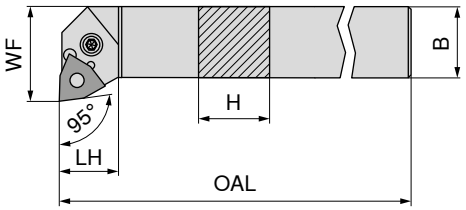
Gewindestift

für Artikel-Nr.	AS 70 950 ...		AS 70 950 ...		AS 70 950 ...	AS 70 950 ...		AS 70 950 ...
70 547 62001 / 70 547 62000	**823**	G 1/8"	**294**	M3x7 - 09IP	**819**	**807**	M6x6	**86700**
70 547 62501 / 70 547 62500	**823**	G 1/8"	**294**	M3x7 - 09IP	**819**	**807**	M6x6	**86700**
70 547 72001 / 70 547 72000	**824**	G 1/8"	**294**	M4,5x12 - 15IP	**820**	**812**	M6x6	**86700**
70 547 72501 / 70 547 72500	**824**	G 1/8"	**294**	M4,5x12 - 15IP	**820**	**812**	M6x6	**86700**

CoreLine – PWLN 95° – Klemmhalter mit Kniehebelklemmung

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Inbusschlüssel







Abbildungen zeigen rechte Ausführung

links rechts

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 543 ...	TO 70 542 ...
PWLN R/L 1616 H06	16	16	100	20	22,5	3	WNMG 0604	**116**	**11600** [1]
PWLN R/L 2020 K06	20	20	125	26	25,0	3	WNMG 0604	**12000** [1]	**12000** [1]
PWLN R/L 2525 M06	25	25	150	19	32,0	3	WNMG 0604	**125**	**12500** [1]
PWLN R/L 2020 K08	20	20	125	22	25,0	4	WNMG 0804	**020**	**020**
PWLN R/L 2525 M08	25	25	150	22	32,0	4	WNMG 0804	**025**	**025**
PWLN R/L 3225 P08	32	25	170	22	32,0	4	WNMG 0804	**032**	**032**

1) Vernickelt

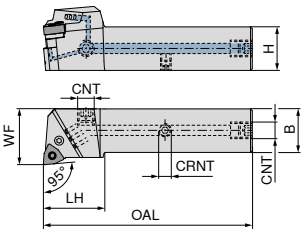
Ersatzteile für Artikel-Nr.		 Schlüssel-I AS 70 950 ...	 Rohrstift AS 70 950 ...	Montagedorn AS 70 950 ...	 Kniehebel AS 70 950 ...	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 HM-Unterlage-W AS 70 950 ...
70 542 11600 / 70 543 116	SW2,5	**175**	**122**	**191**	**185**	**208**	**127**
70 542 12000 / 70 543 12000	SW2,5	**175**	**122**	**191**	**185**	**208**	**127**
70 542 12500 / 70 543 125	SW2,5	**175**	**122**	**191**	**185**	**208**	**127**
70 542 020 / 70 543 020	SW3	**176**	**198**	**192**	**187**	**209**	**235**
70 542 025 / 70 543 025	SW3	**176**	**198**	**192**	**187**	**209**	**235**
70 542 032 / 70 543 032	SW3	**176**	**198**	**192**	**187**	**209**	**235**

CoreLine – PWLN 95° DC – Klemmhalter mit Kniehebelklemmung

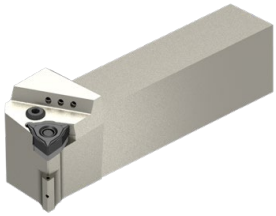
Lieferumfang:
Klemmhalter mit Inbusschlüssel



Direct Cooling



Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	CRNT	CNT	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 599 ...	TO 70 599 ...
PWLN R/L 2020 X06-T DC	20	20	104	35	25	M6	G1/8"	3	WNMG 0604	**02000**	**02001**
PWLN R/L 2525 X06-T DC	25	25	120	35	32	M6	G1/8"	3	WNMG 0604	**02500**	**02501**
PWLN R/L 2020 X08-T DC	20	20	104	35	25	M6	G1/8"	4	WNMG 0804	**12000**	**12001**
PWLN R/L 2525 X08-T DC	25	25	120	35	32	M6	G1/8"	4	WNMG 0804	**12500**	**12501**
PWLN R/L 3225 X08-T DC	32	25	135	35	32	M6	G1/8"	4	WNMG 0804	**03200**	**03201**


Kühlmittel-Verschlussschraube


Kniehebel


Klemmschraube


HM-Unterlage-W


Gewindestift

Ersatzteile für Artikel-Nr.		AS 70 950 ... Kühlmittel-Verschlussschraube	AS 70 950 ... Kniehebel	AS 70 950 ... Klemmschraube	AS 70 950 ... HM-Unterlage-W		AS 70 950 ... Gewindestift
70 599 02001 / 70 599 02000	G 1/8"	**294**	**185**	**208**	**127**	M6x6	**86700**
70 599 02501 / 70 599 02500	G 1/8"	**294**	**185**	**208**	**127**	M6x6	**86700**
70 599 12001 / 70 599 12000	G 1/8"	**294**	**187**	**209**	**235**	M6x6	**86700**
70 599 12501 / 70 599 12500	G 1/8"	**294**	**187**	**209**	**235**	M6x6	**86700**
70 599 03201 / 70 599 03200	G 1/8"	**294**	**187**	**209**	**235**	M6x6	**86700**


Schlüssel-I


Rohrstift

Montagedorn

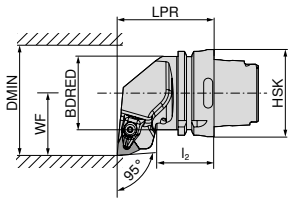
Ersatzteile für Artikel-Nr.		AS 70 950 ... Schlüssel-I	AS 70 950 ... Rohrstift	AS 70 950 ... Montagedorn
70 599 02001 / 70 599 02000	SW2,5	**175**	**122**	**191**
70 599 02501 / 70 599 02500	SW2,5	**175**	**122**	**191**
70 599 12001 / 70 599 12000	SW3	**176**	**198**	**192**
70 599 12501 / 70 599 12500	SW3	**176**	**198**	**192**
70 599 03201 / 70 599 03200	SW3	**176**	**198**	**192**

CoreLine – DWLN 95° – Klemmhalter mit Pratzenklemmung

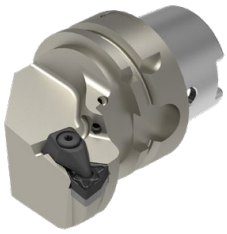
Lieferumfang:
Klemmhalter mit Torxschlüssel







Abbildungen zeigen rechte Ausführung



ISO-Bezeichnung	Aufnahme	LPR mm	l_2 mm	BDRED mm	WF mm	DMIN mm	Wendeplatte	links TO 74 529 ...	rechts TO 74 528 ...
HSK T63 DWLN R/L 08	HSK-T 63	70	42	52,6	45	125	WN.. 0804	**508**	**508**



X-Pratze-Sortiment



Klemmschraube



HM-Unterlage-W

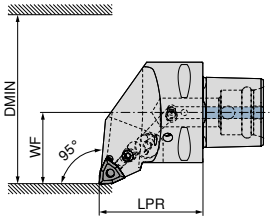
Ersatzteile für Artikel-Nr.	X-Pratze-Sortiment AS 70 950 ...	Klemmschraube AS 70 950 ...	HM-Unterlage-W AS 70 950 ...
74 528 508 / 74 529 508	**824**	M4,5x12 - 15IP **820**	**812**

CoreLine – PWLN 95° – Klemmhalter mit Kniehebelklemmung

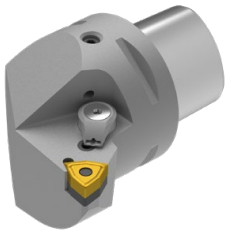
Lieferumfang:
ohne Hochleistungskühlmittel-Set







Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

ISO-Bezeichnung	Aufnahme	LPR mm	WF mm	DMIN mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	Direct Cooling kompatibel	TO 84 653 ...	TO 84 652 ...
PSC40 PWLN R/L 50050-08	PSC 40	50	27	50	5	WN.. 0804	DC	**00895**	**00895**
PSC50 PWLN R/L 65060-08	PSC 50	60	35	65	5	WN.. 0804	DC	**00894**	**00894**
PSC63 PWLN R/L 80065-08	PSC 63	65	45	80	5	WN.. 0804	DC	**00893**	**00893**

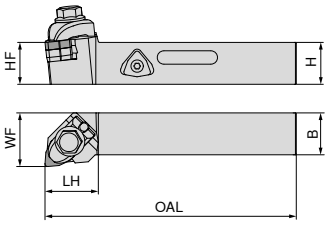
Das Hochleistungskühlmittel-Set mit Artikelnummer **84 950 27400** ist optional bestellbar.

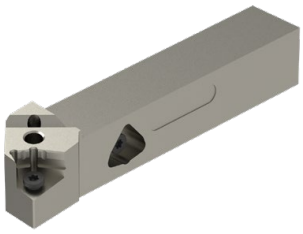
Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Rohrstift AS 84 950 ...		 Kniehebelschraube AS 84 950 ...	 Kniehebel AS 84 950 ...	 HM-Unterlage-W AS 84 950 ...
84 652 00895 / 84 653 00895	**29200**	M8X1/L17 SW3	**28700**	**28900**	**27700**
84 652 00894 / 84 653 00894	**29200**	M8X1/L17 SW3	**28700**	**28900**	**27700**
84 652 00893 / 84 653 00893	**29200**	M8X1/L17 SW3	**28700**	**28900**	**27700**

CoreLine – DWLN 95° – Klemmhalter mit Pratzenklemmung – C-Clamp

Lieferumfang:
Klemmhalter **ohne** Pratze







ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	HF mm	Wendeplatte		links	rechts
									TO	TO
									74 094 ...	74 094 ...
DWLN R/L 2525 M08-C207	25	25	150	32	32	25	WN.X 08..		25000	25001


Klemmschraube


HM-Unterlegplatte


HM-Spannpratze

für Artikel-Nr.						
			AS		AS	AS
			70 950 ...		70 950 ...	70 950 ...
74 094 25001 / 74 094 25000	M6x13 - 20IP	89700		X7	88900	88400


Spannschraube

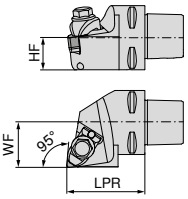

Schlüssel-D

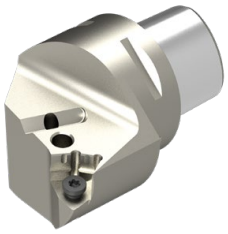
für Artikel-Nr.						
			AS			AS
			70 950 ...			80 950 ...
74 094 25001 / 74 094 25000	M8 - 20 Nm	89200		T20 - IP		121

CoreLine – DWLN 95° – Klemmhalter mit Pratzenklemmung – C-Clamp

Lieferumfang:
Klemmhalter **ohne** Pratze







links rechts

ISO-Bezeichnung	Aufnahme	LPR mm	WF mm	HF mm	Wendeplatte	TO 74 093 ... links	TO 74 093 ... rechts
PSC50 DWLN L 35060-08-C207	PSC 50	60	35	25	WN.X 08..	**25100**	
PSC50 DCLN R 35060-12-C207	PSC 50	60	35	25	WN.X 08..		**25101**


Klemmschraube


HM-Unterlegplatte


HM-Spannpratze

für Artikel-Nr.		AS 70 950 ... Klemmschraube		AS 70 950 ... HM-Unterlegplatte	AS 70 950 ... HM-Spannpratze
74 093 25100	M6x13 - 20IP	**89700**	X7	**88900**	**88400**
74 093 25101	M6x13 - 20IP	**89700**	X7	**88900**	**88400**


Spannschraube

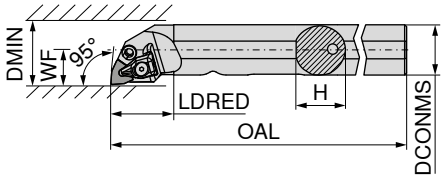

Schlüssel-D

für Artikel-Nr.		AS 70 950 ... Spannschraube		AS 80 950 ... Schlüssel-D
74 093 25100	M8 - 20 Nm	**89200**	T20 - IP	**121**
74 093 25101	M8 - 20 Nm	**89200**	T20 - IP	**121**

CoreLine – DWLN 95° – Bohrstange mit Pratzenklemmung

Lieferumfang:
Bohrstange mit Torxschlüssel







Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	DCONMS mm	H mm	OAL mm	LDRED mm	WF mm	DMIN mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	links TO 70 573 ...	rechts TO 70 572 ...
A25R DWLN R/L 06	25	24	200	32	17	32	2	WN.. 0604	**725**	**725**
A32S DWLN R/L 08	32	31	250	40	22	44	4	WN.. 0804	**732**	**732**
A40T DWLN R/L 08	40	39	300	45	27	50	4	WN.. 0804	**64000**	**640**


X-Pratze-Sortiment


Klemmschraube


Hydrant

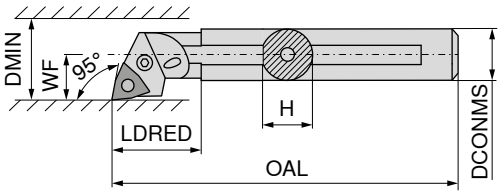

HM-Unterlage-W

Ersatzteile für Artikel-Nr.	AS 70 950 ...		AS 70 950 ...	AS 70 950 ...	AS 70 950 ...
70 572 725 / 70 573 725	**823**	M3x7 - 09IP	**819**	**834**	**807**
70 572 732 / 70 573 732	**824**	M4,5x12 - 15IP	**820**	**834**	**812**
70 572 640 / 70 573 64000	**824**	M4,5x12 - 15IP	**820**	**834**	**812**

CoreLine – PWLN 95° – Bohrstange mit Kniehebelklemmung

Lieferumfang:
Bohrstange mit Inbusschlüssel





Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

ISO-Bezeichnung	DCONMS mm	H mm	OAL mm	LDRED mm	WF mm	DMIN mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 573 ...	TO 70 572 ...
A16M PWLN R/L 06	16	15	150	20	11	20	3	WNMG 0604	**11600** [1]	**11600** [1]
A20Q PWLN R/L 06-1	20	19	180	30	13	25	3	WNMG 0604	**12100** [1]	**12100** [1]
A25R PWLN R/L 06	25	23	200	25	17	32	3	WNMG 0604	**12500** [1]	**12500** [1]
A32S PWLN R/L 06	32	30	250	50	22	40	3	WNMG 0604	**132**	**132**
A25R PWLN R/L 08	25	23	200	40	17	31	4	WNMG 0804	**225**	**225**
A32S PWLN R/L 08	32	30	250	50	22	40	4	WNMG 0804	**032**	**032**
A40T PWLN R/L 08	40	39	300	60	27	50	4	WNMG 0804	**040**	**040**

1) Vernickelt

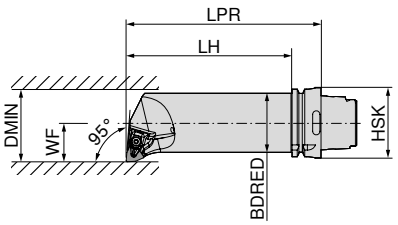
Ersatzteile für Artikel-Nr.		 Schlüssel-I AS 70 950 ...	 Rohrstift AS 70 950 ...	 Montagedorn AS 70 950 ...	 Kniehebel AS 70 950 ...	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 HM-Unterlage-W AS 70 950 ...
70 572 11600 / 70 573 11600	SW2	**177**			**129**	**217**	
70 572 12100 / 70 573 12100	SW2	**177**			**129**	**217**	
70 572 12500 / 70 573 12500	SW2,5	**175**	**122**	**191**	**185**	**208**	**127**
70 572 132 / 70 573 132	SW2,5	**175**	**122**	**191**	**185**	**208**	**127**
70 572 225 / 70 573 225	SW3	**176**			**187**	**205**	
70 572 032 / 70 573 032	SW3	**176**	**198**	**192**	**187**	**209**	**235**
70 572 040 / 70 573 040	SW3	**176**	**198**	**192**	**187**	**209**	**235**

CoreLine – DWLN 95° – Bohrstange mit Pratzenklemmung

Lieferumfang:
Bohrstange mit Torxschlüssel







Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

ISO-Bezeichnung	Aufnahme	LPR mm	LH mm	BDRED mm	WF mm	DMIN mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte		TO 74 537 ...	TO 74 536 ...
HSK T63 50Q DWLN R/L 08	HSK-T 63	175	149	50	35	63	4	WN.. 0804		**508**	**508**


X-Pratze-Sortiment

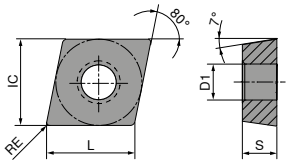

Klemmschraube


HM-Unterlage-W

Ersatzteile für Artikel-Nr.	AS 70 950 ...		AS 70 950 ...	AS 70 950 ...
74 536 508 / 74 537 508	**824**	M4,5x12 - 15IP	**820**	**812**

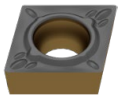
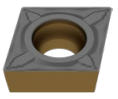
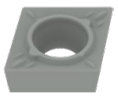
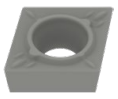
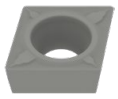
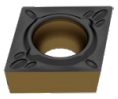
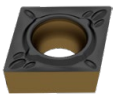
CCGT / CCMT / CCET

Bezeichnung	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
CC.T 0602..	6,4	2,38	2,8	6,35
CC.T 09T3..	9,7	3,97	4,4	9,52
CC.T 1204..	12,9	4,76	5,5	12,70



CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

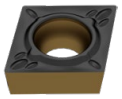
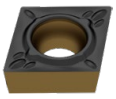
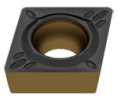
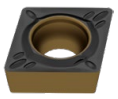
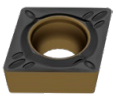
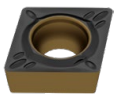
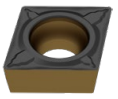
CCGT / CCMT

		-CF05 CTEP110-P	-CF55 CTEP110-P	-SF TCM407	-SF TCM10	-SMF TCM10	-SF CTCP115-P	-SF CTCP125-P
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN				DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		F	F	F	F	F	F	F
		CERMET CCGT	CERMET CCMT	CERMET CCGT	CERMET CCGT	CERMET CCMT	CCGT	CCGT
		TR	TR	TR	TR	TR	TR	TR
ISO	RE mm	76 247 ...	76 248 ...	70 251 ...	70 251 ...	70 249 ...	76 251 ...	76 251 ...
060202EN	0,2	00201		850	900		30201	50201
060204EN	0,4	00401	00401	852	902	900		
09T302EN	0,2	01401		854	904			
09T304EN	0,4	01601	01601		906	904		
09T308EN	0,8	01801	01801		908	906		
120404EN	0,4	02001	02801		910			
P		●	●	●	●	●	●	●
M		○	○	○	○	○		
K		○	○	○	○	○	○	○
N								
S								
H								
O								

→ v_c

CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

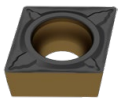
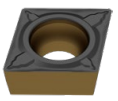
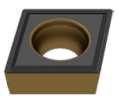
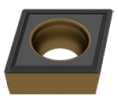
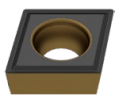
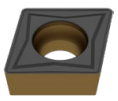
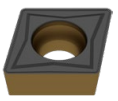
CCGT / CCMT

		-SF CTCP125-P	-SF CTCP135-P	-SF CTCK110-P	-SF CTCP115-P	-SF CTCP125-P	-SF CTCP135-P	-SMF CTCP115-P
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		F	F	F	F	F	F	F
		CCGT	CCGT	CCMT	CCMT	CCMT	CCMT	CCMT
		TR	TR	TR	TR	TR	TR	TR
ISO	RE mm	76 251 ...	76 251 ...	70 308 ...	76 253 ...	76 253 ...	76 253 ...	76 249 ...
060202EN	0,2	50201	70201					
060204EN	0,4			10401	30401	50401	70401	30401
060208EN	0,8							30601
09T304EN	0,4			11601	31601	51601	71601	31601
09T308EN	0,8			11801	31801	51801	71801	31801
120404EN	0,4			12801	32801	52801	72801	32801
120408EN	0,8			13001	33001	53001	73001	33001
P		●	●	○	●	●	●	●
M			○				○	
K		○		●	○	○		○
N								
S								
H								
O								

→ v_c

CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

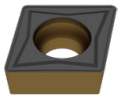
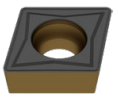
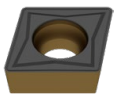
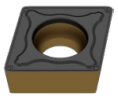
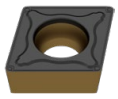
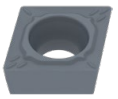
CCMT / CCGT

		-SMF CTCP125-P	-SMF CTCP135-P	-SM CTCP115-P	-SM CTCP125-P	-SM CTCP135-P	-SM CTCK110-P	-SM CTCK120-P
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		F CCMT	F CCMT	M CCGT	M CCGT	M CCGT	M CCMT	M CCMT
		TR	TR	TR	TR	TR	TR	TR
ISO	RE mm	76 249 ...	76 249 ...	76 250 ...	76 250 ...	76 250 ...	70 252 ...	70 252 ...
060202EN	0,2			30201	50201	70201		
060204EN	0,4	50401	70401				10401	50401
060208EN	0,8	50601	70601				10601	50601
09T304EN	0,4	51601	71601				11601	51601
09T308EN	0,8	51801	71801				11801	51801
09T312EN	1,2						12001	52001
120404EN	0,4	52801	72801				12801	52801
120408EN	0,8	53001	73001				13001	53001
P		●	●	●	●	●	○	○
M			○			○		
K		○		○	○		●	●
N								
S								
H								
O								

→ v_c

CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

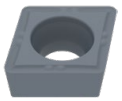
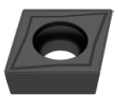
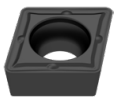
CCMT

		-SM CTCP115-P	-SM CTCP125-P	-SM CTCP135-P	-SMQ CTCP115-P	-SMQ CTCP125-P	-M25 CTCM120	-SF CTPM125
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		M CCMT	M CCMT	M CCMT	F CCMT	F CCMT	F CCMT	F CCMT
		TR	TR	TR	TR	TR	TR	TR
ISO	RE mm	76 252 ...	76 252 ...	76 252 ...	76 194 ...	76 194 ...	75 210 ...	75 042 ...
060204EN	0,4	30401	50401	70401			10400	20400
060208EN	0,8	30601	50601	70601				
09T304EN	0,4	31601	51601	71601	31601	51601	11600	21600
09T308EN	0,8	31801	51801	71801	31801	51801	11800	
09T312EN	1,2	32001	52001	72001				
120404EN	0,4	32801	52801	72801	32801	52801		
120408EN	0,8	33001	53001	73001	33001	53001		
120412EN	1,2	33201	53201	73201				
P		●	●	●	●	●	○	○
M				○			●	●
K		○	○		○	○		
N								
S								
H								
O								

→ v_c

CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

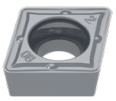
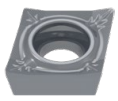
CCMT

		-M25 CTPM125	-F43 CTCM130	-M25 CTCM130	-SM CTCM130	-M25 CTPX710	-M55 CTCM120	-M55 CTPM125
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		F	F	F	M	M	M	M
		CCMT	CCMT	CCMT	CCMT	CCMT	CCMT	CCMT
		TR	TR	TR	TR	TR	TR	TR
ISO	RE mm	75 210 ...	75 031 ...	75 210 ...	75 047 ...	75 210 ...	75 211 ...	75 211 ...
060202EN	0,2					60200		
060204EN	0,4	204		30400	30400	60400	10400	204
09T304EN	0,4	216	31600	31600	31600	61600	11600	216
09T308EN	0,8	218	31800	31800	31800	61800	11800	218
120404EN	0,4				32800		12800	228
120408EN	0,8				33000		13000	230
P		○	○	○	○	●	○	○
M		●	●	●	●	●	●	●
K								
N						○		
S			○	○	○	●		
H								
O								

→ v_c

CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

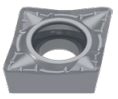
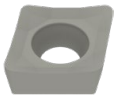
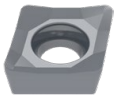
CCMT / CCGT

		-M55 CTCM130	-M55 CTPX710	-23P H216T	-25P H210T	-25P CTPX710	-25Q H210T	-25Q H216T
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN			DRAGONSKIN		
								
		M CCMT	M CCMT	F CCGT	F CCGT	M CCGT	M CCGT	M CCGT
		TR	TR	TR	TR	TR	TR	TR
ISO	RE mm	75 211 ...	75 211 ...	70 255 ...	70 248 ...	70 248 ...	70 248 ...	70 248 ...
060202FN	0,2			652	636	70200		
060204EN	0,4	30400	60400					
060204FN	0,4			654	638	70400	678	
09T302FN	0,2				639	71400		
09T304EN	0,4	31600	61600					
09T304FN	0,4			656	640	71600	680	
09T308EN	0,8	31800	61800					
09T308FN	0,8			658	641	71800	681	
120402FN	0,2				643			
120404EN	0,4	32800	62800					
120404FN	0,4				642	72800	682	
120408EN	0,8	33000	63000					
120408FN	0,8				644	73000	686	69500
120412EN	1,2		63200					
P		○	●			●		
M		●	●			●		
K				○	○		○	○
N			○	●	●	●	●	●
S		○	●		○	●	○	
H								
O				○	○		○	○

→ v_c

MaxiTurn – HM-Drehwendeschneidplatte

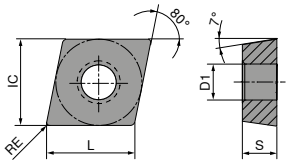
CCGT / CCMT / CCET

		-25Q CTPX710	-27 H10T	-27 CTPX715	-29 H216T	-29 CTPX715	-F05 CTPX710
		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
							
		M CCGT	M CCGT	M CCGT	M CCMT	M CCMT	F CCET
		TR	TR	TR	TR	TR	IA
ISO	RE mm	70 248 ...	70 254 ...	70 254 ...	70 245 ...	70 245 ...	76 243 ...
060201FN	0,1						10100
060202FN	0,2		600	80200			10200
060204EN	0,4				60400	70400	
060204FN	0,4	75400	602	80400			10400
09T302FN	0,2		604	81400			
09T304EN	0,4				61600	71600	
09T304FN	0,4	76600	606	81600			
09T308EN	0,8				61800	71800	
09T308FN	0,8	76800	608	81800			
09T316FN	1,6			72200			
120402FN	0,2		610	82600			
120404FN	0,4	77800	612	82800			
120408FN	0,8	78000	614	83000			
P		●		●		●	●
M		●		●		●	●
K			○	○	○	○	
N		●	●	●	●	●	●
S		●		●		●	●
H							
O			○	○	○	○	

→ v_c

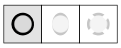
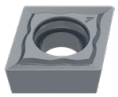
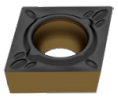
CCGT / CCXT

Bezeichnung	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
CC.T 0602..	6,4	2,38	2,8	6,35
CC.T 09T3..	9,7	3,97	4,4	9,52



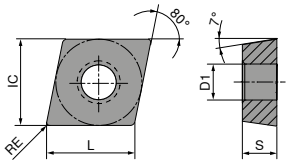
CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

CCGT / CCXT

		-F23 CTP2120	-SF CTCK110-P	-M81 CWN2120
			DRAGONSKIN	
				
				
		F CCGT	F CCGT	M CCXT
		TR	TR	TR
ISO	RE mm	70 191 ...	70 325 ...	70 254 ...
060200FN	0,0	600		
060201FN	0,1	602		
060202EN	0,2		10201	100
060204EN	0,4			102
09T300FN	0,0	604		
09T301FN	0,1	606		
09T302EN	0,2			104
09T304EN	0,4			106
09T308EN	0,8			108
P			○	
M				●
K			●	
N				○
S				
H				
O				

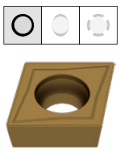
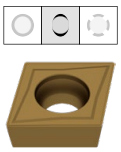
CCMT

Bezeichnung	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
CCMT 09T3..	9,7	3,97	4,4	9,52
CCMT 1204..	12,9	4,76	5,5	12,70



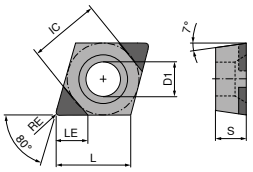
CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

CCMT

		-FMS CT-P15	-FMS CT-P25	-MRS CT-P15	-MRS CT-P25
					
		F CCMT	**F** CCMT	**M** CCMT	**M** CCMT
		CX	CX	CX	CX
ISO	RE mm	**75 300 ...**	**75 300 ...**	**75 301 ...**	**75 301 ...**
09T304EN	0,4	**01609**	**11609**	**01609**	**11609**
09T308EN	0,8	**01809**	**11809**	**01809**	**11809**
120404EN	0,4	**02809**	**12809**	**02809**	**12809**
120408EN	0,8	**03009**	**13009**	**03009**	**13009**
120412EN	1,2			**03209**	**13209**
P		●	●	●	●
M		○	○	○	○
K					
N					
S					
H					
O					

CCGW

Bezeichnung	L	S	D1	IC
	mm	mm	mm	mm
CCGW 0602..	6,45	2,38	2,8	6,35
CCGW 09T3..	9,70	3,97	4,4	9,52

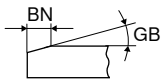


CCGW B

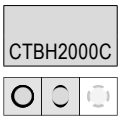
CoreLine – PcBN-Drehwendeschneidplatte

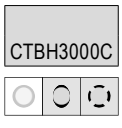
CCGW

▲ TCE(NOI) = Ausführung und Anzahl bestückter Schneidenecken







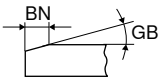


ISO	RE mm	BN mm	GB	TCE (NOI)	LE mm	F PCBN CCGW	F PCBN CCGW	F PCBN CCGW
						PC	PC	PC
						71 000 ...	71 000 ...	71 000 ...
060202EN	0,2			B (2)	2,9	70002	80002	
060202SN	0,2	0,14	20°	B (2)	2,9			90002
060204EN	0,4			B (2)	2,9	70302	80302	
060204SN	0,4	0,14	20°	B (2)	2,9			90302
09T302EN	0,2			B (2)	3,3	70602	80602	
09T302SN	0,2	0,14	20°	B (2)	3,3			90602
09T304EN	0,4			B (2)	3,3	70902	80902	
09T304SN	0,4	0,14	20°	B (2)	3,3			90902
09T308EN	0,8			B (2)	3,3	71202	81202	
09T308SN	0,8	0,14	20°	B (2)	3,3			91202
P								
M								
K								
N								
S								
H						●	●	●
O								

CoreLine – PcBN-Drehwendeschneidplatte

CCGW

▲ TCE(NOI) = Ausführung und Anzahl bestückter Schneidenecken







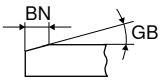


						M PCBN CCGW	M PCBN CCGW	M PCBN CCGW
						PC	PC	PC
ISO	RE mm	BN mm	GB	**TCE (NOI)**	LE mm	**71 000 ...**	**71 000 ...**	**71 000 ...**
060202SN	0,2	0,09	15°	**B (2)**	2,9	**70102**	**80102**	
060202SN	0,2	0,18	25°	**B (2)**	2,9			**90102**
060204SN	0,4	0,09	15°	**B (2)**	2,9	**70402**	**80402**	
060204SN	0,4	0,18	25°	**B (2)**	2,9			**90402**
09T302SN	0,2	0,09	15°	**B (2)**	3,3	**70702**	**80702**	
09T302SN	0,2	0,18	25°	**B (2)**	3,3			**90702**
09T304SN	0,4	0,09	15°	**B (2)**	3,3	**71002**	**81002**	
09T304SN	0,4	0,18	25°	**B (2)**	3,3			**91002**
09T308SN	0,8	0,09	15°	**B (2)**	3,3	**71302**	**81302**	
09T308SN	0,8	0,18	25°	**B (2)**	3,3			**91302**
P								
M								
K								
N								
S								
H						●	●	●
O								

CoreLine – PcBN-Drehwendeschneidplatte

CCGW

▲ TCE(NOI) = Ausführung und Anzahl bestückter Schneidenecken





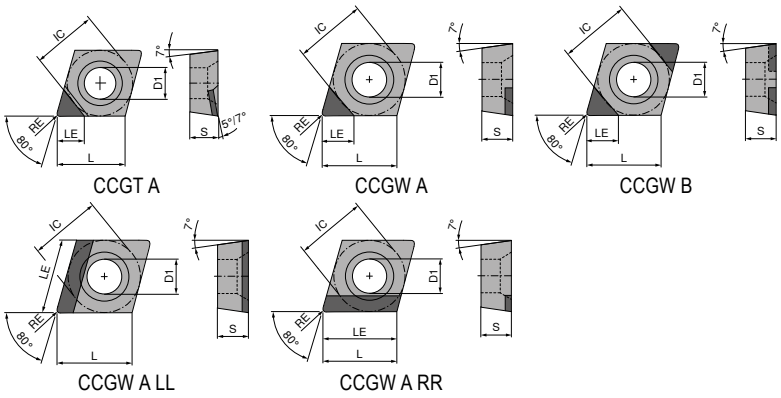




						R	R	R
						PCBN	PCBN	PCBN
						CCGW	CCGW	CCGW
						PC	PC	PC
ISO	RE mm	BN mm	GB	**TCE (NOI)**	LE mm	**71 000 ...**	**71 000 ...**	**71 000 ...**
060202SN	0,2	0,14	20°	**B (2)**	2,9	**70202**	**80202**	
060202SN	0,2	0,20	35°	**B (2)**	2,9			**90202**
060204SN	0,4	0,14	20°	**B (2)**	2,9	**70502**	**80502**	
060204SN	0,4	0,20	35°	**B (2)**	2,9			**90502**
09T302SN	0,2	0,14	20°	**B (2)**	3,3	**70802**	**80802**	
09T302SN	0,2	0,20	35°	**B (2)**	3,3			**90802**
09T304SN	0,4	0,14	20°	**B (2)**	3,3	**71102**	**81102**	
09T304SN	0,4	0,20	35°	**B (2)**	3,3			**91102**
09T308SN	0,8	0,14	20°	**B (2)**	3,3	**71402**	**81402**	
09T308SN	0,8	0,20	35°	**B (2)**	3,3			**91402**
P								
M								
K								
N								
S								
H						●	●	●
O								

CCGW / CCGT

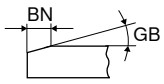
Bezeichnung	L	S	D1	IC
	mm	mm	mm	mm
CCG. 0602..	6,40	2,38	2,8	6,35
CCG. 09T3..	9,70	3,97	4,4	9,52
CCGW 0602..	6,45	2,38	2,8	6,35
CCGW 1204..	12,90	4,76	5,5	12,70



CoreLine – PcBN-Drehwendeschneidplatte

CCGW / CCGT

▲ TCE(NOI) = Ausführung und Anzahl bestückter Schneidenecken



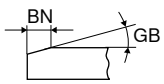
	CTBS10U	CTBS20U	CTBS10U	CTBS20U	CTBS10U	CTBS10U
	F	F	F	F	F	F
	CBN CCGW	CBN CCGW	CBN CCGW	CBN CCGW	CBN CCGT	CBN CCGW
	PC	PC	PC	PC	PC	PC

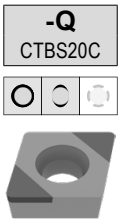
ISO	RE mm	BN mm	GB	TCE (NOI)	LE mm	71 419 ...	71 418 ...	71 420 ...	71 420 ...	71 124 ...	71 120 ...
060202TN	0,2	0,12	20°	A (1)	3,4						300
060202FN	0,2			A (1)	3,4					200	200
060204TN	0,4	0,12	20°	A (1)	3,1						302
060204FN	0,4			A (1)	3,1					202	202
060208TN	0,8	0,12	20°	A (1)	2,8						30300
09T304TN	0,4	0,12	15°	A (1)	2,8		20400				
09T304FN	0,4			A (1)	2,8						204
09T304FN	0,4			A (1)	3,1					25200	
09T304FN	0,4			B (2)	3,1	10000					
09T304TN	0,4	0,12	20°	B (2)	3,1	10100					
09T304TN	0,4	0,12	20°	A (1)	2,8						304
09T308TLL	0,8	0,12	15°	A (1)	9,7				20000		
09T308TN	0,8	0,12	20°	A (1)	2,5						306
09T308FN	0,8			A (1)	2,5		20500				206
09T308TRR	0,8	0,12	20°	A (1)	9,7			10300			
120404TN	0,4	0,12	20°	A (1)	3,1						308
120404FN	0,4			A (1)	3,1						208
120408TN	0,8	0,12	15°	A (1)	2,8		20900				
120408TN	0,8	0,12	20°	A (1)	2,8						310
120408FN	0,8			A (1)	2,8						210
P											
M											
K						●	●	●	●	●	●
N											
S						●	●	●	●	●	●
H											
O											

CoreLine – PcBN-Drehwendeschneidplatte

CCGW

▲ TCE(NOI) = Ausführung und Anzahl bestückter Schneidenecken



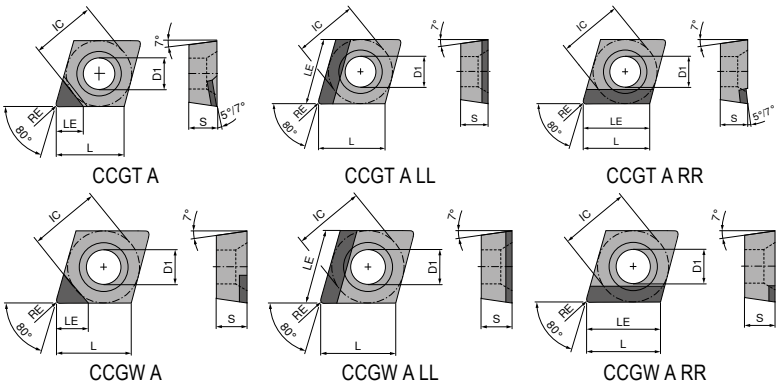


						F	F
						CBN	CBN
						CCGW	CCGW
						PC	PC
ISO	RE mm	BN mm	GB	**TCE (NOI)**	LE mm	**71 162 ...**	**71 161 ...**
060202SN	0,2	0,09	10°	**B (2)**	3,4	**120**	
060202SN	0,2	0,11	15°	**B (2)**	3,4	**130**	
060202SN	0,2	0,16	20°	**B (2)**	3,4		**150**
060202EN	0,2			**B (2)**	3,4		**110**
060204SN	0,4	0,09	10°	**B (2)**	3,1	**121**	**121**
060204SN	0,4	0,11	15°	**B (2)**	3,1	**131**	**131**
060204TN	0,4	0,15	20°	**B (2)**	3,1	**141**	**141**
060204SN	0,4	0,16	20°	**B (2)**	3,1	**151**	**151**
060204SN	0,4	0,18	25°	**B (2)**	3,1	**171**	
060208TN	0,8	0,15	20°	**B (2)**	2,8		**142**
060208TN	0,8	0,17	25°	**B (2)**	2,8		**162**
060208SN	0,8	0,18	25°	**B (2)**	2,8		**172**
09T302SN	0,2	0,09	10°	**B (2)**	3,4		**123**
09T302TN	0,2	0,17	25°	**B (2)**	3,4		**163**
09T302EN	0,2			**B (2)**	3,4		**113**
09T304SN	0,4	0,09	10°	**B (2)**	3,1		**124**
09T304SN	0,4	0,11	15°	**B (2)**	3,1		**134**
09T304TN	0,4	0,15	20°	**B (2)**	3,1	**144**	**144**
09T304SN	0,4	0,16	20°	**B (2)**	3,1		**154**
09T304EN	0,4			**B (2)**	3,1		**114**
09T304TN	0,4	0,17	25°	**B (2)**	3,1		**164**
09T304SN	0,4	0,18	25°	**B (2)**	3,1	**174**	**174**
09T304SN	0,4	0,18	30°	**B (2)**	3,1		**184**
09T308SN	0,8	0,09	10°	**B (2)**	2,8	**125**	**125**
09T308SN	0,8	0,11	15°	**B (2)**	2,8	**135**	
09T308TN	0,8	0,15	20°	**B (2)**	2,8		**145**
09T308SN	0,8	0,16	20°	**B (2)**	2,8	**155**	**155**
09T308TN	0,8	0,17	25°	**B (2)**	2,8	**165**	**165**
09T308SN	0,8	0,18	25°	**B (2)**	2,8		**175**
09T308EN	0,8			**B (2)**	2,8	**115**	

P		
M		
K	●	●
N		
S	●	●
H		
O		

CCGW / CCGT

Bezeichnung	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
CCG. 0602..	6,4	2,38	2,8	6,35
CCG. 09T3..	9,7	3,97	4,4	9,52
CCG. 1204..	12,9	4,76	5,5	12,70



CoreLine – PKD-Drehwendeschneidplatte

CCGW / CCGT

▲ TCE(NOI) = Ausführung und Anzahl bestückter Schneidenecken



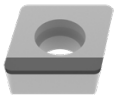
	F DIAMOND CCGW	F DIAMOND CCGW	F DIAMOND CCGT	F DIAMOND CCGW	F DIAMOND CCGT
	PC	PC	PC	PC	PC
ISO / RE mm / TCE (NOI) / LE mm	71 120 ...	71 120 ...	71 124 ...	71 125 ...	71 126 ...
060201FN 0,1 A (1) 3,4					101
060201FN 0,1 A (1) 3,5			10100		
060202FN 0,2 A (1) 2,5	050				
060202FN 0,2 A (1) 3,3				102	102
060202FN 0,2 A (1) 3,4		100	100		
060204FN 0,4 A (1) 2,5	052				
060204FN 0,4 A (1) 3,1					104
060204FN 0,4 A (1) 3,2		102	102	104	
060208FN 0,8 A (1) 2,5	05300				
060208FN 0,8 A (1) 3,0		10300	10300		
09T301FN 0,1 A (1) 4,5				111	111
09T302FN 0,2 A (1) 4,4				112	112
09T302FN 0,2 A (1) 4,5		10500	10500		
09T304FN 0,4 A (1) 2,5	054				
09T304FN 0,4 A (1) 4,2				114	114
09T304FN 0,4 A (1) 4,3		104	104		
09T308FN 0,8 A (1) 2,5	056				
09T308FN 0,8 A (1) 4,1		106	106		
120402FN 0,2 A (1) 4,4				122	122
120404FN 0,4 A (1) 4,2				124	124
120404FN 0,4 A (1) 4,3		108	108		
120408FN 0,8 A (1) 4,1		110	110		
P					
M					
K					
N	●	●	●	●	●
S					
H					
O	●	●	●	●	●

→ v_c

CoreLine – PKD-Drehwendeschneidplatte

CCGW / CCGT

▲ TCE(NOI) = Ausführung und Anzahl bestückter Schneidenecken

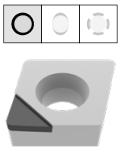
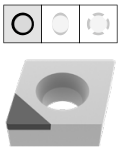
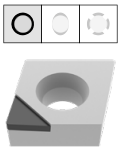
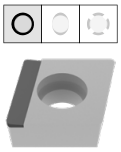
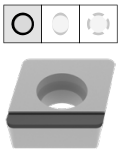
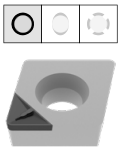
				CTDPD20	CTDPD20	-CB1 CTDPD20	-CB2 CTDPD20	-CB1 CTDPD20	-Q-CB2 CTDPD20
									
				F	F	F	M	F	M
				DIAMOND CCGW	DIAMOND CCGW	DIAMOND CCGT	DIAMOND CCGT	DIAMOND CCGT	DIAMOND CCGT
				PC	PC	PC	PC	PC	PC
ISO	RE mm	TCE (NOI)	LE mm	71 172 ...	71 172 ...	71 300 ...	71 168 ...	71 305 ...	71 169 ...
060202FN	0,2	A (1)	3,40			102			
060204FN	0,4	A (1)	3,10					104	
060204FN	0,4	A (1)	3,20			104	10001		
060204FRR	0,4	A (1)	6,45		10101				
060204FLL	0,4	A (1)	6,45	10001					
060208FN	0,8	A (1)	3,00			10600			
09T302FN	0,2	A (1)	4,40						10001
09T302FN	0,2	A (1)	4,50			112			
09T304FN	0,4	A (1)	4,20					114	10101
09T304FN	0,4	A (1)	4,30			114			
09T308FN	0,8	A (1)	4,10			118			
09T308FRR	0,8	A (1)	9,70		10301				
09T308FLL	0,8	A (1)	9,70	10201					
09T312FLL	1,2	A (1)	9,70	10401					
120404FN	0,4	A (1)	4,20					124	10201
120404FN	0,4	A (1)	4,30			124			
120408FN	0,8	A (1)	4,10			128			
120412FRR	1,2	A (1)	12,90		10601				
120412FLL	1,2	A (1)	12,90	10501					
P									
M									
K									
N				●	●	●	●	●	●
S									
H									
O				●	●	●	●	●	●

→ v_c

CoreLine – PKD-Drehwendeschneidplatte

CCGT / CCGW

▲ TCE(NOI) = Ausführung und Anzahl bestückter Schneidenecken

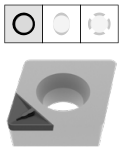
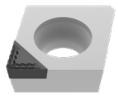
				CTDPS30	-Q CTDPS30	-Q CTDPS30	CTDPS30	CTDPS30	-CB2 CTDPS30
									
				F	F	F	F	F	M
				DIAMOND CCGT	DIAMOND CCGW	DIAMOND CCGT	DIAMOND CCGT	DIAMOND CCGT	DIAMOND CCGT
				PC	PC	PC	PC	PC	PC
ISO	RE mm	TCE (NOI)	LE mm	71 166 ...	71 125 ...	71 126 ...	71 170 ...	71 170 ...	71 301 ...
060201FN	0,1	A (1)	3,50	20001					
060202FN	0,2	A (1)	3,30		152	152			
060202FN	0,2	A (1)	3,40	20101					202
060204FN	0,4	A (1)	3,20						204
060204FRR	0,4	A (1)	6,45					20101	
060204FLL	0,4	A (1)	6,45				20001		
060208FN	0,8	A (1)	3,00						208
060208FRR	0,8	A (1)	6,45					20301	
060208FLL	0,8	A (1)	6,45				20201		
09T301FN	0,1	A (1)	4,50		16300				
09T302FN	0,2	A (1)	4,40		162	162			
09T302FN	0,2	A (1)	4,50	20201					212
09T304FN	0,4	A (1)	4,30						214
09T308FN	0,8	A (1)	4,10						218
09T308FRR	0,8	A (1)	9,70					20501	
09T308FLL	0,8	A (1)	9,70				20401		
120402FN	0,2	A (1)	4,40			172			
120404FN	0,4	A (1)	4,20			174			
120404FN	0,4	A (1)	4,30	20301					224
120408FN	0,8	A (1)	4,10						228
120412FRR	1,2	A (1)	12,90					20701	
120412FLL	1,2	A (1)	12,90				20601		
P									
M									
K									
N				●	●	●	●	●	●
S									
H									
O				●	●	●	●	●	●

→ v_c

CoreLine – PKD-Drehwendeschneidplatte

CCGT / CCGW

▲ TCE(NOI) = Ausführung und Anzahl bestückter Schneidenecken

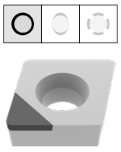
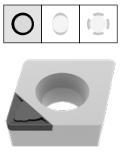
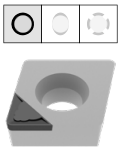
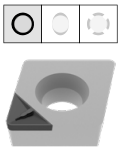
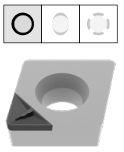
				-Q-CB2 CTDPS30	CTDPU20	-CB3 CTDPU20	CTDPS30
							
				M DIAMOND CCGT	F DIAMOND CCGW	R DIAMOND CCGT	F DIAMOND CCGW
				PC	PC	PC	PC
ISO	RE mm	TCE (NOI)	LE mm	71 306 ...	71 171 ...	71 302 ...	71 171 ...
060201FN	0,1	A (1)	3,5				20001
060202FN	0,2	A (1)	3,3	202			
060202FN	0,2	A (1)	3,4				20101
060204FN	0,4	A (1)	3,1	204			
060204FN	0,4	A (1)	3,2			204	20201
09T302FN	0,2	A (1)	4,4	212			
09T302FN	0,2	A (1)	4,5				20301
09T304FN	0,4	A (1)	4,2	214			
09T304FN	0,4	A (1)	4,3		30001	214	20401
09T308FN	0,8	A (1)	4,1		30101	218	
120402FN	0,2	A (1)	4,4	222			
120404FN	0,4	A (1)	4,2	224			
120404FN	0,4	A (1)	4,3				20501
P							
M							
K							
N				●	●	●	●
S							
H							
O				●	●	●	●

→ v_c

CoreLine – PKD-Drehwendeschneidplatte

CCGW / CCGT

▲ TCE(NOI) = Ausführung und Anzahl bestückter Schneidenecken

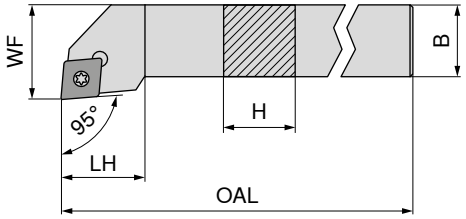
				CTDCD10	-CB1 CTDCD10	-Q-CB1 CTDCD10	-CB2 CTDCD10	-Q-CB2 CTDCD10
								
				F	F	F	M	M
				DIAMOND CCGW	DIAMOND CCGT	DIAMOND CCGT	DIAMOND CCGT	DIAMOND CCGT
				PC	PC	PC	PC	PC
ISO	RE mm	TCE (NOI)	LE mm	71 171 ...	71 300 ...	71 167 ...	71 301 ...	71 306 ...
060202FN	0,2	A (1)	2,3			40001		
060202FN	0,2	A (1)	2,4	40001	302		30200	
060204FN	0,4	A (1)	2,1			40101		304
060204FN	0,4	A (1)	2,2	40101	304		304	
060208FN	0,8	A (1)	2,0		30600			
09T302FN	0,2	A (1)	2,3					31200
09T302FN	0,2	A (1)	2,4	40201			31200	
09T304FN	0,4	A (1)	2,1			40201		314
09T304FN	0,4	A (1)	2,2	40301	314		314	
09T308FN	0,8	A (1)	2,0	40401			31600	
120404FN	0,4	A (1)	2,1			40301		324
120404FN	0,4	A (1)	2,2				32600	
120408FN	0,8	A (1)	2,0	40501				
120408FN	0,8	A (1)	2,1				328	
P								
M								
K								
N				●	●	●	●	●
S								
H								
O				●	●	●	●	●

→ v_c

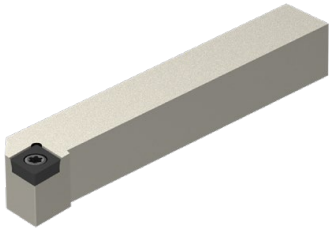
CoreLine – SCLC 95° – Klemmhalter mit Schraubenklemmung

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Torxschlüssel





Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 636 ...	TO 70 636 ...
SCLC R/L 0808 D06	8	8	60	9	10	1,2	CC.. 0602	**00800**	**00801**
SCLC R/L 1010 E06	10	10	70	9	12	1,2	CC.. 0602	**01000**	**01001**
SCLC R/L 1212 F09	12	12	80	15	16	3,2	CC.. 09T3	**01200**	**01201**
SCLC R/L 1616 H09	16	16	100	17	20	3,2	CC.. 09T3	**01600**	**01601**
SCLC R/L 2020 K09	20	20	125	17	25	3,2	CC.. 09T3	**02000**	**02001**
SCLC R/L 1616 H12	16	16	100	20	20	5	CC.. 1204	**11600**	**11601**
SCLC R/L 2020 K12	20	20	125	20	25	5	CC.. 1204	**12000**	**12001**
SCLC R/L 2525 M12	25	25	150	20	32	5	CC.. 1204	**12500**	**12501**
SCLC R/L 3225 P12	32	25	170	20	32	5	CC.. 1204	**13200**	**13201**

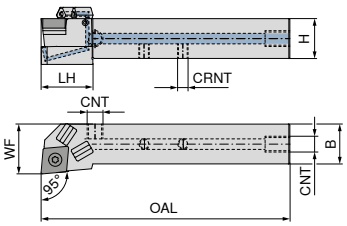
Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Schlüssel-D AS 80 950 ...	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 HM-Unterlage-C AS 70 950 ...	 Gewindebuchse AS 70 950 ...
70 636 00801 / 70 636 00800	**039**	**857**		
70 636 01001 / 70 636 01000	**039**	**857**		
70 636 01201 / 70 636 01200	**120**	**87900**		
70 636 01601 / 70 636 01600	**120**	**87900**		
70 636 02001 / 70 636 02000	**120**	**87900**		
70 636 11601 / 70 636 11600	**120**	**820**	**166**	**170**
70 636 12001 / 70 636 12000	**120**	**820**	**166**	**170**
70 636 12501 / 70 636 12500	**120**	**820**	**166**	**170**
70 636 13201 / 70 636 13200	**120**	**820**	**166**	**170**

CoreLine – SCLC 95° DC – Klemmhalter mit Schraubenklemmung

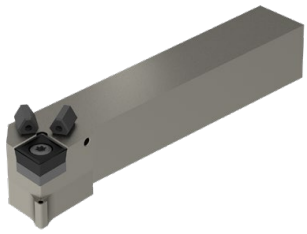
Lieferumfang:
Klemmhalter mit Blindstopfen und Torxschlüssel







Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	CRNT	CNT	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 770 ...	TO 70 770 ...
SCLC R/L 1010 E06 DC	10	10	70	14	12	M6	M6	1,2	CC.. 0602	**01001**	**01000**
SCLC R/L 1212 F09 DC	12	12	80	19	16	M6	M6	3,2	CC.. 09T3	**01201**	**01200**
SCLC R/L 1616 H09 DC	16	16	100	26	20	M6	G1/8"	3,2	CC.. 09T3	**11601**	**01600**
SCLC R/L 2020 K09 DC	20	20	125	28	25	M6	G1/8"	3,2	CC.. 09T3	**12001**	**02000**
SCLC R/L 1616 H12 DC	16	16	100	28	20	M6	G1/8"	5	CC.. 1204	**01601**	**11600**
SCLC R/L 2020 K12 DC	20	20	125	26	25	M6	G1/8"	5	CC.. 1204	**02001**	**12000**
SCLC R/L 2525 M12 DC	25	25	150	28	30	M6	G1/8"	5	CC.. 1204	**02501**	**02500**
SCLC R/L 3225 P12 DC	32	25	170	26	32	G1/8"	G1/8"	5	CC.. 1204	**03201**	**03200**

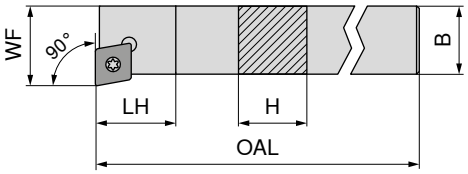
Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 HM-Unterlage-C AS 70 950 ...	 Gewindestift AS 70 950 ...	 Gewindestift AS 70 950 ...	 Gewindebuchse AS 70 950 ...
70 770 01000 / 70 770 01001	**857**			**86700**	
70 770 01200 / 70 770 01201	**859**			**86700**	
70 770 01600 / 70 770 11601	**87900**	**165**	**88000**	**86700**	**171**
70 770 02000 / 70 770 12001	**87900**	**165**	**88000**	**86700**	**171**
70 770 11600 / 70 770 01601	**820**	**166**	**88000**	**86700**	**170**
70 770 12000 / 70 770 02001	**820**	**166**	**88000**	**86700**	**170**
70 770 02500 / 70 770 02501	**820**	**166**	**88000**	**86700**	**170**
70 770 03200 / 70 770 03201	**820**	**166**	**88000**		**170**

Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Verschlussstop-fen DC AS 70 950 ...	 Schlüssel-D AS 80 950 ...	 O-Ring AS 70 950 ...	 Kühlmitteldüse DC AS 70 950 ...	 Kühlmittel-Ver-schlussschraube AS 70 950 ...
70 770 01000 / 70 770 01001		**039**			
70 770 01200 / 70 770 01201		**120**			
70 770 01600 / 70 770 11601	**87600**	**120**	**88100**	**87700**	**294**
70 770 02000 / 70 770 12001	**87600**	**120**	**88100**	**87700**	**294**
70 770 11600 / 70 770 01601	**87600**	**120**	**88100**	**87700**	**294**
70 770 12000 / 70 770 02001	**87600**	**120**	**88100**	**87700**	**294**
70 770 02500 / 70 770 02501	**87600**	**120**	**88100**	**87700**	**294**
70 770 03200 / 70 770 03201	**87600**	**120**	**88100**	**87700**	**294**

CoreLine – SCFC 90° – Klemmhalter mit Schraubenklemmung

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Torxschlüssel







Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	links TO 70 761 ...	rechts TO 70 760 ...
SCFC R 0808 D06	8	8	60	10	10	1,2	CC.. 0602		**008**
SCFC R 1010 E06	10	10	70	10	12	1,2	CC.. 0602		**010**
SCFC R 1212 F09	12	12	80	13	16	3,2	CC.. 09T3		**012**
SCFC R 1616 H09	16	16	100	13	20	3,2	CC.. 09T3		**016**
SCFC R/L 2020 K12	20	20	125	17	25	5	CC.. 1204	**02000** [1]	**020**

1) Vernickelt


Schlüssel-D


Kombischlüssel


Klemmschraube


HM-Unterlage-C

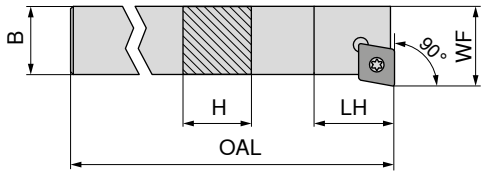

Gewindebuchse

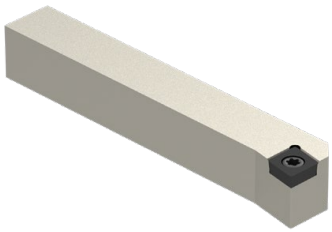
Ersatzteile für Artikel-Nr.	Schlüssel-D AS 80 950 ...	Kombischlüssel AS 70 950 ...	Klemmschraube AS 70 950 ...	HM-Unterlage-C AS 70 950 ...	Gewindebuchse AS 70 950 ...
70 760 008	**110**		**13800**		
70 760 010	**110**		**13800**		
70 760 012	**113**		**113**		
70 760 016		**398**	**113**	**165**	**171**
70 760 020 / 70 761 02000		**398**	**114**	**166**	**170**

CoreLine – SCFC 90° – Klemmhalter mit Schraubenklemmung

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Torxschlüssel







links

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 635 ...
SCFC L 0808 D06	8	8	60	10	10	1,2	CC.. 0602	**00800**
SCFC L 1010 E06	10	10	70	10	12	1,2	CC.. 0602	**01000**
SCFC L 1212 F09	12	12	80	13	16	3,2	CC.. 09T3	**01200**
SCFC L 1616 H09	16	16	100	13	20	3,2	CC.. 09T3	**01600**

Schlüssel-D



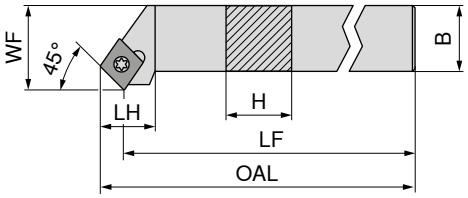
Klemmschraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.	AS 80 950 ...	AS 70 950 ...
70 635 00800	**039**	**857**
70 635 01000	**039**	**857**
70 635 01200	**120**	**87900**
70 635 01600	**120**	**87900**

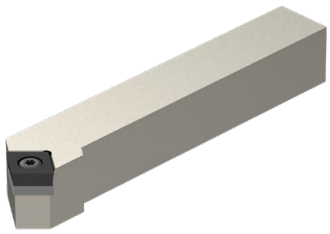
CoreLine – SCSC 45° – Klemmhalter mit Schraubenklemmung

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Torxschlüssel





Abbildungen zeigen rechte Ausführung

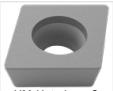


links rechts

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 638 ...	TO 70 638 ...
SCSC R 1616 H12	16	16	108,45	20	20	5	CC.. 1204		**01601**
SCSC R/L 2020 K12	20	20	133,45	20	25	5	CC.. 1204	**02000**	**02001**
SCSC R/L 2525 M12	25	25	158,45	20	32	5	CC.. 1204	**02500**	**02501**


Schlüssel-D


Klemmschraube


HM-Unterlage-C


Gewindebuchse

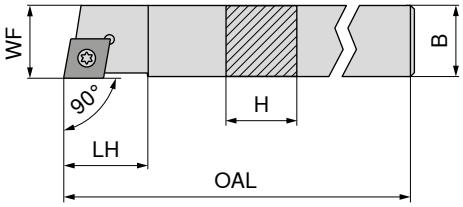
Ersatzteile für Artikel-Nr.		AS 80 950 ...		AS 70 950 ...	AS 70 950 ...		AS 70 950 ...
70 638 01601	T15 - IP	**120**	M4,5x12 - 15IP	**820**	**166**	M4,5	**170**
70 638 02001 / 70 638 02000	T15 - IP	**120**	M4,5x12 - 15IP	**820**	**166**	M4,5	**170**
70 638 02501 / 70 638 02500	T15 - IP	**120**	M4,5x12 - 15IP	**820**	**166**	M4,5	**170**

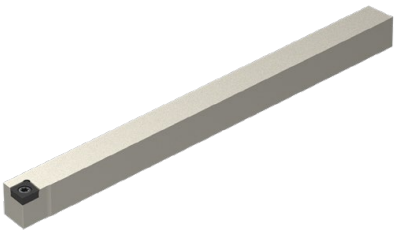
CoreLine – SCAC 90° – Klemmhalter mit Schraubenklemmung

▲ für Langdrehautomaten

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Torxschlüssel







Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	links TO 70 633 ...	rechts TO 70 633 ...
SCAC R/L 0808 K06	8	8	125	9	8	1,2	CC.. 0602	**10800**	**10801**
SCAC R/L 0808 D06	8	8	60	9	8	1,2	CC.. 0602	**00800**	**00801**
SCAC R/L 1010 E06	10	10	70	9	10	1,2	CC.. 0602	**01000**	**01001**
SCAC R/L 1010 M06	10	10	150	9	10	1,2	CC.. 0602	**11000**	**11001**
SCAC R/L 1212 F09	12	12	80	13	12	3,2	CC.. 09T3	**01200**	**01201**
SCAC R/L 1212 M09	12	12	150	13	12	3,2	CC.. 09T3	**11200**	**11201**
SCAC R/L 1616 H09	16	16	100	13	16	3,2	CC.. 09T3	**11600**	**11601**
SCAC R/L 2020 K12	20	20	125	17	20	5	CC.. 1204	**12000**	**12001**

Ersatzteile für Artikel-Nr.	Schlüssel-D AS 80 950 ...	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 HM-Unterlage-C AS 70 950 ...	 Gewindebuchse AS 70 950 ...
70 633 10801 / 70 633 10800	**039**	**857**		
70 633 00801 / 70 633 00800	**039**	**857**		
70 633 01001 / 70 633 01000	**039**	**857**		
70 633 11001 / 70 633 11000	**039**	**857**		
70 633 01201 / 70 633 01200	**120**	**87900**		
70 633 11201 / 70 633 11200	**120**	**87900**		
70 633 11601 / 70 633 11600	**120**	**87900**		
70 633 12001 / 70 633 12000	**120**	**820**	**166**	**170**

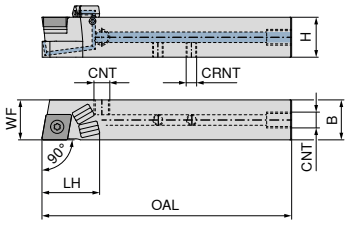
CoreLine – SCAC 90° DC – Klemmhalter mit Schraubenklemmung

▲ für Langdrehautomaten

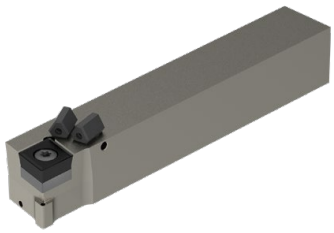
Lieferumfang:
Klemmhalter mit Blindstopfen und Torxschlüssel





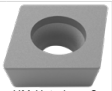


Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	CRNT	CNT	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 766 ... links	TO 70 766 ... rechts
SCAC R/L 1212 M09 DC	12	12	150	21	12	M6	M6	3,2	CC.. 09T3	**11201**	**11200**
SCAC R/L 1212 F09 DC	12	12	80	22	12	M6	M6	3,2	CC.. 09T3	**01201**	**01200**
SCAC R/L 1616 H09 DC	16	16	100	30	16	M6	G1/8"	3,2	CC.. 09T3	**01601**	**01600**
SCAC R/L 2020 K12 DC	20	20	125	30	20	M6	G1/8"	5	CC.. 1204	**02001**	**02000**

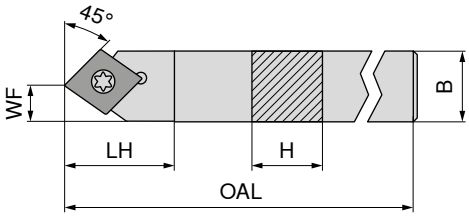
Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Klemmschraube AS **70 950 ...**	 HM-Unterlage-C AS **70 950 ...**	 Gewindestift AS **70 950 ...**	 Gewindestift AS **70 950 ...**	 Gewindebuchse AS **70 950 ...**
70 766 11200 / 70 766 11201	**859**			**86700**	
70 766 01200 / 70 766 01201	**859**			**86700**	
70 766 01600 / 70 766 01601	**87900**	**165**	**88000**	**86700**	**171**
70 766 02000 / 70 766 02001	**820**	**166**	**88000**	**86700**	**170**

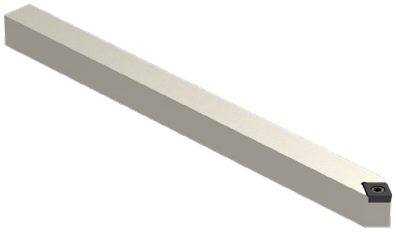
Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Verschlussstop-fen DC AS **70 950 ...**	Schlüssel-D AS **80 950 ...**	 O-Ring AS **70 950 ...**	 Kühlmitteldüse DC AS **70 950 ...**	 Kühlmittel-Ver-schlussschraube AS **70 950 ...**
70 766 11200 / 70 766 11201		**120**			
70 766 01200 / 70 766 01201		**120**			
70 766 01600 / 70 766 01601	**87600**	**120**	**88100**	**87700**	**294**
70 766 02000 / 70 766 02001	**87600**	**120**	**88100**	**87700**	**294**

CoreLine – SCDC 45° – Klemmhalter mit Schraubenklemmung

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Torxschlüssel







links

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 634 ...
SCDC L 0808 K06	8	8	125	13	4	1,2	CC.. 0602	**00800**
SCDC L 1010 M06	10	10	150	13	5	1,2	CC.. 0602	**01000**
SCDC L 1212 M09	12	12	150	18	6	3,2	CC.. 09T3	**01200**
SCDC L 1414 M09	14	14	150	18	7	3,2	CC.. 09T3	**01400**

Schlüssel-D



Klemmschraube

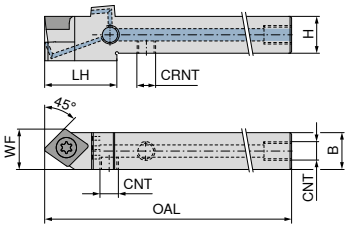
Ersatzteile für Artikel-Nr.		AS 80 950 ...		AS 70 950 ...
70 634 00800	T08 - IP	**039**	M2,5x6 - 08IP	**857**
70 634 01000	T08 - IP	**039**	M2,5x6 - 08IP	**857**
70 634 01200	T15 - IP	**120**	M3,5x11	**87900**
70 634 01400	T15 - IP	**120**	M3,5x11	**87900**

CoreLine – SCDC 45° DC – Klemmhalter mit Schraubenklemmung

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Blindstopfen und Torxschlüssel









links

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	CRNT	CNT	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 767 ...
SCDC L 0808 K06 DC	8	8	125	17	8,5	M5	M5	1,2	CC.. 0602	**00801**
SCDC L 1010 M06 DC	10	10	150	17	10,0	M6	M6	1,2	CC.. 0602	**01001**
SCDC L 1212 M09 DC	12	12	150	23	13,0	M6	M6	3,2	CC.. 09T3	**01201**
SCDC L 1414 M09 DC	14	14	150	25	14,0	M6	G1/8"	3,2	CC.. 09T3	**01401**


Kühlmittel-Ver-schlussschraube


Klemmschraube


Gewindestift

Ersatzteile für Artikel-Nr.		AS 70 950 ...		AS 70 950 ...		AS 70 950 ...
70 767 00801			M2,5x6 - T08	**13800**		
70 767 01001			M2,5x6 - T08	**13800**	M6x6	**86700**
70 767 01201			M3,5x11	**113**	M6x6	**86700**
70 767 01401	G 1/8"	**294**	M3,5x11	**113**	M6x6	**86700**


Verschlussschraube


Schlüssel-D

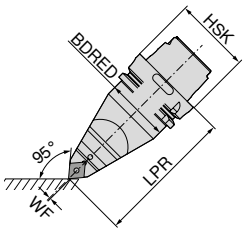
Ersatzteile für Artikel-Nr.			CT 83 950 ...		AS 80 950 ...
70 767 00801			M5x5 - SW2,5	**157**	T08 - IP	**039**
70 767 01001					T08 - IP	**039**
70 767 01201					T15 - IP	**120**
70 767 01401					T15 - IP	**120**

CoreLine – SCMC 50° – Klemmhalter mit Schraubenklemmung

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Torxschlüssel









neutral

ISO-Bezeichnung	Aufnahme	LPR mm	BDRED mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 74 542 ...
HSK T63 SCMC N 12	HSK-T 63	115	53	0	5	CC.. 1204	**512**

Das Hochleistungskühlmittel-Set mit Artikelnummer **84 950 27400** ist optional bestellbar.

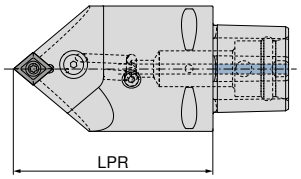
Ersatzteile für Artikel-Nr.		 Kombischlüssel AS 70 950 ...	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 HM-Unterlage-C AS 70 950 ...	 Gewindebuchse AS 70 950 ...
74 542 512	T15/SW	**398**	M4,5x12 **114**	**166**	M4,5 **170**

CoreLine – SCMC 50° – Klemmhalter mit Schraubenklemmung

Lieferumfang:
ohne Hochleistungskühlmittel-Set









neutral

ISO-Bezeichnung	Aufnahme	LPR mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	Direct Cooling kompatibel	TO 84 674 ...
PSC63 SCMC N 0100-12	PSC 63	100	5	CC.. 1204	DC	**01293**
PSC63 SCMC N 0130-12	PSC 63	130	5	CC.. 1204	DC	**11293**

Das Hochleistungskühlmittel-Set mit Artikelnummer **84 950 27400** ist optional bestellbar.



Klemmschraube

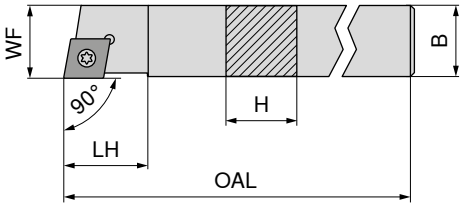
Ersatzteile für Artikel-Nr.	AS 84 950 ...
84 674 01293	**27500**
84 674 11293	**27500**

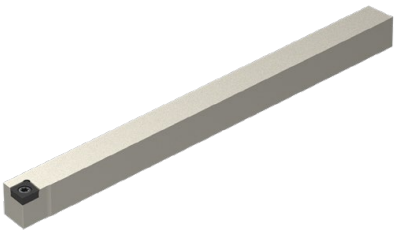
CoreLine – SCAC 90° – Klemmhalter mit Schraubenklemmung

▲ für Langdrehautomaten

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Torxschlüssel







Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	links TO 70 633 ...	rechts TO 70 633 ...
SCAC R/L 0808 D06	8	8	60	9	8	1,2	CC.. 0602	**00800**	**00801**
SCAC R/L 1010 E06	10	10	70	9	10	1,2	CC.. 0602	**01000**	**01001**
SCAC R/L 0808 K06	8	8	125	9	8	1,2	CC.. 0602	**10800**	**10801**
SCAC R/L 1010 M06	10	10	150	9	10	1,2	CC.. 0602	**11000**	**11001**
SCAC R/L 1212 F09	12	12	80	13	12	3,2	CC.. 09T3	**01200**	**01201**
SCAC R/L 1616 H09	16	16	100	13	16	3,2	CC.. 09T3	**11600**	**11601**
SCAC R/L 1212 M09	12	12	150	13	12	3,2	CC.. 09T3	**11200**	**11201**
SCAC R/L 2020 K12	20	20	125	17	20	5	CC.. 1204	**12000**	**12001**

Ersatzteile für Artikel-Nr.	Schlüssel-D AS 80 950 ...	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 HM-Unterlage-C AS 70 950 ...	 Gewindebuchse AS 70 950 ...
70 633 00801 / 70 633 00800	**039**	**857**		
70 633 01001 / 70 633 01000	**039**	**857**		
70 633 10801 / 70 633 10800	**039**	**857**		
70 633 11001 / 70 633 11000	**039**	**857**		
70 633 01201 / 70 633 01200	**120**	**87900**		
70 633 11601 / 70 633 11600	**120**	**87900**		
70 633 11201 / 70 633 11200	**120**	**87900**		
70 633 12001 / 70 633 12000	**120**	**820**	**166**	**170**

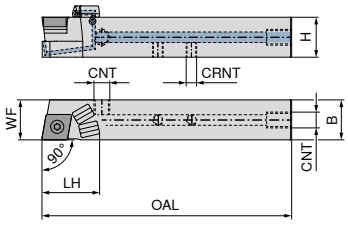
CoreLine – SCAC 90° DC – Klemmhalter mit Schraubenklemmung

▲ für Langdrehautomaten

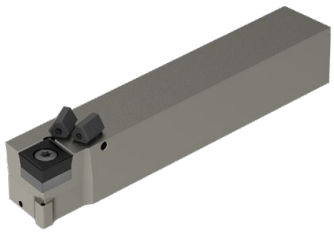
Lieferumfang:
Klemmhalter mit Blindstopfen und Torxschlüssel







Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	CNT	CRNT	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 766 ...	TO 70 766 ...
SCAC R/L 1212 F09 DC	12	12	80	22	12	M6	M6	3,2	CC.. 09T3	**01201**	**01200**
SCAC R/L 1212 M09 DC	12	12	150	21	12	M6	M6	3,2	CC.. 09T3	**11201**	**11200**
SCAC R/L 1616 H09 DC	16	16	100	30	16	G1/8"	M6	3,2	CC.. 09T3	**01601**	**01600**
SCAC R/L 2020 K12 DC	20	20	125	30	20	G1/8"	M6	5	CC.. 1204	**02001**	**02000**


Klemmschraube


HM-Unterlage-C


Gewindestift


Gewindestift


Gewindebuchse

Ersatzteile für Artikel-Nr.	AS 70 950 ... Klemmschraube	AS 70 950 ... HM-Unterlage-C	AS 70 950 ... Gewindestift	AS 70 950 ... Gewindestift	AS 70 950 ... Gewindebuchse
70 766 01200 / 70 766 01201	**859**			**86700**	
70 766 11200 / 70 766 11201	**859**			**86700**	
70 766 01600 / 70 766 01601	**87900**	**165**	**88000**	**86700**	**171**
70 766 02000 / 70 766 02001	**820**	**166**	**88000**	**86700**	**170**


Verschlussstop-fen DC


Schlüssel-D


O-Ring


Kühlmitteldüse DC

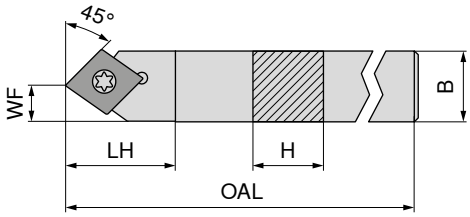

Kühlmittel-Ver-schlussschraube

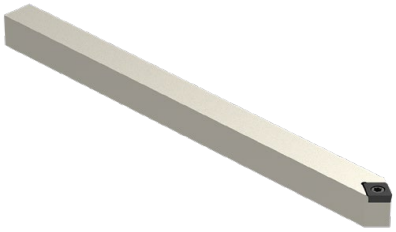
Ersatzteile für Artikel-Nr.	AS 70 950 ... Verschlussstop-fen DC	AS 80 950 ... Schlüssel-D	AS 70 950 ... O-Ring	AS 70 950 ... Kühlmitteldüse DC	AS 70 950 ... Kühlmittel-Ver-schlussschraube
70 766 01200 / 70 766 01201		**120**			
70 766 11200 / 70 766 11201		**120**			
70 766 01600 / 70 766 01601	**87600**	**120**	**88100**	**87700**	**294**
70 766 02000 / 70 766 02001	**87600**	**120**	**88100**	**87700**	**294**

CoreLine – SCDC 45° – Klemmhalter mit Schraubenklemmung

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Torxschlüssel







links

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 634 ...
SCDC L 0808 K06	8	8	125	13	4	1,2	CC.. 0602	**00800**
SCDC L 1010 M06	10	10	150	13	5	1,2	CC.. 0602	**01000**
SCDC L 1212 M09	12	12	150	18	6	3,2	CC.. 09T3	**01200**
SCDC L 1414 M09	14	14	150	18	7	3,2	CC.. 09T3	**01400**

Schlüssel-D



Klemmschraube

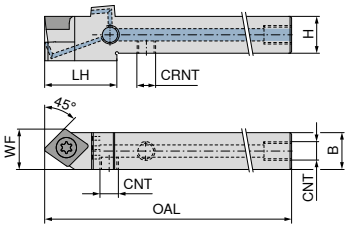
Ersatzteile für Artikel-Nr.		AS 80 950 ...		AS 70 950 ...
70 634 00800	T08 - IP	**039**	M2,5x6 - 08IP	**857**
70 634 01000	T08 - IP	**039**	M2,5x6 - 08IP	**857**
70 634 01200	T15 - IP	**120**	M3,5x11	**87900**
70 634 01400	T15 - IP	**120**	M3,5x11	**87900**

CoreLine – SCDC 45° DC – Klemmhalter mit Schraubenklemmung

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Blindstopfen und Torxschlüssel



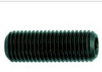






links

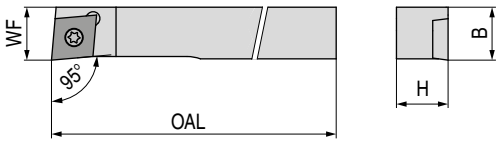
ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	CNT	CRNT	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 767 ...
SCDC L 0808 K06 DC	8	8	125	17	8,5	M5	M5	1,2	CC.. 0602	**00801**
SCDC L 1010 M06 DC	10	10	150	17	10,0	M6	M6	1,2	CC.. 0602	**01001**
SCDC L 1212 M09 DC	12	12	150	23	13,0	M6	M6	3,2	CC.. 09T3	**01201**
SCDC L 1414 M09 DC	14	14	150	25	14,0	G1/8"	M6	3,2	CC.. 09T3	**01401**

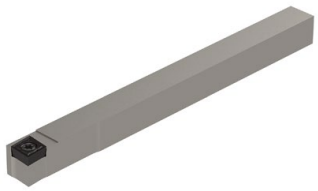
Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Verschlussschraube CT 83 950 ...	 Schlüssel-D AS 80 950 ...	 Kühlmittel-Verschlussschraube AS 70 950 ...	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 Gewindestift AS 70 950 ...
70 767 00801	**157**	**039**		**13800**	
70 767 01001		**039**		**13800**	**86700**
70 767 01201		**120**		**113**	**86700**
70 767 01401		**120**	**294**	**113**	**86700**

CoreLine – SCLC 95° – Klemmhalter mit Schraubenklemmung

▲ für Langdrehautomaten







Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	WF mm	Wendeplatte	links TO 72 353 ...	rechts TO 72 352 ...
SCLC R/L 0808 H06	8	8	100	8	CC.. 0602	**008**	**008**
SCLC R/L 1010 H06	10	10	100	10	CC.. 0602	**010**	**010**
SCLC R/L 1212 H09	12	12	100	12	CC.. 09T3	**012**	**012**


Schlüssel-D


Klemmschraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.		AS 80 950 ...		AS 70 950 ...
72 352 008 / 72 353 008	T08	**110**	M2,5x6 - T08	**13800**
72 352 010 / 72 353 010	T08	**110**	M2,5x6 - T08	**13800**
72 352 012 / 72 353 012	T15	**113**	M3,5x11	**113**

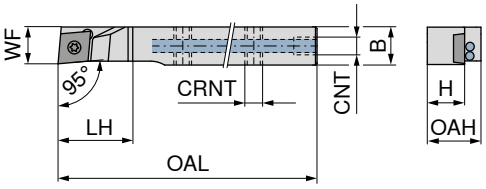
CoreLine – SCLC 95° – Klemmhalter mit Innenkühlung

▲ für Langdrehautomaten

Lieferumfang:
Halter ohne Kühlmittelanschluss









Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	CNT	CRNT	Wendeplatte	links TO 72 351 ...	rechts TO 72 350 ...
SCLC R/L 0808 H06 IC	8	8	100	16	8	M5	M5	CC.. 0602	**008**	**008**
SCLC R/L 1010 H06 IC	10	10	100	16	10	M5	M5	CC.. 0602	**010**	**010**
SCLC R/L 1212 H09 IC	12	12	100	19	12	M5	M5	CC.. 09T3	**012**	**012**
SCLC R/L 1616 K09 IC	16	16	125	19	16	M5	M5	CC.. 09T3	**016**	**016**


Verschlussschraube

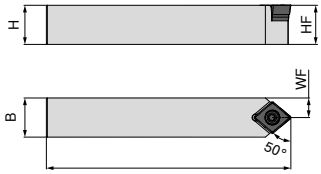
Schlüssel-D

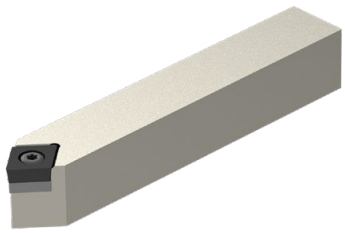

Klemmschraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.	Verschlussschraube AS 72 950 ...	Schlüssel-D AS 80 950 ...	Klemmschraube AS 70 950 ...
72 350 008 / 72 351 008	**011**	**110**	**13800**
72 350 010 / 72 351 010	**011**	**110**	**13800**
72 350 012 / 72 351 012	**011**	**113**	**113**
72 350 016 / 72 351 016	**011**	**113**	**113**

CoreLine – SCMC 50° – Klemmhalter mit Schraubenklemmung





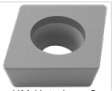


neutral

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 637 ...
SCMC N 2020 K12	20	20	125	25	10,0	5	CC.. 1204	**02000**
SCMC N 2525 M12	25	25	150	25	12,5	5	CC.. 1204	**02500**


Schlüssel-D


Klemmschraube

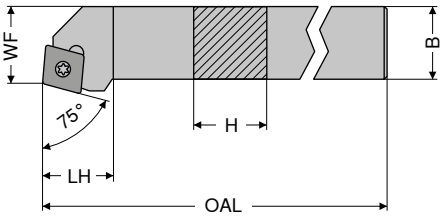

HM-Unterlage-C


Gewindebuchse

Ersatzteile für Artikel-Nr.	AS 80 950 ...	AS 70 950 ...	AS 70 950 ...	AS 70 950 ...
70 637 02000	**120**	**820**	**166**	**170**
70 637 02500	**120**	**820**	**166**	**170**

CoreLine – SCRC 75° – Klemmhalter mit Schraubenklemmung





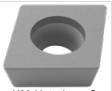
Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 649 ...
SCRC L 1212 F09	12	12	80	16	13	3,2	CC.. 09T3	**01200** [1]
SCRC L 2020 K09	20	20	125	17	22	3,2	CC.. 09T3	**02000** [1]

1) Vernickelt

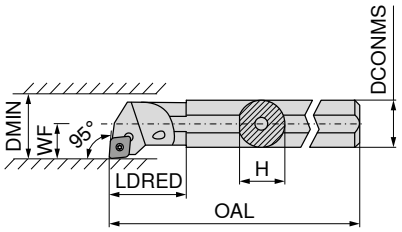
Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Schlüssel-D AS 80 950 ...	 Kombischlüssel AS 70 950 ...	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 HM-Unterlage-C AS 70 950 ...	 Gewindebuchse AS 70 950 ...
70 649 01200	**113**		**113**		
70 649 02000		**398**	**113**	**165**	**171**

CoreLine – SCLC 95° – Bohrstange mit Schraubenklemmung

▲ A... = mit Kühlkanalbohrung
▲ S... = ohne Kühlkanalbohrung

Lieferumfang:
Bohrstange mit Torxschlüssel





Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

ISO-Bezeichnung	DCONMS mm	H mm	OAL mm	LDRED mm	WF mm	DMIN mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 717 ...	TO 70 716 ...
S08H SCLC R/L 06	8	7,2	100	11,0	5	11	1,2	CC.. 0602	**008**	**008**
A08F SCLC R/L 06	8	7,6	80	17,0	5	11	1,2	CC.. 0602	**208**	**208**
S10K SCLC R/L 06	10	9,0	125	15,0	7	13	1,2	CC.. 0602	**010**	**010**
A10H SCLC R/L 06	10	9,5	100	19,0	7	13	1,2	CC.. 0602	**210**	**210**
S12Q SCLC R/L 06	12	11,0	180	18,8	9	16	1,2	CC.. 0602	**012**	**012**
A12K SCLC R/L 06	12	11,5	125	22,0	9	16	1,2	CC.. 0602	**212**	**212**
A16M SCLC R/L 06	16	14,0	150	50,0	9	18	1,2	CC.. 0602	**116**	**116**
S16R SCLC R/L 09	16	14,5	200	25,0	11	20	3,2	CC.. 09T3	**016**	**016**
A16M SCLC R/L 09	16	15,0	150	29,0	11	20	3,2	CC.. 09T3	**216**	**216**
S20S SCLC R/L 09	20	18,0	250	25,0	13	25	3,2	CC.. 09T3	**020**	**020**
A20Q SCLC R/L 09	20	18,5	180	32,0	13	25	3,2	CC.. 09T3	**220**	**220**
S25T SCLC R/L 09	25	23,0	300	20,0	17	32	3,2	CC.. 09T3	**025**	**025**
A25R SCLC R/L 09	25	23,0	200	36,0	17	32	3,2	CC.. 09T3	**225**	**225**
A32S SCLC R/L 12	32	30,0	250	50,0	22	40	5	CC.. 1204	**232**	**232**
A40T SCLC R/L 12	40	38,0	300	60,0	27	50	5	CC.. 1204	**240**	**240**


Schlüssel-D


Kombischlüssel


Klemmschraube


HM-Unterlage-C

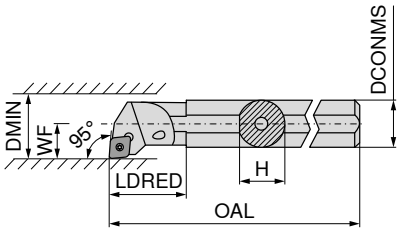

Gewindebuchse

Ersatzteile für Artikel-Nr.	AS 80 950 ... Schlüssel-D	AS 70 950 ... Kombischlüssel	AS 70 950 ... Klemmschraube	AS 70 950 ... HM-Unterlage-C	AS 70 950 ... Gewindebuchse
70 716 008 / 70 717 008	**110**		**116**		
70 716 208 / 70 717 208	**110**		**116**		
70 716 010 / 70 717 010	**110**		**116**		
70 716 210 / 70 717 210	**110**		**116**		
70 716 012 / 70 717 012	**110**		**116**		
70 716 212 / 70 717 212	**110**		**116**		
70 716 116 / 70 717 116	**110**		**116**		
70 716 016 / 70 717 016	**113**		**110**		
70 716 216 / 70 717 216	**113**		**110**		
70 716 020 / 70 717 020	**113**		**110**		
70 716 220 / 70 717 220	**113**		**304**		
70 716 025 / 70 717 025	**113**		**113**		
70 716 225 / 70 717 225	**113**		**304**		
70 716 232 / 70 717 232		**398**	**114**	**166**	**170**
70 716 240 / 70 717 240		**398**	**114**	**166**	**170**

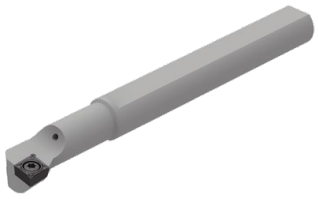
CoreLine – SCLC 95° – Bohrstange mit Schraubenklemmung

▲ mit Hartmetalldorn





Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

ISO-Bezeichnung	DCONMS mm	H mm	OAL mm	LDRED mm	WF mm	DMIN mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 719 ... links	TO 70 718 ... rechts
E-A08F SCLC R/L 06	8	7,5	80	20,60	6	12	1,2	CC.. 0602	**208**	**208**
E-A10H SCLC R/L 06	10	9,0	100	31,75	7	14	1,2	CC.. 0602	**210**	**210**
E-A12K SCLC R/L 06	12	11,0	125	20,00	9	18	1,2	CC.. 0602	**212**	**212**
E-A16M SCLC R/L 09	16	15,0	150	45,30	11	22	3,2	CC.. 09T3	**216**	**216**
E-A20Q SCLC R/L 09	20	18,0	180	38,00	13	26	3,2	CC.. 09T3	**220**	**220**
E-A25R SCLC R/L 09	25	23,0	200	40,25	17	34	3,2	CC.. 09T3	**225**	**225**



Schlüssel-D



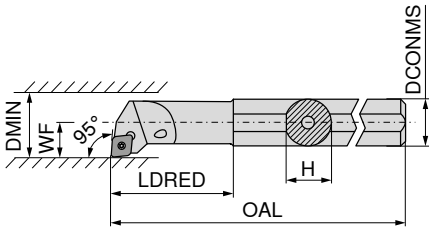
Klemmschraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.		AS 80 950 ...		AS 70 950 ...
70 718 208 / 70 719 208	T08	**110**	M2,5x5	**116**
70 718 210 / 70 719 210	T08	**110**	M2,5x5	**116**
70 718 212 / 70 719 212	T08	**110**	M2,5x5	**116**
70 718 216 / 70 719 216	T15	**113**	M4x9,5	**449**
70 718 220 / 70 719 220	T15	**113**	M4x9,5	**449**
70 718 225 / 70 719 225	T15	**113**	M4x9,5	**449**

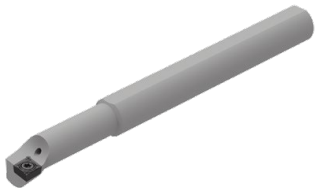
CoreLine – SCLC 95° – Bohrstange mit Schraubenklemmung

▲ mit Hartmetalldorn





Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

ISO-Bezeichnung	DCONMS mm	H mm	OAL mm	LDRED mm	WF mm	DMIN mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 719 ... links	TO 70 718 ... rechts
E-A0608F SCLC R/L 06	8	7,5	100	25	4	8	1,2	CC.. 0602	**308**	**308**
E-A0810H SCLC R/L 06	10	9,0	110	32	6	12	1,2	CC.. 0602	**310**	**310**
E-A1012K SCLC R/L 06	12	11,0	125	38	7	14	1,2	CC.. 0602	**312**	**312**
E-A1216M SCLC R/L 06	16	15,0	150	50	9	18	1,2	CC.. 0602	**316**	**316**



Schlüssel-D



Klemmschraube

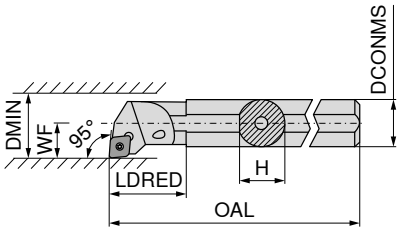
Ersatzteile für Artikel-Nr.		AS 80 950 ...		AS 70 950 ...
70 718 308 / 70 719 308	T08	**110**	M2,5x5	**116**
70 718 310 / 70 719 310	T08	**110**	M2,5x5	**116**
70 718 312 / 70 719 312	T08	**110**	M2,5x5	**116**
70 718 316 / 70 719 316	T08	**110**	M2,5x5	**116**

CoreLine – SCLC 95° – Bohrstange mit Schraubenklemmung

▲ Ausführung: Hartmetall

Lieferumfang:
Bohrstange mit Torxschlüssel





Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

ISO-Bezeichnung	DCONMS mm	H mm	OAL mm	LDRED mm	WF mm	DMIN mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 719 ...	TO 70 718 ...
E08H SCLC R/L 06	8	7,6	100	20	6	11	1,2	CC.. 0602	**008**	**008**
E10K SCLC R/L 06	10	9,0	125	22	7	13	1,2	CC.. 0602	**010**	**010**
E12Q SCLC R/L 06	12	11,5	180	26	9	16	1,2	CC.. 0602	**012**	**012**
E16R SCLC R/L 09	16	15,0	200	34	11	20	3,2	CC.. 09T3	**016**	**016**
E20S SCLC R/L 09	20	18,5	250	38	13	25	3,2	CC.. 09T3	**020**	**020**
E25T SCLC R/L 09	25	23,0	300	43	17	32	3,2	CC.. 09T3	**025**	**025**



Schlüssel-D



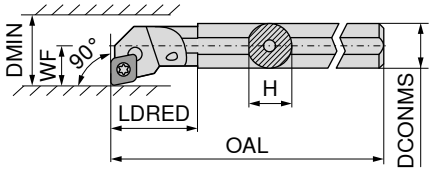
Klemmschraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.	AS 80 950 ...		AS 70 950 ...
70 718 008 / 70 719 008	T08 **110**	M2,5x5	**116**
70 718 010 / 70 719 010	T08 **110**	M2,5x5	**116**
70 718 012 / 70 719 012	T08 **110**	M2,5x5	**116**
70 718 016 / 70 719 016	T15 **113**	M3,5x7,2	**110**
70 718 020 / 70 719 020	T15 **113**	M3,5x8,6	**304**
70 718 025 / 70 719 025	T15 **113**	M3,5x11	**113**

CoreLine – SCFC 90° – Bohrstange mit Schraubenklemmung

Lieferumfang:
Bohrstange mit Torxschlüssel







Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	DCONMS mm	H mm	OAL mm	LDRED mm	WF mm	DMIN mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	links TO 70 793 ...	rechts TO 70 792 ...
A08F SCFC R/L 06	8	7,6	80	17	5	11	1,2	CC.. 0602	**208**	**208**
A10H SCFC R/L 06	10	9,5	100	19	7	13	1,2	CC.. 0602	**210**	**210**
A12K SCFC R/L 06	12	11,5	125	22	9	16	1,2	CC.. 0602	**212**	**212**


Schlüssel-D


Klemmschraube

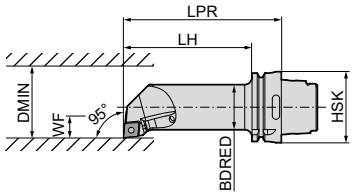
Ersatzteile für Artikel-Nr.	Schlüssel-D AS 80 950 ...		Klemmschraube AS 70 950 ...	
70 792 208 / 70 793 208	T08	**110**	M2,5x5	**116**
70 792 210 / 70 793 210	T08	**110**	M2,5x5	**116**
70 792 212 / 70 793 212	T08	**110**	M2,5x5	**116**

CoreLine – SCLC 95° – Bohrstange mit Schraubenklemmung

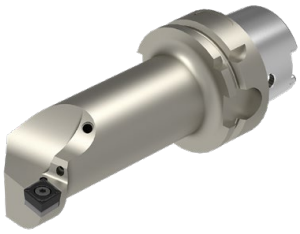
Lieferumfang:
Bohrstange mit Torxschlüssel







Abbildungen zeigen rechte Ausführung



ISO-Bezeichnung	Aufnahme	LPR mm	LH mm	BDRED mm	WF mm	DMIN mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte		links TO	rechts TO
HSK T63 40L SCLC R/L 12	HSK-T 63	140	114	40	27	50	5	CC.. 1204		**74 564 ...**	**74 563 ...**
										512	**512**


Kombischlüssel


Klemmschraube

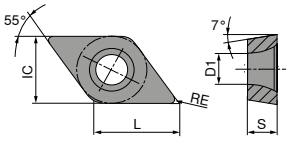

HM-Unterlage-C


Gewindebuchse

Ersatzteile für Artikel-Nr.		AS		AS		AS		AS	
74 563 512 / 74 564 512	T15/SW	**70 950 ...**	**398**	**70 950 ...**	**114**	**70 950 ...**	**166**	**70 950 ...**	**170**
					M4,5x12				M4,5

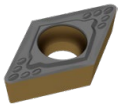
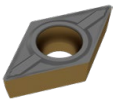
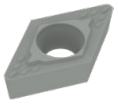
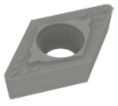
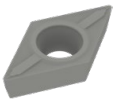
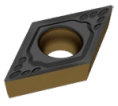
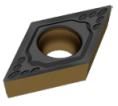
DCGT / DCMT / DCET

Bezeichnung	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
DC.T 0702..	7,75	2,38	2,8	6,35
DC.T 11T3..	11,60	3,97	4,4	9,52
DCMT 0702..	11,60	3,97	4,4	9,52



CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

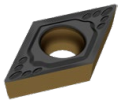
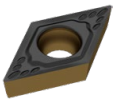
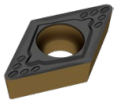
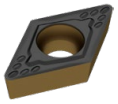
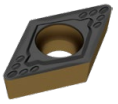
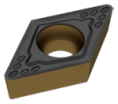
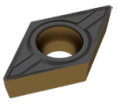
DCGT / DCMT

	-CF05 CTEP110-P	-CF55 CTEP110-P	-SF TCM407	-SF TCM10	-SMF TCM10	-SF CTCK110-P	-SF CTCP115-P
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN				DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
							
	F	F	F	F	F	F	F
	CERMET DCGT	CERMET DCMT	CERMET DCGT	CERMET DCGT	CERMET DCMT	DCGT	DCGT
	TR	TR	TR	TR	TR	TR	TR
ISO / RE mm	76 245 ...	76 246 ...	70 257 ...	70 257 ...	70 265 ...	70 326 ...	76 257 ...
070201EN 0,1	00101			898			
070202EN 0,2	00201	00201		900	898	10201	30201
070204EN 0,4	00401	00401	852	902	900		
11T302EN 0,2	01401		854	904			
11T304EN 0,4	01601	01601	856	906	904		
11T308EN 0,8	01801	01801	858	908	906		
P	●	●	●	●	●	○	●
M	○	○	○	○	○		
K	○	○	○	○	○	●	○
N							
S							
H							
O							

→ v_c

CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

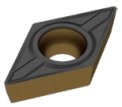
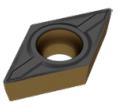
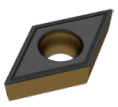
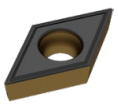
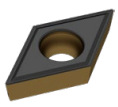
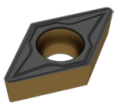
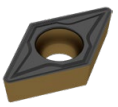
DCGT / DCMT

		-SF CTCP125-P	-SF CTCP135-P	-SF CTCK110-P	-SF CTCP115-P	-SF CTCP125-P	-SF CTCP135-P	-SMF CTCP115-P
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		F	F	F	F	F	F	F
		DCGT	DCGT	DCMT	DCMT	DCMT	DCMT	DCMT
		TR	TR	TR	TR	TR	TR	TR
ISO	RE mm	76 257 ...	76 257 ...	70 309 ...	76 259 ...	76 259 ...	76 259 ...	76 265 ...
070202EN	0,2	50201	70201					
070204EN	0,4			10401	30401	50401	70401	30401
070208EN	0,8							30601
11T304EN	0,4			11601	31601	51601	71601	31601
11T308EN	0,8			11801	31801	51801	71801	31801
P		●	●	○	●	●	●	●
M			○				○	
K		○		●	○	○		○
N								
S								
H								
O								

→ v_c

CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

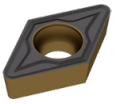
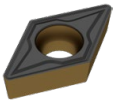
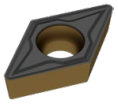
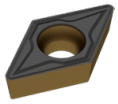
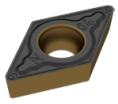
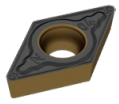
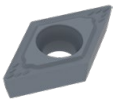
DCMT / DCGT

		-SMF CTCP125-P	-SMF CTCP135-P	-SM CTCP115-P	-SM CTCP125-P	-SM CTCP135-P	-SM CTCK110-P	-SM CTCK120-P
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		F DCMT	F DCMT	M DCGT	M DCGT	M DCGT	M DCMT	M DCMT
		TR	TR	TR	TR	TR	TR	TR
ISO	RE mm	76 265 ...	76 265 ...	76 256 ...	76 256 ...	76 256 ...	70 258 ...	70 258 ...
070202EN	0,2			30201	50201	70201		
070204EN	0,4	50401	70401				10401	50401
070208EN	0,8	50601	70601				10601	50601
11T304EN	0,4	51601	71601				11601	51601
11T308EN	0,8	51801	71801				11801	51801
11T312EN	1,2						12001	52001
P		●	●	●	●	●	○	○
M			○			○		
K		○		○	○		●	●
N								
S								
H								
O								

→ v_c

CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

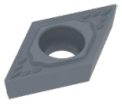
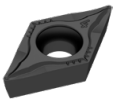
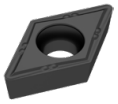
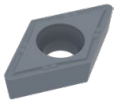
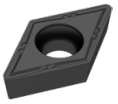
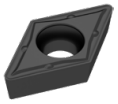
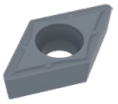
DCMT

		-SM CTCP115-P	-SM CTCP115-P	-SM CTCP125-P	-SM CTCP135-P	-SMQ CTCP115-P	-SMQ CTCP125-P	-SF CTPM125
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		M	M	M	M	M	M	F
		DCMT	DCMT	DCMT	DCMT	DCMT	DCMT	DCMT
		TR	TR	TR	TR	TR	TR	TR
ISO	RE mm	76 183 ...	76 258 ...	76 258 ...	76 258 ...	76 195 ...	76 195 ...	75 044 ...
070204EN	0,4		30401	50401	70401	30401	50401	20400
070208EN	0,8		30601	50601	70601			
11T304EL	0,4					31601	51601	
11T304EN	0,4		31601	51601	71601	31501	51501	21600
11T304ER	0,4					31701	51701	
11T308EN	0,8		31801	51801	71801	31801	51801	21800
11T312EN	1,2	32001		52001	72001			
P		●	●	●	●	●	●	○
M					○			●
K		○	○	○		○	○	
N								
S								
H								
O								

→ v_c

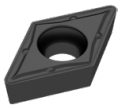
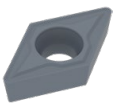
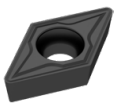
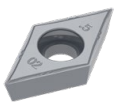
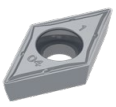
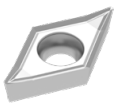
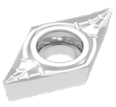
CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

DCGT / DCMT

		-SF CTPM125	-F43 CTCM130	-M25 CTCM120	-M25 CTPM125	-M25 CTCM130	-M55 CTCM120	-M55 CTPM125
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		F DCGT	F DCMT	F DCMT	F DCMT	F DCMT	M DCMT	M DCMT
		TR	TR	TR	TR	TR	TR	TR
ISO	RE mm	75 043 ...	75 032 ...	75 213 ...	75 213 ...	75 213 ...	75 214 ...	75 214 ...
070202EN	0,2	20200	30200	10200	202	30200		
070204EN	0,4		30400	10400	204	30400	10400	204
070208EN	0,8						10600	206
11T302EN	0,2		31400	11400	214	31400		
11T304EN	0,4		31600	11600	216	31600	11600	216
11T308EN	0,8		31800	11800	218	31800	11800	218
P		○	○	○	○	○	○	○
M		●	●	●	●	●	●	●
K								
N								
S			○			○		
H								
O								

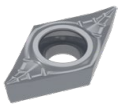
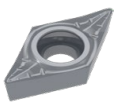
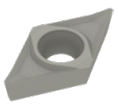
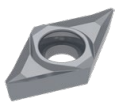
CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

DCMT / DCGT

		-M55 CTCM130	-SM CTPM125	-SM CTCM130	-M25 CTPX710	-M55 CTPX710	-23P H216T	-25P H210T
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN		
								
		M DCMT	M DCMT	M DCMT	M DCMT	M DCMT	F DCGT	F DCGT
		TR	TR	TR	TR	TR	TR	TR
ISO	RE mm	75 214 ...	75 048 ...	75 048 ...	75 213 ...	75 214 ...	70 261 ...	70 263 ...
070202EN	0,2				60200			
070202FN	0,2							632
070204EN	0,4	30400		30400	60400	60400		
070204FN	0,4						654	634
070208EN	0,8	30600		30600		60800		
11T302EN	0,2				61400			
11T302FN	0,2							635
11T304EN	0,4	31600		31600	61600	61600		
11T304FN	0,4						664	636
11T308EN	0,8	31800	21800	31800	61800	61800		
11T308FN	0,8						666	638
11T312EN	1,2				62000	62000		
P		○	○	○	●	●		
M		●	●	●	●	●		
K							○	○
N					○	○	●	●
S		○		○	●	●		○
H								
O							○	○

CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

DCGT / DCMT

		-25P CTPX710	-25Q H210T	-25Q CTPX710	-27 H10T	-27 CTPX715	-29 H216T	-29 CTPX715
		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN
								
		M DCGT	M DCGT	M DCGT	M DCGT	M DCGT	M DCMT	M DCMT
		TR	TR	TR	TR	TR	TR	TR
ISO	RE mm	70 263 ...	70 263 ...	70 263 ...	70 260 ...	70 260 ...	70 246 ...	70 246 ...
070202FN	0,2	70200			600	80200		
070204FN	0,4	70400			602	80400		
070204EN	0,4						60400	70400
11T302FN	0,2	71400			604	81400		
11T304FN	0,4	71600	660	75600	606	81600		
11T304EN	0,4						61600	71600
11T304FL	0,4		670	75700				
11T304FR	0,4		680	75800				
11T308FL	0,8		672					
11T308EN	0,8						61800	71800
11T308FN	0,8	71800	662	76000	608	81800		
11T308FR	0,8		682					
P		●		●		●		●
M		●		●		●		●
K			○		○	○	○	○
N		●	●	●	●	●	●	●
S		●	○	●		●		●
H								
O			○		○	○	○	○

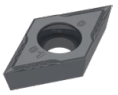
→ v_c

MaxiTurn – HM-Drehwendeschneidplatte

DCET

-F05
CTPX710

DRAGONSKIN



F
DCET

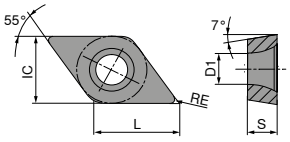
ISO	RE mm	IA 76 254 ...
0702005FN	0,05	**10200**
070201FN	0,10	**10400**
0702015FN	0,15	**10600**
070202FN	0,20	**10800**
11T3005FN	0,05	**11400**
11T301FN	0,10	**11600**
11T3015FN	0,15	**11800**
11T302FN	0,20	**12000**
11T304FN	0,40	**12200**

P	●
M	●
K	
N	●
S	●
H	
O	

→ v_c

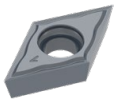
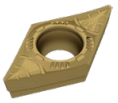
DCGT / DCXT

Bezeichnung	L	S	D1	IC
	mm	mm	mm	mm
DC.T 0702..	7,75	2,38	2,8	6,35
DC.T 11T3..	11,60	3,97	4,4	9,52



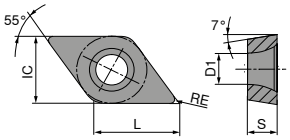
CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

DCGT / DCXT

	-F23 CTP2120	-M81 CWN2120
		
	F DCGT	M DCXT
	TR	TR
ISO / RE mm	70 192 ...	70 260 ...
070200FN 0,0	600	
070201FN 0,1	602	
070202EN 0,2		100
070204EN 0,4		102
11T300FN 0,0	604	
11T301FN 0,1	606	
11T302EN 0,2		104
11T304EN 0,4		106
11T308EN 0,8		108
P		
M		●
K		
N		○
S		
H		
O		

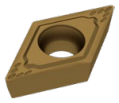
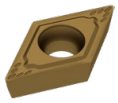
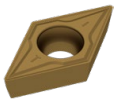
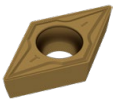
DCMT

Bezeichnung	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
DCMT 0702..	7,75	2,38	2,8	6,35
DCMT 11T3..	11,60	3,97	4,4	9,52



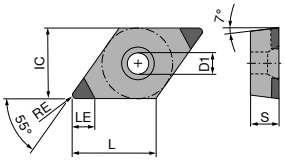
CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

DCMT

		-FMS CT-P15	-FMS CT-P25	-MRS CT-P15	-MRS CT-P25
					
		F DCMT	F DCMT	M DCMT	M DCMT
		CX	CX	CX	CX
ISO	RE mm	75 304 ...	75 304 ...	75 305 ...	75 305 ...
070204EN	0,4	00409	10409	00409	10409
070208EN	0,8	00609	10609	00609	10609
11T304EN	0,4	01609	11609	01609	11609
11T308EN	0,8	01809	11809	01809	11809
P		●	●	●	●
M		○	○	○	○
K					
N					
S					
H					
O					

DCGW

Bezeichnung	L	S	D1	IC
	mm	mm	mm	mm
DCGW 0702..	7,75	2,38	2,38	6,35
DCGW 11T3..	11,60	3,97	4,40	9,52

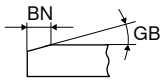


DCGW B

CoreLine – PcBN-Drehwendeschneidplatte

DCGW

▲ TCE(NOI) = Ausführung und Anzahl bestückter Schneidenecken



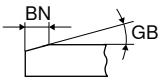


						F	F	F
						PCBN	PCBN	PCBN
						DCGW	DCGW	DCGW
						PC	PC	PC
ISO	RE	BN	GB	TCE (NOI)	LE	71 007 ...	71 007 ...	71 007 ...
	mm	mm			mm			
070202EN	0,2			B (2)	3,7	70002	80002	
070202SN	0,2	0,14	20°	B (2)	3,7			90002
070204EN	0,4			B (2)	3,6	70302	80302	
070204SN	0,4	0,14	20°	B (2)	3,6			90302
070208EN	0,8			B (2)	3,3	71202	81202	
070208SN	0,8	0,14	20°	B (2)	3,3			91202
11T302EN	0,2			B (2)	3,7	70602	80602	
11T302SN	0,2	0,14	20°	B (2)	3,7			90602
11T304EN	0,4			B (2)	3,6	70902	80902	
11T304SN	0,4	0,14	20°	B (2)	3,6			90902
11T308EN	0,8			B (2)	3,3	71302	81302	
11T308SN	0,8	0,14	20°	B (2)	3,3			91302
P								
M								
K								
N								
S								
H						●	●	●
O								

CoreLine – PcBN-Drehwendeschneidplatte

DCGW

▲ TCE(NOI) = Ausführung und Anzahl bestückter Schneidenecken







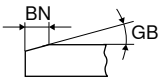


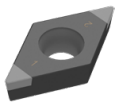
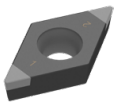
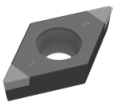
						M PCBN DCGW	M PCBN DCGW	M PCBN DCGW
ISO	RE mm	BN mm	GB	**TCE (NOI)**	LE mm	PC **71 007 ...**	PC **71 007 ...**	PC **71 007 ...**
070202SN	0,2	0,09	15°	**B (2)**	3,7	**70102**	**80102**	
070202SN	0,2	0,18	25°	**B (2)**	3,7			**90102**
070204SN	0,4	0,09	15°	**B (2)**	3,6	**70402**	**80402**	
070204SN	0,4	0,18	25°	**B (2)**	3,6			**90402**
070208SN	0,8	0,09	15°	**B (2)**	3,3	**71402**	**81402**	
070208SN	0,8	0,18	25°	**B (2)**	3,3			**91402**
11T302SN	0,2	0,09	15°	**B (2)**	3,7	**70702**	**80702**	
11T302SN	0,2	0,18	25°	**B (2)**	3,7			**90702**
11T304SN	0,4	0,09	15°	**B (2)**	3,6	**71002**	**81002**	
11T304SN	0,4	0,18	25°	**B (2)**	3,6			**91002**
11T308SN	0,8	0,09	15°	**B (2)**	3,3	**71502**	**81502**	
11T308SN	0,8	0,18	25°	**B (2)**	3,3			**91502**
P								
M								
K								
N								
S								
H						●	●	●
O								

CoreLine – PcBN-Drehwendeschneidplatte

DCGW

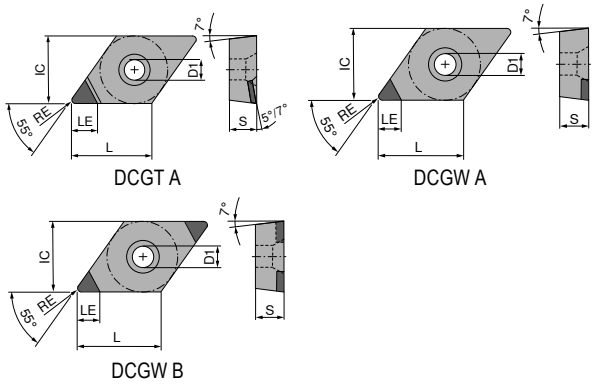
▲ TCE(NOI) = Ausführung und Anzahl bestückter Schneidenecken



ISO	RE mm	BN mm	GB	TCE (NOI)	LE mm	CTBH1000C	CTBH2000C	CTBH3000C
								
						R	R	R
						PCBN DCGW	PCBN DCGW	PCBN DCGW
						PC	PC	PC
070202SN	0,2	0,14	20°	**B (2)**	3,7	**70202**	**80202**	
070202SN	0,2	0,20	35°	**B (2)**	3,7			**90202**
070204SN	0,4	0,14	20°	**B (2)**	3,6	**70502**	**80502**	
070204SN	0,4	0,20	35°	**B (2)**	3,6			**90502**
070208SN	0,8	0,14	20°	**B (2)**	3,3	**71602**	**81602**	
070208SN	0,8	0,20	35°	**B (2)**	3,3			**91602**
11T302SN	0,2	0,14	20°	**B (2)**	3,7	**70802**	**80802**	
11T302SN	0,2	0,20	35°	**B (2)**	3,7			**90802**
11T304SN	0,4	0,14	20°	**B (2)**	3,6	**71102**	**81102**	
11T304SN	0,4	0,20	35°	**B (2)**	3,6			**91102**
11T308SN	0,8	0,14	20°	**B (2)**	3,3	**71702**	**81702**	
11T308SN	0,8	0,20	35°	**B (2)**	3,3			**91702**
						71 007 ...	**71 007 ...**	**71 007 ...**
P								
M								
K								
N								
S								
H						●	●	●
O								

DCGT / DCGW

Bezeichnung	L	S	D1	IC
	mm	mm	mm	mm
DCG. 0702..	7,75	2,38	2,8	6,35
DCG. 11T3..	11,60	3,97	4,4	9,52



DCGT A

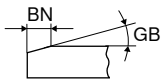
DCGW A

DCGW B

CoreLine – PcBN-Drehwendeschneidplatte

DCGT / DCGW

▲ TCE(NOI) = Ausführung und Anzahl bestückter Schneidenecken

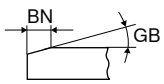


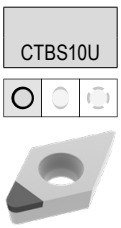
ISO	RE	BN	GB	TCE (NOI)	LE	CTBS10U	CTBS20U	CTBS20U	CTBS10U	CTBS10U
	mm	mm			mm					
						F	F	F	F	F
						CBN	CBN	CBN	CBN	CBN
						DCGT	DCGW	DCGT	DCGW	DCGW
						PC	PC	PC	PC	PC
						71 134 ...	71 422 ...	71 421 ...	71 131 ...	71 131 ...
070204FN	0,4			A (1)	3,5	202				
070204TN	0,4	0,12	15°	A (1)	3,5		20200			
070208FN	0,8			A (1)	3,0	204				
11T302FN	0,2			A (1)	3,9	206	20300			
11T302FN	0,2			B (2)	3,9					200
11T302TN	0,2	0,12	20°	B (2)	3,9				300	
11T304FN	0,4			A (1)	3,5	208		20000		
11T304FN	0,4			B (2)	3,5					202
11T304TN	0,4	0,12	20°	B (2)	3,5				302	
11T304TN	0,4	0,12	15°	A (1)	3,5		20500			
11T308TN	0,8	0,12	20°	B (2)	3,0				304	
11T308FN	0,8			B (2)	3,0					204
11T308FN	0,8			A (1)	3,0	210				
P										
M										
K						●	●	●	●	●
N										
S						●	●	●	●	●
H										
O										

CoreLine – PcBN-Drehwendeschneidplatte

DCGW

▲ TCE(NOI) = Ausführung und Anzahl bestückter Schneidenecken

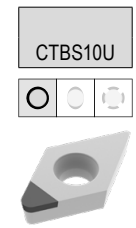




F
CBN
DCGW

PC

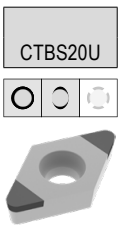
ISO	RE mm	BN mm	GB	TCE (NOI)	LE mm	71 130 ...
070202SN	0,2	0,09	10°	B (2)	3,9	
070202TN	0,2	0,12	20°	A (1)	3,9	300
070202SN	0,2	0,16	20°	B (2)	3,9	
070202FN	0,2			A (1)	3,9	
070204SN	0,4	0,09	10°	B (2)	3,5	
070204SN	0,4	0,11	15°	B (2)	3,5	
070204SN	0,4	0,14	15°	B (2)	3,5	
070204TN	0,4	0,12	20°	A (1)	3,5	302
070204TN	0,4	0,15	20°	B (2)	3,5	
070204SN	0,4	0,16	20°	B (2)	3,5	
070204TN	0,4	0,17	25°	B (2)	3,5	
070204SN	0,4	0,18	30°	B (2)	3,5	
070204FN	0,4			A (1)	3,5	
070208FN	0,8			A (1)	3,0	
070208SN	0,8	0,11	15°	B (2)	3,0	
070208TN	0,8	0,15	20°	B (2)	3,0	
070208TN	0,8	0,12	20°	A (1)	3,0	304
11T302SN	0,2	0,11	15°	B (2)	3,9	
11T302TN	0,2	0,12	20°	A (1)	3,9	306
11T302TN	0,2	0,15	20°	B (2)	3,9	
11T302FN	0,2			A (1)	3,9	
11T304SN	0,4	0,09	10°	B (2)	3,5	
11T304TN	0,4	0,12	15°	B (2)	3,5	
11T304SN	0,4	0,14	15°	B (2)	3,5	
11T304TN	0,4	0,12	20°	A (1)	3,5	308
11T304SN	0,4	0,14	20°	B (2)	3,5	
11T304TN	0,4	0,15	20°	B (2)	3,5	
11T304SN	0,4	0,16	20°	B (2)	3,5	
11T304TN	0,4	0,17	25°	B (2)	3,5	
11T304SN	0,4	0,18	25°	B (2)	3,5	
11T304SN	0,4	0,18	30°	B (2)	3,5	
11T304FN	0,4			B (2)	3,5	
11T304FN	0,4			A (1)	3,5	
11T308SN	0,8	0,09	10°	B (2)	3,0	
11T308SN	0,8	0,11	15°	B (2)	3,0	
11T308TN	0,8	0,12	20°	A (1)	3,0	310
11T308SN	0,8	0,14	20°	B (2)	3,0	
11T308TN	0,8	0,15	20°	B (2)	3,0	
11T308SN	0,8	0,16	20°	B (2)	3,0	



F
CBN
DCGW

PC

71 130 ...
200
202
204
304
306
206
308
208
310



F
CBN
DCGW

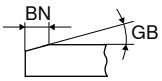
PC

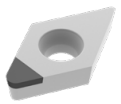
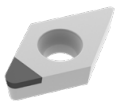
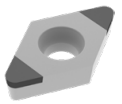
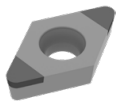
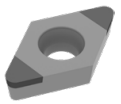
71 163 ...

CoreLine – PcBN-Drehwendeschneidplatte

DCGW

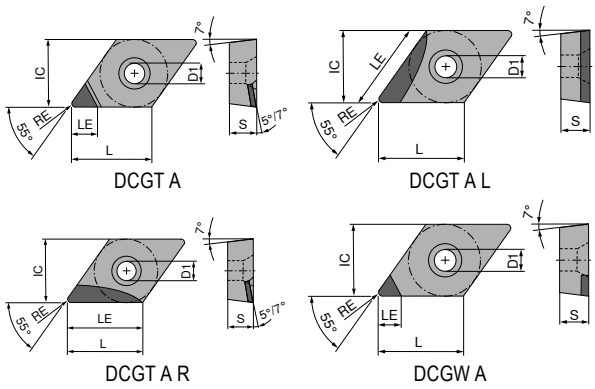
▲ TCE(NOI) = Ausführung und Anzahl bestückter Schneidenecken



ISO	RE mm	BN mm	GB	TCE (NOI)	LE mm	CTBS10U	CTBS10U	CTBS20U	CTBS10C	CTBS20C
										
						F	F	F	F	F
						CBN DCGW	CBN DCGW	CBN DCGW	CBN DCGW	CBN DCGW
						PC	PC	PC	PC	PC
						71 130 ...	71 130 ...	71 163 ...	71 424 ...	71 163 ...
11T308TN	0,8	0,17	25°	**B (2)**	3,0					**165**
11T308SN	0,8	0,18	30°	**B (2)**	3,0					**185**
11T308EN	0,8			**B (2)**	3,0					**115**
11T308FN	0,8			**A (1)**	3,0		**210**			
P										
M										
K						●	●	●	●	●
N										
S						●	●	●	●	●
H										
O										

DCGW / DCGT

Bezeichnung	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
DCG. 0702..	7,75	2,38	2,8	6,35
DCG. 11T3..	11,60	3,97	4,4	9,52

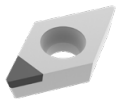
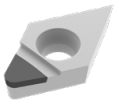
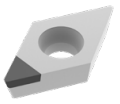
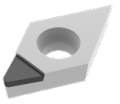
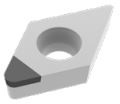
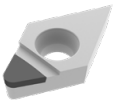


DCGT A | DCGT A L | DCGT A R | DCGW A

CoreLine – PKD-Drehwendeschneidplatte

DCGW / DCGT

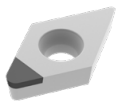
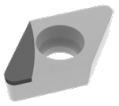
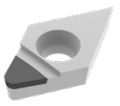
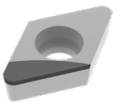
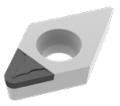
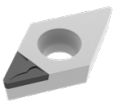
▲ TCE(NOI) = Ausführung und Anzahl bestückter Schneidenecken

				CTDMD05	CTDMD05	-Q CTDMD05	-Q CTDMD05	CTDPD20	CTDPD20
									
				F	F	F	F	F	F
				DIAMOND DCGW	DIAMOND DCGT	DIAMOND DCGW	DIAMOND DCGT	DIAMOND DCGW	DIAMOND DCGT
				PC	PC	PC	PC	PC	PC
ISO	RE mm	TCE (NOI)	LE mm	71 130 ...	71 134 ...	71 178 ...	71 176 ...	71 130 ...	71 134 ...
070202FN	0,2	A (1)	2,5	00200	050				
070202FN	0,2	A (1)	3,7					100	100
070204FN	0,4	A (1)	2,5	00400	052				
070204FR	0,4	A (1)	2,5				50001		
070204FN	0,4	A (1)	3,4					102	102
070208FN	0,8	A (1)	2,5	00600	054				
070208FN	0,8	A (1)	3,0					104	104
11T302FN	0,2	A (1)	2,5		056				
11T302FN	0,2	A (1)	3,0	056					
11T302FN	0,2	A (1)	4,7					106	106
11T304FN	0,4	A (1)	2,5		058				
11T304FL	0,4	A (1)	3,0			50001			
11T304FN	0,4	A (1)	3,0	058					
11T304FN	0,4	A (1)	4,3					108	108
11T308FN	0,8	A (1)	2,5		060				
11T308FN	0,8	A (1)	4,0					110	110
11T312FN	1,2	A (1)	3,5						11200
11T312FN	1,2	A (1)	3,6					11200	
P									
M									
K									
N				●	●	●	●	●	●
S									
H									
O				●	●	●	●	●	●

CoreLine – PKD-Drehwendeschneidplatte

DCGW / DCGT

▲ TCE(NOI) = Ausführung und Anzahl bestückter Schneidenecken

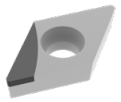
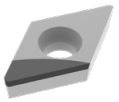
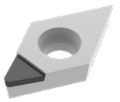
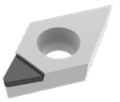
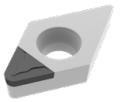
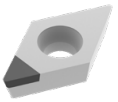
				CTDPS30	CTDPS30	CTDPS30	CTDPS30	-CB1 CTDPU20	-CB2 CTDPU20
									
				F	F	F	F	F	M
				DIAMOND DCGW	DIAMOND DCGT	DIAMOND DCGT	DIAMOND DCGT	DIAMOND DCGT	DIAMOND DCGT
				PC	PC	PC	PC	PC	PC
ISO	RE mm	TCE (NOI)	LE mm	71 177 ...	71 173 ...	71 173 ...	71 173 ...	71 174 ...	71 175 ...
070201FN	0,1	A (1)	3,8	20001		20001			
070202FN	0,2	A (1)	3,7	20101		20101		30001	
070204FN	0,4	A (1)	3,4	20201				30101	30001
070204FL	0,4	A (1)	5,5		20201				
070208FN	0,8	A (1)	3,0	20301					
11T301FN	0,1	A (1)	4,8	20401		20301			
11T302FN	0,2	A (1)	4,7	20501		20401			
11T304FN	0,4	A (1)	4,3	20601				30201	30101
11T304FL	0,4	A (1)	7,5		20501				
11T308FN	0,8	A (1)	4,0	20701				30301	
11T308FL	0,8	A (1)	7,0		20601				
11T308FR	0,8	A (1)	7,0				20701		
11T312FN	1,2	A (1)	3,6	20801					
11T312FL	1,2	A (1)	6,5		20801				
11T312FR	1,2	A (1)	6,5				20901		
P									
M									
K									
N				●	●	●	●	●	●
S									
H									
O				●	●	●	●	●	●

→ v_c

CoreLine – PKD-Drehwendeschneidplatte

DCGT / DCGW

▲ TCE(NOI) = Ausführung und Anzahl bestückter Schneidenecken

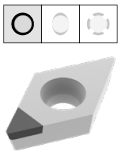
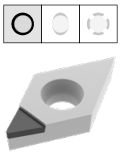
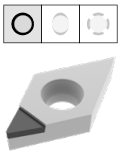
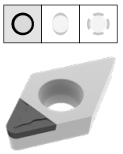
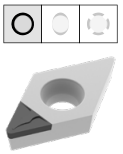
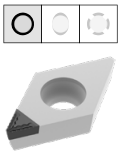
				CTDPD20	CTDPD20	-Q CTDPD20	-Q CTDPD20	-CB1 CTDPD20	-Q CTDPS30
									
				F	F	F	F	F	F
				DIAMOND DCGT	DIAMOND DCGT	DIAMOND DCGT	DIAMOND DCGT	DIAMOND DCGT	DIAMOND DCGW
				PC	PC	PC	PC	PC	PC
ISO	RE mm	TCE (NOI)	LE mm	71 136 ...	71 135 ...	71 144 ...	71 145 ...	71 310 ...	71 138 ...
070201FN	0,1	A (1)	3,8					10100	
070202FN	0,2	A (1)	3,7					102	
070204FL	0,4	A (1)	3,0				104		
070204FR	0,4	A (1)	3,0			104			
070204FN	0,4	A (1)	3,4					104	
070204FRR	0,4	A (1)	5,5		102				
070204FLL	0,4	A (1)	5,5	102					
070208FN	0,8	A (1)	3,0					108	
070208FRR	0,8	A (1)	5,0		104				
070208FLL	0,8	A (1)	5,0	104					
11T301FN	0,1	A (1)	4,8					11100	
11T302FR	0,2	A (1)	4,0						162
11T302FN	0,2	A (1)	4,7					112	
11T304FL	0,4	A (1)	4,0				114		
11T304FR	0,4	A (1)	4,0			114			164
11T304FN	0,4	A (1)	4,3					114	
11T304FRR	0,4	A (1)	7,5		108				
11T304FLL	0,4	A (1)	7,5	108					
11T308FN	0,8	A (1)	4,0					118	
11T308FRR	0,8	A (1)	7,0		110				
11T308FLL	0,8	A (1)	7,0	110					
P									
M									
K									
N				●	●	●	●	●	●
S									
H									
O				●	●	●	●	●	●

→ v_c

CoreLine – PKD-Drehwendeschneidplatte

DCGW / DCGT

▲ TCE(NOI) = Ausführung und Anzahl bestückter Schneidenecken

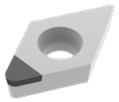
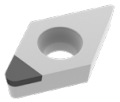
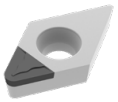
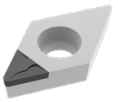
				-Q CTDPS30	-Q CTDPS30	-Q CTDPS30	-CB1 CTDPS30	-CB2 CTDPS30	-CB3 CTDPU20
									
				F	F	F	F	M	R
				DIAMOND DCGW	DIAMOND DCGT	DIAMOND DCGT	DIAMOND DCGT	DIAMOND DCGT	DIAMOND DCGT
				PC	PC	PC	PC	PC	PC
ISO	RE mm	TCE (NOI)	LE mm	71 139 ...	71 144 ...	71 145 ...	71 310 ...	71 311 ...	71 312 ...
070201FL	0,1	A (1)	3,0			151			
070201FR	0,1	A (1)	3,0		15000				
070201FN	0,1	A (1)	3,8				20100		
070202FL	0,2	A (1)	3,0			152			
070202FR	0,2	A (1)	3,0		152				
070202FN	0,2	A (1)	3,7				202	202	
070204FN	0,4	A (1)	3,4				204	204	204
070208FN	0,8	A (1)	3,0					208	
11T301FR	0,1	A (1)	4,0		161				
11T301FL	0,1	A (1)	4,0			161			
11T301FN	0,1	A (1)	4,8				21100	21100	
11T302FL	0,2	A (1)	4,0			162			
11T302FR	0,2	A (1)	4,0		162				
11T302FN	0,2	A (1)	4,7				212	212	
11T304FL	0,4	A (1)	4,0	164					
11T304FN	0,4	A (1)	4,3				214	214	214
11T308FN	0,8	A (1)	4,0				218	218	218
P									
M									
K									
N				●	●	●	●	●	●
S									
H									
O				●	●	●	●	●	●

→ v_c

CoreLine – PKD-Drehwendeschneidplatte

DCGW / DCGT

▲ TCE(NOI) = Ausführung und Anzahl bestückter Schneidenecken

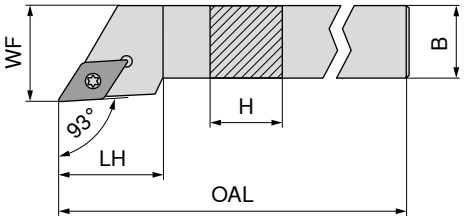
				CTDPU20	CTDCD10	-CB1 CTDCD10	-CB2 CTDCD10
							
				F	F	F	M
				DIAMOND DCGW	DIAMOND DCGW	DIAMOND DCGT	DIAMOND DCGT
				PC	PC	PC	PC
ISO	RE mm	TCE (NOI)	LE mm	71 177 ...	71 177 ...	71 310 ...	71 311 ...
070202FN	0,2	A (1)	2,6		40001	302	30200
070204FN	0,4	A (1)	2,3		40101	304	304
070204FN	0,4	A (1)	3,4	30001			
070208FN	0,8	A (1)	2,0		40201		308
070208FN	0,8	A (1)	3,0	30101			
11T302FN	0,2	A (1)	2,6		40301	31200	31200
11T304FN	0,4	A (1)	2,3		40401	314	314
11T304FN	0,4	A (1)	4,3	30201			
11T308FN	0,8	A (1)	2,0		40501	318	318
11T308FN	0,8	A (1)	4,0	30301			
P							
M							
K							
N				●	●	●	●
S							
H							
O				●	●	●	●

→ v_c

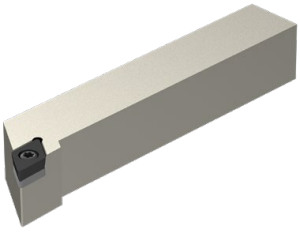
CoreLine – SDJC 93° – Klemmhalter mit Schraubenklemmung

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Torxschlüssel



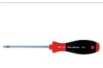


Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 643 ...	TO 70 643 ...
SDJC R/L 0808 D07	8	8	60	13,0	10	1,2	DC.. 0702	**00800**	**00801**
SDJC R/L 1010 E07	10	10	70	13,0	12	1,2	DC.. 0702	**01000**	**01001**
SDJC R/L 1212 F07	12	12	80	14,3	16	1,2	DC.. 0702	**01200**	**01201**
SDJC R/L 1616 H11	16	16	100	19,3	20	3,2	DC.. 11T3	**01600**	**01601**
SDJC R/L 2020 K11	20	20	125	19,9	25	3,2	DC.. 11T3	**02000**	**02001**
SDJC R/L 2525 M11	25	25	150	21,2	32	3,2	DC.. 11T3	**02500**	**02501**
SDJC R/L 3225 P11	32	25	170	21,2	32	3,2	DC.. 11T3	**03200**	**03201**


Schlüssel-D


Klemmschraube


HM-Unterlage-D


Gewindebuchse

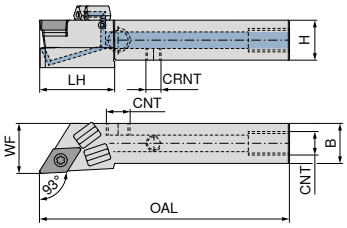
Ersatzteile für Artikel-Nr.		AS 80 950 ...		AS 70 950 ...	AS 70 950 ...		AS 70 950 ...
70 643 00801 / 70 643 00800	T08 - IP	**039**	M2,5x6 - 08IP	**857**			
70 643 01001 / 70 643 01000	T08 - IP	**039**	M2,5x6 - 08IP	**857**			
70 643 01201 / 70 643 01200	T08 - IP	**039**	M2,5x6 - 08IP	**857**			
70 643 01601 / 70 643 01600	T15 - IP	**120**	M3,5x11	**87900**	**106**	M3,5	**171**
70 643 02001 / 70 643 02000	T15 - IP	**120**	M3,5x11	**87900**	**106**	M3,5	**171**
70 643 02501 / 70 643 02500	T15 - IP	**120**	M3,5x11	**87900**	**106**	M3,5	**171**
70 643 03201 / 70 643 03200	T15 - IP	**120**	M3,5x11	**87900**	**106**	M3,5	**171**

CoreLine – SDJC 93° DC – Klemmhalter mit Schraubenklemmung

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Blindstopfen und Torxschlüssel







Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	CRNT	CNT	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 773 ...	TO 70 773 ...
SDJC R/L 1010 E07 DC	10	10	70	20	12	M6	M6	1,2	DC.. 0702	**01001**	**01000**
SDJC R/L 1212 F07 DC	12	12	80	21	16	M6	M6	1,2	DC.. 0702	**01201**	**01200**
SDJC R/L 1616 H11 DC	16	16	100	30	20	M6	G1/8"	3,2	DC.. 11T3	**01601**	**01600**
SDJC R/L 2020 K11 DC	20	20	125	30	25	M6	G1/8"	3,2	DC.. 11T3	**02001**	**02000**
SDJC R/L 2525 M11 DC	25	25	150	35	32	M6	G1/8"	3,2	DC.. 11T3	**02501**	**02500**

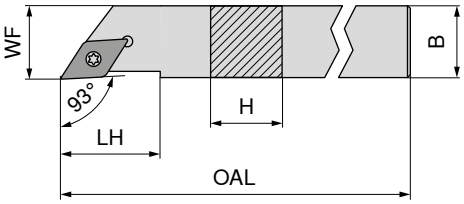
Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Klemmschraube AS **70 950 ...**	 HM-Unterlage-D AS **70 950 ...**	 Gewindestift AS **70 950 ...**	 Gewindestift AS **70 950 ...**	 Gewindebuchse AS **70 950 ...**
70 773 01000 / 70 773 01001	**857**			**86700**	
70 773 01200 / 70 773 01201	**857**			**86700**	
70 773 01600 / 70 773 01601	**87900**	**106**	**88000**	**86700**	**171**
70 773 02000 / 70 773 02001	**87900**	**106**	**88000**	**86700**	**171**
70 773 02500 / 70 773 02501	**87900**	**106**	**88000**	**86700**	**171**

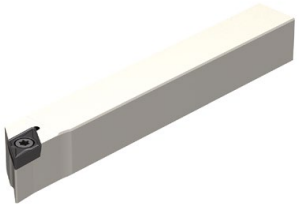
Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Verschlussstop-fen DC AS **70 950 ...**	 Schlüssel-D AS **80 950 ...**	 O-Ring AS **70 950 ...**	 Kühlmitteldüse DC AS **70 950 ...**	 Kühlmittel-Ver-schlussschraube AS **70 950 ...**
70 773 01000 / 70 773 01001		**039**			
70 773 01200 / 70 773 01201		**039**			
70 773 01600 / 70 773 01601	**87600**	**120**	**88100**	**87700**	**294**
70 773 02000 / 70 773 02001	**87600**	**120**	**88100**	**87700**	**294**
70 773 02500 / 70 773 02501	**87600**	**120**	**88100**	**87700**	**294**

CoreLine – SDJC 93° – Klemmhalter mit Schraubenklemmung

▲ für Langdrehautomaten







Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	links TO 70 685 ...	rechts TO 70 684 ...
SDJC R/L 0808 H07	8	8	100	13,0	8	1,2	DC.. 0702	**108**	**108**
SDJC R/L 1010 H07	10	10	100	13,0	10	1,2	DC.. 0702	**110**	**110**
SDJC R/L 1212 H07	12	12	100	14,5	12	1,2	DC.. 0702	**112**	**112**
SDJC R/L 1616 K07	16	16	125	33,0	16	1,2	DC.. 0702	**116**	**116**
SDJC R/L 1212 H11	12	12	100	22,0	12	3,2	DC.. 11T3	**212**	**212**
SDJC R/L 1616 K11	16	16	125	33,0	16	3,2	DC.. 11T3	**216**	**216**
SDJC R/L 2020 K11	20	20	125		20		DC.. 11T3	**220**	**220**



Schlüssel-D



Klemmschraube

Wendeplatte		AS 80 950 ...	AS 72 950 ...
DC.. 0702	T08	**110**	**002**
DC.. 11T3	T15	**113**	**006**

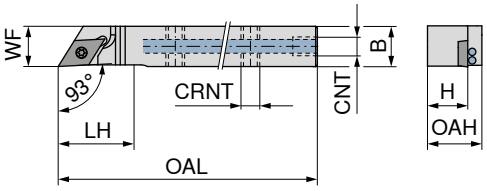
CoreLine – SDJC 93° – Klemmhalter mit Innenkühlung

▲ für Langdrehautomaten

Lieferumfang:
Halter ohne Kühlmittelanschluss









Abbildungen zeigen rechte Ausführung

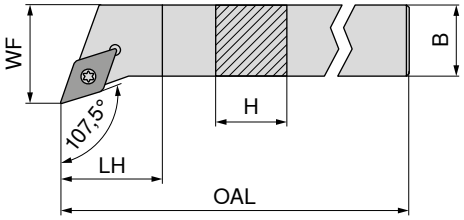
ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	CNT	CRNT	Wendeplatte	links TO 72 357 ...	rechts TO 72 356 ...
SDJC L 0808 H07 IC	8	8	100	17	8	M5	M5	DC.. 0702	**008**	
SDJC R/L 1010 H07 IC	10	10	100	17	10	M5	M5	DC.. 0702	**010**	**010**
SDJC R/L 1212 H07 IC	12	12	100	17	12	M5	M5	DC.. 0702	**012**	**012**
SDJC R/L 1616 K07 IC	16	16	125	17	16	G1/8"	M5	DC.. 0702	**016**	**016**
SDJC R/L 1010 H11 IC	10	10	100	22	10	M5	M5	DC.. 11T3	**110**	**110**
SDJC R/L 1212 H11 IC	12	12	100	22	12	M5	M5	DC.. 11T3	**112**	**112**
SDJC R/L 1616 K11 IC	16	16	125	22	16	G1/8"	M5	DC.. 11T3	**116**	**116**
SDJC R/L 2020 K11 IC	20	20	125	22	20	G1/8"	M5	DC.. 11T3	**120**	**120**

Wendeplatte	CNT	 Verschlussschraube AS 72 950 ...	 Verschlussschraube AS 72 950 ...	Schlüssel-D AS 80 950 ...	 Klemmschraube AS 72 950 ...
DC.. 0702	M5		**011**	**110**	**002**
DC.. 0702	G1/8"	**010**	**011**	**110**	**002**
DC.. 11T3	M5		**011**	**113**	**006**
DC.. 11T3	G1/8"	**010**	**011**	**113**	**006**

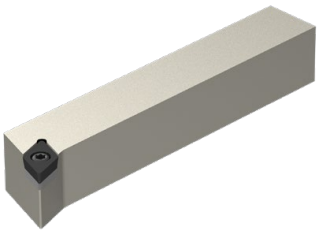
CoreLine – SDHC 107,5° – Klemmhalter mit Schraubenklemmung

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Torxschlüssel





Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 642 ...	TO 70 642 ...
SDHC R/L 1010 E07	10	10	70	7,6	12	1,2	DC.. 0702	**01000**	**01001**
SDHC R/L 1212 F07	12	12	80	12,2	16	1,2	DC.. 0702	**01200**	**01201**
SDHC R/L 1616 H11	16	16	100	11,6	20	3,2	DC.. 11T3	**01600**	**01601**
SDHC R/L 2020 K11	20	20	125	14,1	25	3,2	DC.. 11T3	**02000**	**02001**
SDHC R/L 2525 M11	25	25	150	20,5	32	3,2	DC.. 11T3	**02500**	**02501**


Schlüssel-D


Klemmschraube


HM-Unterlage-D


Gewindebuchse

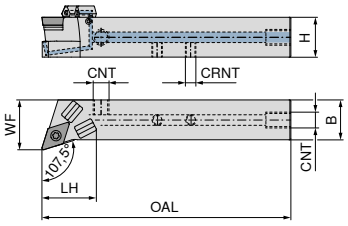
Ersatzteile für Artikel-Nr.	Schlüssel-D AS 80 950 ...	Klemmschraube AS 70 950 ...	HM-Unterlage-D AS 70 950 ...	Gewindebuchse AS 70 950 ...
70 642 01001 / 70 642 01000	**039**	**857**		
70 642 01201 / 70 642 01200	**039**	**857**		
70 642 01601 / 70 642 01600	**120**	**87900**	**106**	**171**
70 642 02001 / 70 642 02000	**120**	**87900**	**106**	**171**
70 642 02501 / 70 642 02500	**120**	**87900**	**106**	**171**

CoreLine – SDHC 107,5° DC – Klemmhalter mit Schraubenklemmung

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Blindstopfen und Torxschlüssel







Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	CRNT	CNT	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 772 ...	TO 70 772 ...
SDHC R/L 1212 F07 DC	12	12	80	20	16	M6	M6	1,2	DC.. 0702	**01201**	**01200**
SDHC R/L 1616 H11 DC	16	16	100	25	20	M6	G1/8"	3,2	DC.. 11T3	**01601**	**01600**
SDHC R/L 2020 K11 DC	20	20	125	28	25	M6	G1/8"	3,2	DC.. 11T3	**02001**	**02000**
SDHC R/L 2525 M11 DC	25	25	150	27	32	M6	G1/8"	3,2	DC.. 11T3	**02501**	**02500**

Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 HM-Unterlage-D AS 70 950 ...	 Gewindestift AS 70 950 ...	 Gewindestift AS 70 950 ...	 Gewindebuchse AS 70 950 ...
70 772 01200 / 70 772 01201	**857**			**86700**	
70 772 01600 / 70 772 01601	**87900**	**106**	**88000**	**86700**	**171**
70 772 02000 / 70 772 02001	**87900**	**106**	**88000**	**86700**	**171**
70 772 02500 / 70 772 02501	**87900**	**106**	**88000**	**86700**	**171**

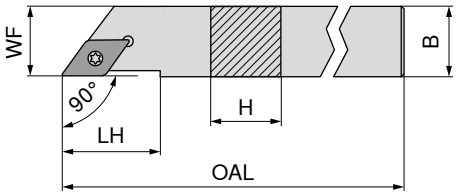
Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Verschlussstop-fen DC AS 70 950 ...	 Schlüssel-D AS 80 950 ...	 O-Ring AS 70 950 ...	 Kühlmitteldüse DC AS 70 950 ...	 Kühlmittel-Ver-schlussschraube AS 70 950 ...
70 772 01200 / 70 772 01201		**039**			
70 772 01600 / 70 772 01601	**87600**	**120**	**88100**	**87700**	**294**
70 772 02000 / 70 772 02001	**87600**	**120**	**88100**	**87700**	**294**
70 772 02500 / 70 772 02501	**87600**	**120**	**88100**	**87700**	**294**

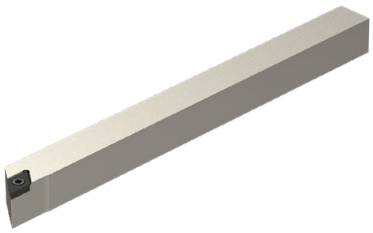
CoreLine – SDAC 90° – Klemmhalter mit Schraubenklemmung

▲ für Langdrehautomaten

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Torxschlüssel







Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	links TO 70 639 ...	rechts TO 70 639 ...
SDAC R/L 0808 K07	8	8	125	14	8	1,2	DC.. 0702	**00800**	**00801**
SDAC R/L 1010 M07	10	10	150	14	10	1,2	DC.. 0702	**01000**	**01001**
SDAC R/L 1212 M07	12	12	150	14	12	1,2	DC.. 0702	**01200**	**01201**
SDAC R/L 1212 M11	12	12	150	21	12	3,2	DC.. 11T3	**11200**	**11201**
SDAC R/L 1414 M11	14	14	150	21	14	3,2	DC.. 11T3	**01400**	**01401**


Schlüssel-D


Klemmschraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.		AS 80 950 ...		AS 70 950 ...
70 639 00801 / 70 639 00800	T08 - IP	**039**	M2,5x6 - 08IP	**857**
70 639 01001 / 70 639 01000	T08 - IP	**039**	M2,5x6 - 08IP	**857**
70 639 01201 / 70 639 01200	T08 - IP	**039**	M2,5x6 - 08IP	**857**
70 639 11201 / 70 639 11200	T15 - IP	**120**	M3,5x11	**87900**
70 639 01401 / 70 639 01400	T15 - IP	**120**	M3,5x11	**87900**

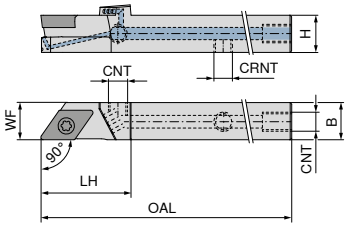
CoreLine – SDAC 90° DC – Klemmhalter mit Schraubenklemmung

▲ für Langdrehautomaten

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Blindstopfen und Torxschlüssel







Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	CRNT	CNT	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 771 ...	TO 70 771 ...
SDAC R/L 0808 K07 DC	8	8	125	21	8	M5	M5	1,2	DC.. 0702	**00801**	**00800**
SDAC R/L 1010 M07 DC	10	10	150	21	10	M6	M6	1,2	DC.. 0702	**01001**	**01000**
SDAC R/L 1212 M07 DC	12	12	150	21	12	M6	M6	1,2	DC.. 0702	**01201**	**01200**
SDAC R/L 1212 M11 DC	12	12	150	29	12	M6	M6	3,2	DC.. 11T3	**11201**	**11200**

Verschlussschraube


Schlüssel-D


Klemmschraube

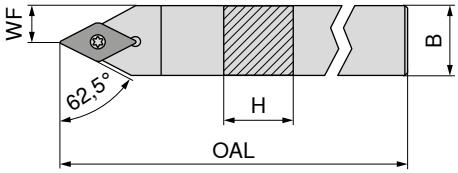

Gewindestift

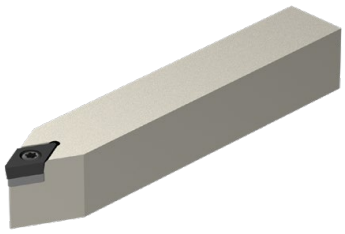
Ersatzteile für Artikel-Nr.	CT 83 950 ...	AS 80 950 ...	AS 70 950 ...	AS 70 950 ...
70 771 00800 / 70 771 00801	**157**	**039**	**13800**	
70 771 01000 / 70 771 01001		**039**	**13800**	**86700**
70 771 01200 / 70 771 01201		**039**	**13800**	**86700**
70 771 11200 / 70 771 11201		**120**	**113**	**86700**

CoreLine – SDNC 62,5° – Klemmhalter mit Schraubenklemmung

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Torxschlüssel







neutral

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 645 ...
SDNC N 0808 K07	8	8	125	4,0	1,2	DC.. 0702	**00800**
SDNC N 1010 M07	10	10	150	5,0	1,2	DC.. 0702	**11000**
SDNC N 1010 E07	10	10	70	5,0	1,2	DC.. 0702	**01000**
SDNC N 1212 F07	12	12	80	6,0	1,2	DC.. 0702	**01200**
SDNC N 1212 M07	12	12	150	6,0	1,2	DC.. 0702	**11200**
SDNC N 1212 M11	12	12	150	6,0	3,2	DC.. 11T3	**21200**
SDNC N 1616 H11	16	16	100	8,0	3,2	DC.. 11T3	**01600**
SDNC N 2020 K11	20	20	125	10,0	3,2	DC.. 11T3	**02000**
SDNC N 2525 M11	25	25	150	12,5	3,2	DC.. 11T3	**02500**

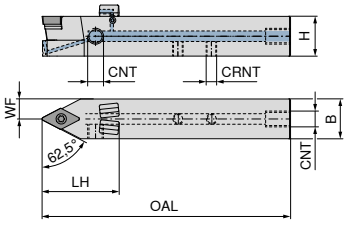
Ersatzteile für Artikel-Nr.		 Schlüssel-D AS 80 950 ...		 Klemmschraube AS 70 950 ...	 HM-Unterlage-D AS 70 950 ...		 Gewindebuchse AS 70 950 ...
70 645 00800	T08 - IP	**039**	M2,5x6 - 08IP	**857**			
70 645 11000	T08 - IP	**039**	M2,5x6 - 08IP	**857**			
70 645 01000	T08 - IP	**039**	M2,5x6 - 08IP	**857**			
70 645 01200	T08 - IP	**039**	M2,5x6 - 08IP	**857**			
70 645 11200	T08 - IP	**039**	M2,5x6 - 08IP	**857**			
70 645 21200	T15 - IP	**120**	M3,5x11	**87900**			
70 645 01600	T15 - IP	**120**	M3,5x11	**87900**	**106**	M3,5	**171**
70 645 02000	T15 - IP	**120**	M3,5x11	**87900**	**106**	M3,5	**171**
70 645 02500	T15 - IP	**120**	M3,5x11	**87900**	**106**	M3,5	**171**

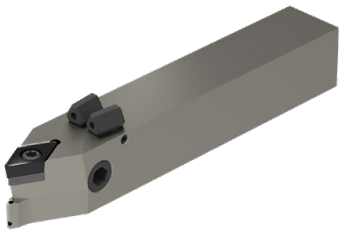
CoreLine – SDNC 62,5° DC – Klemmhalter mit Schraubenklemmung

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Blindstopfen und Torxschlüssel









neutral

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	CRNT	CNT	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 774 ...
SDNC N 1212 M07 DC	12	12	150	24	6,0	M6	M6	1,2	DC.. 0702	**11200**
SDNC N 1212 F07 DC	12	12	80	24	6,0	M6	M6	1,2	DC.. 0702	**01200**
SDNC N 1212 M11 DC	12	12	150	31	6,0	M6	M6	3,2	DC.. 11T3	**21200**
SDNC N 1616 H11 DC	16	16	100	30	8,0	M6	G1/8"	3,2	DC.. 11T3	**01600**
SDNC N 2020 K11 DC	20	20	125	39	10,0	M6	G1/8"	3,2	DC.. 11T3	**02000**
SDNC N 2525 M11 DC	25	25	150	30	12,5	M6	G1/8"	3,2	DC.. 11T3	**02500**

Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 HM-Unterlage-D AS 70 950 ...	 Gewindestift AS 70 950 ...	 Gewindestift AS 70 950 ...	 Gewindebuchse AS 70 950 ...
70 774 11200	**857**			**86700**	
70 774 01200	**857**			**86700**	
70 774 21200	**859**			**86700**	
70 774 01600	**87900**	**106**	**88000**	**86700**	**171**
70 774 02000	**87900**	**106**	**88000**	**86700**	**171**
70 774 02500	**87900**	**106**	**88000**	**86700**	**171**

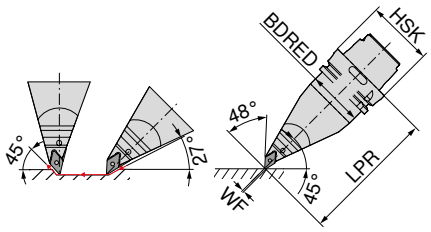
Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Verschlussstopfen DC AS 70 950 ...	 Schlüssel-D AS 80 950 ...	 O-Ring AS 70 950 ...	 Kühlmitteldüse DC AS 70 950 ...	 Kühlmittel-Verschlussschraube AS 70 950 ...
70 774 11200		**039**			
70 774 01200		**039**			
70 774 21200		**120**			
70 774 01600	**87600**	**120**	**88100**	**87700**	**294**
70 774 02000	**87600**	**120**	**88100**	**87700**	**294**
70 774 02500	**87600**	**120**	**88100**	**87700**	**294**

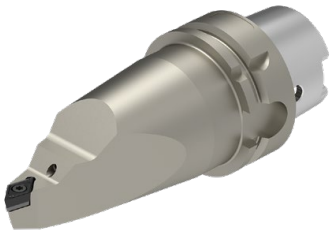
CoreLine – SDMC 48° – Klemmhalter mit Schraubenklemmung

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Torxschlüssel









links

ISO-Bezeichnung	Aufnahme	LPR mm	BDRED mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 74 546 ...
HSK T63 SDMC L 11	HSK-T 63	130	53	0	3.2	DC.. 11T3	**511**

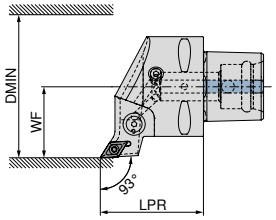
		 Kombischlüssel		 Klemmschraube	 HM-Unterlage-D		 Gewindebuchse
		AS		AS	AS		AS
Ersatzteile für Artikel-Nr.		**70 950 ...**		**70 950 ...**	**70 950 ...**		**70 950 ...**
74 546 511	T15/SW	**398**	M3,5x11	**113**	**106**	M3,5	**171**

CoreLine – SDJC 93° – Klemmhalter mit Schraubenklemmung

Lieferumfang:
ohne Hochleistungskühlmittel-Set







Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

ISO-Bezeichnung	Aufnahme	LPR mm	WF mm	DMIN mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	Direct Cooling kompatibel	TO 84 663 ...	TO 84 662 ...
PSC40 SDJC R/L 50050-11	PSC 40	50	27	50	3	DC.. 11T3	DC	**01195**	**01195**
PSC50 SDJC R/L 65060-11	PSC 50	60	35	65	3	DC.. 11T3	DC	**01194**	**01194**
PSC63 SDJC R/L 80065-11	PSC 63	65	45	80	3	DC.. 11T3	DC	**01193**	**01193**

Das Hochleistungskühlmittel-Set mit Artikelnummer **84 950 27400** ist optional bestellbar.



Klemmschraube

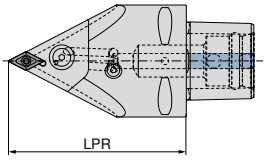
Ersatzteile für Artikel-Nr.	AS 84 950 ...
84 662 01195 / 84 663 01195	**27600**
84 662 01194 / 84 663 01194	**27600**
84 662 01193 / 84 663 01193	**27600**

CoreLine – SDNC 62,5° – Klemmhalter mit Schraubenklemmung

Lieferumfang:
ohne Hochleistungskühlmittel-Set









neutral

ISO-Bezeichnung	Aufnahme	LPR mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	Direct Cooling kompatibel	TO 84 677 ...
PSC63 SDNC N 0100-11	PSC 63	100	3	DC.. 11T3	DC	**01193**
PSC63 SDNC N 0130-11	PSC 63	130	3	DC.. 11T3	DC	**11193**



Das Hochleistungskühlmittel-Set mit Artikelnummer **84 950 27400** ist optional bestellbar.



Klemmschraube

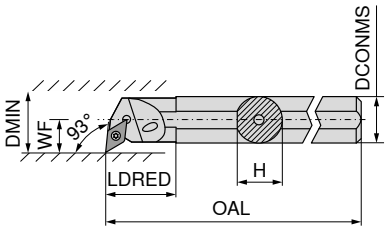
Ersatzteile für Artikel-Nr.	AS 84 950 ...
84 677 01193	**27600**
84 677 11193	**27600**

CoreLine – SDUC 93° – Bohrstange mit Schraubenklemmung

▲ A... = mit Kühlkanalbohrung
▲ S... = ohne Kühlkanalbohrung

Lieferumfang:
Bohrstange mit Torxschlüssel





Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

ISO-Bezeichnung	DCONMS mm	H mm	OAL mm	LDRED mm	WF mm	DMIN mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 737 ...	TO 70 736 ...
S12Q SDUC R/L 07	12	11,0	180	12,5	9	17	1,2	DC.. 0702	**012**	**012**
A12K SDUC R/L 07	12	11,5	125	22,0	9	16	1,2	DC.. 0702	**212**	**212**
S16R SDUC R/L 07	16	15,0	200	13,0	11	21	1,2	DC.. 0702	**016**	**016**
A16M SDUC R/L 07	16	15,0	150	29,0	11	20	1,2	DC.. 0702	**216**	**216**
S20S SDUC R 07	20	18,0	250	20,0	13	25	1,2	DC.. 0702		**020**
A20Q SDUC R/L 07	20	18,5	180	32,0	13	25	1,2	DC.. 0702	**220**	**220**
S20S SDUC R 11	20	18,0	250	20,0	13	25	3,2	DC.. 11T3		**120**
A20Q SDUC R/L 11	20	19,0	180	32,0	13	25	3,2	DC.. 11T3	**320**	**320**
S25T SDUC R/L 11	25	23,0	300		17	32	3,2	DC.. 11T3	**125**	**125**
A25R SDUC R/L 11	25	24,0	200	36,0	17	32	3,2	DC.. 11T3	**325**	**325**
S32U SDUC R 11	32	30,0	350		22	40	3,2	DC.. 11T3		**132**
A32S SDUC R/L 11	32	31,0	250	50,0	22	40	3,2	DC.. 11T3	**332**	**332**
A40T SDUC R/L 11	40	39,0	300	60,0	27	50	3,2	DC.. 11T3	**340**	**340**


Schlüssel-D


Kombischlüssel


Klemmschraube


HM-Unterlage-D

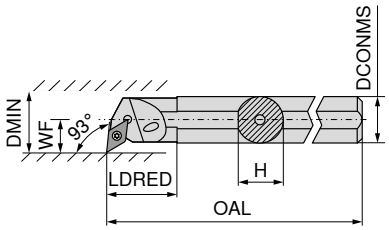

Gewindebuchse

Ersatzteile für Artikel-Nr.	AS 80 950 ...	AS 70 950 ...	AS 70 950 ...	AS 70 950 ...	AS 70 950 ...
70 736 012 / 70 737 012	**110**		**13800**		
70 736 212 / 70 737 212	**110**		**13800**		
70 736 016 / 70 737 016	**110**		**13800**		
70 736 216 / 70 737 216	**110**		**13800**		
70 736 020	**110**		**13800**		
70 736 220 / 70 737 220	**110**		**13800**		
70 736 120	**113**		**110**		
70 736 320 / 70 737 320	**113**		**110**		
70 736 125 / 70 737 125		**398**	**113**	**106**	**171**
70 736 325 / 70 737 325	**113**		**113**		
70 736 132		**398**	**113**	**106**	**171**
70 736 332 / 70 737 332		**398**	**113**	**106**	**171**
70 736 340 / 70 737 340		**398**	**113**	**106**	**171**

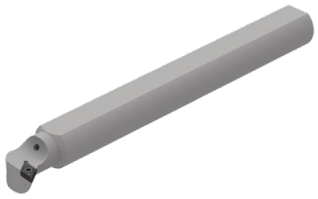
CoreLine – SDUC 93° – Bohrstange mit Schraubenklemmung

▲ mit Hartmetalldorn



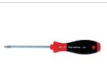


Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

ISO-Bezeichnung	DCONMS mm	H mm	OAL mm	LDRED mm	WF mm	DMIN mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 739 ... links	TO 70 738 ... rechts
E-A10H SDUC R/L 07	10	9	100	28	8	13	1,2	DC.. 0702	**210**	**210**
E-A12K SDUC R/L 07	12	11	125	18	9	18	1,2	DC.. 0702	**212**	**212**
E-A16M SDUC R/L 07	16	15	150	30	11	22	1,2	DC.. 0702	**216**	**216**
E-A20Q SDUC R/L 11	20	18	180	38	13	26	3,2	DC.. 11T3	**320**	**320**
E-A25R SDUC R/L 11	25	23	200	40	17	34	3,2	DC.. 11T3	**225**	**225**



Schlüssel-D



Klemmschraube

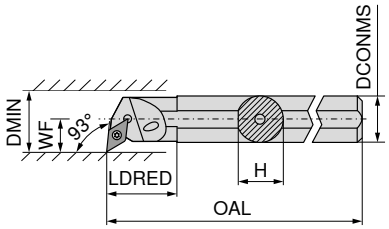
Ersatzteile für Artikel-Nr.	AS 80 950 ...	AS 70 950 ...
70 738 210 / 70 739 210	**110**	**13800**
70 738 212 / 70 739 212	**110**	**13800**
70 738 216 / 70 739 216	**110**	**13800**
70 738 320 / 70 739 320	**113**	**449**
70 738 225 / 70 739 225	**113**	**449**

CoreLine – SDUC 93° – Bohrstange mit Schraubenklemmung

▲ Ausführung: Hartmetall

Lieferumfang:
Bohrstange mit Torxschlüssel





Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

ISO-Bezeichnung	DCONMS mm	H mm	OAL mm	LDRED mm	WF mm	DMIN mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 739 ... links	TO 70 738 ... rechts
E12Q SDUC R/L 07	12	11,5	180	26	9	16	1,2	DC.. 0702	**012**	**012**
E16R SDUC R/L 07	16	15,0	200	34	11	20	1,2	DC.. 0702	**016**	**016**
E20S SDUC R/L 11	20	18,5	250	38	13	25	3,2	DC.. 11T3	**120**	**120**
E25T SDUC R/L 11	25	23,0	300	43	17	32	3,2	DC.. 11T3	**125**	**125**



Schlüssel-D



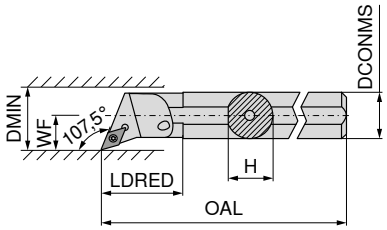
Klemmschraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.	AS 80 950 ...	AS 70 950 ...
70 738 012 / 70 739 012	**110**	**13800**
70 738 016 / 70 739 016	**110**	**13800**
70 738 120 / 70 739 120	**113**	**304**
70 738 125 / 70 739 125	**113**	**113**

CoreLine – SDQC 107,5° – Bohrstange mit Schraubenklemmung

Lieferumfang:
Bohrstange mit Torxschlüssel





Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

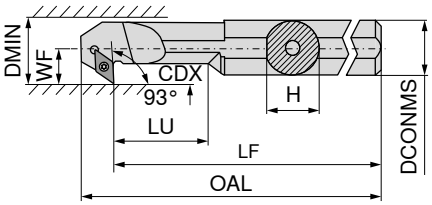
ISO-Bezeichnung	DCONMS mm	H mm	OAL mm	LDRED mm	WF mm	DMIN mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 741 ... links	TO 70 740 ... rechts
A10H SDQC R/L 07	10	9,0	100	22	7	12,5	1,2	DC.. 0702	**210**	**210**
A12K SDQC R/L 07	12	11,5	125	22	9	16,0	1,2	DC.. 0702	**212**	**212**
A16M SDQC R/L 07	16	15,0	150	29	11	20,0	1,2	DC.. 0702	**216**	**216**
A20Q SDQC R/L 07	20	18,5	180	32	13	25,0	1,2	DC.. 0702	**220**	**220**
A25R SDQC R/L 11	25	23,0	200	36	17	32,0	3,2	DC.. 11T3	**225**	**225**
A32S SDQC R/L 11	32	30,0	250	50	22	40,0	3,2	DC.. 11T3	**232**	**232**
A40T SDQC R/L 11	40	38,0	300	60	27	50,0	3,2	DC.. 11T3	**240**	**240**

Ersatzteile für Artikel-Nr.	Schlüssel-D AS **80 950 ...**	 Kombischlüssel AS **70 950 ...**	 Klemmschraube AS **70 950 ...**	 HM-Unterlage-D AS **70 950 ...**	 Gewindebuchse AS **70 950 ...**
70 740 210 / 70 741 210	**110**		**13800**		
70 740 212 / 70 741 212	**110**		**13800**		
70 740 216 / 70 741 216	**110**		**13800**		
70 740 220 / 70 741 220	**110**		**13800**		
70 740 225 / 70 741 225		**398**	**113**		
70 740 232 / 70 741 232		**398**	**113**	**106**	**171**
70 740 240 / 70 741 240		**398**	**113**	**106**	**171**

CoreLine – SDXC 93° – Bohrstange mit Schraubenklemmung

Lieferumfang:
Bohrstange mit Torxschlüssel







Abbildungen zeigen rechte Ausführung

links rechts

ISO-Bezeichnung	DCONMS mm	H mm	LF mm	OAL mm	LU mm	WF mm	DMIN mm	CDX mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 733 ... links	TO 70 732 ... rechts
A12K SDXC R/L 07	12	11,5	125	137,0	24	9	16	4,5	1,2	DC.. 0702	**212**	**212**
A16M SDXC R/L 07	16	15,0	150	162,0	36	11	20	4,5	1,2	DC.. 0702	**216**	**216**
A20Q SDXC R/L 11	20	18,5	180	196,5	40	13	25	6,5	3,2	DC.. 11T3	**220**	**220**
A25R SDXC R/L 11	25	23,0	200	216,8	50	17	32	9,5	3,2	DC.. 11T3	**225**	**225**

Schlüssel-D


Klemmschraube

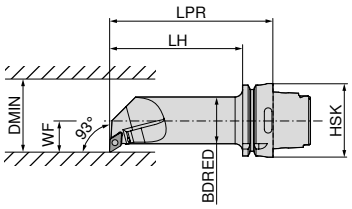
Ersatzteile für Artikel-Nr.	AS 80 950 ...	AS 70 950 ...
70 732 212 / 70 733 212	**110**	**13800**
70 732 216 / 70 733 216	**110**	**13800**
70 732 220 / 70 733 220	**113**	**304**
70 732 225 / 70 733 225	**113**	**304**

CoreLine – SDUC 93° – Bohrstange mit Schraubenklemmung

Lieferumfang:
Bohrstange mit Torxschlüssel







Abbildungen zeigen rechte Ausführung

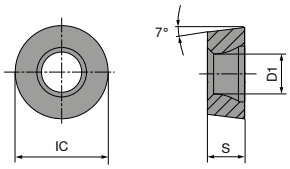


ISO-Bezeichnung	Aufnahme	LPR mm	LH mm	BDRED mm	WF mm	DMIN mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte		links	rechts
										TO	TO
										74 566 ...	74 565 ...
HSK T63 40L SDUC R/L 11	HSK-T 63	140	114	40	27	50	3.2	DC.. 11T3		**511**	**511**

Ersatzteile für Artikel-Nr.		 Kombischlüssel		 Klemmschraube	 HM-Unterlage-D		 Gewindebuchse
		AS		AS	AS		AS
		70 950 ...		70 950 ...	70 950 ...		70 950 ...
74 565 511 / 74 566 511	T15/SW	**398**	M3,5x11	**113**	**106**	M3,5	**171**

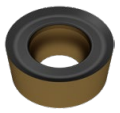
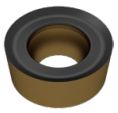
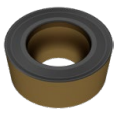
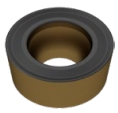
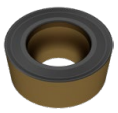
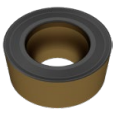
RCGT / RCMT / RCMX

Bezeichnung	S mm	D1 mm	IC mm
RCGT 0602..	2,38	2,8	6
RC.T 0803..	3,18	3,4	8
RC.T 1003..	3,18	4,0	10
RCMT 10T3..	3,97	4,4	10
RC.T 1204..	4,76	4,9	12
RCMT 1606..	6,35	5,3	16
RCMT 2006..	6,35	6,5	20
RCMT 2507..	7,94	7,2	25
RCMX 2507..	7,94	10,5	25



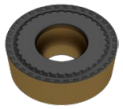
CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

RCGT / RCMT

ISO	RE mm	-SM CTCP115-P	-SM CTCP125-P	-SM CTCP135-P	-SM CTCP115-P	-SM CTCP115-P	-SM CTCP125-P	-SM CTCP135-P
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		M RCGT	M RCGT	M RCGT	M RCMT	M RCMT	M RCMT	M RCMT
		TR	TR	TR	TR	TR	TR	TR
		76 185 ...	76 262 ...	76 262 ...	76 186 ...	76 264 ...	76 264 ...	76 264 ...
0602M0EN	3,0	30201	50201	70201				
0803M0EN	4,0	30401	51201	71201				
1003M0SN	5,0					31401	51401	71401
1204M0SN	6,0					32801	52601	72601
1606M0SN	8,0					34001	53801	73801
2006M0SN	10,0				35001		55001	75001
2507M0SN	12,5					36201	56201	76201
P		●	●	●	●	●	●	●
M				○				○
K		○	○		○	○	○	
N								
S								
H								
O								

CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

RCMT / RCMX

		-M23 CTCP115-P	-M23 CTCP115-P	-M23 CTCP125-P	-M23 CTCP135-P	-M23 CTCP115-P	-M23 CTCP125-P	-M23 CTCP135-P
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		M RCMT	M RCMT	M RCMT	M RCMT	M RCMX	M RCMX	M RCMX
		TR	TR	TR	TR	TR	TR	TR
ISO	RE mm	74 117 ...	74 121 ...	74 121 ...	74 121 ...	74 117 ...	74 117 ...	74 117 ...
0803M0SN	4,0		21300	20600				
10T3M0SN	5,0		21400	61400	71401			
1204M0SN	6,0		22600	62600	72601			
1606M0SN	8,0		23800	63800	73801			
2006M0SN	10,0	25000		65000	76501			
2507M0SN	12,5					25400	66200	76201
P		●	●	●	●	●	●	●
M					○			
K		○	○	○		○	○	○
N								
S								
H								
O								

→ v_c

CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

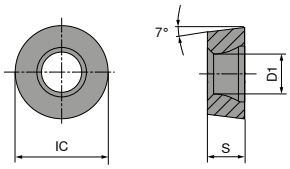
RCMT / RCGT

		-SM CTCM120	-SM CTPM125	-SM CTPX710	-25P H210T	-27 H10T	-27 CTPX715
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN			DRAGONSKIN
							
		M RCMT	M RCMT	M RCMT	F RCGT	M RCGT	M RCGT
		TR	TR	TR	TR	TR	TR
ISO	RE mm	75 221 ...	75 221 ...	75 221 ...	70 241 ...	70 266 ...	70 266 ...
0602M0FN	3,0					600	70200
0803M0FN	4,0				60200	602	80200
1003M0FN	5,0					604	80400
1003M0SN	5,0	11400	21600	61400			
1204M0FN	6,0						72800
2006M0SN	10,0		25000				
2507MOSN	12,5		26200				
P		○	○	●			●
M		●	●	●			●
K					○	○	○
N				○	●	●	●
S				●	○		●
H							
O					○	○	○

→ v_c

RCMX

Bezeichnung	S mm	D1 mm	IC mm
RCMX 2507..	7,94	7,20	25
RCMX 2507..	7,94	10,50	25
RCMX 3009..	9,52	10,15	30
RCMX 3209..	9,52	10,50	32



MaxiTurn – HM-Drehwendeschneidplatte

RCMX

ISO	RE mm	-M23 CTC10RW1	-M23 CTC25RW1	-M63 CTC10RW1
				
		M RCMX	**M** RCMX	**M** RCMX
		TR	IA	IA
		74 117 ...	**74 117 ...**	**74 118 ...**
2507M0SN	12,5	**35200**		
3009M0SN	15,0			**36200**
3209M0SN	16,0	**37400**	**47600**	
P		●	●	●
M			○	
K		○		○
N				
S				
H				
O				

MaxiTurn – HM-Drehwendeschneidplatte

RCMX

		-R33 CTCP115-P	-R33 CTC10RW1	-R33 CTC15RW1	-R33 CTC25RW1
					
		R RCMX	R RCMX	R RCMX	R RCMX
		TR	TR	TR	IA
ISO	RE mm	74 119 ...	74 119 ...	74 119 ...	74 119 ...
2507M0SN	12,5	25800	35600	56000	
3209M0SN	16,0	28400	37800	58000	48200
P		●	●	●	●
M					○
K		○	○		
N					
S					
H					
O					

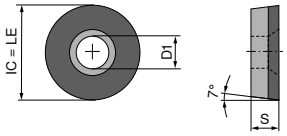
MaxiTurn – HM-Drehwendeschneidplatte

RCMX

		-R63 CTCP115-P	-R63 CTC10RW1	-R63 CTC15RW1	-R63 CTC25RW1
					
		R RCMX	R RCMX	R RCMX	R RCMX
		TR	TR	TR	IA
ISO	RE mm	74 120 ...	74 120 ...	74 120 ...	74 120 ...
2507M0SN	12,5	26600	36400	56800	
3209M0SN	16,0		37000		47200
P		●	●	●	●
M					○
K		○	○		
N					
S					
H					
O					

RCGW

Bezeichnung		S	D1	IC
	mm	mm	mm	mm
RCGW 1204..	-	4,76	4,4	12

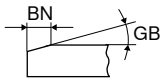


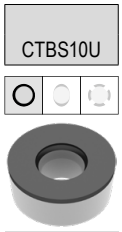
RCGW F

CoreLine – PcBN-Drehwendeschneidplatte

RCGW

▲ TCE(NOI) = Ausführung und Anzahl bestückter Schneidenecken





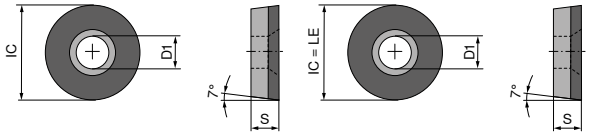
F
CBN
RCGW

ISO	RE	BN	GB	TCE (NOI)	LE	PC
	mm	mm			mm	
1204M0TN	6	0,12	20°	**F**	12	**71 425 ...**
						10000

P	
M	
K	●
N	
S	●
H	
O	

RCGW / RCGT

Bezeichnung	S mm	D1 mm	IC mm
RCG. 0602..	2,38	2,8	6
RCGW 0803..	3,18	3,4	8
RCGW 1003..	3,18	4,4	10
RCGT 10T3..	3,97	4,4	10
RCGW 1204..	4,76	4,4	12

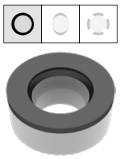
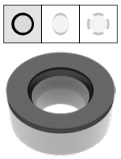


RCGT F RCGW F

CoreLine – PKD-Drehwendeschneidplatte

RCGW / RCGT

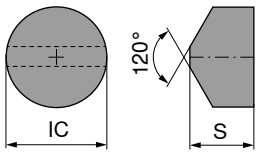
▲ TCE(NOI) = Ausführung und Anzahl bestückter Schneidenecken

				CTDPD20	-CB1 CTDPD20	CTDPS30	-CB1 CTDPS30	-CB2 CTDPS30
								
				F	F	F	F	M
				DIAMOND RCGW	DIAMOND RCGT	DIAMOND RCGW	DIAMOND RCGT	DIAMOND RCGT
				PC	PC	PC	PC	PC
ISO	RE mm	TCE (NOI)	LE mm	71 179 ...	71 315 ...	71 179 ...	71 315 ...	71 316 ...
0602M0FN	3	F	6	10001	102	20001	202	202
0803M0FN	4	F	8	10101		20101		
1003M0FN	6	F	10	10201				
10T3M0FN	5	F	10		104		204	204
1204M0FN	6	F	12	10301				
P								
M								
K								
N				●	●	●	●	●
S								
H								
O				●	●	●	●	●

→ v_c

RCGX

Bezeichnung	S mm	IC mm
RCGX 0606..	6,2	6,35
RCGX 0707..	7,7	9,52
RCGX 0907..	7,7	9,52
RCGX 1207..	7,7	12,70
RCGX 1510..	10,0	15,80
RCGX 1512..	12,0	25,40
RCGX 1910..	10,0	19,05
RCGX 2512..	12,0	25,40



CoreLine – CERAMIC-Drehwendeschneidplatte

RCGX



M
CERAMIC
RCGX



M
CERAMIC
RCGX



M
CERAMIC
RCGX



M
CERAMIC
RCGX

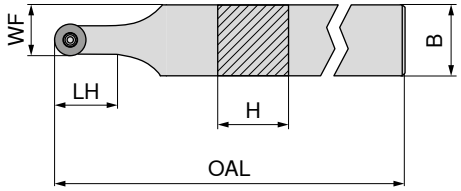
ISO	IC 74 203 ...	IC 74 203 ...	IC 74 203 ...	IC 74 203 ...
060600TN	20100		10100	00100
090700SN	20200			
090700TN	20300			
090700TN				00200
120700PN	20400		10200	
120700TN	20500		10300	00300
151000PN	20600		10400	
151000SN	20700			
151200PN	21000			
191000PN	20800	40200		
191000SN	20900			
191000TN			10700	
251200PN			10800	00500

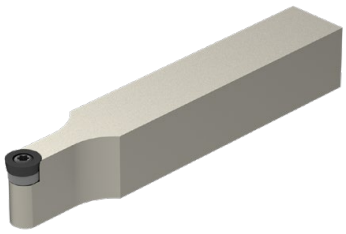
P				
M				
K	●	●	●	○
N				
S				●
H	●		●	●
O				

CoreLine – SRDC 0° – Klemmhalter mit Schraubenklemmung

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Torxschlüssel







neutral

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 646 ...
SRDC N 1212 F06	12	12	80	12,0	9,0	1,2	RC.. 0602	**01200**
SRDC N 1616 H06	16	16	100	12,0	11,0	1,2	RC.. 0602	**01600**
SRDC N 2020 K06	20	20	125	12,0	13,0	1,2	RC.. 0602	**02000**
SRDC N 2525 M06	25	25	150	12,4	15,5	1,2	RC.. 0602	**02500**
SRDC N 1616 H08	16	16	100	16,0	12,0	1,8	RC.. 0803	**11600**
SRDC N 2020 K08	20	20	125	16,5	14,0	1,8	RC.. 0803	**12000**
SRDC N 2525 M08	25	25	150	16,5	16,5	1,8	RC.. 0803	**12500**
SRDC N 1616 H10	16	16	100	20,9	13,0	3,2	RC.. 1003 / RC.. 10T3	**21600**
SRDC N 2020 K10	20	20	125	20,0	15,0	3,2	RC.. 1003 / RC.. 10T3	**22000**
SRDC N 2525 M10	25	25	150	20,9	17,5	3,2	RC.. 1003 / RC.. 10T3	**22500**



Bei Verwendung von WSP RC .. 10T3 Wendeplatten Unterlegplatte Artikel-Nr. 7**0 950 92100** nutzen.

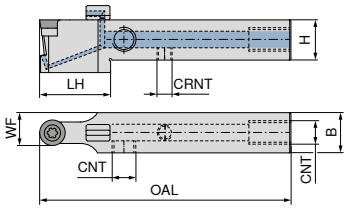
Ersatzteile für Artikel-Nr.	Schlüssel-D AS 80 950 ...	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 HM-Unterlage-R AS 70 950 ...	 Gewindebuchse AS 70 950 ...
70 646 01200	**039**	**857**		
70 646 01600	**039**	**857**		
70 646 02000	**039**	**857**		
70 646 02500	**039**	**857**		
70 646 11600	**118**	**819**		
70 646 12000	**118**	**819**		
70 646 12500	**118**	**819**		
70 646 21600	**120**	**87900**	**117**	**171**
70 646 22000	**120**	**87900**	**117**	**171**
70 646 22500	**120**	**87900**	**117**	**171**

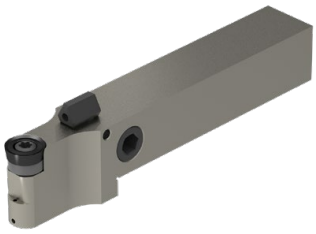
CoreLine – SRDC 0° DC – Klemmhalter mit Schraubenklemmung

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Blindstopfen und Torxschlüssel









neutral

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	CRNT	CNT	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 775 ...
SRDC N 1212 F06 DC	12	12	80	26	9,0	M6	M6	1,2	RC.. 0602	**01200**
SRDC N 1616 H06 DC	16	16	100	30	11,0	M6	G1/8"	1,2	RC.. 0602	**01600**
SRDC N 2020 K06 DC	20	20	125	30	13,0	M6	G1/8"	1,2	RC.. 0602	**02000**
SRDC N 2525 M06 DC	25	25	150	30	15,5	M6	G1/8"	1,2	RC.. 0602	**02500**
SRDC N 1616 H08 DC	16	16	100	30	12,0	M6	G1/8"	1,8	RC.. 0803	**11600**
SRDC N 2020 K08 DC	20	20	125	30	14,0	M6	G1/8"	1,8	RC.. 0803	**12000**
SRDC N 2525 M08 DC	25	25	150	31	16,5	M6	G1/8"	1,8	RC.. 0803	**12500**
SRDC N 1616 H10 DC	16	16	100	30	13,0	M6	G1/8"	3,2	RC.. 1003 / RC.. 10T3	**21600**
SRDC N 2020 K10 DC	20	20	125	30	15,0	M6	G1/8"	3,2	RC.. 1003 / RC.. 10T3	**22000**
SRDC N 2525 M10 DC	25	25	150	36	17,5	M6	G1/8"	3,2	RC.. 1003 / RC.. 10T3	**22500**

Bei Verwendung von WSP RC .. 10T3 Wendeplatten Unterlegplatte Artikel-Nr. 7**0 950 92100** nutzen.

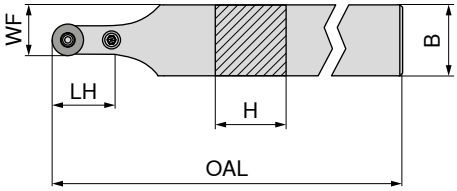
Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Klemmschraube AS **70 950 ...**	 HM-Unterlage-R AS **70 950 ...**	 Gewindestift AS **70 950 ...**	 Gewindestift AS **70 950 ...**	 Gewindebuchse AS **70 950 ...**
70 775 01200	**857**			**86700**	
70 775 01600	**857**		**88000**	**86700**	
70 775 02000	**857**		**88000**	**86700**	
70 775 02500	**857**		**88000**	**86700**	
70 775 11600	**819**		**88000**	**86700**	
70 775 12000	**819**		**88000**	**86700**	
70 775 12500	**819**		**88000**	**86700**	
70 775 21600	**87900**	**117**	**88000**	**86700**	**171**
70 775 22000	**87900**	**117**	**88000**	**86700**	**171**
70 775 22500	**87900**	**117**	**88000**	**86700**	**171**

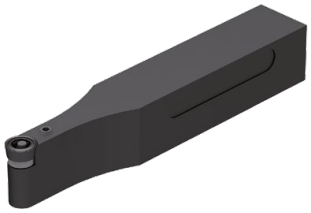
Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Verschlussstop-fen DC AS **70 950 ...**	 Schlüssel-D AS **80 950 ...**	 O-Ring AS **70 950 ...**	 Kühlmitteldüse DC AS **70 950 ...**	 Kühlmittel-Ver-schlussschraube AS **70 950 ...**
70 775 01200		**039**			
70 775 01600	**87600**	**039**	**88100**	**87700**	**294**
70 775 02000	**87600**	**039**	**88100**	**87700**	**294**
70 775 02500	**87600**	**039**	**88100**	**87700**	**294**
70 775 11600	**87600**	**118**	**88100**	**87700**	**294**
70 775 12000	**87600**	**118**	**88100**	**87700**	**294**
70 775 12500	**87600**	**118**	**88100**	**87700**	**294**
70 775 21600	**87600**	**120**	**88100**	**87700**	**294**
70 775 22000	**87600**	**120**	**88100**	**87700**	**294**
70 775 22500	**87600**	**120**	**88100**	**87700**	**294**

CoreLine – PRDC 0° – Klemmhalter mit Kniehebelklemmung

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Inbusschlüssel







neutral

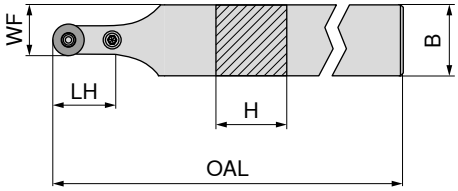
ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 544 ...
PRDC N 2525 M12	25	25	150	24	18,5	3	RC.. 1204	**025**
PRDC N 3225 P12	32	25	170	24	18,5	3	RC.. 1204	**032**
PRDC N 3225 P16	32	25	170	28	20,5	4	RC.. 1606	**132**

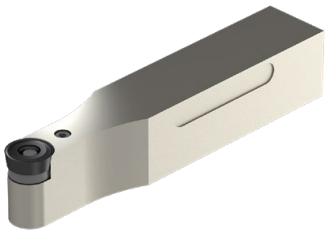
Ersatzteile für Artikel-Nr.		Schlüssel-I AS 70 950 ...	 Rohrstift AS 70 950 ...	Montagedorn AS 70 950 ...	 Kniehebel AS 70 950 ...	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 HM-Unterlage-R AS 70 950 ...
70 544 025	SW2,5	**175**	**197**	**191**	**178**	**208**	**215**
70 544 032	SW2,5	**175**	**197**	**191**	**178**	**208**	**215**
70 544 132	SW3	**176**	**196**	**192**	**387**	**390**	**384**

CoreLine – PRDC 0° – Klemmhalter mit Kniehebelklemmung

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Inbusschlüssel







neutral

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 545 ...
PRDC N 3232 P20	32	32	170	32	26,0	5	RC.. 2006	**23200**
PRDC N 4040 S25	40	40	250	42	32,5	6	RCMT 2507 / RCMX 2507	**40400**

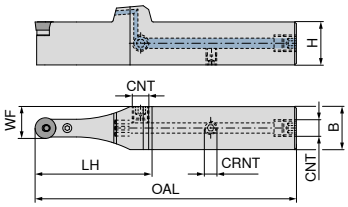
Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Schlüssel-I AS 70 950 ...	 Rohrstift AS 70 950 ...	 Montagedorn AS 70 950 ...	 Kniehebel AS 70 950 ...	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 HM-Unterlage-R AS 70 950 ...
70 545 23200	**177**	**391**	**394**	**28100**	**28500**	**27400**
70 545 40400	**396**	**392**	**395**	**28400**	**28600**	**27500**

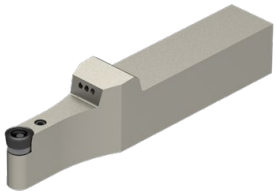
CoreLine – PRDC 0° DC – Klemmhalter mit Kniehebelklemmung

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Inbusschlüssel









neutral

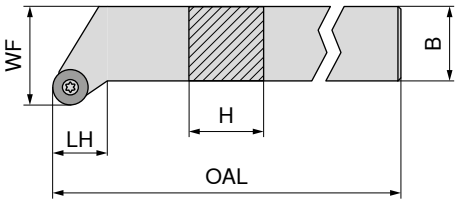
ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	CRNT	CNT	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 595 ...
PRDC N 2020 X12-T DC	20	20	132	63	16,0	M6	G1/8"	3	RC.. 1204	**02000**
PRDC N 2525 X12-T DC	25	25	152	68	18,5	M6	G1/8"	3	RC.. 1204	**02500**
PRDC N 3225 X12-T DC	32	25	168	68	18,5	M6	G1/8"	3	RC.. 1204	**03200**
PRDC N 3225 X16-T DC	32	25	172	72	20,5	M6	G1/8"	4	RC.. 1606	**13200**
PRDC N 3232 X20-T DC	32	32	176	76	26,0	M6	G1/8"	5	RC.. 2006	**23200**
PRDC N 4040 X25-T DC	40	40	216	91	32,5	M6	G1/8"	6	RCMT 2507 / RCMX 2507	**04000**

	 Schlüssel-I	 Rohrstift	Montagedorn	 Kühlmittel-Verschlussschraube	 Kniehebel	 Klemmschraube	 HM-Unterlage-R	 Gewindestift
	AS	AS	AS	AS	AS	AS	AS	AS
Ersatzteile für Artikel-Nr.	**70 950 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**
70 595 02000	**175**	**197**	**191**	**294**	**178**	**208**	**215**	**86700**
70 595 02500	**175**	**197**	**191**	**294**	**178**	**208**	**215**	**86700**
70 595 03200	**175**	**197**	**191**	**294**	**178**	**208**	**215**	**86700**
70 595 13200	**175**	**196**	**192**	**294**	**387**	**390**	**384**	**86700**
70 595 23200	**177**	**391**	**394**	**294**	**28100**	**28500**	**27400**	**86700**
70 595 04000	**396**	**392**	**395**	**294**	**28400**	**28600**	**27500**	**86700**

CoreLine – SRGC – Klemmhalter mit Schraubenklemmung

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Torxschlüssel





Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 647 ...	TO 70 647 ...
SRGC R/L 1212 F06	12	12	80	12,5	16	1,2	RC.. 0602	**01200**	**01201**
SRGC R 1616 H06	16	16	100	12,5	20	1,2	RC.. 0602		**01601**
SRGC R/L 2020 K06	20	20	125	15,0	25	1,2	RC.. 0602	**02000**	**02001**
SRGC R/L 2525 M06	25	25	150	18,5	32	1,2	RC.. 0602	**02500**	**02501**
SRGC R/L 1616 H08	16	16	100	13,6	20	1,8	RC.. 0803	**11600**	**11601**
SRGC R 2020 K08	20	20	125	16,1	25	1,8	RC.. 0803		**12001**
SRGC R/L 2525 M08	25	25	150	19,6	32	1,8	RC.. 0803	**12500**	**12501**
SRGC R/L 2020 K10	20	20	125	16,1	25	3,2	RC.. 1003 / RC.. 10T3	**22000**	**22001**
SRGC R/L 2525 M10	25	25	150	19,6	32	3,2	RC.. 1003 / RC.. 10T3	**22500**	**22501**



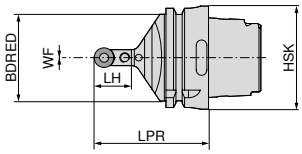
Bei Verwendung von WSP RC .. 10T3 Wendeplatten Unterlegplatte Artikel-Nr. 7**0 950 92100** nutzen.

Ersatzteile für Artikel-Nr.		 Schlüssel-D AS 80 950 ...		 Klemmschraube AS 70 950 ...	 HM-Unterlage-R AS 70 950 ...		 Gewindebuchse AS 70 950 ...
70 647 01201 / 70 647 01200	T08 - IP	**039**	M2,5x6 - 08IP	**857**			
70 647 01601	T08 - IP	**039**	M2,5x6 - 08IP	**857**			
70 647 02001 / 70 647 02000	T08 - IP	**039**	M2,5x6 - 08IP	**857**			
70 647 02501 / 70 647 02500	T08 - IP	**039**	M2,5x6 - 08IP	**857**			
70 647 11601 / 70 647 11600	T09 - IP	**118**	M3x7 - 09IP	**819**			
70 647 12001	T09 - IP	**118**	M3x7 - 09IP	**819**			
70 647 12501 / 70 647 12500	T09 - IP	**118**	M3x7 - 09IP	**819**			
70 647 22001 / 70 647 22000	T15 - IP	**120**	M3,5x11	**87900**	**117**	M3,5	**171**
70 647 22501 / 70 647 22500	T15 - IP	**120**	M3,5x11	**87900**	**117**	M3,5	**171**

CoreLine – PRDC 0° – Klemmhalter mit Kniehebelklemmung

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Inbusschlüssel





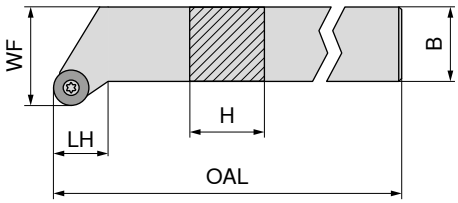
neutral

ISO-Bezeichnung	Aufnahme	LPR mm	BDRED mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO
HSK T63 PRDC N 12	HSK-T 63	70	53	0	3	RC.. 1204 M0	**74 548 ... 512**

Ersatzteile für Artikel-Nr.		Schlüssel-I	Rohrstift	Montagedorn	Kniehebel	Klemmschraube	HM-Unterlage-R
		AS	AS	AS	AS	AS	AS
74 548 512	SW2,5	**70 950 ... 175**	**70 950 ... 197**	**70 950 ... 191**	**70 950 ... 178**	**70 950 ... 208**	**70 950 ... 215**

CoreLine – SRGC – Klemmhalter mit Schraubenklemmung





Abbildungen zeigen rechte Ausführung



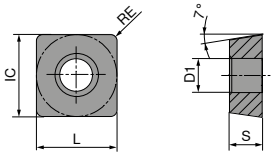
links rechts

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO	TO
SRGC R/L 1616 H10	16	16	100	12	20	3,2	RC.. 1003 M0	**70 713 ... 216**	**70 712 ... 216**

Ersatzteile für Artikel-Nr.	Kombischlüssel	Klemmschraube	HM-Unterlage-R	Gewindebuchse
	AS	AS	AS	AS
70 712 216 / 70 713 216	**70 950 ... 398**	**70 950 ... 113**	**70 950 ... 117**	**70 950 ... 171**

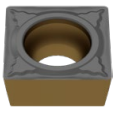
SCGT / SCMT

Bezeichnung	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
SC.T 09T3..	9,52	3,97	4,4	9,52
SC.T 1204..	12,70	4,76	5,5	12,70



CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

SCGT / SCMT

	-CF05 CTEP110-P	-CF55 CTEP110-P	-SF TCM10	-SF CTCK110-P	-SF CTCP115-P	-SF CTCP125-P	-SF CTCP135-P
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
							
	F	F	F	F	F	F	F
	CERMET SCGT	CERMET SCMT	CERMET SCGT	SCMT	SCMT	SCMT	SCMT
	TR	TR	TR	TR	TR	TR	TR
ISO / RE mm	76 261 ...	76 260 ...	70 271 ...	70 310 ...	76 187 ...	76 269 ...	76 269 ...
09T304EN 0,4	00401	00401	902	10401	30401	50401	70401
09T308EN 0,8	00601	00601	904	10601	30601	50601	70601
120408EN 0,8				11801	31801	51801	71801
P	●	●	●	○	●	●	●
M	○	○	○				○
K	○	○	○	●	○	○	
N							
S							
H							
O							

→ v_c

CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

SCMT

		-SMF CTCP135-P	-SMF CTCP125-P	-SMF CTCP115-P	-SM CTCK110-P	-SM CTCK120-P	-SM CTCP115-P	-SM CTCP125-P
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		F SCMT	F SCMT	F SCMT	M SCMT	M SCMT	M SCMT	M SCMT
		TR	TR	TR	TR	TR	TR	TR
ISO	RE mm	76 267 ...	76 267 ...	76 267 ...	70 268 ...	70 268 ...	76 268 ...	76 268 ...
09T304EN	0,4	70401	50401	30401	10401	50401	30401	50401
09T308EN	0,8	70601	50601	30601	10601	50601	30601	50601
120408EN	0,8	71801	51801	31801	11801	51801	31801	51801
120412EN	1,2				12001	52001	32001	52001
P		●	●	●	○	○	●	●
M		○						
K			○	○	●	●	○	○
N								
S								
H								
O								

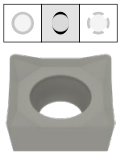
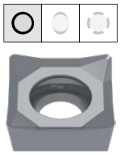
CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

SCMT

		-SM CTCP135-P	-SM CTPM125	-M25 CTPM125	-M55 CTCM120	-M55 CTPM125	-M55 CTCM130	-M55 CTPX710
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		M SCMT	M SCMT	F SCMT	M SCMT	M SCMT	M SCMT	M SCMT
		TR	TR	TR	TR	TR	TR	TR
ISO	RE mm	76 268 ...	75 049 ...	75 222 ...	75 216 ...	75 216 ...	75 216 ...	75 216 ...
09T304EN	0,4	70401		70400				
09T308EN	0,8	70601	20600		10600	206	30600	60600
120408EN	0,8	71801	21800		11800	218	31800	61800
120412EN	1,2	72001						
P		●	○	○	○	○	○	●
M		○	●	●	●	●	●	●
K								
N								○
S							○	●
H								
O								

CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

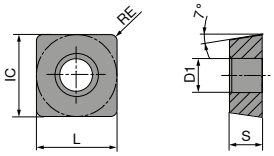
SCGT

		-25P H210T	-25P CTPX710	-27 H10T	-27 CTPX715
			DRAGONSKIN		DRAGONSKIN
					
		F SCGT	M SCGT	M SCGT	M SCGT
		TR	TR	TR	TR
ISO	RE mm	70 283 ...	70 283 ...	70 270 ...	70 270 ...
09T304FN	0,4			600	80400
09T308FN	0,8			602	80600
120408FN	0,8	634	71600	604	71800
P			●		●
M			●		●
K		○		○	○
N		●	●	●	●
S		○	●		●
H					
O		○		○	○

→ v_c

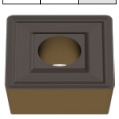
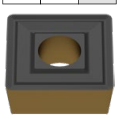
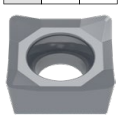
SCMX / SCGT

Bezeichnung	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
SCGT 09T3..	9,52	3,97	4,4	9,52
SCMX 1204..	12,70	4,76	5,5	12,70



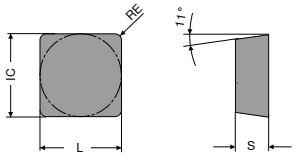
CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

SCMX / SCGT

		CTCP125-P	CTCP135-P	-27P CTPX715	-27P H10T
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	
					
		M SCMX	**M** SCMX	**M** SCGT	**M** SCGT
		TR	TR	TR	TR
ISO	RE mm	**76 190 ...**	**76 182 ...**	**70 270 ...**	**70 243 ...**
09T308FN	0,8			**70600**	**60600**
120408EN	0,8	**51801**	**71801**		
P		●	●	●	
M			○	●	
K		○		○	○
N				●	●
S				●	
H					
O				○	○

SPUN / SPMR

Bezeichnung	L mm	S mm	IC mm
SP.. 1203..	12,7	3,18	12,7



CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

SPUN / SPMR

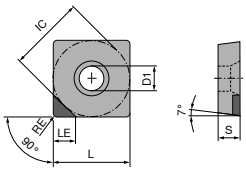


M SPUN | **M** SPMR

ISO	RE mm	TR **76 206 ...**	TR **76 208 ...**
120304EN	0,4		**71601**
120308EN	0,8	**71801**	**71801**
P		●	●
M		○	○
K			
N			
S			
H			
O			

SCGW

Bezeichnung	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
SCGW 09T3..	9,52	3,97	4,4	9,52
SCGW 1204..	12,70	4,76	5,5	12,70

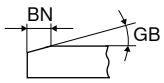


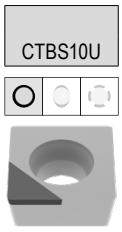
SCGW A

CoreLine – PcBN-Drehwendeschneidplatte

SCGW

▲ TCE(NOI) = Ausführung und Anzahl bestückter Schneidenecken





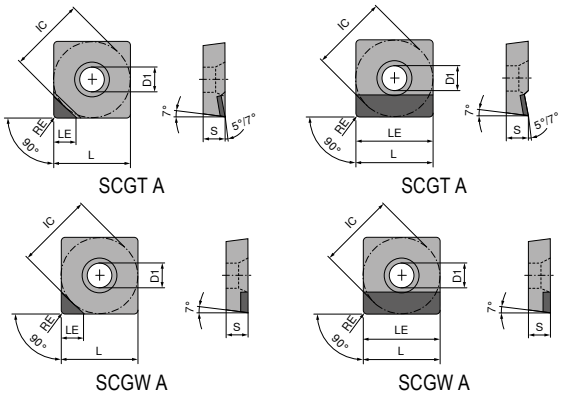
F
CBN
SCGW

ISO	RE mm	BN mm	GB	TCE (NOI)	LE mm	PC 71 426 ...
09T304TN	0,4	0,12	20°	**A (1)**	3,5	**10100**
09T304FN	0,4			**A (1)**	3,5	**10000**
09T308TN	0,8	0,12	20°	**A (1)**	3,4	**10300**
120404FN	0,4			**A (1)**	3,5	**10400**
120404TN	0,4	0,12	20°	**A (1)**	3,5	**10500**
120408TN	0,8	0,12	20°	**A (1)**	3,4	**10700**

P	
M	
K	●
N	
S	●
H	
O	

SCGW / SCGT

Bezeichnung	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
SCG. 09T3..	9,52	3,97	4,4	9,52
SCG. 1204..	12,70	4,76	5,5	12,70



SCGT A SCGT A SCGW A SCGW A

CoreLine – PKD-Drehwendeschneidplatte

SCGW / SCGT

▲ TCE(NOI) = Ausführung und Anzahl bestückter Schneidenecken

				CTDPD20	CTDPD20	-CB1 CTDPD20	CTDPS30	CTDPS30
				F	F	F	F	F
				DIAMOND SCGW	DIAMOND SCGW	DIAMOND SCGT	DIAMOND SCGW	DIAMOND SCGT
				PC	PC	PC	PC	PC
ISO	RE mm	TCE (NOI)	LE mm	71 182 ...	71 183 ...	71 320 ...	71 182 ...	71 180 ...
09T304FN	0,4	A (1)	9,52		10001			
09T304FN	0,4	A (1)	4,40	10001		114	20601	20001
09T308FN	0,8	A (1)	9,52		10101			
09T308FN	0,8	A (1)	4,30	10101		118		20101
09T312FN	1,2	A (1)	4,20	10201				20201
120404FN	0,4	A (1)	12,70		10201			
120404FN	0,4	A (1)	4,40	10301				
120408FN	0,8	A (1)	4,30	10401				
120408FN	0,8	A (1)	12,70		10301			
120412FN	1,2	A (1)	4,20	10501				
120412FN	1,2	A (1)	12,70		10401			
P								
M								
K								
N				●	●	●	●	●
S								
H								
O				●	●	●	●	●

CoreLine – PKD-Drehwendeschneidplatte

SCGT

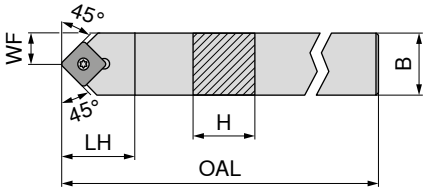
▲ TCE(NOI) = Ausführung und Anzahl bestückter Schneidenecken

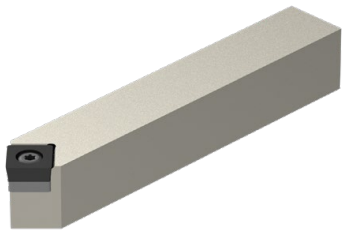
				CTDPS30	-CB2 CTDPS30	-CB3 CTDPU20
						
				F	M	R
				DIAMOND SCGT	DIAMOND SCGT	DIAMOND SCGT
				PC	PC	PC
ISO	RE mm	TCE (NOI)	LE mm	71 181 ...	71 321 ...	71 322 ...
09T304FN	0,4	A (1)	4,4		214	214
09T308FN	0,8	A (1)	9,5	20001		
09T308FN	0,8	A (1)	4,3		218	218
120408FN	0,8	A (1)	12,7	20101		
120412FN	1,2	A (1)	12,0	20201		
P						
M						
K						
N				●	●	●
S						
H						
O				●	●	●

CoreLine – SSDC 45° – Klemmhalter mit Schraubenklemmung

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Torxschlüssel







neutral

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 651 ...
SSDC N 1212 F09	12	12	80	16	6,0	3,2	SC.. 09T3..	**01200**
SSDC N 1616 H09	16	16	100	20	8,0	3,2	SC.. 09T3..	**01600**
SSDC N 2020 K09	20	20	125	20	10,0	3,2	SC.. 09T3..	**02000**
SSDC N 1616 H12	16	16	100	25	8,0	5	SC.. 1204..	**11600**
SSDC N 2020 K12	20	20	125	25	10,0	5	SC.. 1204..	**12000**
SSDC N 2525 M12	25	25	150	25	12,5	5	SC.. 1204..	**12500**

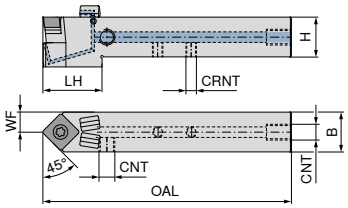
Ersatzteile für Artikel-Nr.	Schlüssel-D AS **80 950 ...**	 Klemmschraube AS **70 950 ...**	 HM-Unterlage-S AS **70 950 ...**	 Gewindebuchse AS **70 950 ...**
70 651 01200	**120**	**87900**		
70 651 01600	**120**	**87900**		
70 651 02000	**120**	**87900**	**167**	**171**
70 651 11600	**120**	**820**	**168**	**170**
70 651 12000	**120**	**820**	**168**	**170**
70 651 12500	**120**	**820**	**168**	**170**

CoreLine – SSDC 45° DC – Klemmhalter mit Schraubenklemmung

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Blindstopfen und Torxschlüssel









neutral

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	CRNT	CNT	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 776 ...
SSDC N 1212 F09 DC	12	12	80	25	12,8	M6	M6	3,2	SC.. 09T3..	**01200**
SSDC N 1616 H09 DC	16	16	100	30	16,0	M6	G1/8"	3,2	SC.. 09T3..	**01600**
SSDC N 2020 K09 DC	20	20	125	30	20,0	M6	G1/8"	3,2	SC.. 09T3..	**02000**
SSDC N 1616 H12 DC	16	16	100	29	17,3	M6	G1/8"	5	SC.. 1204..	**11600**
SSDC N 2020 K12 DC	20	20	125	30	20,0	M6	G1/8"	5	SC.. 1204..	**12000**
SSDC N 2525 M12 DC	25	25	150	30	25,0	M6	G1/8"	5	SC.. 1204..	**02500**

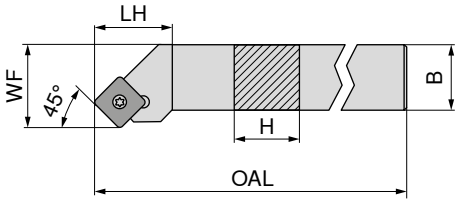
Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Klemmschraube AS **70 950 ...**	 HM-Unterlage-S AS **70 950 ...**	 Gewindestift AS **70 950 ...**	 Gewindestift AS **70 950 ...**	 Gewindebuchse AS **70 950 ...**
70 776 01200	**87900**			**86700**	
70 776 01600	**87900**	**167**	**88000**	**86700**	**171**
70 776 02000	**87900**	**167**	**88000**	**86700**	**171**
70 776 11600	**820**	**168**	**88000**	**86700**	**170**
70 776 12000	**820**	**168**	**88000**	**86700**	**170**
70 776 02500	**820**	**168**	**88000**	**86700**	**170**

Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Verschlussstop-fen DC AS **70 950 ...**	 Schlüssel-D AS **80 950 ...**	 O-Ring AS **70 950 ...**	 Kühlmitteldüse DC AS **70 950 ...**	 Kühlmittel-Ver-schlussschraube AS **70 950 ...**
70 776 01200		**120**			
70 776 01600	**87600**	**120**	**88100**	**87700**	**294**
70 776 02000	**87600**	**120**	**88100**	**87700**	**294**
70 776 11600	**87600**	**120**	**88100**	**87700**	**294**
70 776 12000	**87600**	**120**	**88100**	**87700**	**294**
70 776 02500	**87600**	**120**	**88100**	**87700**	**294**

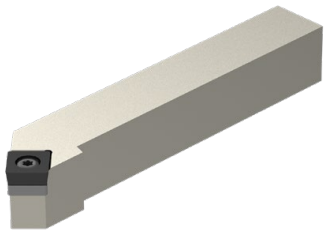
CoreLine – SSSC 45° – Klemmhalter mit Schraubenklemmung

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Torxschlüssel



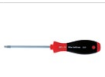


Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 654 ...	TO 70 654 ...
SSSC R/L 1212 F09	12	12	80	18	16	3,2	SC.. 09T3..	**01200**	**01201**
SSSC R/L 1616 H09	16	16	100	20	20	3,2	SC.. 09T3..	**01600**	**01601**
SSSC R/L 2020 K09	20	20	125	20	25	3,2	SC.. 09T3..	**02000**	**02001**
SSSC R/L 1616 H12	16	16	100	25	20	5	SC.. 1204..	**11600**	**11601**
SSSC R/L 2020 K12	20	20	125	25	25	5	SC.. 1204..	**12000**	**12001**
SSSC R/L 2525 M12	25	25	150	25	32	5	SC.. 1204..	**12500**	**12501**
SSSC R 3225 P12	32	25	170	25	32	5	SC.. 1204..		**13201**


Schlüssel-D


Klemmschraube


HM-Unterlage-S


Gewindebuchse

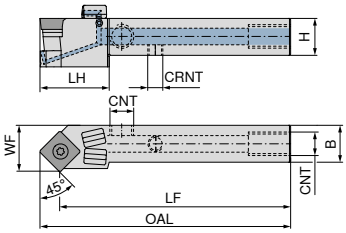
Ersatzteile für Artikel-Nr.	AS 80 950 ...	AS 70 950 ...	AS 70 950 ...	AS 70 950 ...
70 654 01201 / 70 654 01200	**120**	**87900**		
70 654 01601 / 70 654 01600	**120**	**87900**	**167**	**171**
70 654 02001 / 70 654 02000	**120**	**87900**	**167**	**171**
70 654 11601 / 70 654 11600	**120**	**820**	**168**	**170**
70 654 12001 / 70 654 12000	**120**	**820**	**168**	**170**
70 654 12501 / 70 654 12500	**120**	**820**	**168**	**170**
70 654 13201	**120**	**820**	**168**	**170**

CoreLine – SSSC 45° DC – Klemmhalter mit Schraubenklemmung

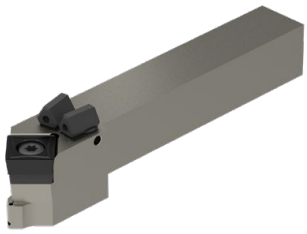
Lieferumfang:
Klemmhalter mit Blindstopfen und Torxschlüssel







Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	CRNT	CNT	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 777 ...	TO 70 777 ...
SSSC R/L 1212 F09 DC	12	12	86,5	22	16,0	M6	M6	3,2	SC.. 09T3..	**01201**	**01200**
SSSC R/L 1616 H09 DC	16	16	106,5	30	20,0	M6	G1/8"	3,2	SC.. 09T3..	**01601**	**01600**
SSSC R/L 2020 K09 DC	20	20	131,5	30	25,0	M6	G1/8"	3,2	SC.. 09T3..	**02001**	**02000**
SSSC R/L 1616 H12 DC	16	16	108,5	30	20,0	M6	G1/8"	5	SC.. 1204..	**11601**	**11600**
SSSC R/L 2020 K12 DC	20	20	133,5	30	25,0	M6	G1/8"	5	SC.. 1204..	**12001**	**12000**
SSSC R/L 2525 M12 DC	25	25	158,5	32	32,0	M6	G1/8"	5	SC.. 1204..	**02501**	**02500**
SSSC L 3225 P 12 DC	32	25	178,5	32	32,1	G1/8"	G1/8"	5	SC.. 1204..	**03201**	

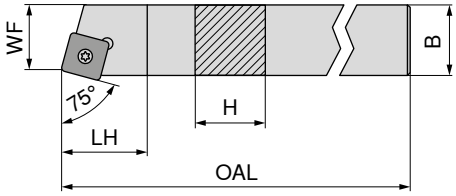
Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Klemmschraube AS **70 950 ...**	 HM-Unterlage-S AS **70 950 ...**	 Gewindestift AS **70 950 ...**	 Gewindestift AS **70 950 ...**	 Gewindebuchse AS **70 950 ...**
70 777 01200 / 70 777 01201	**859**			**86700**	
70 777 01600 / 70 777 01601	**87900**	**167**	**88000**	**86700**	**171**
70 777 02000 / 70 777 02001	**87900**	**167**	**88000**	**86700**	**171**
70 777 11600 / 70 777 11601	**820**	**168**	**88000**	**86700**	**170**
70 777 12000 / 70 777 12001	**820**	**168**	**88000**	**86700**	**170**
70 777 02500 / 70 777 02501	**820**	**168**	**88000**	**86700**	**170**
70 777 03201	**820**	**168**	**88000**		**170**

Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Verschlussstop-fen DC AS **70 950 ...**	 Schlüssel-D AS **80 950 ...**	 O-Ring AS **70 950 ...**	 Kühlmitteldüse DC AS **70 950 ...**	 Kühlmittel-Ver-schlussschraube AS **70 950 ...**
70 777 01200 / 70 777 01201		**120**			
70 777 01600 / 70 777 01601	**87600**	**120**	**88100**	**87700**	**294**
70 777 02000 / 70 777 02001	**87600**	**120**	**88100**	**87700**	**294**
70 777 11600 / 70 777 11601	**87600**	**120**	**88100**	**87700**	**294**
70 777 12000 / 70 777 12001	**87600**	**120**	**88100**	**87700**	**294**
70 777 02500 / 70 777 02501	**87600**	**120**	**88100**	**87700**	**294**
70 777 03201	**87600**	**120**	**88100**	**87700**	**294**

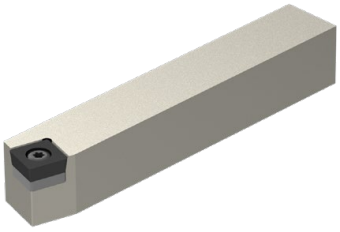
CoreLine – SSBC 75° – Klemmhalter mit Schraubenklemmung

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Blindstopfen und Torxschlüssel





Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 650 ...	TO 70 650 ...
SSBC R/L 2020 K12	20	20	125	20	17	5	SC.. 1204..	**12000**	**12001**
SSBC R/L 2525 M12	25	25	150	20	22	5	SC.. 1204..	**12500**	**12501**


Schlüssel-D


Klemmschraube


HM-Unterlage-S

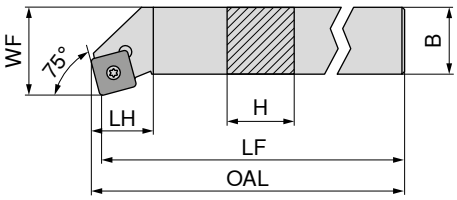

Gewindebuchse

Ersatzteile für Artikel-Nr.	AS 80 950 ...	AS 70 950 ...	AS 70 950 ...	AS 70 950 ...
70 650 12001 / 70 650 12000	**120**	**820**	**168**	**170**
70 650 12501 / 70 650 12500	**120**	**820**	**168**	**170**

CoreLine – SSKC 75° – Klemmhalter mit Schraubenklemmung

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Blindstopfen und Torxschlüssel







Abbildungen zeigen rechte Ausführung

links rechts

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	LF mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 669 ...	TO 70 668 ...
SSKC R/L 1616 H09	16	16	100	102,3	22	20	3,2	SC.. 09T3..	**016**	**016**
SSKC R/L 2020 K09	20	20	125	127,3	22	25	3,2	SC.. 09T3..	**020**	**020**
SSKC R 2020 K12	20	20	125	127,3	23	25	5	SC.. 1204..		**120**
SSKC R 2525 M12	25	25	150	153,3	23	32	5	SC.. 1204..		**125**

Schlüssel-D

Kombischlüssel


Klemmschraube

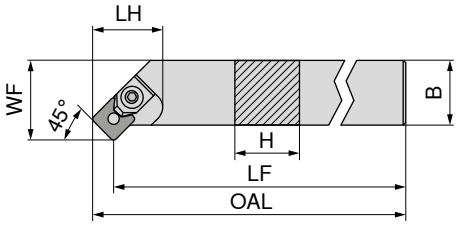

HM-Unterlage-S


Gewindebuchse

Ersatzteile für Artikel-Nr.	AS 80 950 ...	AS 70 950 ...	AS 70 950 ...	AS 70 950 ...	AS 70 950 ...
70 668 016 / 70 669 016	**113**	**398**	**113**	**167**	**171**
70 668 020 / 70 669 020	**113**	**398**	**113**	**167**	**171**
70 668 120	**113**	**398**	**114**	**168**	**170**
70 668 125	**113**	**398**	**114**	**168**	**170**

CoreLine – MSSC 45° – Klemmhalter mit Pratzenklemmung





Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	LF mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 589 ... links	TO 70 588 ... rechts
MSSC R/L 2020 K12	20	20	125	133,65	32	25	5	SCMX 1204	**020**	**020**
MSSC R/L 2525 M12	25	25	150	158,65	28	32	5	SCMX 1204	**025**	**025**
MSSC R/L 3225 P12	32	25	170	178,65	28	32	5	SCMX 1204	**032**	**032**


Schlüssel-D


Passstift


Klemmelement

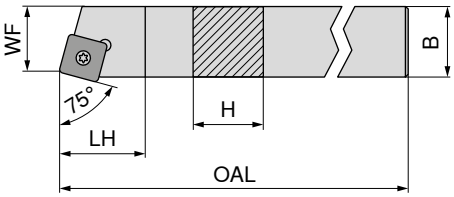

Keilstück


HM-Unterlage-S

Ersatzteile für Artikel-Nr.	AS 80 950 ... Schlüssel-D	AS 70 950 ... Passstift	AS 70 950 ... Klemmelement	AS 70 950 ... Keilstück	AS 70 950 ... HM-Unterlage-S
70 588 020 / 70 589 020	**114**	**153**	**159**	**150**	**140**
70 588 025 / 70 589 025	**114**	**153**	**159**	**150**	**140**
70 588 032 / 70 589 032	**114**	**153**	**159**	**150**	**140**

CoreLine – SSBC 75° – Klemmhalter mit Schraubenklemmung







Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	links TO 70 665 ...	rechts TO 70 664 ...
SSBC R/L 1616 H09	16	16	100	20	13	3,2	SC.. 09T3..	**016**	**016**
SSBC R 2020 K09	20	20	125	20	17	3,2	SC.. 09T3..		**020**
SSBC R/L 4040 S25	40	40	250	40	35	8	SC.. 2509..	**04000**	**04000**
SSBC R/L 5050 T38	50	50	300	53	43	8	SC.. 3809..	**05000**	**05000**

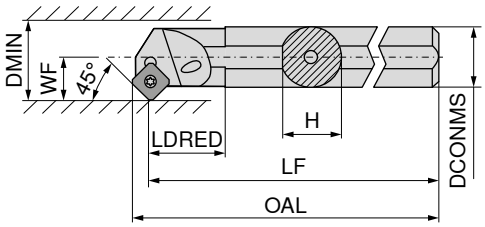
Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Schlüssel-D AS 80 950 ...	 Kombischlüssel AS 70 950 ...	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 HM-Unterlegplatte AS 70 950 ...	 HM-Unterlage-S AS 70 950 ...	 Gewindebuchse AS 70 950 ...
70 664 016 / 70 665 016	**113**	**398**	**113**		**167**	**171**
70 664 020	**113**	**398**	**113**		**167**	**171**
70 664 04000			**74900**	**77100**		
70 665 04000			**74900**	**77100**		
70 664 05000 / 70 665 05000			**74900**	**75300**		

CoreLine – SSSC 45° – Bohrstange mit Schraubenklemmung

▲ A... = mit Kühlkanalbohrung
▲ S... = ohne Kühlkanalbohrung

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Torxschlüssel





Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

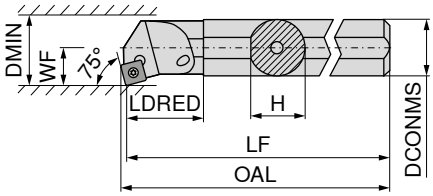
ISO-Bezeichnung	DCONMS mm	H mm	LF mm	OAL mm	LDRED mm	WF mm	DMIN mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 721 ...	TO 70 720 ...
S16R SSSC R 09	16	15,00	200	206,0	13,97	11	20	3,2	SC.. 09T3..		**016**
A16M SSSC R/L 09	16	15,25	150	156,0	29,00	11	20	3,2	SC.. 09T3..	**216**	**216**
A20Q SSSC R/L 09	20	19,00	180	186,0	32,00	13	25	3,2	SC.. 09T3..	**220**	**220**
A25R SSSC R/L 09	25	24,50	200	206,0	36,00	17	32	3,2	SC.. 09T3..	**225**	**225**
A32S SSSC R/L 12	32	31,00	250	258,3	50,00	22	40	5	SC.. 1204..	**232**	**232**
A40T SSSC R/L 12	40	39,00	300	308,1	60,00	27	50	5	SC.. 1204..	**240**	**240**

Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Schlüssel-D AS 80 950 ...	 Kombischlüssel AS 70 950 ...	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 HM-Unterlage-S AS 70 950 ...	 Gewindebuchse AS 70 950 ...
70 720 016	**113**		**110**		
70 720 216 / 70 721 216	**113**		**110**		
70 720 220 / 70 721 220	**113**		**304**		
70 720 225 / 70 721 225	**113**		**304**		
70 720 232 / 70 721 232		**398**	**114**	**168**	**170**
70 720 240 / 70 721 240		**398**	**114**	**168**	**170**

CoreLine – SSKC 75° – Bohrstange mit Schraubenklemmung

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Torxschlüssel







Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	DCONMS mm	H mm	LF mm	OAL mm	LDRED mm	WF mm	DMIN mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	links TO 70 725 ...	rechts TO 70 724 ...
A16M SSKC R/L 09	16	15,0	150	152,4	29	11	20	3,2	SC.. 09T3..	**216**	**216**
A20Q SSKC R/L 09	20	18,5	180	182,4	32	13	25	3,2	SC.. 09T3..	**220**	**220**
A25R SSKC R/L 09	25	23,0	200	202,4	36	17	32	3,2	SC.. 09T3..	**225**	**225**

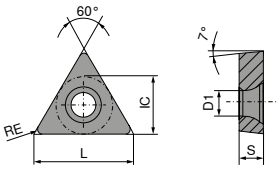

Schlüssel-D


Klemmschraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.		Schlüssel-D AS 80 950 ...		Klemmschraube AS 70 950 ...
70 724 216 / 70 725 216	T15	**113**	M3,5x7,2	**110**
70 724 220 / 70 725 220	T15	**113**	M3,5x8,6	**304**
70 724 225 / 70 725 225	T15	**113**	M3,5x8,6	**304**

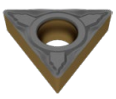
TCGT / TCMT

Bezeichnung	L	S	D1	IC
	mm	mm	mm	mm
TCMT 0902..	9,6	2,38	2,50	5,56
TC.T 1102..	11,0	2,38	2,80	6,35
TC.T 16T3..	16,5	3,97	4,40	9,52
TCMT 2204..	22,0	4,76	5,16	12,70



CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

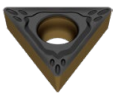
TCGT / TCMT

		-CF05 CTEP110-P	**-CF55** CTEP110-P	**-SF** TCM10	**-SMF** TCM10	**-SF** CTCP115-P	**-SF** CTCP125-P	**-SF** CTCP135-P
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN			DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		F	**F**	**F**	**F**	**F**	**F**	**F**
		CERMET TCGT	**CERMET** TCMT	**CERMET** TCGT	**CERMET** TCMT	TCGT	TCGT	TCGT
		TR	TR	TR	TR	TR	TR	TR
ISO	RE mm	**76 272 ...**	**76 266 ...**	**70 273 ...**	**70 284 ...**	**76 271 ...**	**76 271 ...**	**76 271 ...**
110202EN	0,2	**01401**		**900**		**31401**	**51401**	**71401**
110204EN	0,4	**01601**	**01601**	**902**	**902**			
110208EN	0,8	**01801**						
16T304EN	0,4	**02801**		**906**				
16T308EN	0,8		**03001**					
P		●	●	●	●	●	●	●
M		○	○	○	○			○
K		○	○	○	○	○	○	
N								
S								
H								
O								

→ v_c

CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

TCMT

		-SF CTCK110-P	-SF CTCP115-P	-SF CTCP125-P	-SF CTCP135-P	-SMF CTCP115-P	-SMF CTCP125-P	-SMF CTCP135-P
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		F TCMT	F TCMT	F TCMT	F TCMT	F TCMT	F TCMT	F TCMT
		TR	TR	TR	TR	TR	TR	TR
ISO	RE mm	70 311 ...	76 275 ...	76 275 ...	76 275 ...	76 284 ...	76 284 ...	76 284 ...
110204EN	0,4	11601	31601	51601	71601			
110208EN	0,8	11801	31801	51801	71801	31801	51801	71801
16T304EN	0,4	12801	32801	52801	72801	32801	52801	72801
16T308EN	0,8	13001	33001	53001	73001	33001	53001	73001
P		○	●	●	●	●	●	●
M					○			○
K		●	○	○		○	○	
N								
S								
H								
O								

→ v_c

CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

TCMT / TCGT

		-SM CTCK110-P	-SM CTCK120-P	-SM CTCP115-P	-SM CTCP125-P	-SM CTCP135-P	-SM CTCP115-P	-SM CTCP115-P
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		M	M	M	M	M	M	M
		TCMT	TCMT	TCGT	TCGT	TCGT	TCMT	TCMT
		TR	TR	TR	TR	TR	TR	TR
ISO	RE mm	70 274 ...	70 274 ...	76 270 ...	76 270 ...	76 270 ...	76 189 ...	76 274 ...
090204EN	0,4							30201
110202EN	0,2			31401	51401	71401		
110204EN	0,4	11601	51601					31601
110208EN	0,8	11801	51801					31801
16T304EN	0,4	12801	52801					32801
16T308EN	0,8	13001	53001					33001
16T312EN	1,2	13201	53201					33201
220408EN	0,8	14201	54201				34201	
P		○	○	●	●	●	●	●
M						○		
K		●	●	○	○		○	○
N								
S								
H								
O								

CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

TCMT

		-SM CTCP125-P	-SM CTCP135-P	-F43 CTCM130	-M25 CTCM120	-M25 CTPM125	-M25 CTCM130	-M55 CTCM120
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		M	M	F	F	F	F	M
		TCMT	TCMT	TCMT	TCMT	TCMT	TCMT	TCMT
		TR	TR	TR	TR	TR	TR	TR
ISO	RE mm	76 274 ...	76 274 ...	75 033 ...	75 217 ...	75 217 ...	75 217 ...	75 218 ...
090204EN	0,4	50401	70401			20400		10400
110204EN	0,4	51601	71601	31600	11600	216	31600	11600
110208EN	0,8	51801	71801					
16T304EN	0,4	52801	72801	32800	12800	228	32800	
16T308EN	0,8	53001	73001	33000	13000	230	33000	13000
16T312EN	1,2	53201	73201					
220408EN	0,8	54201	74201					
P		●	●	○	○	○	○	○
M			○	●	●	●	●	●
K		○						
N								
S				○			○	
H								
O								

→ v_c

CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

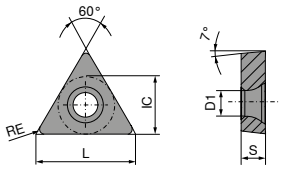
TCMT / TCGT

		-M55 CTPM125	-M55 CTCM130	-SM CTPM125	-M25 CTPX710	-M55 CTPX710	-27 H10T	-27 CTPX715
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN		DRAGONSKIN
								
		M	M	M	M	M	M	M
		TCMT	TCMT	TCMT	TCMT	TCMT	TCGT	TCGT
		TR	TR	TR	TR	TR	TR	TR
ISO	RE mm	75 218 ...	75 218 ...	75 050 ...	75 217 ...	75 218 ...	70 276 ...	70 276 ...
090204EN	0,4	204	30400	20400				
110202FN	0,2						600	71400
110204EN	0,4	216	31600	21600	61600	61600		
110204FN	0,4						602	81600
16T302FN	0,2						604	72600
16T304EN	0,4			22800	62800			
16T304FN	0,4						606	72800
16T308EN	0,8	230	33000	23000	63000	63000		
16T308FN	0,8						608	83000
220408EN	0,8			24200				
220412EN	1,2			24400				
P		○	○	○	●	●		●
M		●	●	●	●	●		●
K							○	○
N					○	○	●	●
S			○		●	●		●
H								
O							○	○

→ v_c

TCMX

Bezeichnung	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
TCMX 1604..	16,5	4,76	3,81	9,52



CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

TCMX

CTCP135-P

DRAGONSKIN



M

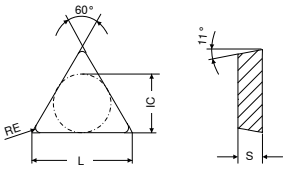
TCMX

ISO	RE mm	TR **76 191 ...**
160404EN	0,4	**72801**
160408EN	0,8	**73001**

P	●
M	○
K	
N	
S	
H	
O	

TPMR / TPUN

Bezeichnung	L mm	S mm	IC mm
TPMR 1103..	11,0	3,18	6,35
TPMR 1603..	16,5	3,18	9,52
TPUN 2204..	22,0	4,76	12,70



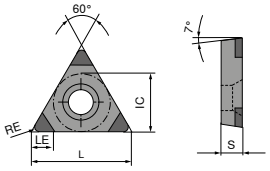
CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

TPMR / TPUN

		CTCP135-P	CTCP125-P	CTCP135-P	CTCP135-P
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
					
		M TPMR	**M** TPMR	**M** TPMR	**M** TPUN
		TR	TR	TR	TR
ISO	RE mm	**76 232 ...**	**76 192 ...**	**76 228 ...**	**76 212 ...**
110304EN	0,4		**50201**	**70201**	
160304EL	0,4	**71401**			
160304EN	0,4		**50601**	**70601**	**72001**
160304ER	0,4	**71201**			
160308EL	0,8	**71801**			
160308EN	0,8		**50801**	**70801**	
160308ER	0,8	**71601**			
220408EN	0,8				**74201**
220412EN	1,2				**74401**
P		●	●	●	●
M		○		○	○
K			○		
N					
S					
H					
O					

TCGW

Bezeichnung	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
TCGW 1102..	11,0	2,38	2,8	6,35
TCGW 16T3..	16,5	3,97	4,4	9,52

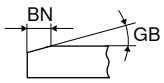


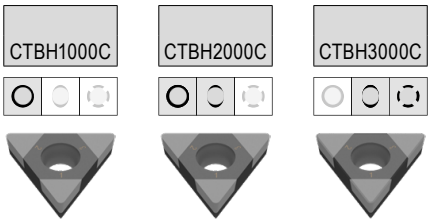
TCGW C

CoreLine – PcBN-Drehwendeschneidplatte

TCGW

▲ TCE(NOI) = Ausführung und Anzahl bestückter Schneidenecken



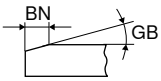


						F **PCBN** TCGW	**F** **PCBN** TCGW	**F** **PCBN** TCGW
						PC	PC	PC
ISO	RE mm	BN mm	GB	**TCE (NOI)**	LE mm	**71 034 ...**	**71 034 ...**	**71 034 ...**
110204EN	0,4			**C (3)**	3,6	**70002**	**80002**	
110204SN	0,4	0,14	20°	**C (3)**	3,6			**90002**
110208EN	0,8			**C (3)**	3,3	**70302**	**80302**	
110208SN	0,8	0,14	20°	**C (3)**	3,3			**90302**
16T304EN	0,4			**C (3)**	3,6	**70602**	**80602**	
16T304SN	0,4	0,14	20°	**C (3)**	3,6			**90602**
16T308EN	0,8			**C (3)**	3,3	**70902**	**80902**	
16T308SN	0,8	0,14	20°	**C (3)**	3,3			**90902**
P								
M								
K								
N								
S								
H						●	●	●
O								

CoreLine – PcBN-Drehwendeschneidplatte

TCGW

▲ TCE(NOI) = Ausführung und Anzahl bestückter Schneidenecken













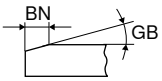


						M PCBN TCGW	M PCBN TCGW	M PCBN TCGW
ISO	RE mm	BN mm	GB	**TCE (NOI)**	LE mm	PC **71 034 ...**	PC **71 034 ...**	PC **71 034 ...**
110204SN	0,4	0,09	15°	**C (3)**	3,6	**70102**	**80102**	
110204SN	0,4	0,18	25°	**C (3)**	3,6			**90102**
110208SN	0,8	0,09	15°	**C (3)**	3,3	**70402**	**80402**	
110208SN	0,8	0,18	25°	**C (3)**	3,3			**90402**
16T304SN	0,4	0,09	15°	**C (3)**	3,6	**70702**	**80702**	
16T304SN	0,4	0,18	25°	**C (3)**	3,6			**90702**
16T308SN	0,8	0,09	15°	**C (3)**	3,3	**71002**	**81002**	
16T308SN	0,8	0,18	25°	**C (3)**	3,3			**91002**
P								
M								
K								
N								
S								
H						●	●	●
O								

CoreLine – PcBN-Drehwendeschneidplatte

TCGW

▲ TCE(NOI) = Ausführung und Anzahl bestückter Schneidenecken







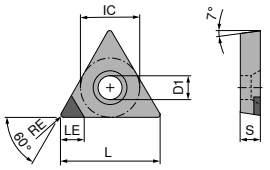


ISO	RE mm	BN mm	GB	TCE (NOI)	LE mm	R PCBN TCGW PC 71 034 ...	R PCBN TCGW PC 71 034 ...	R PCBN TCGW PC 71 034 ...
110204SN	0,4	0,14	20°	**C (3)**	3,6	**70202**	**80202**	
110204SN	0,4	0,20	35°	**C (3)**	3,6			**90202**
110208SN	0,8	0,14	20°	**C (3)**	3,3	**70502**	**80502**	
110208SN	0,8	0,20	35°	**C (3)**	3,3			**90502**
16T304SN	0,4	0,14	20°	**C (3)**	3,6	**70802**	**80802**	
16T304SN	0,4	0,20	35°	**C (3)**	3,6			**90802**
16T308SN	0,8	0,14	20°	**C (3)**	3,3	**71102**	**81102**	
16T308SN	0,8	0,20	35°	**C (3)**	3,3			**91102**

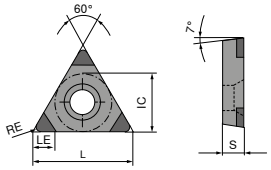
P			
M			
K			
N			
S			
H	●	●	●
O			

TCGW

Bezeichnung	L	S	D1	IC
	mm	mm	mm	mm
TCGW 0902..	9,6	2,38	2,5	5,56
TCGW 1102..	11,0	2,38	2,8	6,35
TCGW 16T3..	16,5	3,97	4,4	9,52



TCGW A

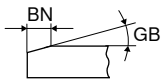


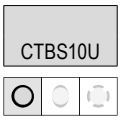
TCGW C

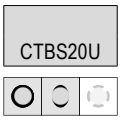
CoreLine – PcBN-Drehwendeschneidplatte

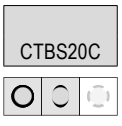
TCGW

▲ TCE(NOI) = Ausführung und Anzahl bestückter Schneidenecken




CTBS10U


CTBS20U


CTBS20C





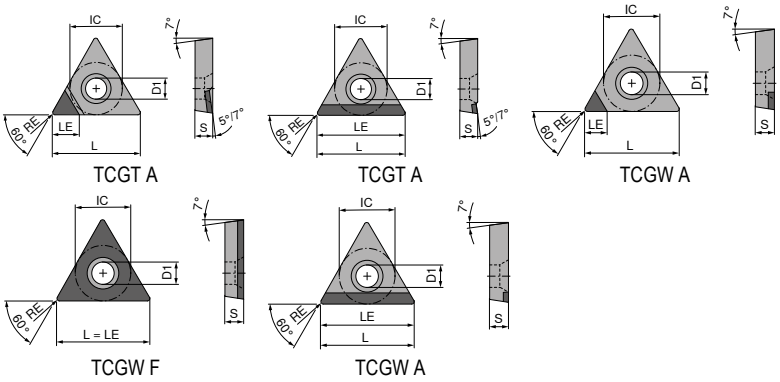
F **CBN** TCGW | **F** **CBN** TCGW | **F** **CBN** TCGW

ISO	RE mm	BN mm	GB	TCE (NOI)	LE mm	PC 71 140 ...	PC 71 427 ...	PC 71 164 ...
090202SN	0,2	0,11	15°	C (3)	2,6			130
090202TN	0,2	0,12	20°	A (1)	3,8	300		
090204SN	0,4	0,09	10°	C (3)	2,2			121
090204SN	0,4	0,11	15°	C (3)	2,2			131
090204TN	0,4	0,12	15°	A (1)	3,5		20000	
090204TN	0,4	0,12	20°	A (1)	3,5	302		
090204TN	0,4	0,17	25°	C (3)	2,2			161
090204FN	0,4			A (1)	3,5	202		
110202SN	0,2	0,11	15°	C (3)	2,9			133
110202FN	0,2			A (1)	3,8	206		
110202TN	0,2	0,12	20°	A (1)	3,8	306		
110204SN	0,4	0,09	10°	C (3)	2,5			124
110204SN	0,4	0,11	15°	C (3)	2,5			134
110204TN	0,4	0,12	20°	A (1)	3,5	308		
110204TN	0,4	0,15	20°	C (3)	2,5			144
110204SN	0,4	0,16	20°	C (3)	2,5			154
110204TN	0,4	0,17	25°	C (3)	2,5			164
110204EN	0,4			C (3)	2,5			114
110204FN	0,4			A (1)	3,5	208		
110208SN	0,8	0,09	10°	C (3)	2,1			125
110208TN	0,8	0,12	20°	A (1)	3,0	310		
110208TN	0,8	0,15	20°	C (3)	2,1			145
110208TN	0,8	0,17	25°	C (3)	2,1			165
110208FN	0,8			A (1)	3,0	210		
16T304SN	0,4	0,09	10°	C (3)	3,2			126
16T304SN	0,4	0,11	15°	C (3)	3,2			136
16T308SN	0,8	0,09	10°	C (3)	2,7			127
16T308SN	0,8	0,11	15°	C (3)	2,7			137
16T308SN	0,8	0,16	20°	C (3)	2,7			157
16T308EN	0,8			C (3)	2,7			117
16T308TN	0,8	0,17	25°	C (3)	2,7			167

P			
M			
K	●	●	●
N			
S	●	●	●
H			
O			

TCGW / TCGT

Bezeichnung	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
TCG. 0902..	9,6	2,38	2,5	5,56
TCG. 1102..	11,0	2,38	2,8	6,35
TCG. 16T3..	16,5	3,97	4,4	9,52



TCGT A TCGT A TCGW A TCGW F TCGW A

CoreLine – PKD-Drehwendeschneidplatte

TCGW / TCGT

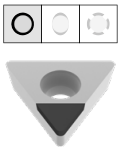
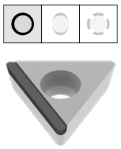
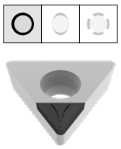
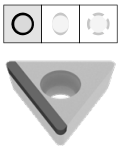
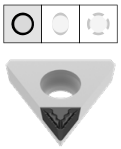
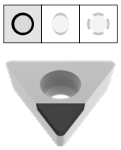
▲ TCE(NOI) = Ausführung und Anzahl bestückter Schneidenecken

				CTDPD20	CTDPD20	CTDPD20	CTDPD20	-CB1 CTDPD20	CTDPS30
				F DIAMOND TCGW	F DIAMOND TCGW	F DIAMOND TCGW	F DIAMOND TCGT	F DIAMOND TCGT	F DIAMOND TCGT
				PC	PC	PC	PC	PC	PC
ISO	RE mm	TCE (NOI)	LE mm	71 188 ...	71 187 ...	71 140 ...	71 184 ...	71 325 ...	71 184 ...
090202FN	0,2	A (1)	3,7			100		112	20001
090204FN	0,4	A (1)	3,4			102		114	20101
090208FN	0,8	A (1)	3,0			104	10001		
090208FN	0,8	A (1)	9,6	10001					
110202FN	0,2	A (1)	3,7			106	10101	122	
110202FN	0,2	F	11,0		10001				
110204FN	0,4	A (1)	3,4			108	10201	124	20201
110204FN	0,4	F	11,0		10101				
110204FN	0,4	A (1)	11,0	10101					
110208FN	0,8	A (1)	3,0			110	10301		
110208FN	0,8	A (1)	11,0	10201					
16T304FN	0,4	A (1)	4,6			112	10401	134	20301
16T304FN	0,4	A (1)	16,5	10301					
16T308FN	0,8	A (1)	4,2			114	10501	13600	
16T308FN	0,8	A (1)	16,5	10401					
16T312FN	1,2	A (1)	3,8			11600			
P									
M									
K									
N				●	●	●	●	●	●
S									
H									
O				●	●	●	●	●	●

CoreLine – PKD-Drehwendeschneidplatte

TCGW / TCGT

▲ TCE(NOI) = Ausführung und Anzahl bestückter Schneidenecken

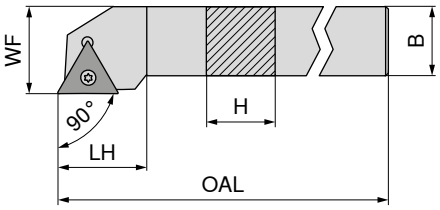
				CTDPS30	CTDPS30	-CB2 CTDPS30	CTDPU20	-CB3 CTDPU20	CTDCD10
									
				F DIAMOND TCGW	F DIAMOND TCGT	M DIAMOND TCGT	F DIAMOND TCGW	R DIAMOND TCGT	F DIAMOND TCGW
				PC	PC	PC	PC	PC	PC
ISO	RE mm	**TCE (NOI)**	LE mm	**71 186 ...**	**71 185 ...**	**71 326 ...**	**71 188 ...**	**71 327 ...**	**71 186 ...**
090202FN	0,2	**A (1)**	3,7	**20001**		**212**			
090204FN	0,4	**A (1)**	3,4			**214**			
090204FN	0,4	**A (1)**	9,6		**20001**				
110202FN	0,2	**A (1)**	2,6						**40001**
110202FN	0,2	**A (1)**	3,7	**20101**		**222**			
110204FN	0,4	**A (1)**	2,3						**40101**
110204FN	0,4	**A (1)**	3,4	**20201**		**224**		**224**	
110204FN	0,4	**A (1)**	11,0		**20101**		**30001**		
110208FN	0,8	**A (1)**	2,0						**40201**
110208FN	0,8	**A (1)**	11,0		**20201**				
16T304FN	0,4	**A (1)**	2,3						**40301**
16T304FN	0,4	**A (1)**	4,6			**234**			
16T304FN	0,4	**A (1)**	16,5		**20301**				
16T308FN	0,8	**A (1)**	2,0						**40401**
16T308FN	0,8	**A (1)**	4,2					**238**	
16T308FN	0,8	**A (1)**	16,5		**20401**				
P									
M									
K									
N				●	●	●	●	●	●
S									
H									
O				●	●	●	●	●	●

→ v_c

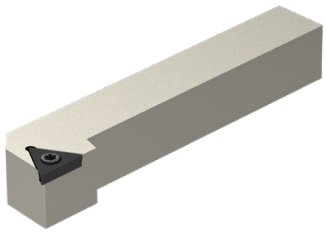
CoreLine – STGC 90° – Klemmhalter mit Schraubenklemmung

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Torxschlüssel





Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 659 ...	TO 70 659 ...
STGC R/L 1212 F11	12	12	80	15	16	1,2	TC.. 1102	**01200**	**01201**
STGC R/L 1616 H16	16	16	100	22	20	3,2	TC.. 16T3	**01600**	**01601**
STGC R/L 2020 K16	20	20	125	22	25	3,2	TC.. 16T3	**02000**	**02001**
STGC R/L 2525 M16	25	25	150	22	32	3,2	TC.. 16T3	**02500**	**02501**

Schlüssel-D


Klemmschraube


HM-Unterlage-T


Gewindebuchse

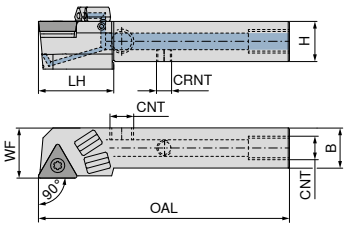
Ersatzteile für Artikel-Nr.	AS 80 950 ...	AS 70 950 ...	AS 70 950 ...	AS 70 950 ...
70 659 01201 / 70 659 01200	**039**	**857**		
70 659 01601 / 70 659 01600	**120**	**87900**	**169**	**171**
70 659 02001 / 70 659 02000	**120**	**87900**	**169**	**171**
70 659 02501 / 70 659 02500	**120**	**87900**	**169**	**171**

CoreLine – STGC 90° DC – Klemmhalter mit Schraubenklemmung

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Blindstopfen und Torxschlüssel







Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

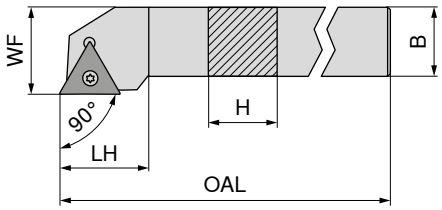
ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	CRNT	CNT	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 778 ...	TO 70 778 ...
STGC R/L 1212 F11 DC	12	12	80	17,1	16	M6	M6	1,2	TC.. 1102	**01201**	**01200**
STGC R/L 1616 H16 DC	16	16	100	30,0	20	M6	G1/8"	3,2	TC.. 16T3	**01601**	**01600**
STGC R/L 2020 K16 DC	20	20	125	28,0	25	M6	G1/8"	3,2	TC.. 16T3	**02001**	**02000**
STGC R/L 2525 M16 DC	25	25	150	30,0	32	M6	G1/8"	3,2	TC.. 16T3	**02501**	**02500**

Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 HM-Unterlage-T AS 70 950 ...	 Gewindestift AS 70 950 ...	 Gewindestift AS 70 950 ...	 Gewindebuchse AS 70 950 ...
70 778 01200 / 70 778 01201	**857**			**86700**	
70 778 01600 / 70 778 01601	**87900**	**169**	**88000**	**86700**	**171**
70 778 02000 / 70 778 02001	**87900**	**169**	**88000**	**86700**	**171**
70 778 02500 / 70 778 02501	**87900**	**169**	**88000**	**86700**	**171**

Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Verschlussstop-fen DC AS 70 950 ...	 Schlüssel-D AS 80 950 ...	 O-Ring AS 70 950 ...	 Kühlmitteldüse DC AS 70 950 ...	 Kühlmittel-Ver-schlussschraube AS 70 950 ...
70 778 01200 / 70 778 01201		**039**			
70 778 01600 / 70 778 01601	**87600**	**120**	**88100**	**87700**	**294**
70 778 02000 / 70 778 02001	**87600**	**120**	**88100**	**87700**	**294**
70 778 02500 / 70 778 02501	**87600**	**120**	**88100**	**87700**	**294**

CoreLine – STGC 90° – Klemmhalter mit Schraubenklemmung







Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	links TO 70 677 ...	rechts TO 70 676 ...
STGC R/L 1010 E09	10	10	70	12	12	1	TC.. 0902	**010**	**010**



Schlüssel-D



Klemmschraube

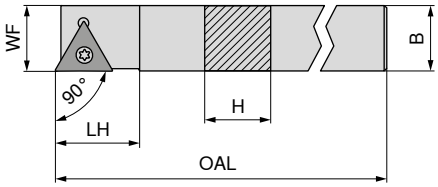
Ersatzteile für Artikel-Nr.	AS 80 950 ...	AS 70 950 ...
70 676 010 / 70 677 010	**109**	**111**

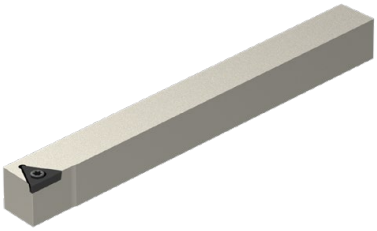
CoreLine – STAC 90° – Klemmhalter mit Schraubenklemmung

▲ für Langdrehautomaten

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Torxschlüssel







Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	links TO 70 655 ...	rechts TO 70 655 ...
STAC R/L 1212 K11	12	12	125	15	12	1,2	TC.. 1102	**01200**	**01201**



Schlüssel-D



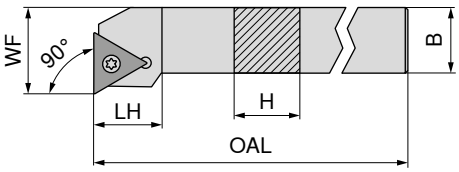
Klemmschraube

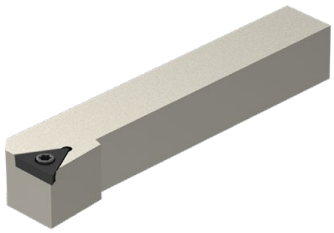
Ersatzteile für Artikel-Nr.		AS 80 950 ...		AS 70 950 ...
70 655 01201 / 70 655 01200	T08 - IP	**039**	M2,5x6 - 08IP	**857**

CoreLine – STFC 90° – Klemmhalter mit Schraubenklemmung

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Torxschlüssel







Abbildungen zeigen rechte Ausführung

links rechts

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 658 ...	TO 70 658 ...
STFC R/L 1212 F11	12	12	80	15	16	1,2	TC.. 1102	**01200**	**01201**
STFC R/L 1616 H16	16	16	100	20	20	3,2	TC.. 16T3	**01600**	**01601**
STFC R/L 2020 K16	20	20	125	20	25	3,2	TC.. 16T3	**02000**	**02001**
STFC R/L 2525 M16	25	25	150	20	32	3,2	TC.. 16T3	**02500**	**02501**

Schlüssel-D


Klemmschraube


HM-Unterlage-T

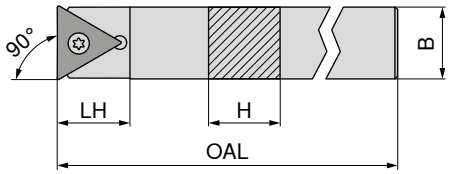

Gewindebuchse

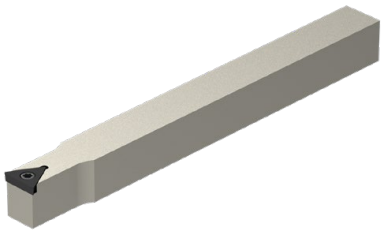
Ersatzteile für Artikel-Nr.	AS 80 950 ...	AS 70 950 ...	AS 70 950 ...	AS 70 950 ...
70 658 01201 / 70 658 01200	**039**	**857**		
70 658 01601 / 70 658 01600	**120**	**87900**	**169**	**171**
70 658 02001 / 70 658 02000	**120**	**87900**	**169**	**171**
70 658 02501 / 70 658 02500	**120**	**87900**	**169**	**171**

CoreLine – STCC 90° – Klemmhalter mit Schraubenklemmung

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Torxschlüssel







neutral

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 657 ...
STCC N 0808 K09	8	8	125	11	1	TC.. 0902	**00800**
STCC N 1010 K11	10	10	125	15	1,2	TC.. 1102	**01000**
STCC N 1212 K11	12	12	125	15	1,2	TC.. 1102	**01200**
STCC N 1414 K11	14	14	125	21	1,2	TC.. 1102	**01400**
STCC N 1616 K11	16	16	125	24	1,2	TC.. 1102	**01600**



Schlüssel-D



Klemmschraube

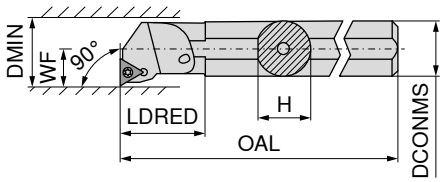
Ersatzteile für Artikel-Nr.		AS 80 950 ...		AS 70 950 ...
70 657 00800	T07 - IP	**117**	M2,2x5 - 07IP	**856**
70 657 01000	T08 - IP	**039**	M2,5x6 - 08IP	**857**
70 657 01200	T08 - IP	**039**	M2,5x6 - 08IP	**857**
70 657 01400	T08 - IP	**039**	M2,5x6 - 08IP	**857**
70 657 01600	T08 - IP	**039**	M2,5x6 - 08IP	**857**

CoreLine – STFC 90° – Bohrstange mit Schraubenklemmung

▲ A... = mit Kühlkanalbohrung
▲ S... = ohne Kühlkanalbohrung

Lieferumfang:
Bohrstange mit Torxschlüssel







Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	DCONMS mm	H mm	OAL mm	LDRED mm	WF mm	DMIN mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	links TO 70 729 ...	rechts TO 70 728 ...
A10H STFC R/L 09	10	9,5	100	19	7	13	1	TC.. 0902	**210**	**210**
A12K STFC R/L 11	12	11,5	125	22	9	16	1,2	TC.. 1102	**212**	**212**
A16M STFC R/L 11	16	15,0	150	29	11	20	1,2	TC.. 1102	**216**	**216**
S16R STFC R 11	16	15,0	200	21	11	21	1,2	TC.. 1102		**016**
S20S STFC R 11	20	18,0	250	15	13	25	1,2	TC.. 1102		**020**
A20Q STFC R/L 11	20	18,5	180	32	13	25	1,2	TC.. 1102	**220**	**220**
A25R STFC R/L 16	25	24,0	200	36	17	32	3,2	TC.. 16T3	**225**	**225**
A32S STFC R/L 16	32	31,0	250	50	22	40	3,2	TC.. 16T3	**232**	**232**
A40T STFC R/L 16	40	39,0	300	60	27	50	3,2	TC.. 16T3	**240**	**240**


Klemmschraube


HM-Unterlage-T


Gewindebuchse

Ersatzteile für Artikel-Nr.		AS 70 950 ...	AS 70 950 ...		AS 70 950 ...
70 728 210 / 70 729 210	M2,2x5	**111**			
70 728 212 / 70 729 212	M2,5x6 - T08	**13800**			
70 728 216 / 70 729 216	M2,5x6 - T08	**13800**			
70 728 016	M2,5x6 - T08	**13800**			
70 728 020	M2,5x6 - T08	**13800**			
70 728 220 / 70 729 220	M2,5x6 - T08	**13800**			
70 728 225 / 70 729 225	M3,5x11	**113**	**169**	M3,5	**171**
70 728 232 / 70 729 232	M3,5x11	**113**	**169**	M3,5	**171**
70 728 240 / 70 729 240	M3,5x11	**113**	**169**	M3,5	**171**

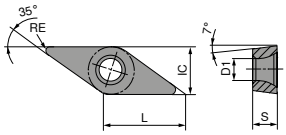

Schlüssel-D


Kombischlüssel

Ersatzteile für Artikel-Nr.		AS 80 950 ...		AS 70 950 ...
70 728 210 / 70 729 210	T07	**109**		
70 728 212 / 70 729 212	T08	**110**		
70 728 216 / 70 729 216	T08	**110**		
70 728 016	T08	**110**		
70 728 020	T08	**110**		
70 728 220 / 70 729 220	T08	**110**		
70 728 225 / 70 729 225			T15/SW	**398**
70 728 232 / 70 729 232			T15/SW	**398**
70 728 240 / 70 729 240			T15/SW	**398**

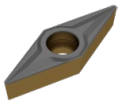
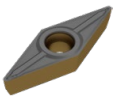
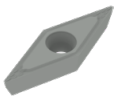
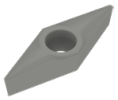
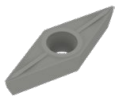
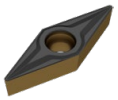
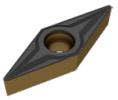
VCGT / VCMT / VCET

Bezeichnung	L	S	D1	IC
	mm	mm	mm	mm
VC.T 1103..	11,1	3,18	2,9	6,35
VC.T 1604..	16,6	4,76	4,4	9,52
VCGT 2205..	22,1	5,56	5,5	12,70



CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

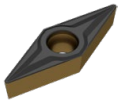
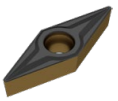
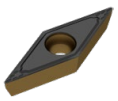
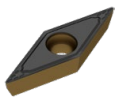
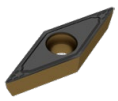
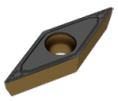
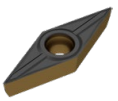
VCGT / VCMT

	-CF05 CTEP110-P	-CF55 CTEP110-P	-SF TCM407	-SF TCM10	-SMF TCM10	-SF CTCK110-P	-SF CTCP115-P
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN				DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
							
	F	F	F	F	F	F	F
	CERMET VCGT	CERMET VCMT	CERMET VCGT	CERMET VCGT	CERMET VCMT	VCGT	VCGT
	TR	TR	TR	TR	TR	TR	TR
ISO / RE mm	76 276 ...	76 292 ...	70 277 ...	70 277 ...	70 288 ...	70 329 ...	76 277 ...
110301EN 0,1	01201			892			
110302EN 0,2	01401		844	894		11401	31401
110304EN 0,4	01601	01601	846	896	896	11601	31601
110308EN 0,8						11801	31801
160402EN 0,2							32601
160404EN 0,4	02801	02801	850	900	900		
160408EN 0,8	03001	03001		902	902		
P	●	●	●	●	●	○	●
M	○	○	○	○	○		
K	○	○	○	○	○	●	○
N							
S							
H							
O							

→ v_c

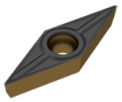
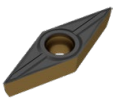
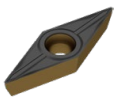
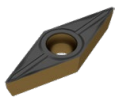
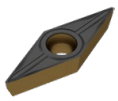
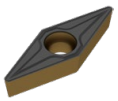
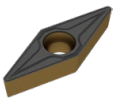
CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

VCGT / VCMT

		-SF CTCP125-P	-SF CTCP135-P	-SF CTCK110-P	-SF CTCP115-P	-SF CTCP125-P	-SF CTCP135-P	-SMF CTCP115-P
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		F	F	F	F	F	F	F
		VCGT	VCGT	VCMT	VCMT	VCMT	VCMT	VCGT
		TR	TR	TR	TR	TR	TR	TR
ISO	RE mm	76 277 ...	76 277 ...	70 312 ...	76 279 ...	76 279 ...	76 279 ...	76 285 ...
110302EN	0,2	51401	71401					31401
110304EN	0,4	51601	71601					
110308EN	0,8	51801	71801					
160402EN	0,2	52601	72601					
160404EN	0,4			12801	32801	52801	72801	
160408EN	0,8			13001	33001	53001	73001	
P		●	●	○	●	●	●	●
M			○				○	
K		○		●	○	○		○
N								
S								
H								
O								

CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

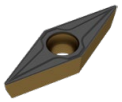
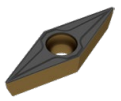
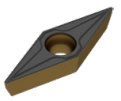
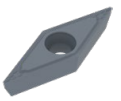
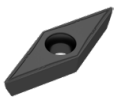
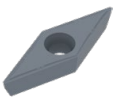
VCGT / VCMT

		-SMF CTCP125-P	-SMF CTCP135-P	-SMF CTCP115-P	-SMF CTCP125-P	-SMF CTCP135-P	-SM CTCK110-P	-SM CTCK120-P
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		F	F	F	F	F	M	M
		VCGT	VCGT	VCMT	VCMT	VCMT	VCMT	VCMT
		TR	TR	TR	TR	TR	TR	TR
ISO	RE mm	76 285 ...	76 285 ...	76 288 ...	76 288 ...	76 288 ...	70 278 ...	70 278 ...
110302EN	0,2	51401	71401					
110304EN	0,4			31601	51601	71601		
160404EN	0,4			32801	52801	72801	12801	52801
160408EN	0,8			33001	53001	73001	13001	53001
160412EN	1,2						13201	53201
P		●	●	●	●	●	○	○
M			○			○		
K		○		○	○		●	●
N								
S								
H								
O								

→ v_c

CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

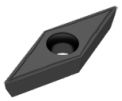
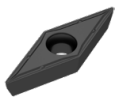
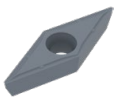
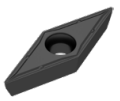
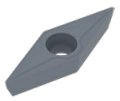
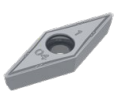
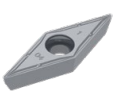
VCMT / VCGT

		-SM CTCP115-P	-SM CTCP125-P	-SM CTCP135-P	-SF CTPM125	-SF CTPM125	-M25 CTCM120	-M25 CTPM125
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		M	M	M	F	F	F	F
		VCMT	VCMT	VCMT	VCGT	VCMT	VCMT	VCMT
		TR	TR	TR	TR	TR	TR	TR
ISO	RE mm	76 278 ...	76 278 ...	76 278 ...	75 045 ...	75 046 ...	75 219 ...	75 219 ...
110302EN	0,2				21400			
110304EN	0,4				21600			
160404EN	0,4	32801	52801	72801		22800	12800	228
160406EN	0,6	32901	52901					
160408EN	0,8	33001	53001	73001		23000	13000	23000
160412EN	1,2	33201	53201	73201				
P		●	●	●	○	○	○	○
M				○	●	●	●	●
K		○	○					
N								
S								
H								
O								

→ v_c

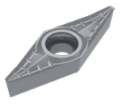
CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

VCMT

		-M25 CTCM130	-M55 CTCM120	-M55 CTPM125	-M55 CTCM130	-SM CTPM125	-M25 CTPX710	-M55 CTPX710
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		F VCMT	M VCMT	M VCMT	M VCMT	M VCMT	M VCMT	M VCMT
		TR	TR	TR	TR	TR	TR	TR
ISO	RE mm	75 219 ...	75 220 ...	75 220 ...	75 220 ...	75 051 ...	75 219 ...	75 220 ...
110302EN	0,2						61400	
110304EN	0,4						61600	61600
110308EN	0,8							61800
160402EN	0,2						62600	
160404EN	0,4	32800	12800	228	32800	22800	62800	62800
160408EN	0,8	33000	13000	230	33000	23000	63000	63000
P		○	○	○	○	○	●	●
M		●	●	●	●	●	●	●
K								
N							○	○
S		○			○		●	●
H								
O								

CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

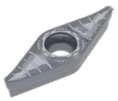
VCGT / VCMT

		-25P H210T	-25P CTPX710	-25Q H210T	-25Q CTPX710	-27 H10T	-27 CTPX715	-29 H216T
			DRAGONSKIN				DRAGONSKIN	
								
		F VCGT	M VCGT	M VCGT	M VCGT	M VCGT	M VCGT	M VCMT
		TR	TR	TR	TR	TR	TR	TR
ISO	RE mm	70 282 ...	70 282 ...	70 282 ...	70 282 ...	70 280 ...	70 280 ...	70 247 ...
160402FN	0,2		72600				72600	
110302FN	0,2	638	71400			606	81400	
160404FN	0,4	642	72800			612	82800	
160404EN	0,4							62800
110304FN	0,4	640	71600			608	81600	
110304FL	0,4			670	81600			
110304FR	0,4			680	81700			
110308FN	0,8					610	71800	
160408EN	0,8							63000
160408FN	0,8	644	73000			614	83000	
160412FN	1,2	646	73200			616	73200	
160412EN	1,2							63200
220530FN	3,0	648	75000			618		
P			●		●		●	
M			●		●		●	
K		○		○		○	○	○
N		●	●	●	●	●	●	●
S		○	●	○	●		●	
H								
O		○		○		○	○	○

→ v_c

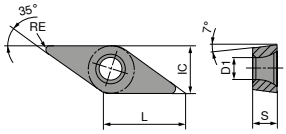
MaxiTurn – HM-Drehwendeschneidplatte

VCMT / VCET

		-29 CTPX715	-F05 CTPX710
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
			
		M VCMT	F VCET
		TR	IA
ISO	RE mm	70 247 ...	76 255 ...
1103005FN	0,05		11400
110301FN	0,10		11600
1103015FN	0,15		11800
110302FN	0,20		12000
110304FN	0,40		12200
160404EN	0,40	72800	
160408EN	0,80	73000	
160412EN	1,20	73200	
P		●	●
M		●	●
K		○	
N		●	●
S		●	●
H			
O		○	

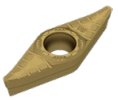
VCGT / VCXT

Bezeichnung	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
VCGT 1103..	11,1	3,18	2,9	6,35
VC.T 1604..	16,6	4,76	4,4	9,52



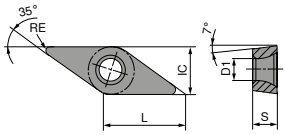
CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

VCGT / VCXT

		-F23 CTP2120	-M81 CWN2120
			
		F VCGT	**M** VCXT
		TR	TR
ISO	RE mm	**70 193 ...**	**70 280 ...**
110300FN	0,0	**600**	
110301FN	0,1	**602**	
160401FN	0,1	**606**	
160404FN	0,4		**112**
160408FN	0,8		**114**
P			
M			●
K			
N			○
S			
H			
O			

VCGT

Bezeichnung	L	S	D1	IC
	mm	mm	mm	mm
VCGT 1604..	16,6	4,76	4,4	9,52
VCGT 2205..	22,1	5,56	5,5	12,70



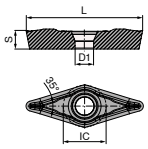
CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

VCGT

	-24P H210T	-24P H216T	-28P H216T
			
	F VCGT	**F** VCGT	**F** VCGT
	TR	TR	TR
ISO RE mm	**70 219 ...**	**70 219 ...**	**70 220 ...**
160408FN 0,8	**53000**		
160412FN 1,2	**53200**		**53200**
220520FN 2,0			**54700**
220530FN 3,0		**55000**	
P			
M			
K	○	○	○
N	●	●	●
S	○		
H			
O	○	○	○

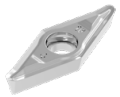
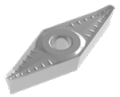
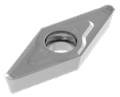
VPGT / VPGX

Bezeichnung	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
VPGX 2206..	22,1	6,35	5,16	12,9
VPGT 2205..	22,1	5,56	5,50	12,7



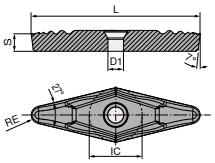
CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

VPGT / VPGX

		-24P H216T	-25P H210T	-25P H216T	-25 H10T	-28P H216T
						
		F VPGT	**F** VPGT	**F** VPGX	**F** VPGT	**F** VPGT
		TR	TR	TR	TR	TR
ISO	RE mm	**70 221 ...**	**70 222 ...**	**70 222 ...**	**70 223 ...**	**70 224 ...**
220612FN	1,2			**60800**		
220516FN	1,6	**61000**	**51000**		**41000**	**61000**
P						
M						
K		○	○	○	○	○
N		●	●	●	●	●
S			○			
H						
O		○	○	○	○	○

XCGT

Bezeichnung	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
XCGT 4006..	45,9	7,5	5,6	19,66



CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

XCGT

-25
H216T



F
XCGT

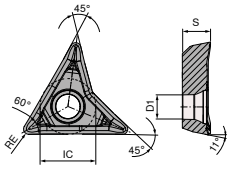
TR
70 226 ...
61400

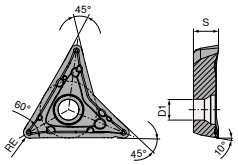
ISO	RE mm
400632FN	3,2

P	
M	
K	○
N	●
S	
H	
O	○

HUB

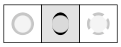
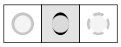
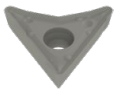
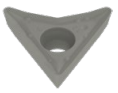
Bezeichnung	S mm	D1 mm	IC mm
HUB 12061..	6,35	5,5	12,70
HUB 15071..	7,0	5,8	15,88





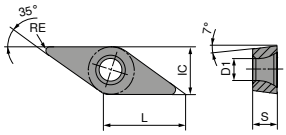
OvalFlex – HM-Drehwendeschneidplatte

HUB

	-27 H216T	-27 H216T
		
		
	F HUB	F HUB
	IA	IA
ISO	70 218 ...	70 218 ...
HUB 120612N		60800
HUB 150716L	62200	
P		
M		
K	○	○
N	●	●
S		
H		
O	○	○

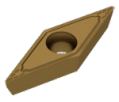
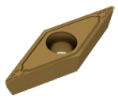
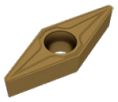
VCMT

Bezeichnung	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
VCMT 1103..	11,1	3,18	2,9	6,35
VCMT 1604..	16,6	4,76	4,4	9,52



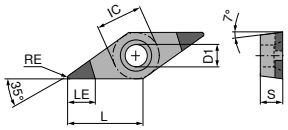
CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

VCMT

		-FMS CT-P15	-FMS CT-P25	-MRS CT-P15	-MRS CT-P25
					
		F VCMT	**F** VCMT	**M** VCMT	**M** VCMT
		CX	CX	CX	CX
ISO	RE mm	**75 308 ...**	**75 308 ...**	**75 309 ...**	**75 309 ...**
110304EN	0,4	**01609**	**11609**		
160404EN	0,4	**02809**	**12809**	**02809**	**12809**
160408EN	0,8	**03009**	**13009**	**03009**	**13009**
P		●	●	●	●
M		○	○	○	○
K					
N					
S					
H					
O					

VCGW

Bezeichnung	L	S	D1	IC
	mm	mm	mm	mm
VCGW 1103..	11,1	3,18	2,9	6,35
VCGW 1604..	16,6	4,76	4,4	9,52

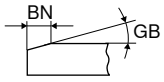


VCGW B

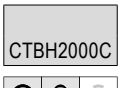
CoreLine – PcBN-Drehwendeschneidplatte

VCGW

▲ TCE(NOI) = Ausführung und Anzahl bestückter Schneidenecken

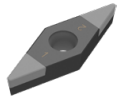










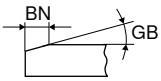


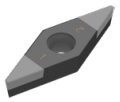
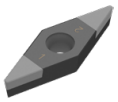
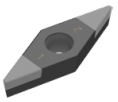
						F	F	F
						PCBN	PCBN	PCBN
						VCGW	VCGW	VCGW
						PC	PC	PC
ISO	RE	BN	GB	TCE (NOI)	LE	71 041 ...	71 041 ...	71 041 ...
	mm	mm			mm			
110302EN	0,2			B (2)	5,5	70002	80002	
110302SN	0,2	0,14	20°	B (2)	5,5			90002
110304EN	0,4			B (2)	5,1	70302	80302	
110304SN	0,4	0,14	20°	B (2)	5,1			90302
160402EN	0,2			B (2)	5,5	70602	80602	
160402SN	0,2	0,14	20°	B (2)	5,5			90602
160404EN	0,4			B (2)	5,1	70902	80902	
160404SN	0,4	0,14	20°	B (2)	5,1			90902
160408EN	0,8			B (2)	4,2	71202	81202	
160408SN	0,8	0,14	20°	B (2)	4,2			91202
P								
M								
K								
N								
S								
H						●	●	●
O								

CoreLine – PcBN-Drehwendeschneidplatte

VCGW

▲ TCE(NOI) = Ausführung und Anzahl bestückter Schneidenecken

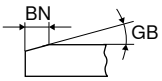


						CTBH1000C	CTBH2000C	CTBH3000C
								
						M	M	M
						PCBN	PCBN	PCBN
						VCGW	VCGW	VCGW
						PC	PC	PC
ISO	RE mm	BN mm	GB	TCE (NOI)	LE mm	71 041 ...	71 041 ...	71 041 ...
110302SN	0,2	0,09	15°	B (2)	5,5	70102	80102	
110302SN	0,2	0,18	25°	B (2)	5,5			90102
110304SN	0,4	0,09	15°	B (2)	5,1	70402	80402	
110304SN	0,4	0,18	25°	B (2)	5,1			90402
160402SN	0,2	0,09	15°	B (2)	5,5	70702	80702	
160402SN	0,2	0,18	25°	B (2)	5,5			90702
160404SN	0,4	0,09	15°	B (2)	5,1	71002	81002	
160404SN	0,4	0,18	25°	B (2)	5,1			91002
160408SN	0,8	0,09	15°	B (2)	4,2	71302	81302	
160408SN	0,8	0,18	25°	B (2)	4,2			91302
P								
M								
K								
N								
S								
H						●	●	●
O								

CoreLine – PcBN-Drehwendeschneidplatte

VCGW

▲ TCE(NOI) = Ausführung und Anzahl bestückter Schneidenecken





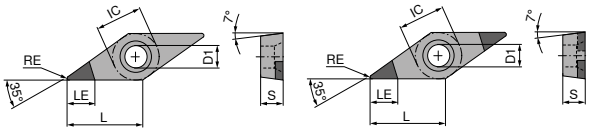




						R PCBN VCGW	R PCBN VCGW	R PCBN VCGW
						PC	PC	PC
ISO	RE mm	BN mm	GB	**TCE (NOI)**	LE mm	**71 041 ...**	**71 041 ...**	**71 041 ...**
110302SN	0,2	0,14	20°	**B (2)**	5,5	**70202**	**80202**	
110302SN	0,2	0,20	35°	**B (2)**	5,5			**90202**
110304SN	0,4	0,14	20°	**B (2)**	5,1	**70502**	**80502**	
110304SN	0,4	0,20	35°	**B (2)**	5,1			**90502**
160402SN	0,2	0,14	20°	**B (2)**	5,5	**70802**	**80802**	
160402SN	0,2	0,20	35°	**B (2)**	5,5			**90802**
160404SN	0,4	0,14	20°	**B (2)**	5,1	**71102**	**81102**	
160404SN	0,4	0,20	35°	**B (2)**	5,1			**91102**
160408SN	0,8	0,14	20°	**B (2)**	4,2	**71402**	**81402**	
160408SN	0,8	0,20	35°	**B (2)**	4,2			**91402**
P								
M								
K								
N								
S								
H						●	●	●
O								

VCGW

Bezeichnung	L	S	D1	IC
	mm	mm	mm	mm
VCGW 1103..	11,1	3,18	2,9	6,35
VCGW 1604..	16,6	4,76	4,4	9,52

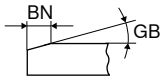


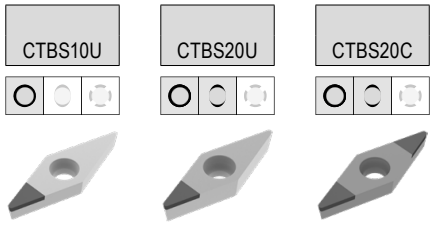
VCGW A VCGW B

CoreLine – PcBN-Drehwendeschneidplatte

VCGW

▲ TCE(NOI) = Ausführung und Anzahl bestückter Schneidenecken

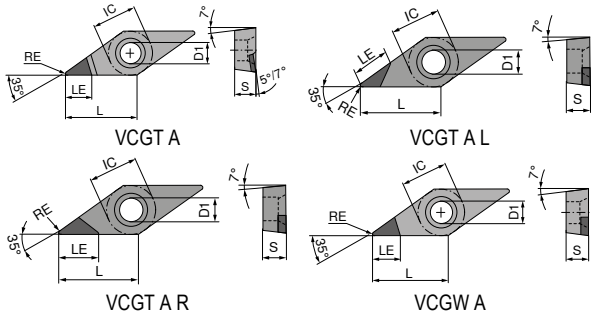




						F	F	F
						CBN	CBN	CBN
						VCGW	VCGW	VCGW
						PC	PC	PC
ISO	RE	BN	GB	TCE (NOI)	LE	71 160 ...	71 429 ...	71 165 ...
	mm	mm			mm			
110302TN	0,2	0,12	15°	A (1)	4,7		20000	
110302FN	0,2			A (1)	4,7	200		
110302TN	0,2	0,12	20°	A (1)	4,7	300		
110304SN	0,4	0,09	10°	B (2)	3,1			121
110304SN	0,4	0,11	15°	B (2)	3,1			131
110304TN	0,4	0,15	20°	B (2)	3,1			141
110304SN	0,4	0,16	20°	B (2)	3,1			151
110304FN	0,4			A (1)	4,5	202		
110308SN	0,8	0,16	20°	B (2)	2,5			152
110308EN	0,8			B (2)	2,5			112
110308FN	0,8			A (1)	4,2	204		
160402FN	0,2			A (1)	5,3	205		
160402TN	0,2	0,12	20°	A (1)	5,3	305		
160404SN	0,4	0,09	10°	B (2)	3,1			125
160404SN	0,4	0,11	15°	B (2)	3,1			135
160404TN	0,4	0,12	15°	A (1)	5,0		20100	
160404TN	0,4	0,12	20°	A (1)	5,0	306		
160404TN	0,4	0,15	20°	B (2)	3,1			145
160404SN	0,4	0,16	20°	B (2)	3,1			155
160404FN	0,4			A (1)	5,0	206		
160408SN	0,8	0,09	10°	B (2)	2,5			126
160408SN	0,8	0,11	15°	B (2)	2,5			136
160408TN	0,8	0,12	15°	A (1)	4,4		20200	
160408TN	0,8	0,12	20°	A (1)	4,4	308		
160408SN	0,8	0,16	20°	B (2)	2,5			156
160408TN	0,8	0,17	25°	B (2)	2,5			166
160408EN	0,8			B (2)	2,5			116
160408FN	0,8			A (1)	4,4	208		
160408SN	0,8	0,18	25°	B (2)	2,5			176
P								
M								
K						●	●	●
N								
S						●	●	●
H								
O								

VCGT / VCGW

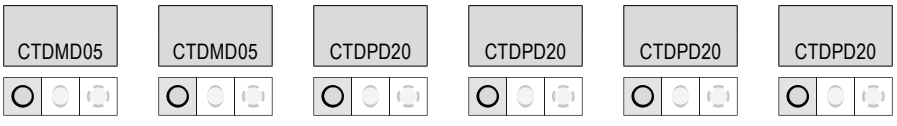
Bezeichnung	L	S	D1	IC
	mm	mm	mm	mm
VCG. 0702..	6,9	2,38	2,2	3,97
VCG. 1103..	11,1	3,18	2,9	6,35
VCG. 1303..	13,3	3,18	3,4	7,94
VCG. 1604..	16,6	4,76	4,4	9,52



CoreLine – PKD-Drehwendeschneidplatte

VCGT / VCGW

▲ TCE(NOI) = Ausführung und Anzahl bestückter Schneidenecken

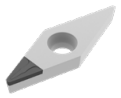
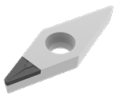


				F	F	F	F	F	F
				DIAMOND VCGT	DIAMOND VCGW	DIAMOND VCGW	DIAMOND VCGT	DIAMOND VCGT	DIAMOND VCGT
				PC	PC	PC	PC	PC	PC
ISO	RE mm	TCE (NOI)	LE mm	71 189 ...	71 160 ...	71 160 ...	71 062 ...	71 063 ...	71 064 ...
070202FN	0,2	A (1)		50001					
070204FN	0,4	A (1)		50101					
110301FN	0,1	A (1)	5,4				10100		
110302FN	0,2	A (1)	3,0		050				
110302FN	0,2	A (1)	4,6	50201		100	100		
110304FN	0,4	A (1)	3,0		052				
110304FN	0,4	A (1)	3,9	50301		102	102		
110304FR	0,4	A (1)	6,5					102	
110304FL	0,4	A (1)	6,5						102
110308FN	0,8	A (1)	3,3			104	104		
110308FR	0,8	A (1)	6,0					104	
110308FL	0,8	A (1)	6,0						104
160401FN	0,1	A (1)	6,0				10700		
160402FN	0,2	A (1)	5,9			105	105		
160402FN	0,2	A (1)		50401					
160404FN	0,4	A (1)	5,5			106	106		
160404FN	0,4	A (1)		50501					
160404FR	0,4	A (1)	7,5					106	
160404FL	0,4	A (1)	7,5						106
160408FN	0,8	A (1)	5,0		07800	108	108		
160408FR	0,8	A (1)	7,0					108	
160408FL	0,8	A (1)	7,0						108
160408FN	0,8	A (1)		50601					
160412FN	1,2	A (1)	4,5			110	110		
160412FR	1,2	A (1)	7,0					110	
160412FL	1,2	A (1)	7,0						110
P									
M									
K									
N				●	●	●	●	●	●
S									
H									
O				●	●	●	●	●	●

CoreLine – PKD-Drehwendeschneidplatte

VCGT / VCGW

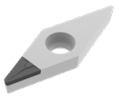
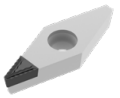
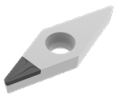
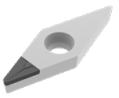
▲ TCE(NOI) = Ausführung und Anzahl bestückter Schneidenecken

				-CB1 CTDPD20	CTDPS30	CTDPS30	-CB1 CTDPS30	-CB2 CTDPS30	CTDPU20
									
				F	F	F	F	M	F
				DIAMOND VCGT	DIAMOND VCGW	DIAMOND VCGT	DIAMOND VCGT	DIAMOND VCGT	DIAMOND VCGW
				PC	PC	PC	PC	PC	PC
ISO	RE mm	TCE (NOI)	LE mm	71 330 ...	71 191 ...	71 189 ...	71 330 ...	71 331 ...	71 191 ...
070201FN	0,1	A (1)	3,8			20001			
070202FN	0,2	A (1)	3,6		20001				
070204FN	0,4	A (1)	3,2		20101				
110301FN	0,1	A (1)	5,4	11000	20201	20101			
110302FN	0,2	A (1)	4,6	112	20301	20201	21200	212	
110304FN	0,4	A (1)	3,9	114	20401	20301	214	214	
110308FN	0,8	A (1)	3,3					21800	
130302FN	0,2	A (1)	5,9		20501	20401			
160401FN	0,1	A (1)	6,0		20601	20501			
160402FN	0,2	A (1)	5,9	13200		20601		23200	
160404FN	0,4	A (1)	5,5	134	20701	20701	234	234	30001
160408FN	0,8	A (1)	5,0	138	20801		238	238	
160412FN	1,2	A (1)	4,5	14000	20901		24000	242	
P									
M									
K									
N				●	●	●	●	●	●
S									
H									
O				●	●	●	●	●	●

CoreLine – PKD-Drehwendeschneidplatte

VCGT / VCGW

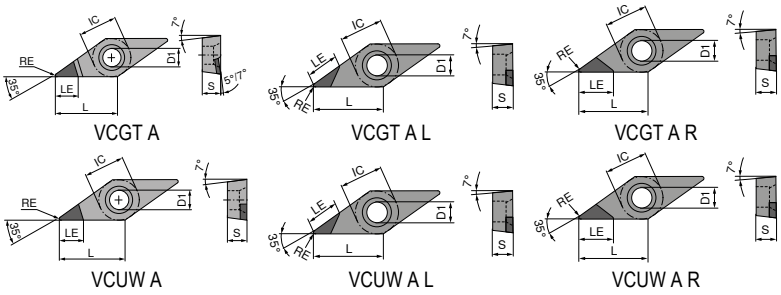
▲ TCE(NOI) = Ausführung und Anzahl bestückter Schneidenecken

				-CB2 CTDPU20	-CB3 CTDPU20	CTDCD10	-CB1 CTDCD10	-CB2 CTDCD10
								
				M **DIAMOND** VCGT	**R** **DIAMOND** VCGT	**F** **DIAMOND** VCGW	**F** **DIAMOND** VCGT	**M** **DIAMOND** VCGT
				PC	PC	PC	PC	PC
ISO	RE mm	**TCE (NOI)**	LE mm	**71 190 ...**	**71 332 ...**	**71 191 ...**	**71 330 ...**	**71 331 ...**
110301FN	0,1	**A (1)**	3,0				**31000**	
110302FN	0,2	**A (1)**	3,0			**40001**	**312**	**312**
110304FN	0,4	**A (1)**	3,0			**40101**	**314**	**314**
110304FN	0,4	**A (1)**	3,9		**214**			
110308FN	0,8	**A (1)**	3,0			**40201**		
160402FN	0,2	**A (1)**	3,0			**40301**	**32200**	**33200**
160404FN	0,4	**A (1)**	3,0			**40401**	**32400**	**334**
160404FN	0,4	**A (1)**	5,5	**30001**	**234**			
160408FN	0,8	**A (1)**	3,0			**40501**	**32600**	**338**
160412FN	1,2	**A (1)**	3,0				**32800**	**34000**
P								
M								
K								
N				●	●	●	●	●
S								
H								
O				●	●	●	●	●

→ v_c

VCUW / VCUT

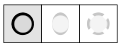
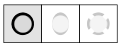
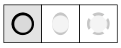
Bezeichnung	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
VCU. 1604..	16,6	4,76	4,4	9,52
VCU. 2205..	22,1	5,56	5,5	12,70



CoreLine – PKD-Drehwendeschneidplatte

VCUW

▲ TCE(NOI) = Ausführung und Anzahl bestückter Schneidenecken

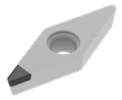
			-F4 CTD4110	-F4 CTD4110	-F4 CTD4110
					
					
			F DIAMOND VCUW	F DIAMOND VCUW	F DIAMOND VCUW
			PC	PC	PC
ISO	RE mm	TCE (NOI)	**71 143 ...**	**71 143 ...**	**71 143 ...**
160408FL	0,8	A (1)	**60002**		
160408FN	0,8	A (1)		**60102**	
160408FR	0,8	A (1)			**60202**
160408TL	0,8	A (1)	**60302**		
160408TN	0,8	A (1)		**60402**	
160408TR	0,8	A (1)			**60502**
160412FL	1,2	A (1)	**61002**		
160412FN	1,2	A (1)		**61102**	
160412FR	1,2	A (1)			**61202**
160412SN	1,2	A (1)		**61302**	
160412TL	1,2	A (1)	**61402**		
160412TN	1,2	A (1)		**61502**	
160412TR	1,2	A (1)			**61602**
220530FL	3,0	A (1)	**62002**		
220530FN	3,0	A (1)		**62102**	
220530FR	3,0	A (1)			**62202**
220530TL	3,0	A (1)	**62302**		
220530TN	3,0	A (1)		**62402**	
220530TR	3,0	A (1)			**62502**
P					
M					
K					
N			●	●	●
S					
H					
O					

CoreLine – PKD-Drehwendeschneidplatte

VCUW

▲ TCE(NOI) = Ausführung und Anzahl bestückter Schneidenecken

-G
CTDPD20



F
DIAMOND
VCUW

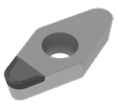
ISO	RE mm	TCE (NOI)	PC 71 141 ...
160408EN	0,8	A (1)	10001
160408FN	0,8	A (1)	10101
160408SN	0,8	A (1)	10501
160408SN	0,8	A (1)	10601
160408SN	0,8	A (1)	10701
160408SN	0,8	A (1)	10801
160408SN	0,8	A (1)	10901
160408TN	0,8	A (1)	11501
160408TN	0,8	A (1)	11601
160408TN	0,8	A (1)	11701
160408TN	0,8	A (1)	11801
160408TN	0,8	A (1)	11901
160412EN	1,2	A (1)	12001
160412FN	1,2	A (1)	12101
160412SN	1,2	A (1)	12501
160412SN	1,2	A (1)	12601
160412SN	1,2	A (1)	12701
160412SN	1,2	A (1)	12801
160412SN	1,2	A (1)	12901
160412TN	1,2	A (1)	13501
160412TN	1,2	A (1)	13601
160412TN	1,2	A (1)	13701
160412TN	1,2	A (1)	13801
160412TN	1,2	A (1)	13901

P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	●

CoreLine – PKD-Drehwendeschneidplatte

VCUT

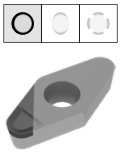
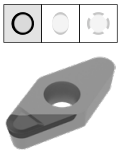
▲ TCE(NOI) = Ausführung und Anzahl bestückter Schneidenecken

			-F41 CTD4110	-F41 CTD4110	-F41 CTD4110
					
			F DIAMOND VCUT	F DIAMOND VCUT	F DIAMOND VCUT
			PC	PC	PC
ISO	RE mm	TCE (NOI)	71 147 ...	71 147 ...	71 147 ...
160408FL	0,8	A (1)	60102		
160408FN	0,8	A (1)		60002	
160408FR	0,8	A (1)			60202
160408SN	0,8	A (1)		60602	
160408TL	0,8	A (1)	60402		
160408TN	0,8	A (1)		60302	
160408TR	0,8	A (1)			60502
160412FL	1,2	A (1)	61102		
160412FN	1,2	A (1)		61002	
160412FR	1,2	A (1)			61202
160412SN	1,2	A (1)		61602	
160412TL	1,2	A (1)	61402		
160412TN	1,2	A (1)		61302	
160412TR	1,2	A (1)			61502
220530FL	3,0	A (1)	62102		
220530FN	3,0	A (1)		62002	
220530FR	3,0	A (1)			62202
220530TL	3,0	A (1)	62402		
220530TN	3,0	A (1)		62302	
220530TR	3,0	A (1)			62502
P					
M					
K					
N			●	●	●
S					
H					
O					

CoreLine – PKD-Drehwendeschneidplatte

VCUT

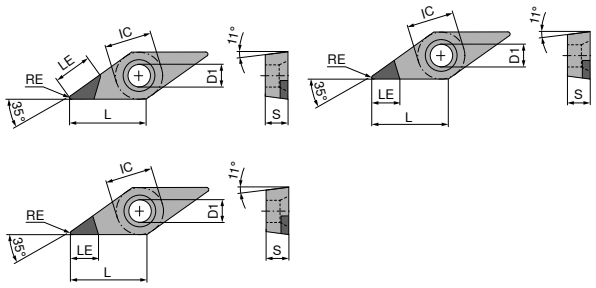
▲ TCE(NOI) = Ausführung und Anzahl bestückter Schneidenecken

			-M41 CTD4110	-M41 CTD4110	-M41 CTD4110	-R41 CTD4110	-R41 CTD4110	-R41 CTD4110
								
			M DIAMOND VCUT	M DIAMOND VCUT	M DIAMOND VCUT	R DIAMOND VCUT	R DIAMOND VCUT	R DIAMOND VCUT
			PC	PC	PC	PC	PC	PC
ISO	RE mm	TCE (NOI)	71 148 ...	71 148 ...	71 148 ...	71 149 ...	71 149 ...	71 149 ...
160408FL	0,8	A (1)	60202			60202		
160408FN	0,8	A (1)		60002			60102	
160408FR	0,8	A (1)			60302			60302
160408SN	0,8	A (1)		60602				
160408TL	0,8	A (1)	60402			60402		
160408TN	0,8	A (1)		60102			60002	
160408TR	0,8	A (1)			60502			60502
160412FL	1,2	A (1)	61202			61302		
160412FN	1,2	A (1)		61002			61202	
160412FR	1,2	A (1)			61302			61402
160412SN	1,2	A (1)		61602				
160412TL	1,2	A (1)	61402			61102		
160412TN	1,2	A (1)		61102			61002	
160412TR	1,2	A (1)			61502			61502
220530EN	3,0	A (1)					62702	
220530FL	3,0	A (1)	62202			62202		
220530FN	3,0	A (1)		62102			62102	
220530FR	3,0	A (1)			62302			62302
220530SR	3,0	A (1)						62602
220530TL	3,0	A (1)	62402			62002		
220530TN	3,0	A (1)		62002			62402	
220530TR	3,0	A (1)			62502			62502

P							
M							
K							
N	●	●	●	●	●	●	
S							
H							
O							

VPUW / VPUT

Bezeichnung	L	S	D1	IC
	mm	mm	mm	mm
VPU. 2205..	22,1	5,56	5,5	12,7



CoreLine – PKD-Drehwendeschneidplatte

VPUW

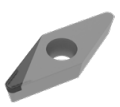
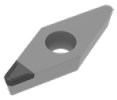
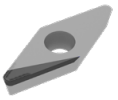
▲ TCE(NOI) = Ausführung und Anzahl bestückter Schneidenecken

			-F4 CTD4110	-F4 CTD4110	-F4 CTD4110
					
			F DIAMOND VPUW	F DIAMOND VPUW	F DIAMOND VPUW
			PC	PC	PC
ISO	RE mm	TCE (NOI)	71 146 ...	71 146 ...	71 146 ...
220516FL	1,6	A (1)	60102		
220516FN	1,6	A (1)		60002	
220516FR	1,6	A (1)			60202
220516TL	1,6	A (1)	60402		
220516TN	1,6	A (1)		60302	
220516TR	1,6	A (1)			60502
P					
M					
K					
N			●	●	●
S					
H					
O					

CoreLine – PKD-Drehwendeschneidplatte

VPUT

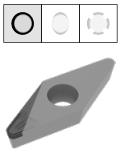
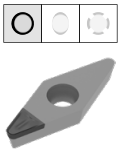
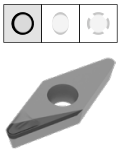
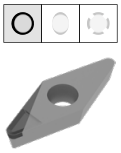
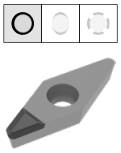
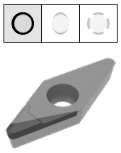
▲ TCE(NOI) = Ausführung und Anzahl bestückter Schneidenecken

			-F41 CTD4110	-F41 CTD4110	-F41 CTD4110
					
			F DIAMOND VPUT	F DIAMOND VPUT	F DIAMOND VPUT
			PC	PC	PC
ISO	RE mm	TCE (NOI)	71 156 ...	71 156 ...	71 156 ...
220516FL	1,6	A (1)	60002		
220516FN	1,6	A (1)		60102	
220516FR	1,6	A (1)			60202
220516TL	1,6	A (1)	60302		
220516TN	1,6	A (1)		60402	
220516TR	1,6	A (1)			60502
P					
M					
K					
N			●	●	●
S					
H					
O					

CoreLine – PKD-Drehwendeschneidplatte

VPUT

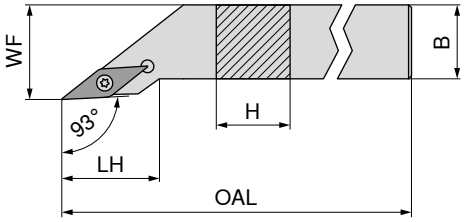
▲ TCE(NOI) = Ausführung und Anzahl bestückter Schneidenecken

			-M41 CTD4110	-M41 CTD4110	-M41 CTD4110	-R41 CTD4110	-R41 CTD4110	-R41 CTD4110
								
			M DIAMOND VPUT	M DIAMOND VPUT	M DIAMOND VPUT	R DIAMOND VPUT	R DIAMOND VPUT	R DIAMOND VPUT
			PC	PC	PC	PC	PC	PC
ISO	RE mm	TCE (NOI)	71 157 ...	71 157 ...	71 157 ...	71 158 ...	71 158 ...	71 158 ...
220516FL	1,6	A (1)	60002			60002		
220516FN	1,6	A (1)		60102			60102	
220516FR	1,6	A (1)			60202			60202
220516TL	1,6	A (1)				60302		
220516TN	1,6	A (1)		60402			60402	
220516TR	1,6	A (1)			60502			60502
P								
M								
K								
N			●	●	●	●	●	●
S								
H								
O								

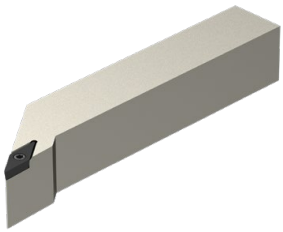
CoreLine – SVJC 93° – Klemmhalter mit Schraubenklemmung

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Torxschlüssel





Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 663 ...	TO 70 663 ...
SVJC R/L 1212 F11	12	12	80	21,6	16	1,2	VC.. 1103	**01200**	**01201**
SVJC R/L 1616 H11	16	16	100	21,6	20	1,2	VC.. 1103	**01600**	**01601**
SVJC R/L 2020 K11	20	20	125	23,0	25	1,2	VC.. 1103	**02000**	**02001**
SVJC R/L 2525 M11	25	25	150	25,5	32	1,2	VC.. 1103	**02500**	**02501**
SVJC R/L 2020 K16	20	20	125	29,4	25	3,2	VC.. 1604	**12000**	**12001**
SVJC R/L 2525 M16	25	25	150	32,5	32	3,2	VC.. 1604	**12500**	**12501**
SVJC R/L 3225 P16	32	25	170	32,5	32	3,2	VC.. 1604	**13200**	**13201**

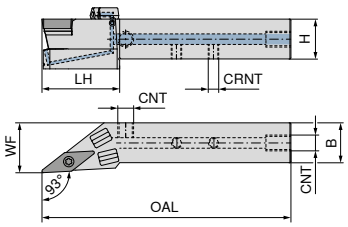
Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Schlüssel-D AS 80 950 ...	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 HM-Unterlage-V AS 70 950 ...	 Gewindebuchse AS 70 950 ...
70 663 01201 / 70 663 01200	**039**	**857**		
70 663 01601 / 70 663 01600	**039**	**857**		
70 663 02001 / 70 663 02000	**039**	**857**		
70 663 02501 / 70 663 02500	**039**	**857**		
70 663 12001 / 70 663 12000	**120**	**87900**	**107**	**171**
70 663 12501 / 70 663 12500	**120**	**87900**	**107**	**171**
70 663 13201 / 70 663 13200	**120**	**87900**	**107**	**171**

CoreLine – SVJC 93° DC – Klemmhalter mit Schraubenklemmung

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Blindstopfen und Torxschlüssel







Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	CRNT	CNT	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 780 ... links	TO 70 780 ... rechts
SVJC R/L 1212 F11 DC	12	12	80	30	16	M6	M6	1,2	VC.. 1103	**01201**	**01200**
SVJC R/L 1616 H11 DC	16	16	100	27	20	M6	G1/8"	1,2	VC.. 1103	**01601**	**01600**
SVJC R/L 2020 K11 DC	20	20	125	39	25	M6	G1/8"	1,2	VC.. 1103	**02001**	**02000**
SVJC R/L 2525 M11 DC	25	25	150	41	32	M6	G1/8"	1,2	VC.. 1103	**02501**	**02500**
SVJC R/L 2020 K16 DC	20	20	125	39	25	M6	G1/8"	3,2	VC.. 1604	**12001**	**12000**
SVJC R/L 2525 M16 DC	25	25	150	41	32	M6	G1/8"	3,2	VC.. 1604	**12501**	**12500**
SVJC R/L 3225 P16 DC	32	25	170	41	32	G1/8"	G1/8"	3,2	VC.. 1604	**03201**	**03200**

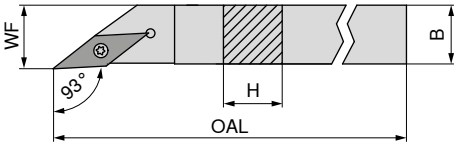
Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 HM-Unterlage-V AS 70 950 ...	 Gewindestift AS 70 950 ...	 Gewindestift AS 70 950 ...	 Gewindebuchse AS 70 950 ...
70 780 01200 / 70 780 01201	**857**			**86700**	
70 780 01600 / 70 780 01601	**857**		**88000**	**86700**	
70 780 02000 / 70 780 02001	**857**		**88000**	**86700**	
70 780 02500 / 70 780 02501	**857**		**88000**	**86700**	
70 780 12000 / 70 780 12001	**87900**	**107**	**88000**	**86700**	**171**
70 780 12500 / 70 780 12501	**87900**	**107**	**88000**	**86700**	**171**
70 780 03200 / 70 780 03201	**87900**	**107**	**88000**		**171**

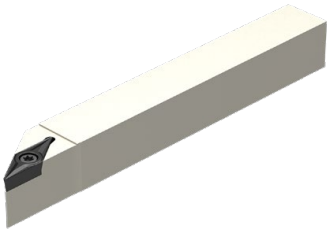
Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Verschlussstop-fen DC AS 70 950 ...	 Schlüssel-D AS 80 950 ...	 O-Ring AS 70 950 ...	 Kühlmitteldüse DC AS 70 950 ...	 Kühlmittel-Ver-schlussschraube AS 70 950 ...
70 780 01200 / 70 780 01201		**039**			
70 780 01600 / 70 780 01601	**87600**	**039**	**88100**	**87700**	**294**
70 780 02000 / 70 780 02001	**87600**	**039**	**88100**	**87700**	**294**
70 780 02500 / 70 780 02501	**87600**	**039**	**88100**	**87700**	**294**
70 780 12000 / 70 780 12001	**87600**	**120**	**88100**	**87700**	**294**
70 780 12500 / 70 780 12501	**87600**	**120**	**88100**	**87700**	**294**
70 780 03200 / 70 780 03201	**87600**	**120**	**88100**	**87700**	**294**

CoreLine – SVJC 93° – Klemmhalter mit Schraubenklemmung

▲ für Langdrehautomaten







Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	links TO 70 697 ...	rechts TO 70 696 ...
SVJC R/L 0808 H11	8	8	100	8	1,2	VC.. 1103	**008**	**008**
SVJC R/L 1010 H11	10	10	100	10	1,2	VC.. 1103	**010**	**010**
SVJC R/L 1212 H11	12	12	100	12	1,2	VC.. 1103	**112**	**112**
SVJC R/L 1616 K11	16	16	125	16	1,2	VC.. 1103	**116**	**116**



Schlüssel-D



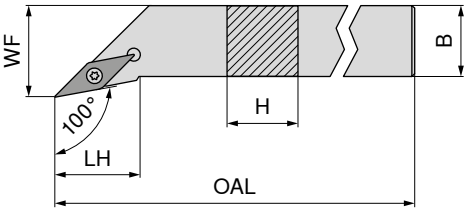
Klemmschraube

Wendeplatte	AS 80 950 ...	AS 70 950 ...
VC.. 1103	**110**	**13800**

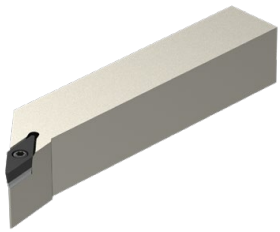
CoreLine – SVZC 100° – Klemmhalter mit Schraubenklemmung

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Torxschlüssel





Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 667 ... links	TO 70 667 ... rechts
SVZC R/L 2525 M16	25	25	150	27,3	32	3,2	VC.. 1604	**02500**	**02501**

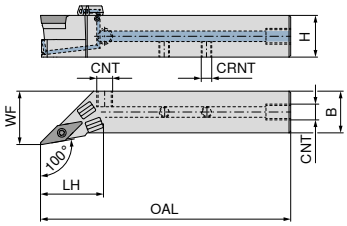
Ersatzteile für Artikel-Nr.		 Schlüssel-D AS 80 950 ...		 Klemmschraube AS 70 950 ...	 HM-Unterlage-V AS 70 950 ...		 Gewindebuchse AS 70 950 ...
70 667 02501 / 70 667 02500	T15 - IP	**120**	M3,5x11	**87900**	**107**	M3,5	**171**

CoreLine – SVZC 100° DC – Klemmhalter mit Schraubenklemmung

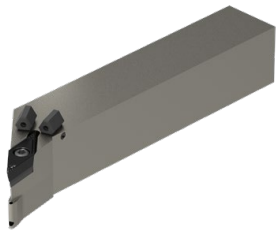
Lieferumfang:
Klemmhalter mit Blindstopfen und Torxschlüssel







Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	CRNT	CNT	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 783 ... links	TO 70 783 ... rechts
SVZC R/L 2525 M16 DC	25	25	150	38	32	M6	G1/8"	3,2	VC.. 1604	**02501**	**02500**

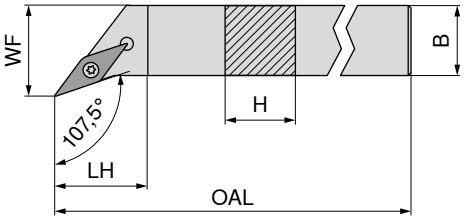
Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 HM-Unterlage-V AS 70 950 ...	 Gewindestift AS 70 950 ...	 Gewindestift AS 70 950 ...	 Gewindebuchse AS 70 950 ...
70 783 02500 / 70 783 02501	**87900**	**107**	**88000**	**86700**	**171**

Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Verschlussstop-fen DC AS 70 950 ...	Schlüssel-D AS 80 950 ...	 O-Ring AS 70 950 ...	 Kühlmitteldüse DC AS 70 950 ...	 Kühlmittel-Ver-schlussschraube AS 70 950 ...
70 783 02500 / 70 783 02501	**87600**	**120**	**88100**	**87700**	**294**

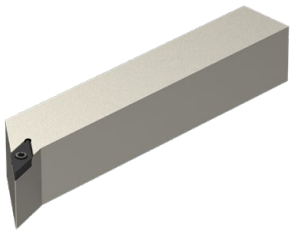
CoreLine – SVHC 107,5° – Klemmhalter mit Schraubenklemmung

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Torxschlüssel





Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 662 ...	TO 70 662 ...
SVHC R/L 1212 F11	12	12	80	11,9	16	1,2	VC.. 1103	**01200**	**01201**
SVHC R/L 1616 H11	16	16	100	11,9	20	1,2	VC.. 1103	**01600**	**01601**
SVHC R/L 2020 K11	20	20	125	14,7	25	1,2	VC.. 1103	**02000**	**02001**
SVHC R/L 2525 M11	25	25	150	20,1	32	1,2	VC.. 1103	**02500**	**02501**
SVHC R/L 2020 K16	20	20	125	13,7	25	3,2	VC.. 1604	**12000**	**12001**
SVHC R/L 2525 M16	25	25	150	20,0	32	3,2	VC.. 1604	**12500**	**12501**
SVHC R/L 3225 P16	32	25	170	20,0	32	3,2	VC.. 1604	**13200**	**13201**
SVHC R/L 2525 M22	25	25	150	21,9	32	5	VC.. 2205	**22500**	**22501**

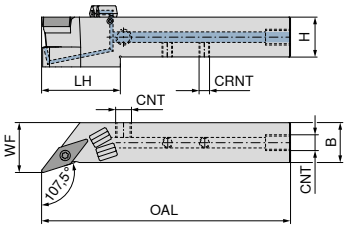
Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Schlüssel-D AS 80 950 ...	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 HM-Unterlage-V AS 70 950 ...	 Gewindebuchse AS 70 950 ...
70 662 01201 / 70 662 01200	**039**	**857**		
70 662 01601 / 70 662 01600	**039**	**857**		
70 662 02001 / 70 662 02000	**039**	**857**		
70 662 02501 / 70 662 02500	**039**	**857**		
70 662 12001 / 70 662 12000	**120**	**87900**	**107**	**171**
70 662 12501 / 70 662 12500	**120**	**87900**	**107**	**171**
70 662 13201 / 70 662 13200	**120**	**87900**	**107**	**171**
70 662 22501 / 70 662 22500	**120**	**820**	**109**	**170**

CoreLine – SVHC 107,5° DC – Klemmhalter mit Schraubenklemmung

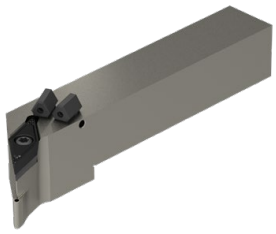
Lieferumfang:
Klemmhalter mit Blindstopfen und Torxschlüssel







Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

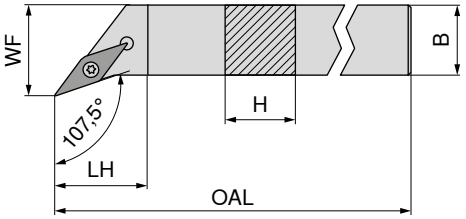
ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	CRNT	CNT	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 779 ...	TO 70 779 ...
SVHC R/L 1212 F11 DC	12	12	80	28	16	M6	M6	1,2	VC.. 1103	**01201**	**01200**
SVHC R/L 1616 H11 DC	16	16	100	27	20	M6	G1/8"	1,2	VC.. 1103	**01601**	**01600**
SVHC R/L 2020 K11 DC	20	20	125	37	27	M6	G1/8"	1,2	VC.. 1103	**02001**	**02000**
SVHC R/L 2525 M11 DC	25	25	150	38	32	M6	G1/8"	1,2	VC.. 1103	**02501**	**02500**
SVHC R/L 2020 K16 DC	20	20	125	38	25	M6	G1/8"	3,2	VC.. 1604	**12001**	**12000**
SVHC R/L 2525 M16 DC	25	25	150	38	32	M6	G1/8"	3,2	VC.. 1604	**12501**	**12500**
SVHC R/L 3225 P16 DC	32	25	170	38	32	M6	G1/8"	3,2	VC.. 1604	**03201**	**03200**
SVHC R/L 2525 M22 DC	25	25	150	41	32	M6	G1/8"	5	VC.. 2205	**22501**	**22500**

Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Klemmschraube AS **70 950 ...**	 HM-Unterlage-V AS **70 950 ...**	 Gewindestift AS **70 950 ...**	 Gewindestift AS **70 950 ...**	 Gewindebuchse AS **70 950 ...**
70 779 01200 / 70 779 01201	**857**			**86700**	
70 779 01600 / 70 779 01601	**857**		**88000**	**86700**	
70 779 02000 / 70 779 02001	**857**		**88000**	**86700**	
70 779 02500 / 70 779 02501	**857**		**88000**	**86700**	
70 779 12000 / 70 779 12001	**87900**	**107**	**88000**	**86700**	**171**
70 779 12500 / 70 779 12501	**87900**	**107**	**88000**	**86700**	**171**
70 779 03200 / 70 779 03201	**87900**	**107**	**88000**	**86700**	**171**
70 779 22500 / 70 779 22501	**820**	**109**	**88000**	**86700**	**170**

Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Verschlussstop-fen DC AS **70 950 ...**	 Schlüssel-D AS **80 950 ...**	 O-Ring AS **70 950 ...**	 Kühlmitteldüse DC AS **70 950 ...**	 Kühlmittel-Ver-schlussschraube AS **70 950 ...**
70 779 01200 / 70 779 01201		**039**			
70 779 01600 / 70 779 01601	**87600**	**039**	**88100**	**87700**	**294**
70 779 02000 / 70 779 02001	**87600**	**039**	**88100**	**87700**	**294**
70 779 02500 / 70 779 02501	**87600**	**039**	**88100**	**87700**	**294**
70 779 12000 / 70 779 12001	**87600**	**120**	**88100**	**87700**	**294**
70 779 12500 / 70 779 12501	**87600**	**120**	**88100**	**87700**	**294**
70 779 03200 / 70 779 03201	**87600**	**120**	**88100**	**87700**	**294**
70 779 22500 / 70 779 22501	**87600**	**120**	**88100**	**87700**	**294**

CoreLine – SVHC 107,5° – Klemmhalter mit Schraubenklemmung





Abbildungen zeigen rechte Ausführung



	links	rechts
	TO	TO
ISO-Bezeichnung	**70 705 ...**	**70 704 ...**
SVHC R/L 3225 P22	**232**	**232**

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte
SVHC R/L 3225 P22	32	25	170	19,6	32	5	VC.. 2205


Kombischlüssel


Klemmschraube


HM-Unterlage-V


Gewindebuchse

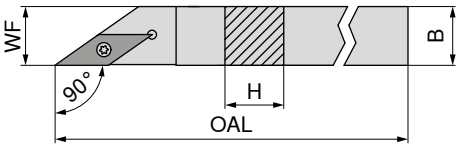
Ersatzteile für Artikel-Nr.	Kombischlüssel	Klemmschraube	HM-Unterlage-V	Gewindebuchse
	AS	AS	AS	AS
	70 950 ...	**70 950 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**
70 704 232 / 70 705 232	**398**	**114**	**109**	**170**

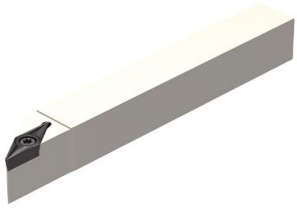
CoreLine – SVAC 90° – Klemmhalter mit Schraubenklemmung

▲ für Langdrehautomaten

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Torxschlüssel







Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	links TO 70 695 ...	rechts TO 70 694 ...
SVAC R/L 0808 H11	8	8	100	8	1,2	VC.. 1103	**008**	**008**
SVAC R/L 1010 H11	10	10	100	10	1,2	VC.. 1103	**010**	**010**
SVAC R/L 1212 H11	12	12	100	12	1,2	VC.. 1103	**012**	**012**

Schlüssel-D

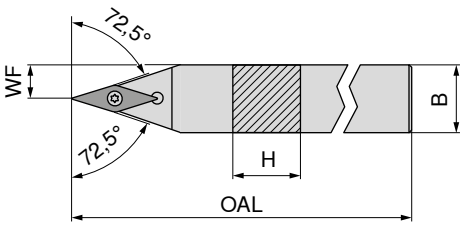

Klemmschraube

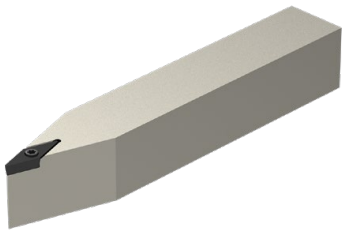
Ersatzteile für Artikel-Nr.	AS 80 950 ...		AS 70 950 ...
70 694 008 / 70 695 008	T08 **110**	M2,5x6 - T08	**13800**
70 694 010 / 70 695 010	T08 **110**	M2,5x6 - T08	**13800**
70 694 012 / 70 695 012	T08 **110**	M2,5x6 - T08	**13800**

CoreLine – SVVC 72,5° – Klemmhalter mit Schraubenklemmung

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Torxschlüssel







neutral

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 666 ...
SVVC N 1212 F11	12	12	80	6,0	1,2	VC.. 1103	**01200**
SVVC N 1616 H11	16	16	100	8,0	1,2	VC.. 1103	**01600**
SVVC N 2020 K11	20	20	125	10,0	1,2	VC.. 1103	**02000**
SVVC N 2525 M11	25	25	150	12,5	1,2	VC.. 1103	**02500**
SVVC N 2020 K16	20	20	125	10,0	3,2	VC.. 1604	**12000**
SVVC N 2525 M16	25	25	150	12,5	3,2	VC.. 1604	**12500**
SVVC N 3225 P16	32	25	170	12,5	3,2	VC.. 1604	**13200**

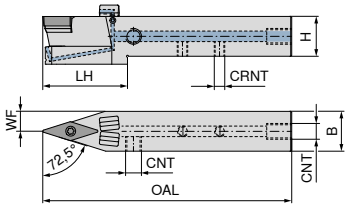
Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Schlüssel-D AS 80 950 ...	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 HM-Unterlage-V AS 70 950 ...	 Gewindebuchse AS 70 950 ...
70 666 01200	**039**	**857**		
70 666 01600	**039**	**857**		
70 666 02000	**039**	**857**		
70 666 02500	**039**	**857**		
70 666 12000	**120**	**87900**	**107**	**171**
70 666 12500	**120**	**87900**	**107**	**171**
70 666 13200	**120**	**87900**	**107**	**171**

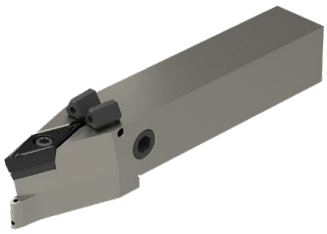
CoreLine – SVVC 72,5° DC – Klemmhalter mit Schraubenklemmung

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Blindstopfen und Torxschlüssel









neutral

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	CRNT	CNT	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 781 ...
SVVC N 1212 F11 DC	12	12	80	29,0	6,0	M6	M6	1,2	VC.. 1103	**01200**
SVVC N 1616 H11 DC	16	16	100	29,5	8,0	M6	G1/8"	1,2	VC.. 1103	**01600**
SVVC N 2020 K11 DC	20	20	125	43,0	10,0	M6	G1/8"	1,2	VC.. 1103	**02000**
SVVC N 2525 M11 DC	25	25	150	43,0	12,5	M6	G1/8"	1,2	VC.. 1103	**02500**
SVVC N 2020 K16 DC	20	20	125	43,0	10,0	M6	G1/8"	3,2	VC.. 1604	**12000**
SVVC N 2525 M16 DC	25	25	150	43,0	12,5	M6	G1/8"	3,2	VC.. 1604	**12500**
SVVC N 3225 P16 DC	32	25	170	44,0	12,5	G1/8"	G1/8"	3,2	VC.. 1604	**03200**

Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Klemmschraube AS **70 950 ...**	 HM-Unterlage-V AS **70 950 ...**	 Gewindestift AS **70 950 ...**	 Gewindestift AS **70 950 ...**	 Gewindebuchse AS **70 950 ...**
70 781 01200	**857**			**86700**	
70 781 01600	**857**		**88000**	**86700**	
70 781 02000	**857**		**88000**	**86700**	
70 781 02500	**857**		**88000**	**86700**	
70 781 12000	**87900**	**107**	**88000**	**86700**	**171**
70 781 12500	**87900**	**107**	**88000**	**86700**	**171**
70 781 03200	**87900**	**107**	**88000**		**171**

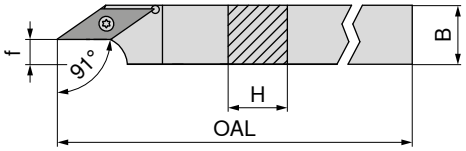
Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Verschlussstop-fen DC AS **70 950 ...**	Schlüssel-D AS **80 950 ...**	 O-Ring AS **70 950 ...**	 Kühlmitteldüse DC AS **70 950 ...**	 Kühlmittel-Ver-schlussschraube AS **70 950 ...**
70 781 01200		**039**			
70 781 01600	**87600**	**039**	**88100**	**87700**	**294**
70 781 02000	**87600**	**039**	**88100**	**87800**	**294**
70 781 02500	**87600**	**039**	**88100**	**87700**	**294**
70 781 12000	**87600**	**120**	**88100**	**87800**	**294**
70 781 12500	**87600**	**120**	**88100**	**87800**	**294**
70 781 03200	**87600**	**120**	**88100**	**87700**	**294**

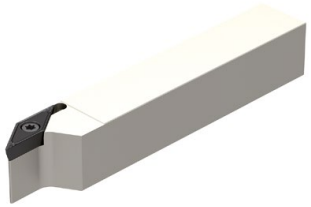
CoreLine – SVXC 91° – Klemmhalter mit Schraubenklemmung

▲ für Langdrehautomaten

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Torxschlüssel







Abbildungen zeigen rechte Ausführung

links rechts

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	f mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 691 ... links	TO 70 690 ... rechts
SVXC R/L 1010 H11	10	10	100	2,5	1,2	VC.. 1103	**010**	**010**
SVXC R/L 1212 H11	12	12	100	4,5	1,2	VC.. 1103	**012**	**012**
SVXC R/L 1616 K11	16	16	125	8,5	1,2	VC.. 1103	**016**	**016**
SVXC R/L 2020 K16	20	20	125	8,5	3,2	VC.. 1604	**020**	**020**


Schlüssel-D


Klemmschraube

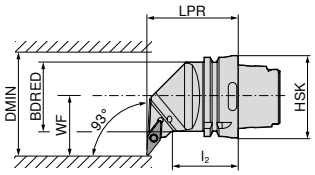
Ersatzteile für Artikel-Nr.	AS 80 950 ...		AS 70 950 ...
70 690 010 / 70 691 010	T08 **110**	M2,5x6 - T08	**13800**
70 690 012 / 70 691 012	T08 **110**	M2,5x6 - T08	**13800**
70 690 016 / 70 691 016	T08 **110**	M2,5x6 - T08	**13800**
70 690 020 / 70 691 020	T15 **113**	M3,5x11	**113**

CoreLine – SVUC 93° – Klemmhalter mit Schraubenklemmung

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Torxschlüssel







Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

ISO-Bezeichnung	Aufnahme	LPR mm	l_2 mm	BDRED mm	WF mm	DMIN mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 74 557 ... links	TO 74 558 ... rechts
HSK T63 SVUC R/L 16	HSK-T 63	70	42	53	45	100	3.2	VC.. 1604	**516**	**516**


Kombischlüssel


Klemmschraube


HM-Unterlage-V


Gewindebuchse

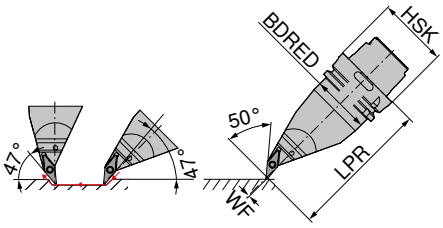
Ersatzteile für Artikel-Nr.		AS 70 950 ...		AS 70 950 ...	AS 70 950 ...		AS 70 950 ...
74 558 516 / 74 557 516	T15/SW	**398**	M3,5x11	**113**	**107**	M3,5	**171**

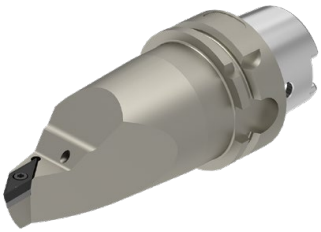
CoreLine – SVMC 50° – Klemmhalter mit Schraubenklemmung

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Torxschlüssel









links

ISO-Bezeichnung	Aufnahme	LPR mm	BDRED mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 74 560 ...
HSK T63 SVMC L 16	HSK-T 63	130	53	0	3.2	VC.. 1604	**516**

Das Hochleistungskühlmittel-Set mit Artikelnummer **84 950 27400** ist optional bestellbar.

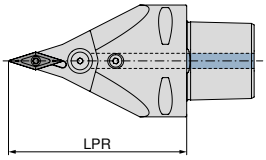
Ersatzteile für Artikel-Nr.		 Kombischlüssel AS 70 950 ...		 Klemmschraube AS 70 950 ...	 HM-Unterlage-V AS 70 950 ...		 Gewindebuchse AS 70 950 ...
74 560 516	T15/SW	**398**	M3,5x11	**113**	**107**	M3,5	**171**

CoreLine – SVVC 72,5° – Klemmhalter mit Schraubenklemmung

Lieferumfang:
ohne Hochleistungskühlmittel-Set









neutral

ISO-Bezeichnung	Aufnahme	LPR mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	Direct Cooling kompatibel	TO 84 678 ...
PSC63 SVVC N 0100-16	PSC 63	100	3	VC.. 1604	DC	**01693**
PSC63 SVVC N 0130-16	PSC 63	130	3	VC.. 1604	DC	**11693**

Das Hochleistungskühlmittel-Set mit Artikelnummer **84 950 27400** ist optional bestellbar.



Klemmschraube

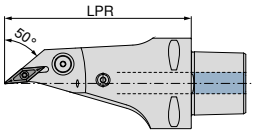
Ersatzteile für Artikel-Nr.	AS 84 950 ...
84 678 01693	**27600**
84 678 11693	**27600**

CoreLine – SVMC 50° – Klemmhalter mit Schraubenklemmung

Lieferumfang:
ohne Hochleistungskühlmittel-Set









neutral

ISO-Bezeichnung	Aufnahme	LPR mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	Direct Cooling kompatibel	TO 84 681 ...
PSC63 SVMC L 0130-16	PSC 63	130	3	VC.. 1604	DC	**11693**

Das Hochleistungskühlmittel-Set mit Artikelnummer **84 950 27400** ist optional bestellbar.

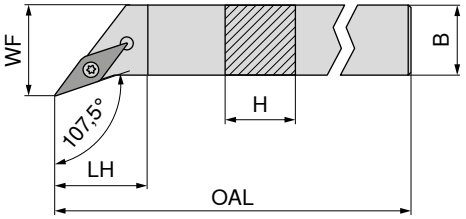


Klemmschraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.	AS 84 950 ...
84 681 11693	**27600**

CoreLine – SVHC 107,5° – Klemmhalter mit Schraubenklemmung





Abbildungen zeigen rechte Ausführung



ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	links TO 70 705 ...	rechts TO 70 704 ...
SVHC R/L 3225 P22	32	25	170	19,6	32	5	VC.. 2205	**232**	**232**


Kombischlüssel


Klemmschraube

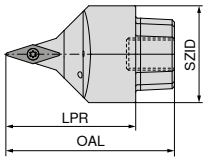

HM-Unterlage-V

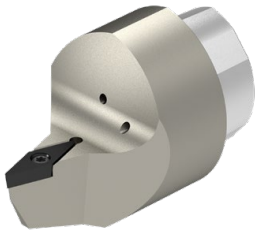

Gewindebuchse

Ersatzteile für Artikel-Nr.	Kombischlüssel AS 70 950 ...	Klemmschraube AS 70 950 ...	HM-Unterlage-V AS 70 950 ...	Gewindebuchse AS 70 950 ...
70 704 232 / 70 705 232	**398**	**114**	**109**	**170**

OvalFlex – SVXC 0° – Werkzeugkopf für Axialklemmung







neutral

Bezeichnung	LPR mm	OAL mm	WF mm	SZID	Wendeplatte	TO 74 598 ...
OC50 SVXC N 16	67	89	0	50	VC.. 160408	**00002**

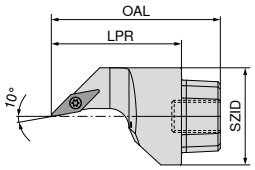


Klemmschraube

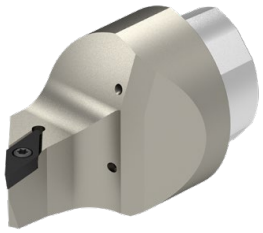
Ersatzteile für Artikel-Nr.		AS 70 950 ...
74 598 00002	M3,5x11	**113**

OvalFlex – SVXC 10° – Werkzeugkopf für Axialklemmung





Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

Bezeichnung	LPR mm	OAL mm	WF mm	SZID	Wendeplatte	TO 74 598 ... links	TO 74 598 ... rechts
OC50 SVXC L 16	67	89	0	50	VC.. 160408	**01001**	
OC50 SVXC R 16	67	89	0	50	VC.. 160408		**01000**

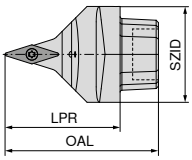


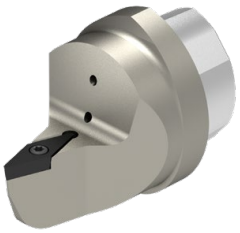
Klemmschraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.		AS 70 950 ...
74 598 01001	M3,5x11	**113**
74 598 01000	M3,5x11	**113**

OvalFlex – SVXC 0° – Werkzeugkopf für Radialklemmung







neutral

Bezeichnung	LPR mm	OAL mm	WF mm	SZID	Wendeplatte	TO 74 598 ...
OC50R SVXC N 16	60	80	0	50	VC.. 160408	**50002**

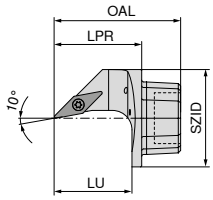


Klemmschraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.		AS 70 950 ...
74 598 50002	M3,5x11	**113**

OvalFlex – SVXC 10° – Werkzeugkopf für Radialklemmung





Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

Bezeichnung	LPR mm	OAL mm	WF mm	SZID	Wendeplatte	TO 74 598 ... links	TO 74 598 ... rechts
OC50R SVXC L 16	45	65	0	50	VC.. 160408	**51001**	
OC50R SVXC R 16	45	65	0	50	VC.. 160408		**51000**



Klemmschraube

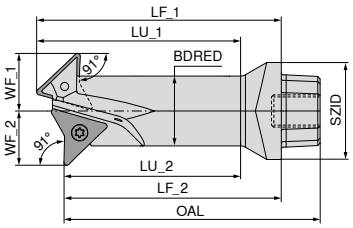


Abdrückschraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.		AS 70 950 ... Klemmschraube		AS 70 950 ... Abdrückschraube
74 598 51001	M3,5x11	**113**	M16x1,5 - SW8	**91200**
74 598 51000	M3,5x11	**113**	M16x1,5 - SW8	**91200**

OvalFlex – Nabenwerkzeug für Axialklemmung – HubStar







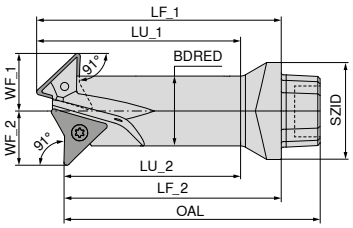
rechts

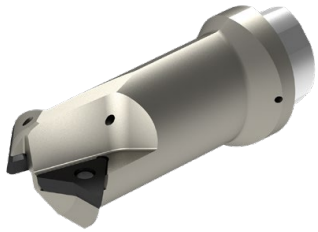
Bezeichnung	LPR mm	OAL mm	BDRED mm	LF_1 mm	LF_2 mm	WF_1 mm	WF_2 mm	SZID	Wendeplatte	TO 74 594 ...
OC50 HUB48 R 12K	125	145	34	125	112	24,0	22,5	50	HUB 1206..	**04800**
OC50 HUB56 R 15K	125	145	36	125	112	28,0	26,5	50	HUB 1507..	**05600**
OC50 HUB60 R 15K	125	145	36	125	112	30,0	27,5	50	HUB 1507..	**06000**
OC50 HUB65 R 15K	125	145	41	125	112	32,5	30,0	50	HUB 1507..	**06500**

Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Schlüssel-T AS 70 950 ...		 Schlüssel-T AS 70 950 ...		 Klemmschraube AS 70 950 ...
74 594 04800	T15	**738**		M4,5x12	**114**
74 594 05600		T20-IP	**90800**	M5x10,8 - 20IP	**010**
74 594 06000		T20-IP	**90800**	M5x10,8 - 20IP	**010**
74 594 06500		T20-IP	**90800**	M5x10,8 - 20IP	**010**

OvalFlex – Nabenwerkzeug für Radialklemmung – HubStar







rechts

Bezeichnung	LPR mm	OAL mm	BDRED mm	LF_1 mm	LF_2 mm	WF_1 mm	WF_2 mm	SZID	Wendeplatte	TO 74 594 ...
OC50R HUB48 R 12K	125	145	34	125	112	24,0	22,5	50	HUB 1206..	**54800**
OC50R HUB56 R 15K	125	145	36	125	112	28,0	26,5	50	HUB 1507..	**55600**
OC50R HUB60 R 15K	125	145	36	125	112	30,0	27,5	50	HUB 1507..	**56000**
OC50R HUB65 R 15K	125	145	41	125	112	32,5	30,0	50	HUB 1507..	**56500**







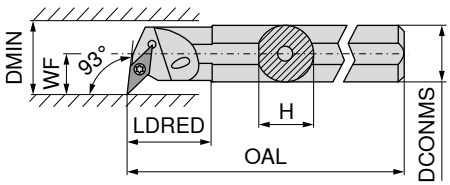


Ersatzteile für Artikel-Nr.		AS 70 950 ...		AS 70 950 ...		AS 70 950 ...		AS 70 950 ...
74 594 54800	T15	**738**			M4,5x12	**114**	M16x1,5 - SW8	**91200**
74 594 55600			T20-IP	**90800**	M5x10,8 - 20IP	**010**	M16x1,5 - SW8	**91200**
74 594 56000			T20-IP	**90800**	M5x10,8 - 20IP	**010**	M16x1,5 - SW8	**91200**
74 594 56500			T20-IP	**90800**	M5x10,8 - 20IP	**010**	M16x1,5 - SW8	**91200**

CoreLine – SVUC 93° – Bohrstange mit Schraubenklemmung

Lieferumfang:
Bohrstange mit Torxschlüssel







Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	DCONMS mm	H mm	OAL mm	LDRED mm	WF mm	DMIN mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	links TO 70 745 ...	rechts TO 70 744 ...
A16M SVUC R/L 11	16	15	150	29	11	20	1,2	VC.. 1103	**216**	**216**
A20Q SVUC R/L 11	20	19	180	43	13	25	1,2	VC.. 1103	**220**	**220**
A25R SVUC R/L 11	25	24	200	38	17	32	1,2	VC.. 1103	**225**	**225**
A32S SVUC R/L 16	32	31	250	50	22	40	3,2	VC.. 1604	**232**	**232**
A40T SVUC R/L 16	40	39	300	60	27	50	3,2	VC.. 1604	**240**	**240**

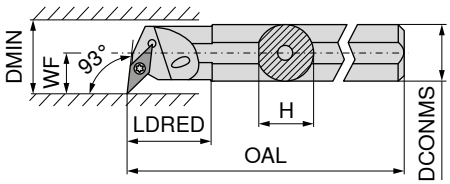
Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Schlüssel-D AS 80 950 ...	 Kombischlüssel AS 70 950 ...	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 HM-Unterlage-V AS 70 950 ...	 Gewindebuchse AS 70 950 ...
70 744 216 / 70 745 216	**110**		**13800**		
70 744 220 / 70 745 220	**110**		**13800**		
70 744 225 / 70 745 225	**110**		**13800**		
70 744 232 / 70 745 232		**398**	**113**	**107**	**171**
70 744 240 / 70 745 240		**398**	**113**	**107**	**171**

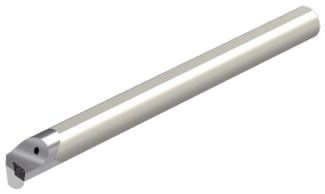
CoreLine – SVUC 93° – Bohrstange mit Schraubenklemmung

▲ Ausführung: Hartmetall

Lieferumfang:
Bohrstange mit Torxschlüssel







Abbildungen zeigen rechte Ausführung

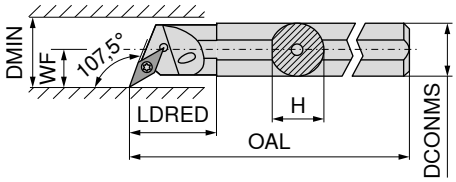
									links	rechts
									TO	TO
ISO-Bezeichnung	DCONMS mm	H mm	OAL mm	LDRED mm	WF mm	DMIN mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	**70 747 ...**	**70 746 ...**
E16R SVUC L 11	16	15,0	200	34	11	20	1,2	VC.. 1103	**016**	
E16R SVUC R 11	16	15,5	200	34	11	20	1,2	VC.. 1103		**016**
E20S SVUC L 11	20	18,5	250	38	13	25	1,2	VC.. 1103	**020**	
E20S SVUC R 11	20	19,0	250	38	13	25	1,2	VC.. 1103		**020**

		Schlüssel-D		 Klemmschraube
		AS		AS
Ersatzteile für Artikel-Nr.		**80 950 ...**		**70 950 ...**
70 747 016	T08	**110**	M2,5x6 - T08	**13800**
70 746 016	T08	**110**	M2,5x6 - T08	**13800**
70 747 020	T08	**110**	M2,5x6 - T08	**13800**
70 746 020	T08	**110**	M2,5x6 - T08	**13800**

CoreLine – SVQC 107,5° – Bohrstange mit Schraubenklemmung

Lieferumfang:
Bohrstange mit Torxschlüssel







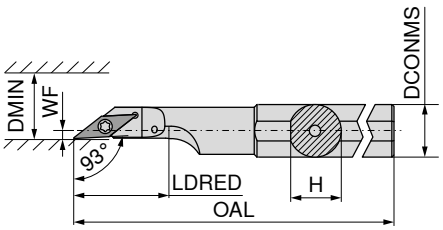
Abbildungen zeigen rechte Ausführung

									links	rechts
									TO	TO
ISO-Bezeichnung	DCONMS mm	H mm	OAL mm	LDRED mm	WF mm	DMIN mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	**70 749 ...**	**70 748 ...**
A16M SVQC R/L 11	16	15,0	150	29	11	20	1,2	VC.. 1103	**216**	**216**
A20Q SVQC R/L 11	20	18,5	180	32	13	25	1,2	VC.. 1103	**220**	**220**
A25R SVQC R/L 11	25	23,0	200	36	17	32	1,2	VC.. 1103	**225**	**225**
A32S SVQC R/L 16	32	30,0	250	50	22	40	3,2	VC.. 1604	**232**	**232**
A40T SVQC R/L 16	40	38,0	300	60	27	50	3,2	VC.. 1604	**240**	**240**

	Schlüssel-D	 Kombischlüssel	 Klemmschraube	 HM-Unterlage-V	 Gewindebuchse
	AS	AS	AS	AS	AS
Ersatzteile für Artikel-Nr.	**80 950 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**
70 748 216 / 70 749 216	**110**		**13800**		
70 748 220 / 70 749 220	**110**		**13800**		
70 748 225 / 70 749 225	**110**		**13800**		
70 748 232 / 70 749 232		**398**	**113**	**107**	**171**
70 748 240 / 70 749 240		**398**	**113**	**107**	**171**

CoreLine – SVJC 93° – Bohrstange mit Schraubenklemmung





Abbildungen zeigen rechte Ausführung



ISO-Bezeichnung	DCONMS mm	H mm	OAL mm	LDRED mm	WF mm	DMIN mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	links TO 70 727 ...	rechts TO 70 726 ...
A16M SVJC R/L 11	16	15	150	50,0	2	22	1,2	VC.. 1103	**216**	**216**
A20M SVJC R/L 11	20	19	150	55,5	2	25	1,2	VC.. 1103	**220**	**220**
A25M SVJC R/L 16	25	24	150	58,0	5	28	3,2	VC.. 1604	**225**	**225**


Schlüssel-D


Klemmschraube

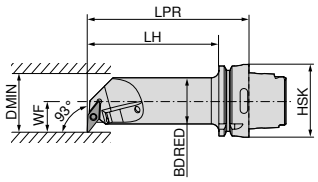
Ersatzteile für Artikel-Nr.	AS 80 950 ...	AS 70 950 ...
70 726 216 / 70 727 216	**110**	**13800**
70 726 220 / 70 727 220	**110**	**13800**
70 726 225 / 70 727 225	**113**	**174**

CoreLine – SVUC 93° – Bohrstange mit Schraubenklemmung

Lieferumfang:
Bohrstange mit Torxschlüssel







Abbildungen zeigen rechte Ausführung



ISO-Bezeichnung	Aufnahme	LPR mm	LH mm	BDRED mm	WF mm	DMIN mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	links TO 74 568 ...	rechts TO 74 567 ...
HSK T63 40L SVUC R/L 16	HSK-T 63	140	114	40	27	50	3.2	VC.. 1604	**516**	**516**


Kombischlüssel


Klemmschraube

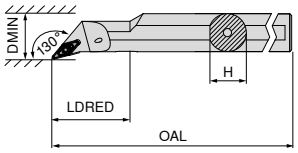

HM-Unterlage-V


Gewindebuchse

Ersatzteile für Artikel-Nr.		AS 70 950 ...		AS 70 950 ...	AS 70 950 ...		AS 70 950 ...
74 567 516 / 74 568 516	T15/SW	**398**	M3,5x11	**113**	**107**	M3,5	**171**

CoreLine – SVXC 130° – Bohrstange mit Schraubenklemmung







rechts

ISO-Bezeichnung	DCONMS mm	H mm	OAL mm	LDRED mm	WF mm	DMIN mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 726 ...
A40S SVXC R 22	40	37	250	80	27	45	5	VCG. 2205..	**24000**

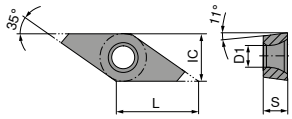


Klemmschraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.	AS 70 950 ...
70 726 24000	**114**

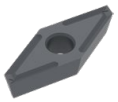
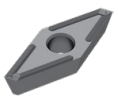
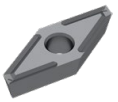
VPGT / VPET / VPXT

Bezeichnung	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
VP.T 1003..	10	3,18	4,4	6,35



CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

VPGT

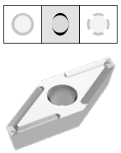
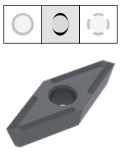
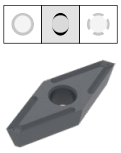
		-FL WPU7610	-FR WPU7610	-FL TiAlN+	-FR TiAlN+	-FL WUU7620	-FR WUU7620
							
		F VPGT	F VPGT	F VPGT	F VPGT	F VPGT	F VPGT
		TR	TR	TR	TR	TR	TR
ISO	RE mm	72 405 ...	72 404 ...	72 493 ...	72 492 ...	72 493 ...	72 492 ...
1003ZZ	0,00	760 [2]	760 [1]	500 [2]	500 [1]	70000 [2]	70000 [1]
1003008	0,08	728 [2]	728 [1]	508 [2]	508 [1]	70800 [2]	70800 [1]
1003015	0,15	735 [2]	735 [1]	515 [2]	515 [1]	71500 [2]	71500 [1]
P		●	●	●	●	●	●
M		●	●	●	●		
K		○	○	○	○		
N		●	●	○	○	○	○
S		●	●	●	●	○	○
H							
O		○	○	○	○	○	○

1) Achtung! Rechte Platte auf rechten Halter
2) Achtung! Linke Platte auf linken Halter

→ v_c

CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

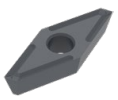
VPET

		-FL WUU7610	-FR WUU7610	-FL WPU7610	-FR WPU7610	-FL WPU7620	-FR WPU7620
							
		F VPET	F VPET	F VPET	F VPET	F VPET	F VPET
ISO	RE mm	TR 72 403 ...	TR 72 402 ...	TR 72 403 ...	TR 72 402 ...	TR 72 403 ...	TR 72 402 ...
1003ZZ	0,00	060 [2]	060 [1]	760 [2]	760 [1]	560 [2]	560 [1]
1003008	0,08	028 [2]	028 [1]	728 [2]	728 [1]	528 [2]	528 [1]
1003015	0,15	035 [2]	035 [1]	735 [2]	735 [1]	535 [2]	535 [1]
P		○	○	●	●	●	●
M				●	●	●	●
K				○	○	○	○
N		●	●	●	●	○	○
S		○	○	●	●	●	●
H							
O		●	●	○	○	○	○

1) Achtung! Rechte Platte auf rechten Halter
2) Achtung! Linke Platte auf linken Halter

CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

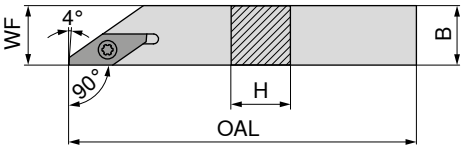
VPXT

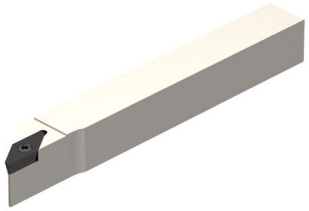
		-EL TiAlN+	-ER TiAlN+
			
		F VPXT	F VPXT
ISO	RE mm	TR 72 493 ...	TR 72 492 ...
1003015	0,15	615 [2]	615 [1]
1003035	0,35	635 [2]	635 [1]
P		●	●
M		●	●
K		○	○
N		○	○
S		●	●
H			
O		○	○

1) Achtung! Rechte Platte auf rechten Halter
2) Achtung! Linke Platte auf linken Halter

CoreLine – SVAP 90° – Klemmhalter mit Schraubenklemmung – TriClamp

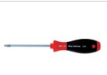






Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	WF mm	Wendeplatte	links TO 72 382 ...	rechts TO 72 380 ...
SVAP R/L 0808 H10	8	8	100	8	VP.. 1003	**008**	**008**
SVAP R/L 1010 H10	10	10	100	10	VP.. 1003	**010**	**010**
SVAP R/L 1212 H10	12	12	100	12	VP.. 1003	**012**	**012**



Schlüssel-D

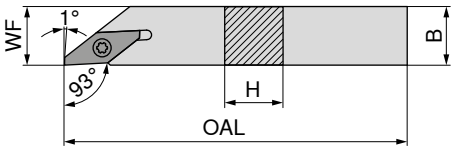


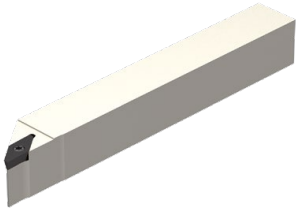
Klemmschraube

Ersatzteile Wendeplatte		AS 80 950 ...	AS 72 950 ...
VP.. 1003	T08	**110**	**002**

CoreLine – SVJP 93° – Klemmhalter mit Schraubenklemmung – TriClamp







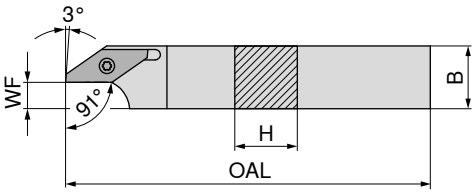
Abbildungen zeigen rechte Ausführung

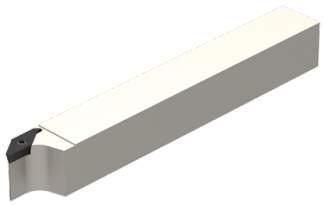
ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	WF mm	Wendeplatte	links TO 72 386 ...	rechts TO 72 384 ...
SVJP R/L 0808 H10	8	8	100	8	VP.. 1003	**008**	**008**
SVJP R/L 1010 H10	10	10	100	10	VP.. 1003	**010**	**010**
SVJP R/L 1212 H10	12	12	100	12	VP.. 1003	**012**	**012**
SVJP R/L 1616 K10	16	16	125	16	VP.. 1003	**016**	**016**

Ersatzteile Wendeplatte	Schlüssel-D AS 80 950 ...	Klemmschraube AS 72 950 ...
VP.. 1003	T08 **110**	**002**

CoreLine – SVXP 91° – Klemmhalter mit Schraubenklemmung – TriClamp







Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	B mm	H mm	OAL mm	Wendeplatte	links TO 72 390 ...	rechts TO 72 388 ...
SVXP R/L 0808 H10	8	8	100	VP.. 1003	**008**	**008**
SVXP R/L 1010 H10	10	10	100	VP.. 1003	**010**	**010**
SVXP R/L 1212 H10	12	12	100	VP.. 1003	**012**	**012**
SVXP R/L 1616 K10	16	16	125	VP.. 1003	**016**	**016**

Schlüssel-D



Klemmschraube

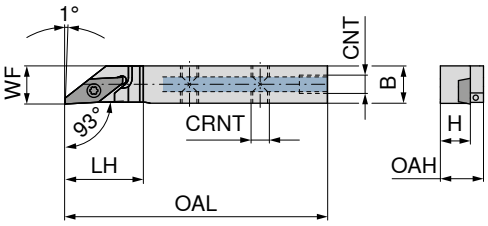
Ersatzteile Wendeplatte		Schlüssel-D AS 80 950 ...	Klemmschraube AS 72 950 ...
VP.. 1003	T08	**110**	**002**

CoreLine – SVJP 93°-IC – Klemmhalter mit Schraubenklemmung und Innenkühlung – TriClamp

Lieferumfang:
Halter ohne Kühlmittelanschluss







Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	LH mm	WF mm	OAL mm	OAH mm	CRNT	CNT	Wendeplatte	TO 72 361 ... links	TO 72 360 ... rechts
SVJP R/L 0810 H10 IC	8	10	21	10	100	11,5	M5	M5	VP.. 1003	**008**	**008**
SVJP R/L 1010 H10 IC	10	10	21	10	100	13,5	M5	M5	VP.. 1003	**010**	**010**
SVJP R/L 1212 H10 IC	12	12	21	12	100	15,5	M5	M5	VP.. 1003	**012**	**012**
SVJP R/L 1616 K10 IC	16	16	21	16	125	19,5	M5	G1/8"	VP.. 1003	**016**	**016**
SVJP R/L 2020 K10 IC	20	20	21	20	125	23,5	M5	G1/8"	VP.. 1003	**020**	**020**


Verschlussschraube


Verschlussschraube


Schlüssel-D

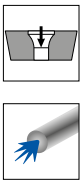

Klemmschraube

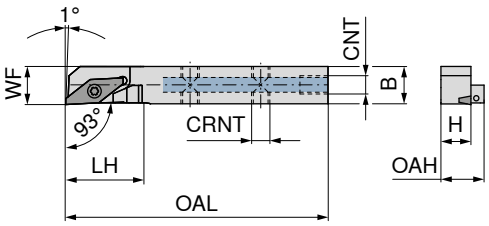
Ersatzteile für Artikel-Nr.		AS 72 950 ...		AS 72 950 ...		AS 80 950 ...	AS 72 950 ...
72 360 008 / 72 361 008			M5x4	**011**	T08	**110**	**002**
72 360 010 / 72 361 010			M5x4	**011**	T08	**110**	**002**
72 360 012 / 72 361 012			M5x4	**011**	T08	**110**	**002**
72 360 016 / 72 361 016	G1/8"	**010**	M5x4	**011**	T08	**110**	**002**
72 360 020 / 72 361 020	G1/8"	**010**	M5x4	**011**	T08	**110**	**002**

→ Hier finden Sie passendes Zubehör

CoreLine – SVJP 93°-VIC – Verstärkter Klemmhalter mit Schraubenklemmung und Innenkühlung – TriClamp

Lieferumfang:
Halter ohne Kühlmittelanschluss





Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	LH mm	WF mm	OAL mm	OAH mm	CRNT	CNT	Wendeplatte	TO 72 363 ... links	TO 72 362 ... rechts
SVJP R/L 0810 H10 VIC	8	10	21	10	100	11,5	M5	M5	VP.. 1003	**008**	**008**
SVJP R/L 1010 H10 VIC	10	10	21	10	100	13,5	M5	M5	VP.. 1003	**010**	**010**
SVJP R/L 1212 H10 VIC	12	12	21	12	100	15,5	M5	M5	VP.. 1003	**012**	**012**


Verschlussschraube


Schlüssel-D


Klemmschraube

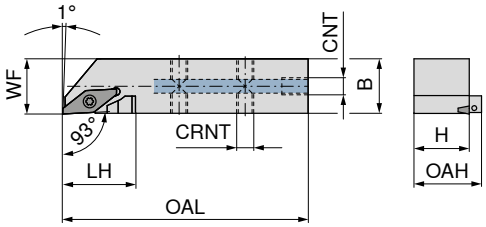
Ersatzteile Wendeplatte		AS 72 950 ...		AS 80 950 ...	AS 72 950 ...
VP.. 1003	M5x4	**011**	T08	**110**	**002**

CoreLine – SVJP 93°-VIC – Verstärkter Klemmhalter mit Schraubenklemmung und Innenkühlung – TriClamp

Lieferumfang:
Halter ohne Kühlmittelanschluss







Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	LH mm	WF mm	OAL mm	OAH mm	CRNT	CNT	Wendeplatte	TO 72 365 ... links	TO 72 364 ... rechts
SVJP R/L 1616 K10 VIC	16	16	21	16	125	19,5	M5	G1/8"	VP.. 1003	**016**	**016**
SVJP R/L 2020 K10 VIC	20	20	21	20	125	23,5	M5	G1/8"	VP.. 1003	**020**	**020**









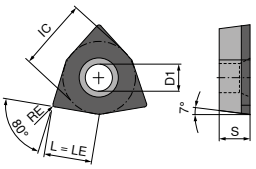
Ersatzteile Wendeplatte		AS 72 950 ...		AS 72 950 ...		AS 80 950 ...		AS 72 950 ...
VP.. 1003	G1/8"	**010**	M5x4	**011**	T08	**110**		**002**



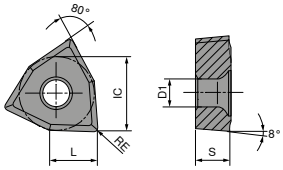
→ Hier finden Sie passendes Zubehör

WCGT / WCGW

Bezeichnung	L	S	D1	IC
	mm	mm	mm	mm
WCGW 0201..	2,70	1,58	2,3	3,97
WCGT 0201..	2,71	1,59	2,1	3,97



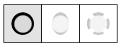
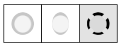
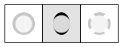
CBN/PKD WCGW F



WCGT

CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

WCGT

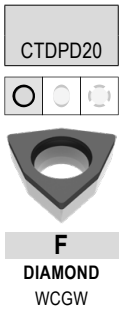
	-SF TCM10	-SF CTPP430	-SF H216T
		DRAGONSKIN	
			
			
	F	F	F
	CERMET		
	WCGT	WCGT	WCGT
	TR	TR	TR
ISO / RE mm	70 287 ...	70 287 ...	70 287 ...
020102EN 0,2	900	450	600
020104EN 0,4	902	452	602
P	●	●	
M	○	●	
K	○	○	○
N		○	●
S		○	
H			
O			○

→ v_c

CoreLine – PKD-Drehwendeschneidplatte

WCGW

▲ TCE(NOI) = Ausführung und Anzahl bestückter Schneidenecken

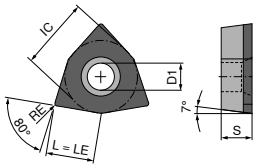


F
DIAMOND
WCGW

ISO	RE mm	TCE (NOI)	LE mm	PC 71 154 ...
020102FN	0,2	**F**	2,7	**100**
020104FN	0,4	**F**	2,7	**102**
P				
M				
K				
N				●
S				
H				
O				●

WCGW

Bezeichnung	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
WCGW 0201..	2,7	1,58	2,3	3,97

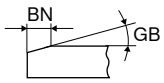


CBN/PKD WCGW F

CoreLine – PcBN-Drehwendeschneidplatte

WCGW

▲ TCE(NOI) = Ausführung und Anzahl bestückter Schneidenecken



CTBS10U

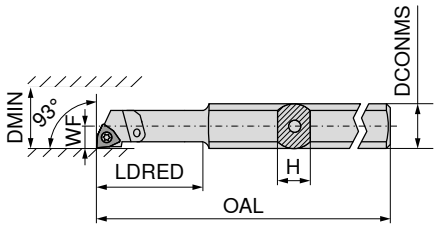


F
CBN
WCGW

ISO	RE mm	TCE (NOI)	LE mm	PC 71 154 ... 200
020102FN	0,2	**F**	2,7	
P				
M				
K				●
N				
S				●
H				
O				

CoreLine – SWUC 93° – Bohrstange mit Schraubenklemmung





Abbildungen zeigen rechte Ausführung



									links	rechts
									TO	TO
ISO-Bezeichnung	H mm	OAL mm	LDRED mm	WF mm	DCONMS mm	DMIN mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	**70 731 ...**	**70 730 ...**
A0508H SWUC R/L 02	7	100	24	2,9	8	5,8	0,4	WC.. 0201..	**005**	**005**
A0608H SWUC R/L 02	7	100	24	3,9	8	7,8	0,4	WC.. 0201..	**006**	**006**



Schlüssel-D



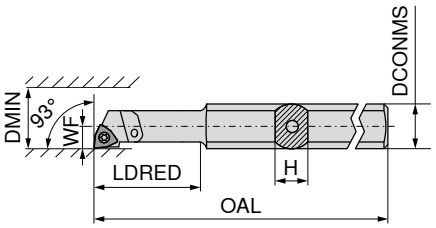
Klemmschraube

		AS		AS
Ersatzteile für Artikel-Nr.		**80 950 ...**		**70 950 ...**
70 730 005 / 70 731 005	T06	**108**	M1,8x3,4	**334**
70 730 006 / 70 731 006	T06	**108**	M1,8x3,4	**334**

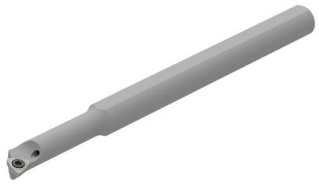
CoreLine – SWUC 93° – Bohrstange mit Schraubenklemmung

▲ mit Hartmetalldorn





Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

ISO-Bezeichnung	H mm	OAL mm	LDRED mm	WF mm	DCONMS mm	DMIN mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte		TO 70 743 ... links	TO 70 742 ... rechts
E-A0508H SWUC R/L 02	7	100	24	2,9	8	5,8	0,4	WC.. 0201..		**005**	**005**
E-A0608H SWUC R/L 02	7	100	24	3,9	8	7,8	0,4	WC.. 0201..		**006**	**006**

Set enthält Bohrstange **70 743 005** und **70 743 006** bzw. **70 742 005** und **70 742 006**

Schlüssel-D



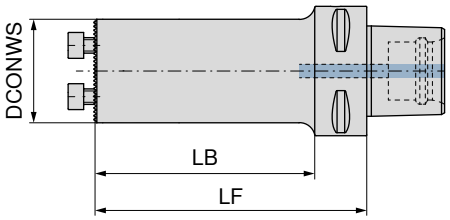
Klemmschraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.		AS 80 950 ...		AS 70 950 ...
70 742 005 / 70 743 005	T06	**108**	M1,8x3,4	**334**
70 742 006 / 70 743 006	T06	**108**	M1,8x3,4	**334**

CoreLine – Grundhalter für Wechselkopfsystem – MaxiChange

Lieferumfang:
inklusive Spannschrauben







Aufnahme	LF mm	LB mm	DCONWS mm	TO 84 192 ...
PSC 40	40	20	16	**01695**
PSC 40	50	30	20	**02095**
PSC 40	55	35	25	**02595**
PSC 40	75	55	32	**03295**
PSC 40	80		40	**04095**
PSC 50	40	20	16	**01694**
PSC 50	50	30	20	**02094**
PSC 50	55	35	25	**02594**
PSC 50	75	55	32	**03294**
PSC 50	100	80	40	**04094**
PSC 63	40	18	16	**01693**
PSC 63	50	28	20	**02093**
PSC 63	65	43	25	**02593**
PSC 63	90	68	32	**03293**
PSC 63	125	103	32	**13293**
PSC 63	100	78	40	**04093**
PSC 63	140	118	40	**14093**


Spannschraube

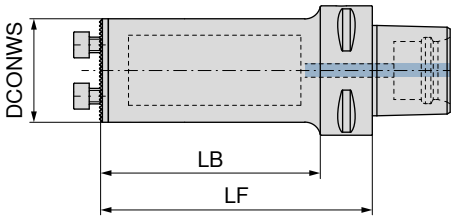
Ersatzteile für Artikel-Nr.		AS 84 950 ...
84 192 01695	M3x10	**44800**
84 192 02095	M3,5X12	**44900**
84 192 02595	M4X12 (SW3)	**30000**
84 192 03295	M5X14 (SW4)	**29900**
84 192 04095	M6X16 (SW5)	**29800**
84 192 01694	M3x10	**44800**
84 192 02094	M3,5X12	**44900**
84 192 02594	M4X12 (SW3)	**30000**
84 192 03294	M5X14 (SW4)	**29900**
84 192 04094	M6X16 (SW5)	**29800**
84 192 01693	M3x10	**44800**
84 192 02093	M3,5X12	**44900**
84 192 02593	M4X12 (SW3)	**30000**
84 192 03293	M5X14 (SW4)	**29900**
84 192 13293	M5X14 (SW4)	**29900**
84 192 04093	M6X16 (SW5)	**29800**
84 192 14093	M6X16 (SW5)	**29800**

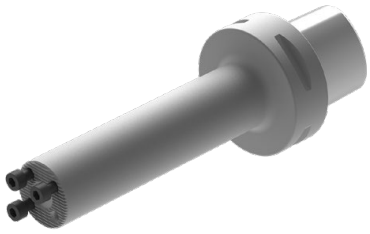
CoreLine – Grundhalter für Wechselkopfsystem – schwingungsgedämpft – MaxiChange

▲ Reduzierung der Vibrationen durch Schwermetallkern

Lieferumfang:
inklusive Spannschrauben







Aufnahme	LF mm	LB mm	DCONWS mm	TO 84 195 ...
PSC 63	115	93	25	**02593**
PSC 63	150	128	32	**03293**
PSC 63	185	163	40	**04093**


Spannschraube

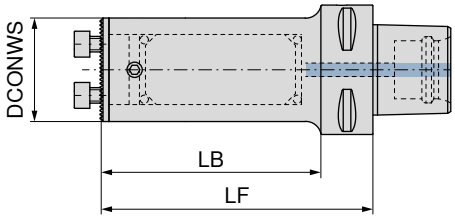
Ersatzteile für Artikel-Nr.		AS 84 950 ...
84 195 02593	M4X12 (SW3)	**30000**
84 195 03293	M5X14 (SW4)	**29900**
84 195 04093	M6X16 (SW5)	**29800**

MaxiTurn – Grundhalter für Wechselkopfsystem – aktiv schwingungsgedämpft – MaxiChange

▲ Reduzierung der Schwingungen durch aktiv gelagerten Dämpfer
▲ Verbesserung der Oberflächengüte und Spanabfuhr

Lieferumfang:
inklusive Spannschrauben







Aufnahme	LF mm	LB mm	DCONWS mm	TO 84 198 ...
PSC 40	88	68	16	**31695**
PSC 40	107	87	20	**32095**
PSC 40	132	112	25	**42595**
PSC 40	154	134	32	**43295**
PSC 40	173		40	**44095**
PSC 50	85	65	16	**31694**
PSC 50	109	89	20	**32094**
PSC 50	133	113	25	**32594**
PSC 50	180	160	25	**42594**
PSC 50	154	134	32	**33294**
PSC 50	224	204	32	**43294**
PSC 50	194	174	40	**34094**
PSC 50	288	268	40	**44094**
PSC 63	90	68	16	**31693**
PSC 63	110	88	20	**32093**
PSC 63	132	110	25	**32593**
PSC 63	180	158	25	**42593**
PSC 63	230	208	25	**52593**
PSC 63	159	137	32	**33293**
PSC 63	224	202	32	**43293**
PSC 63	288	266	32	**53293**
PSC 63	198	176	40	**34093**
PSC 63	288	266	40	**44093**
PSC 63	368	346	40	**54093**

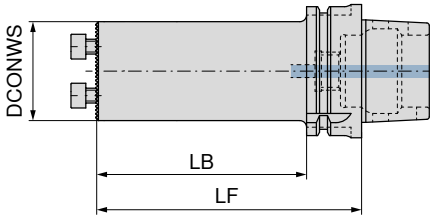

Spannschraube

Ersatzteile DCONWS		AS 84 950 ...
16	M3x10	**44800**
20	M3,5X12	**44900**
25	M4X12 (SW3)	**30000**
32	M5X14 (SW4)	**29900**
40	M6X16 (SW5)	**29800**

CoreLine – Grundhalter für Wechselkopfsystem – MaxiChange

Lieferumfang:
inklusive Spannschrauben







Aufnahme	LF mm	LB mm	DCONWS mm	TO 84 193 ...
HSK-T 40	55	35	25	**02539**
HSK-T 40	75	55	25	**12539**
HSK-T 40	80	60	32	**03239**
HSK-T 40	80		40	**04039**
HSK-T 63	56	30	16	**01637**
HSK-T 63	80	54	20	**02037**
HSK-T 63	80	44	25	**02537**
HSK-T 63	90	64	32	**03237**
HSK-T 63	100	74	40	**04037**
HSK-T 63	125	99	32	**13237**
HSK-T 63	140	114	40	**14037**
HSK-T 100	140	111	40	**04035**


Spannschraube

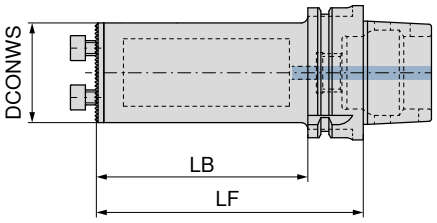
Ersatzteile für Artikel-Nr.		AS 84 950 ...
84 193 02539	M4X12 (SW3)	**30000**
84 193 12539	M4X12 (SW3)	**30000**
84 193 03239	M5X14 (SW4)	**29900**
84 193 04039	M6X16 (SW5)	**29800**
84 193 01637	M3x10	**44800**
84 193 02037	M3,5X12	**44900**
84 193 02537	M4X12 (SW3)	**30000**
84 193 03237	M5X14 (SW4)	**29900**
84 193 04037	M6X16 (SW5)	**29800**
84 193 13237	M5X14 (SW4)	**29900**
84 193 14037	M6X16 (SW5)	**29800**
84 193 04035	M6X16 (SW5)	**29800**

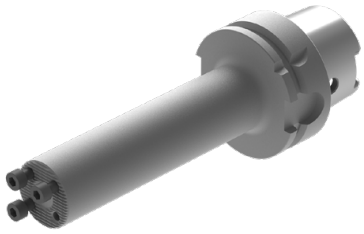
CoreLine – Grundhalter für Wechselkopfsystem – schwingungsgedämpft – MaxiChange

▲ Reduzierung der Vibrationen durch Schwermetallkern

Lieferumfang:
inklusive Spannschrauben







Aufnahme	LF mm	LB mm	DCONWS mm	TO 84 195 ...
HSK-T 63	115	89	25	**02537**
HSK-T 63	150	124	32	**03237**
HSK-T 63	185	159	40	**04037**


Spannschraube

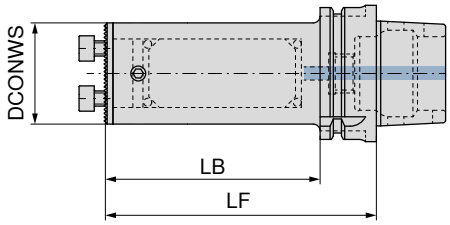
Ersatzteile für Artikel-Nr.		AS 84 950 ...
84 195 02537	M4X12 (SW3)	**30000**
84 195 03237	M4X12 (SW3)	**30000**
84 195 04037	M4X12 (SW3)	**30000**

MaxiTurn – Grundhalter für Wechselkopfsystem – aktiv schwingungsgedämpft – MaxiChange

▲ Reduzierung der Schwingungen durch aktiv gelagerten Dämpfer
▲ Verbesserung der Oberflächengüte und Spanabfuhr

Lieferumfang:
inklusive Spannschrauben







Aufnahme	LF mm	LB mm	DCONWS mm	TO 84 198 ...
HSK-T 63	90	64	16	**31637**
HSK-T 63	106	80	20	**32037**
HSK-T 63	126	100	25	**32537**
HSK-T 63	151	125	25	**42537**
HSK-T 63	154	128	32	**33237**
HSK-T 63	186	160	32	**43237**
HSK-T 63	186	160	40	**34037**
HSK-T 63	226	200	40	**44037**


Spannschraube

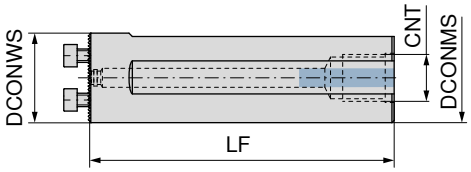
Ersatzteile für Artikel-Nr.		AS 84 950 ...
84 198 31637	M3x10	**44800**
84 198 32037	M3,5X12	**44900**
84 198 32537	M4X12 (SW3)	**30000**
84 198 42537	M4X12 (SW3)	**30000**
84 198 33237	M5X14 (SW4)	**29900**
84 198 43237	M5X14 (SW4)	**29900**
84 198 34037	M6X16 (SW5)	**29800**
84 198 44037	M6X16 (SW5)	**29800**

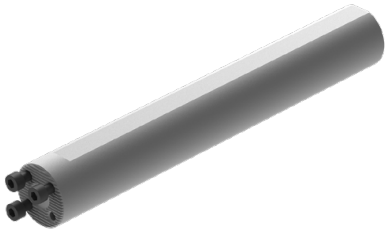
CoreLine – Grundhalter für Wechselkopfsystem – zylindrisch – MaxiChange

▲ Anschlussgewinde für Innenkühlung
▲ 3 Spannflächen

Lieferumfang:
inklusive Spannschrauben







DCONWS mm	LF mm	DCONMS mm	CNT	TO 84 194 ...
25	100	25	M8 x 1	**12599**
32	120	32	M8 x 1	**13299**
40	120	40	M8 x 1	**14099**
25	200	25	1/4	**02599**
32	218	32	3/8	**03299**
40	283	40	1/2	**04099**


Spannschraube

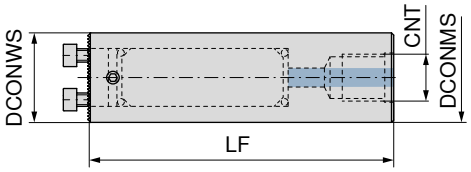
Ersatzteile für Artikel-Nr.		AS 84 950 ...
84 194 12599	M4X12 (SW3)	**30000**
84 194 13299	M5X14 (SW4)	**29900**
84 194 14099	M6X16 (SW5)	**29800**
84 194 02599	M4X12 (SW3)	**30000**
84 194 03299	M5X14 (SW4)	**29900**
84 194 04099	M6X16 (SW5)	**29800**

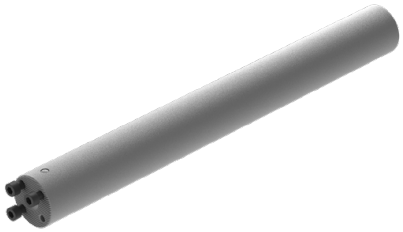
MaxiTurn – Grundhalter für Wechselkopfsystem – aktiv schwingungsgedämpft – MaxiChange

▲ Reduzierung der Schwingungen durch aktiv gelagerten Dämpfer
▲ Verbesserung der Oberflächengüte und Spanabfuhr

Lieferumfang:
inklusive Spannschrauben







DCONWS mm	LF mm	DCONMS mm	CNT	TO 84 198 ...
16	150	16	1/4	**31699**
20	180	20	1/4	**32099**
25	220	25	1/4	**32599**
32	285	32	1/2	**33299**
40	368	40	1/2	**34099**

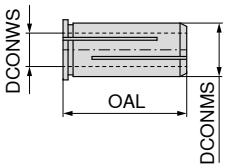

Spannschraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.		AS 84 950 ...
84 198 31699	M3x10	**44800**
84 198 32099	M3,5X12	**44900**
84 198 32599	M4X12 (SW3)	**30000**
84 198 33299	M5X14 (SW4)	**29900**
84 198 34099	M6X16 (SW5)	**29800**

CoreLine – Zylindrische Reduzierhülse zur Positionierung

▲ speziell für MaxiChange Grundhalter zylindrisch -aktiv schwingungsgedämpft
▲ einfache Werkzeugaufspannung für eine korrekte Mittenhöhe

Lieferumfang:
Reduzierhülse inkl. Arretierung



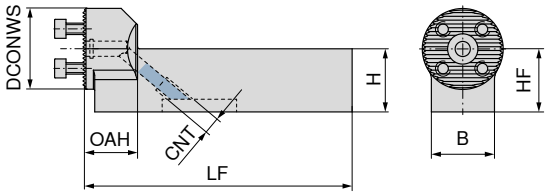


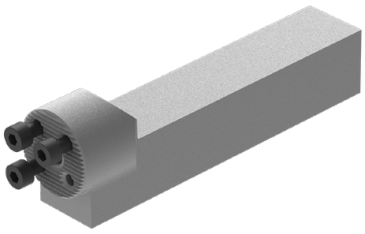
DCONWS $_{H7}$ mm	DCONMS $_{h6}$ mm	OAL mm	AS 84 199 ...
16	20	55	**01600**
20	25	61	**02000**
25	32	65	**02500**
32	40	75	**03200**
40	50	95	**04000**

CoreLine – Grundhalter 0° für Wechselkopfsystem – MaxiChange

Lieferumfang:
inklusive Spannschrauben

Direct Cooling





DCONWS mm	H mm	B mm	HF mm	OAH mm	LF mm	CNT	TO 84 185 ...
25	20	20	20	21	106	M8x1	**02500**
32	20	20	20	21	106	M8x1	**03200**
32	25	25	25	21	106	M8x1	**13200**
40	25	25	25	21	106	M8x1	**14000**


Spannschraube

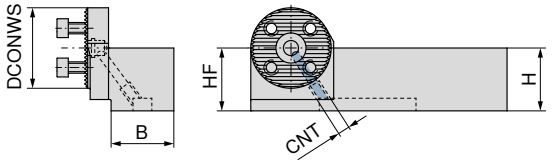
Ersatzteile für Artikel-Nr.		AS 84 950 ...
84 185 02500	M4X12 (SW3)	**30000**
84 185 03200	M5X14 (SW4)	**29900**
84 185 13200	M5X14 (SW4)	**29900**
84 185 14000	M6X16 (SW5)	**29800**

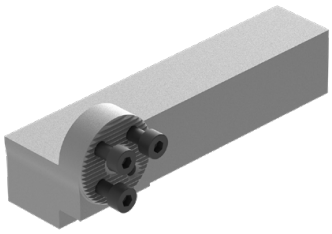
→ **Werkzeugaufnahmen und Zubehör**
Hier finden Sie die passenden Aufnahmen.

CoreLine – Grundhalter 90° für Wechselkopfsystem – MaxiChange

Lieferumfang:
inklusive Spannschrauben

Direct Cooling





DCONWS mm	H mm	B mm	HF mm	CNT	TO 84 184 ...
25	20	20	20	M8x1	**02500**
32	20	20	20	M8x1	**03200**
32	25	25	25	M8x1	**13200**
40	25	25	25	M8x1	**14000**


Spannschraube

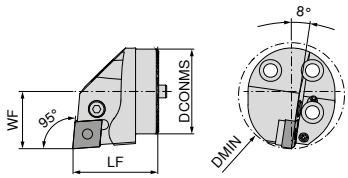
Ersatzteile für Artikel-Nr.	AS 84 950 ...
84 184 02500	**30000**
84 184 03200	**30000**
84 184 13200	**30000**
84 184 14000	**29800**

→ **Werkzeugaufnahmen und Zubehör**
Hier finden Sie die passenden Aufnahmen.

CoreLine – PCLN 95° – Wechselschneidkopf mit Kniehebelklemmung – MaxiChange









Abbildungen zeigen rechte Ausführung

links rechts

DCONMS mm	LF mm	DMIN mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 84 159 ... links	TO 84 160 ... rechts
25	35	32	17	5	CN.. 1204	**02500**	**02500**
32	35	40	22	5	CN.. 1204	**03200**	**03200**
40	40	50	27	5	CN.. 1204	**04000**	**04000**


Rohrstift


Kniehebelschraube


Kniehebel

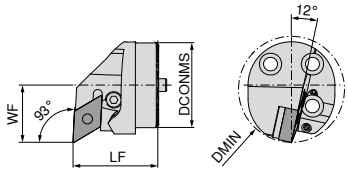

HM-Unterlage-C

Ersatzteile für Artikel-Nr.	AS 84 950 ...		AS 84 950 ...	AS 84 950 ...	AS 84 950 ...
84 160 02500 / 84 159 02500	**29200**	M8X1/L17 SW3	**28700**	**29000**	**27800**
84 160 03200 / 84 159 03200	**29200**	M8X1/L17 SW3	**28700**	**29000**	**27800**
84 160 04000 / 84 159 04000	**29200**	M8X1/L17 SW3	**28700**	**29000**	**27800**

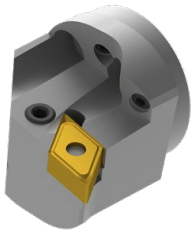
CoreLine – PDUN 93° – Wechselschneidkopf mit Kniehebelklemmung – MaxiChange







Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

DCONMS mm	LF mm	DMIN mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 84 161 ...	TO 84 162 ...
25	35	32	17	5	DN.. 1104	**02500**	**02500**
32	35	40	22	5	DN.. 1104	**03200**	**03200**
32	35	40	22	5	DN.. 1504 / 1506	**13200**	**13200**
40	40	50	27	5	DN.. 1104	**04000**	**04000**
40	40	50	27	5	DN.. 1504 / 1506	**14000**	**14000**

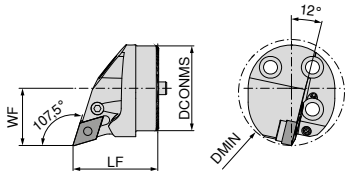
Bei Verwendung von DN.. 1504 Wendeplatten Unterlegplatte Artikel-Nr. **84 950 28200** nutzen.

Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Rohrstift AS **84 950 ...**		 Kniehebelschraube AS **84 950 ...**	 Kniehebel AS **84 950 ...**	 HM-Unterlage-D AS **84 950 ...**
84 162 02500 / 84 161 02500	**29300**	M6/ L14 SW2,5	**28800**	**29100**	**28100**
84 162 03200 / 84 161 03200	**29300**	M6/ L14 SW2,5	**28800**	**29100**	**28100**
84 162 13200 / 84 161 13200	**29200**	M8X1/L17 SW3	**28700**	**28900**	**27900**
84 162 04000 / 84 161 04000	**29300**	M6/ L14 SW2,5	**28800**	**29100**	**28100**
84 162 14000 / 84 161 14000	**29200**	M8X1/L17 SW3	**28700**	**28900**	**27900**

CoreLine – PDQN 107,5° – Wechselschneidkopf mit Kniehebelklemmung – MaxiChange









Abbildungen zeigen rechte Ausführung

links rechts

DCONMS mm	LF mm	DMIN mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 84 163 ... links	TO 84 164 ... rechts
25	35	32	17	5	DN.. 1104	**02500**	**02500**
32	35	40	22	5	DN.. 1104	**03200**	**03200**
40	40	50	27	5	DN.. 1104	**04000**	**04000**


Rohrstift


Kniehebelschraube


Kniehebel

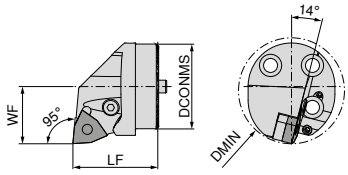

HM-Unterlage-D

Ersatzteile für Artikel-Nr.	AS 84 950 ... Rohrstift		AS 84 950 ... Kniehebelschraube	AS 84 950 ... Kniehebel	AS 84 950 ... HM-Unterlage-D
84 164 02500 / 84 163 02500	**29300**	M6/ L14 SW2,5	**28800**	**29100**	**28100**
84 164 03200 / 84 163 03200	**29300**	M6/ L14 SW2,5	**28800**	**29100**	**28100**
84 164 04000 / 84 163 04000	**29300**	M6/ L14 SW2,5	**28800**	**29100**	**28100**

CoreLine – PWLN 95° – Wechselschneidkopf mit Kniehebelklemmung – MaxiChange









Abbildungen zeigen rechte Ausführung

links rechts

DCONMS mm	LF mm	DMIN mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 84 165 ... links	TO 84 166 ... rechts
32	35	40	22	5	WN.. 0804	**03200**	**03200**
40	40	50	27	5	WN.. 0804	**04000**	**04000**


Rohrstift


Kniehebelschraube


Kniehebel

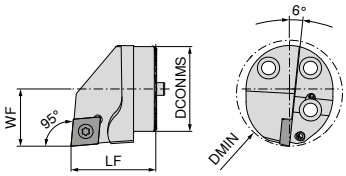

HM-Unterlage-W

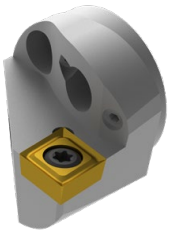
Ersatzteile für Artikel-Nr.	AS 84 950 ... Rohrstift		AS 84 950 ... Kniehebelschraube	AS 84 950 ... Kniehebel	AS 84 950 ... HM-Unterlage-W
84 166 03200 / 84 165 03200	**29200**	M8X1/L17 SW3	**28700**	**28900**	**27700**
84 166 04000 / 84 165 04000	**29200**	M8X1/L17 SW3	**28700**	**28900**	**27700**

CoreLine – SCLC 95° – Wechselschneidkopf mit Schraubenklemmung – MaxiChange









Abbildungen zeigen rechte Ausführung

DCONMS mm	LF mm	DMIN mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	links TO 84 147 ...	rechts TO 84 148 ...
16	20	20	11	0.9	CC.. 0602	**01600**	**01600**
20	20	25	13	3	CC.. 09T3	**02000**	**02000**
25	35	32	17	5	CC.. 1204	**02500**	**02500**
32	35	40	22	5	CC.. 1204	**03200**	**03200**
40	40	50	27	5	CC.. 1204	**04000**	**04000**



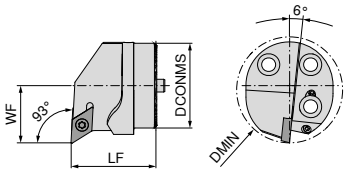
Klemmschraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.	AS 84 950 ...
84 148 01600 / 84 147 01600	**44700**
84 148 02000 / 84 147 02000	**27600**
84 148 02500 / 84 147 02500	**27500**
84 148 03200 / 84 147 03200	**27500**
84 148 04000 / 84 147 04000	**27500**

CoreLine – SDUC 93° – Wechselschneidkopf mit Schraubenklemmung – MaxiChange









Abbildungen zeigen rechte Ausführung

links rechts

DCONMS mm	LF mm	DMIN mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 84 143 ... links	TO 84 144 ... rechts
16	20	20	11	0,9	DC.. 0702	**01600**	**01600**
20	20	25	13	3	DC.. 11T3	**02000**	**02000**
25	35	32	17	3	DC.. 11T3	**02500**	**02500**
32	35	40	22	3	DC.. 11T3	**03200**	**03200**
40	40	50	27	3	DC.. 11T3	**04000**	**04000**



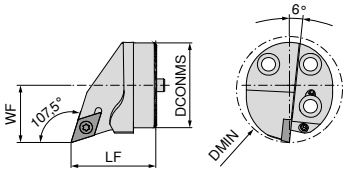
Klemmschraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.	AS 84 950 ...
84 144 01600 / 84 143 01600	**44700**
84 144 02000 / 84 143 02000	**27600**
84 144 02500 / 84 143 02500	**27600**
84 144 03200 / 84 143 03200	**27600**
84 144 04000 / 84 143 04000	**27600**

CoreLine – SDQC 107,5° – Wechselschneidkopf mit Schraubenklemmung – MaxiChange









Abbildungen zeigen rechte Ausführung

links rechts

DCONMS mm	LF mm	DMIN mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 84 145 ... links	TO 84 146 ... rechts
20	20	25	13	3	DC.. 11T3	**02000**	**02000**
25	35	32	17	3	DC.. 11T3	**02500**	**02500**
32	35	40	22	3	DC.. 11T3	**03200**	**03200**
40	40	50	27	3	DC.. 11T3	**04000**	**04000**



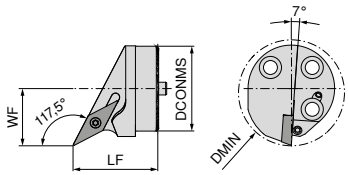
Klemmschraube

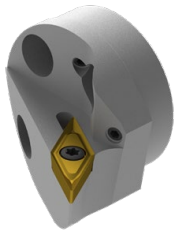
Ersatzteile für Artikel-Nr.	AS 84 950 ...
84 146 02000 / 84 145 02000	**27600**
84 146 02500 / 84 145 02500	**27600**
84 146 03200 / 84 145 03200	**27600**
84 146 04000 / 84 145 04000	**27600**

CoreLine – SVPC 117,5° – Wechselschneidkopf mit Schraubenklemmung – MaxiChange









Abbildungen zeigen rechte Ausführung

links rechts

DCONMS mm	LF mm	DMIN mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 84 176 ... links	TO 84 176 ... rechts
25	35	32	17	3	VC.. 1103	**12500**	**02500**
32	35	40	22	3	VC.. 1604	**13200**	**03200**
40	40	50	27	3	VC.. 1604	**14000**	**04000**



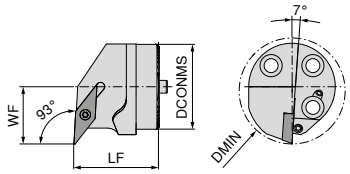
Klemmschraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.	AS 84 950 ...
84 176 02500 / 84 176 12500	**44700**
84 176 03200 / 84 176 13200	**27600**
84 176 04000 / 84 176 14000	**27600**

CoreLine – SVUC 93° – Wechselschneidkopf mit Schraubenklemmung – MaxiChange









Abbildungen zeigen rechte Ausführung

links rechts

DCONMS mm	LF mm	DMIN mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 84 177 ... links	TO 84 177 ... rechts
20	20	25	13	3	VC.. 1103	**12000**	**02000**
25	35	32	17	3	VC.. 1103	**12500**	**02500**
32	35	40	22	3	VC.. 1604	**13200**	**03200**
40	40	50	27	3	VC.. 1604	**14000**	**04000**



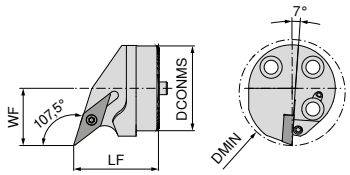
Klemmschraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.	AS 84 950 ...
84 177 02000 / 84 177 12000	**44700**
84 177 02500 / 84 177 12500	**44700**
84 177 03200 / 84 177 13200	**27600**
84 177 04000 / 84 177 14000	**27600**

CoreLine – SVQC 107,5° – Wechselschneidkopf mit Schraubenklemmung – MaxiChange









Abbildungen zeigen rechte Ausführung

links rechts

DCONMS mm	LF mm	DMIN mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 84 178 ... links	TO 84 178 ... rechts
20	20	25	13	3	VC.. 1103	**12000**	**02000**
25	35	32	17	3	VC.. 1103	**12500**	**02500**
32	35	40	22	3	VC.. 1604	**13200**	**03200**
40	40	50	27	3	VC.. 1604	**14000**	**04000**

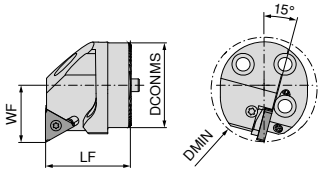


Klemmschraube

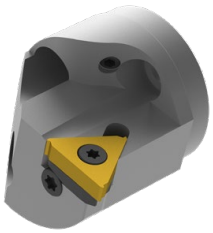
Ersatzteile für Artikel-Nr.	AS 84 950 ...
84 178 02000 / 84 178 12000	**44700**
84 178 02500 / 84 178 12500	**44700**
84 178 03200 / 84 178 13200	**27600**
84 178 04000 / 84 178 14000	**27600**

CoreLine – Wechselschneidkopf für Innengewinde – MaxiChange





Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

DCONMS mm	LF mm	DMIN mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte		TO 84 167 ... links	TO 84 168 ... rechts
25	35	32	17	2	16 ..		**02500**	**02500**
32	35	40	22	2	16 ..		**03200**	**03200**
40	40	50	27	2	16 ..		**04000**	**04000**


Unterlage


Schraube-U


Klemmschraube

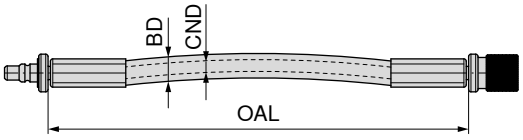
Ersatzteile für Artikel-Nr.	AS 84 950 ... Unterlage		AS 84 950 ... Schraube-U	AS 84 950 ... Klemmschraube
84 168 02500	**29500**	UNC5x7,3	**29700**	**29400**
84 167 02500	**29600**	UNC5x7,3	**29700**	**29400**
84 168 03200	**29500**	UNC5x7,3	**29700**	**29400**
84 167 03200	**29600**	UNC5x7,3	**29700**	**29400**
84 168 04000	**29500**	UNC5x7,3	**29700**	**29400**
84 167 04000	**29600**	UNC5x7,3	**29700**	**29400**



Passende Innengewindeplatten finden Sie im **Kapitel Gewindedrehwerkzeuge**.

Flexible Kühlmittelschläuche

- inkl. vormontierter Schnellkupplung und Kupplungsstecker
- extrem flexibel und biegsam
- druckbeständig bis 300 bar

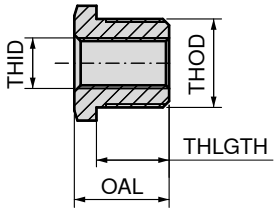




Bezeichnung	BD mm	CND mm	OAL mm	AS 72 990 ...
MU.KSS-DN3-150	6,0	3	150	**11005**
MU.KSS-DN3-250	6,0	3	250	**11006**
MU.KSS-DN5-200	9,5	5	200	**11001**
MU.KSS-DN5-300	9,5	5	300	**11002**
MU.KSS-DN5-400	9,5	5	400	**11003**
MU.KSS-DN5-500	9,5	5	500	**11004**

Gewindeadapter



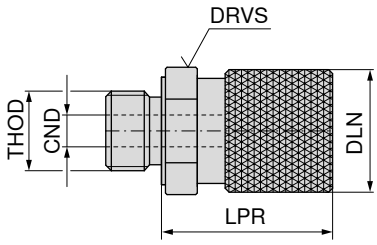




THID	THOD	THLGTH mm	DRVS mm	OAL mm	AS 72 988 ...
G1/8"	G1/4"	11,5	17	15,0	**01005**
G1/8"	M8x1	11,5	14	15,0	**01006**
G1/8"	M12x1	11,5	14	15,0	**01007**
G1/8"	M14x1	11,5	17	15,0	**01008**
M8x1	G1/4"	11,5	17	15,0	**01003**
M8x1	M12x1	11,5	14	15,0	**01001**
M8x1	M14x1	11,5	17	15,0	**01002**
M8x1	G1/8"	11,5	14	23,5	**01004**

Schnellkupplung

▲ druckbeständig bis mindestens 400 bar
▲ durch Klick-System schnellster Wechsel der Kühlmittelzuteilung ohne Abschrauben

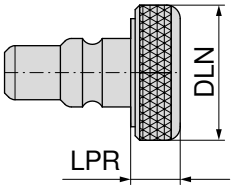




THOD	BD mm	DLN mm	LPR mm	CND mm	DRVS mm	AS
G1/8"	16	15,5	21,5	4	14	72 993 ... 15001

Verschlussstopfen

▲ für das Verschließen der Schnellkupplung zum Schutz gegen Verunreinigung

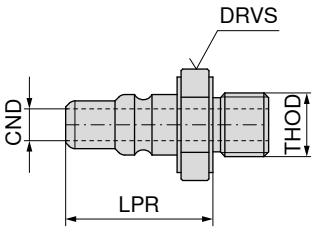




Bezeichnung	LPR mm	DLN mm	AS
MU.KSVS	5,5	15,5	72 994 ... 17001

Kupplungsstecker

▲ druckbeständig bis mindestens 400 bar





Bezeichnung	LPR mm	CND mm	DRVS mm	OAL mm	AS
MU.KSKS-M8x1	18,5	4	12	19	**72 992 ... 13001**

Verschluss-Schraube G1/8"

▲ maximal 200 bar / 2900 psi
▲ kein Dichtring notwendig



Bezeichnung	THSZMS	AS
VS.G1/8	G1/8"	**72 950 ... 010**

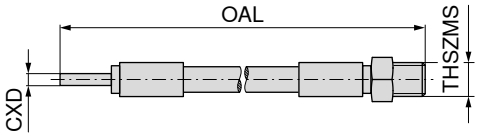
Abgewinkelter Kühlmittelanschluss für Verteiler



Bezeichnung	THOD	THID	AS
MU.KS-KA-KSV	G1/8"	G1/8"	**72 987 ... 18003**

Schlauch (Stutzen/Gewinde)

- maximal 200 bar / 2900 psi
- kein Dichtring notwendig

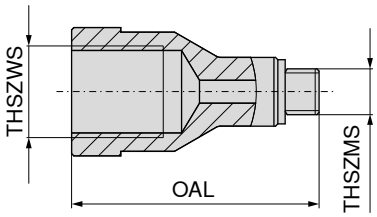




Bezeichnung	THSZMS	CXD mm	OAL mm	AS 72 305 ...
HDKS.150.M5-4	M5	4	150	**010**
HDKS.200.M5-4	M5	4	200	**021**
HDKS.300.M5-4	M5	4	300	**033**
HDKS.500.M5-4	M5	4	500	**045**

Reduzier-Verschraubung

- maximal 200 bar / 2900 psi
- inklusive Dichtring

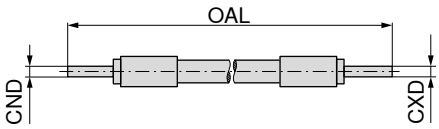




Bezeichnung	THSZWS	THSZMS	OAL mm	AS 72 301 ...
RV.100.M5-M6	M6	M5	15	**001**
RV.100.M5-M8x1	M8x1	M5	23	**003**
RV.100.M5-M10x1	M10x1	M5	27	**005**
RV.100.M5-G1/8	G1/8"	M5	27	**004**

Schlauch (Stutzen/Stutzen)

▲ maximal 200 bar / 2900 psi

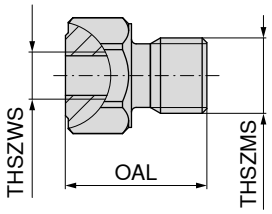




Bezeichnung	CND mm	CXD mm	OAL mm	AS 72 305 ...
HDKS.150.4-4	4	4	150	**003**
HDKS.200.4-4	4	4	200	**014**
HDKS.300.4-4	4	4	300	**025**
HDKS.500.4-4	4	4	500	**037**

Reduzier-Verschraubung

▲ maximal 200 bar / 2900 psi
▲ kein Dichtring notwendig

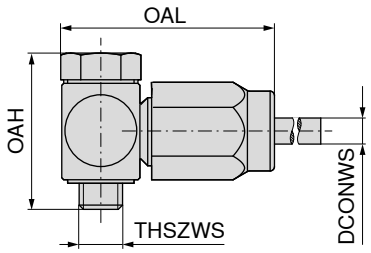




Bezeichnung	THSZWS	THSZMS	OAL mm	AS 72 301 ...
RV.100.M6-M5	M5	M6	18	**002**
RV.100.M8x1-M5	M5	M8x1	15	**008**
RV.100.M10x1-M5	M5	M10x1	15	**007**
RV.100.G1/8-M5	M5	G1/8"	15	**006**

Schwenk-Verschraubung

▲ maximal 200 bar / 2900 psi

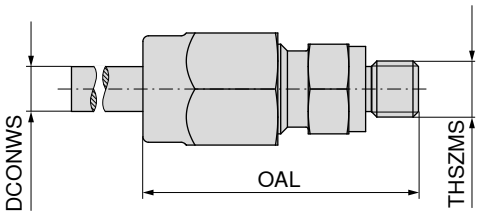


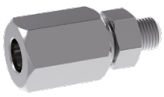


Bezeichnung	DCONWS mm	OAH mm	THSZMS	OAL mm	AS 72 307 ...
KA.SV.M5-4	4	21	M5	28	**017**
KA.SV.G1/8-4	4	30	G1/8"	37	**012**

Gerade Verschraubung

▲ maximal 200 bar / 2900 psi

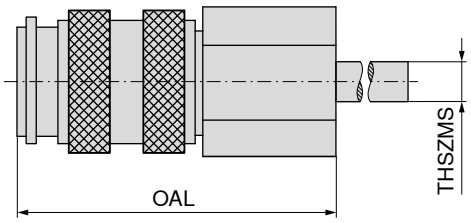




Bezeichnung	DCONWS mm	THSZMS	OAL mm	AS 72 307 ...
KA. M5-4	4	M5	27	**009**
KA. G1/8-4	4	G1/8"	32	**003**

Schnellverbindung (Kupplung)

▲ maximal 200 bar / 2900 psi

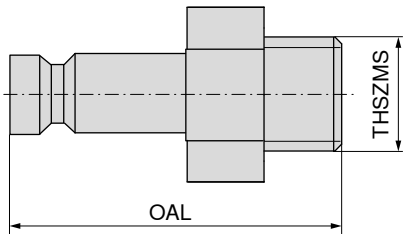




Bezeichnung	THSZMS	OAL mm	AS 72 319 ...
KIG.M5	M5	26	**001**

Schnellverbindung (Stecker)

▲ maximal 200 bar / 2900 psi
▲ kein Dichtring notwendig





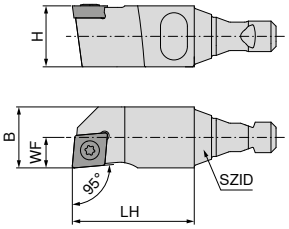
Bezeichnung	THSZMS	OAL mm	AS 72 320 ...
SAG.M5	M5	20	**001**



Langdrehen

CoreLine – Wechselkopf Drehen SCLC 95° – XheadClamp





Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

ISO-Bezeichnung	SZID	H mm	B mm	LH mm	WF mm	Wendeplatte	TO 72 809 ... links	TO 72 808 ... rechts
SCLC R/L 06 BH12	12	12	12	24	6	CC.. 0602	**221**	**221**
SCLC R/L 09 BH12	12	12	12	24	6	CC.. 09T3	**222**	**222**
SCLC R/L 06 BH16	16	16	16	28	8	CC.. 0602	**621**	**621**
SCLC R/L 09 BH16	16	16	16	28	8	CC.. 09T3	**622**	**622**



Schlüssel-D



Kombischlüssel

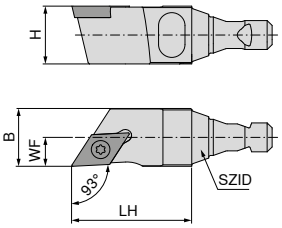


Klemmschraube

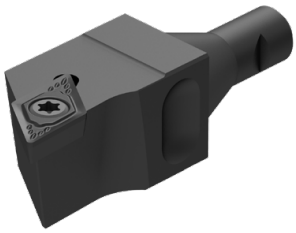
Ersatzteile Wendeplatte		AS 80 950 ...		AS 70 950 ...		AS 70 950 ...
CC.. 0602	T08	**110**			M2,5x6 - T08	**13800**
CC.. 09T3			T15/SW	**398**	M4x11	**174**
CC.. 09T3			T15/SW	**398**	M3,5x11	**113**

CoreLine – Wechselkopf Drehen SDJC 93° – XheadClamp





Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

ISO-Bezeichnung	SZID	H mm	B mm	LH mm	WF mm	Wendeplatte	TO 72 811 ...	TO 72 810 ...
SDJC R/L 07-BH12	12	12	12	24	6	DC.. 0702	**230**	**230**
SDJC R/L 11-BH12	12	12	12	24	6	DC.. 11T3	**231**	**231**
SDJC R/L 07-BH16	16	16	16	28	8	DC.. 0702	**630**	**630**
SDJC R/L 11-BH16	16	16	16	28	8	DC.. 11T3	**631**	**631**

Schlüssel-D

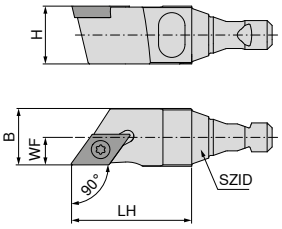


Klemmschraube

Ersatzteile Wendeplatte		AS 80 950 ...		AS 70 950 ...
DC.. 0702	T08	**110**	M2,5x6 - T08	**13800**
DC.. 11T3	T15	**113**	M4x11	**174**

CoreLine – Wechselkopf Drehen SDAC 90° – XheadClamp





Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

ISO-Bezeichnung	SZID	B mm	H mm	LH mm	WF mm	Wendeplatte	TO 72 811 ... links	TO 72 810 ... rechts
SDACR 07-BH12	12	12	12	24	6	DC.. 0702	**228**	**228**
SDACR 11-BH12	12	12	12	24	6	DC.. 11T3	**229**	**229**
SDACR 07-BH16	16	16	16	28	8	DC.. 0702	**628**	**628**
SDACR 11-BH16	16	16	16	28	8	DC.. 11T3	**629**	**629**



Schlüssel-D



Kombischlüssel

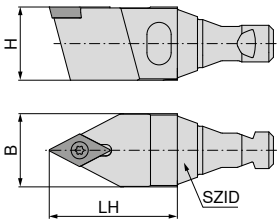


Klemmschraube

Ersatzteile Wendeplatte	AS 80 950 ...		AS 70 950 ...		AS 70 950 ...
DC.. 0702	T08 **110**			M2,5x6 - T08	**13800**
DC.. 11T3		T15/SW	**398**	M3,5x11	**113**
DC.. 11T3		T15/SW	**398**	M4x11	**174**

CoreLine – Wechselkopf Drehen SDNC 62,5° – XheadClamp







neutral

ISO-Bezeichnung	SZID	H mm	B mm	LH mm	Wendeplatte	TO 72 814 ...
SDNC N 07-BH12	12	12	12	28	DC.. 0702	**232**
SDNC N 11-BH12	12	12	12	24	DC.. 11T3	**233**
SDNC N 07-BH16	16	16	16	28	DC.. 0702	**632**
SDNC N 11-BH16	16	16	16	28	DC.. 11T3	**633**



Schlüssel-D



Kombischlüssel

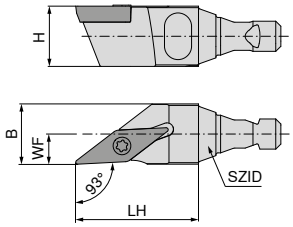


Klemmschraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.		AS 80 950 ...		AS 70 950 ...		AS 70 950 ...
72 814 232	T08	**110**			M2,5x6 - T08	**13800**
72 814 233			T15/SW	**398**	M4x11	**174**
72 814 632	T08	**110**			M2,5x6 - T08	**13800**
72 814 633			T15/SW	**398**	M4x11	**174**

CoreLine – Wechselkopf Drehen SVJC 93° – XheadClamp





Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

ISO-Bezeichnung	SZID	H mm	B mm	LH mm	WF mm	Wendeplatte	TO 72 813 ...	TO 72 812 ...
SVJC R/L 11-BH12	12	12	12	24	6	VC.. 1103	**234**	**234**
SVJC R/L 11-BH16	16	16	16	28	8	VC.. 1103	**634**	**634**



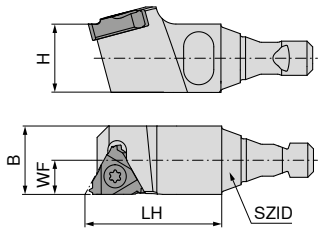
Schlüssel-D



Klemmschraube

Ersatzteile Wendeplatte		AS 80 950 ...		AS 70 950 ...
VC.. 1103	T08	**110**	M2,5x6 - T08	**13800**

CoreLine – Wechselkopf Standard – Außengewinde – XheadClamp



Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

ISO-Bezeichnung	SZID	H mm	LH mm	WF mm	Wendeplatte	TO 72 803 ... links	TO 72 802 ... rechts
SE R/L 11-BH12	12	12	24	6	11 ..	**241**	**241**
SE R/L 11-BH16	16	16	28	8	11 ..	**641**	**641**



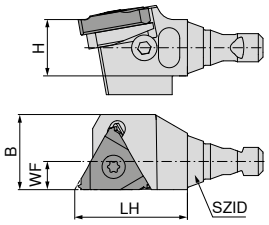
Schlüssel-D



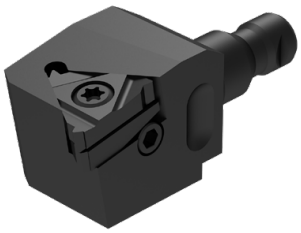
Klemmschraube

Ersatzteile Wendeplatte		AS 80 950 ...	AS 71 950 ...
11 ..	T08	**110**	**230**

CoreLine – Wechselkopf Standard – Außengewinde – XheadClamp



Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

ISO-Bezeichnung	SZID	H mm	LH mm	WF mm	Wendeplatte		TO 72 805 ... links	TO 72 804 ... rechts
SE R/L 16-BH12	12	12	24	16	16 ..		**242**	**242**
SE R/L 16-BH16	16	16	28	18	16 ..		**642**	**642**


Unterlage

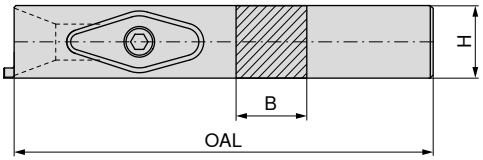

Schraube-U

Schlüssel-D


Klemmschraube

Wendeplatte		AS 71 950 ...	AS 71 950 ...		AS 80 950 ...	AS 71 950 ...
16 ..	EL 16 / IR 16	**129**	**234**	T08	**110**	**231**
16 ..	ER 16 / IL 16	**121**	**234**	T08	**110**	**231**

CoreLine – Grundhalter – XheadClamp





Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	für Wechsel-köpfe		links TO 72 841 ...	rechts TO 72 840 ...
BHSH.12X93 R/L	12	12	93	BH12		**293**	**293**
BHSH.12X63 R/L	12	12	63	BH12		**263**	**263**
BHSH.16X63 R/L	16	16	63	BH16		**663**	**663**
BHSH.16X89 R/L	16	16	89	BH16		**693**	**693**

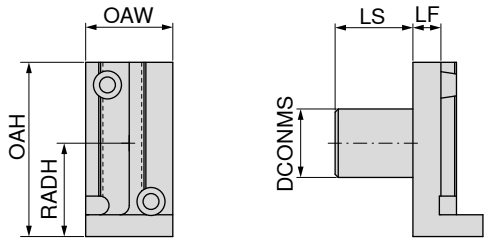

Spannschraube


Spannpratze


Schlüssel-I

für Wechselköpfe		AS 72 950 ...		AS 72 950 ...		AS 70 950 ...
BH12	SR.BHSH.12	**801**	PR.BHSH.12	**800**	SW2,5	**175**
BH16	SR.BHSH.16	**803**	PR.BHSH.16	**802**	SW3	**176**

Maschinengrundhalter für CITIZEN





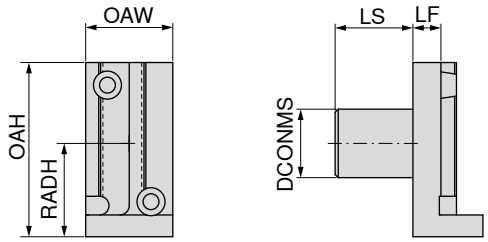
Bezeichnung	DCONMS mm	OAW mm	OAH mm	LF mm	LS mm	RADH mm	TO 72 951 ...
Cl.GH 3/4"-40	19,05	28	56	9	40	30	**07004**
Cl.GH 25-30	25,00	28	56	9	30	30	**07002**
Cl.GH 1"-60	25,40	28	56	9	60	30	**07003**
Cl.GH 31-15	31,00	34	58	9	15	32	**07001**

für folgende Maschinen geeignet:

Artikel-Nr.	Maschinenhersteller	Maschinentyp
72 951 07001	Citizen	A32-VII mit Antrieb
72 951 07002	Citizen	L12 / A20 / L20 mit Antrieb
72 951 07003	Citizen	A20 / A32 / C32 / L32 / M32 ohne Antrieb
72 951 07004	Citizen	C16 / L12 / L20 / M16

Maschinengrundhalter für DOOSAN

▲ für **DOOSAN** Puma ST20G



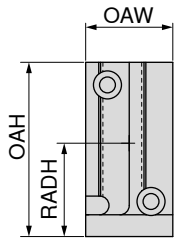


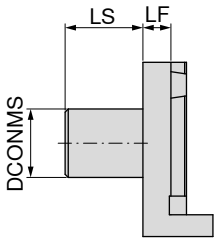
Bezeichnung	DCONMS mm	OAW mm	OAH mm	LF mm	LS mm	RADH mm	TO 72 952 ...
DO.GH 32-25	32	34	56	9	25	30	**07001**

für folgende Maschinen geeignet:

Artikel-Nr.	Maschinenhersteller	Maschinentyp
72 952 07001	Doosan	Puma ST20G

Maschinengrundhalter für HANWHA





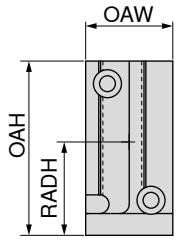


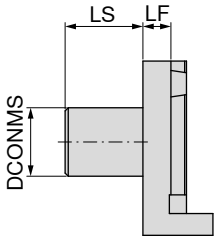
Bezeichnung	DCONMS mm	OAW mm	OAH mm	LF mm	LS mm	RADH mm	TO 72 953 ...
HA.GH 25-40	25	28	56	9	40	30	**07003**
HA.GH 32-27	32	38	56	34	27	30	**07002**
HA.GH 33-40	33	28	56	9	40	30	**07001**

für folgende Maschinen geeignet:

Artikel-Nr.	Maschinenhersteller	Maschinentyp
72 953 07001	Hanwha	XD20 / 26 / 32 / 38
72 953 07002	Hanwha	XD38H
72 953 07003	Hanwha	XE26

Maschinengrundhalter für MAIER





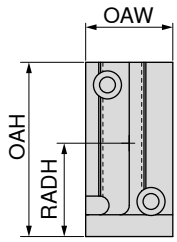


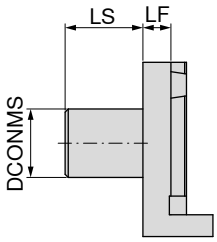
Bezeichnung	DCONMS mm	OAW mm	OAH mm	LF mm	LS mm	RADH mm	TO 72 954 ...
MA.GH 34-20	34	38	56	9	20	30	**07001**

für folgende Maschinen geeignet:

Artikel-Nr.	Maschinenhersteller	Maschinentyp
72 954 07001	Maier	ML26 / ML32 / ML12C / ML16C / ML16D / ML20

Maschinengrundhalter für STAR





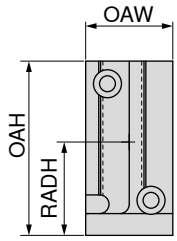


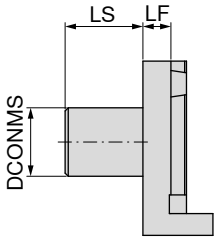
Bezeichnung	DCONMS mm	OAW mm	OAH mm	LF mm	LS mm	RADH mm	TO 72 955 ...
ST.GH 22-20	22	38	56	9	20	30	**07001**
ST.GH 22-25	22	28	56	9	25	30	**07002**

für folgende Maschinen geeignet:

Artikel-Nr.	Maschinenhersteller	Maschinentyp
72 955 07001	Star	SR32 / SR32J / SR32JN (ab Masch. Nr. 161)
72 955 07002	Star	ECAS12 / ECAS20 / SR20RIII / SR20N / SR20JN / SR32J / SR10J / SR16R / SR20R / SR20RII

Maschinengrundhalter für TORNOS





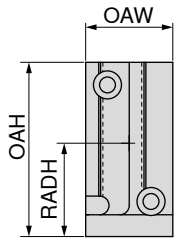


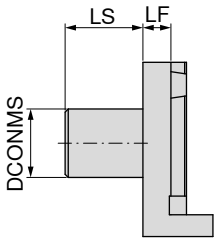
Bezeichnung	DCONMS mm	OAW mm	OAH mm	LF mm	LS mm	RADH mm	TO 72 956 ...
TO.GH 20-100	20	28	56	9	100	30	**07002**
TO.GH 25-100	25	28	56	9	100	30	**07001**

Maschinentypzuordnung

Artikel-Nr.	Maschinenhersteller	Maschinentyp
72 956 07001	Tornos	Deco 7 / 10 / 13 / 20 (25er Schaft)
72 956 07002	Tornos	Deco 7 / 10 / 13 / 20 (20er Schaft)

Maschinengrundhalter für CITIZEN / GILDEMEISTER / HANWHA / TORNOS / TSUGAMI





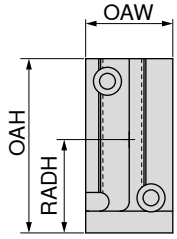


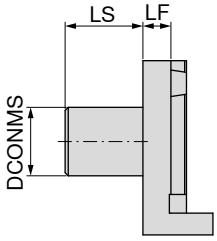
Bezeichnung	DCONMS mm	OAW mm	OAH mm	LF mm	LS mm	RADH mm	TO 72 958 ...
CI/GI/HA/TO/TS.GH 20-40	20	28	56	9	40	30	**07001**

für folgende Maschinen geeignet:

Artikel-Nr.	Maschinenhersteller	Maschinentyp
72 958 07001	Citizen	K16
	Gildemeister	Sprint 20
	Hanwha	SL 12H
	Tornos	Delta 20 / Gamma 20
	Tsugami	BO 125 / 205

Maschinengrundhalter für TORNOS / TSUGAMI







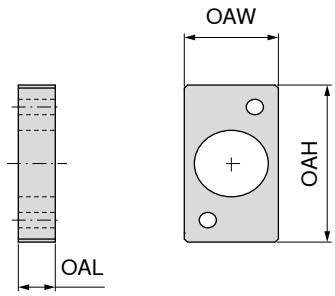
Bezeichnung	DCONMS mm	OAW mm	OAH mm	LF mm	LS mm	RADH mm	TO 72 958 ...
TO/TS.GH 32-50	32	28	56	9	50	30	**07002**

für folgende Maschinen geeignet:

Artikel-Nr.	Maschinenhersteller	Maschinentyp
72 958 07002	Tornos	Delta 385 ohne Antrieb
	Tsugami	BO 385 / BH 38

Distanzplatte

▲ flexible Längenanpassung der Ausspannlänge

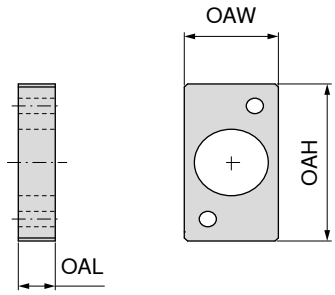




Bezeichnung	OAW mm	OAH mm	OAL mm	Grundhalter	AS 72 951 ...
CI.DP-GH1"-60-11	28	52	11	CI.GH1"-60	**04006**
CI.DP-GH25-30-11	28	52	11	CI.GH25-30	**04005**
CI.DP-GH3/4"-40-11	28	52	11	CI.GH3/4"-40	**04007**

Distanzplatte

▲ flexible Längenanpassung der Ausspannlänge

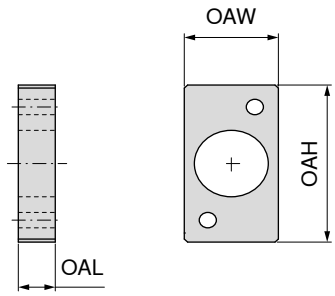




Bezeichnung	OAW mm	OAH mm	OAL mm	Grundhalter	AS 72 953 ...
HA.DP-GH33-40-11	35	52	11	HA.GH33-40	**04004**

Distanzplatte

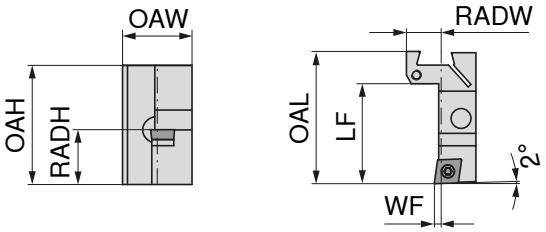
▲ flexible Längenanpassung der Ausspannlänge

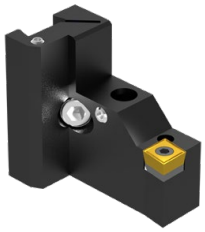




Bezeichnung	OAW mm	OAH mm	OAL mm	Grundhalter	AS 72 955 ...
ST.DP-GH22-25-11	28	52	11	ST.GH22-25	**04003**

Aufsatzhalter mit Schraubenklemmung für CC.. Wendeplatten

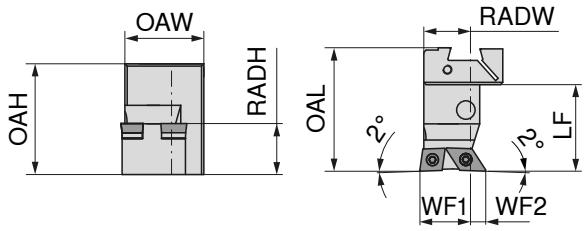


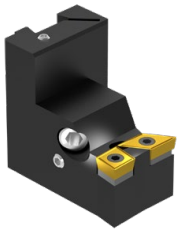


Bezeichnung	OAW mm	OAH mm	LF mm	RADW mm	RADH mm	WF mm	OAL mm	Wendeplatte	TO 72 981 ...
MU.AH-CC09-R	28	48	41	14	22	2,5	54	CC.. 09T3	**08001**

Ersatzteile für Artikel-Nr.	Schlüssel-D AS 80 950 ...	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 HM-Unterlage-C AS 70 950 ...	 Gewindebuchse AS 70 950 ...
72 981 08001	**113**	**113**	**165**	**171**

Aufsatzhalter (doppelt) mit Schraubenklemmung für CC.. / DC.. Wendeplatten



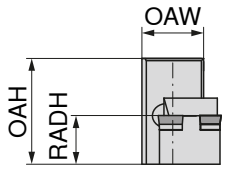


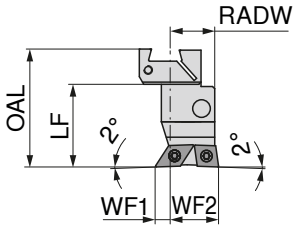
doppelt

Bezeichnung	OAH mm	LF mm	RADW mm	RADH mm	OAL mm	WF_1 mm	WF_2 mm	Wendeplatte	TO 72 981 ...
MU.AH-CC09-L-DC11-R	48	38	20	22	54	22	7	CC.. 09T3 / DC.. 11T3	**08011**

Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Schlüssel-D AS 80 950 ...	 Kombischlüssel AS 70 950 ...	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 HM-Unterlage-D AS 70 950 ...	 HM-Unterlage-C AS 70 950 ...	 Gewindebuchse AS 70 950 ...
72 981 08011	**113**	**398**	**113**	**106**	**165**	**171**

Aufsatzhalter (doppelt) mit Schraubenklemmung für CC.. / DC.. Wendeplatten





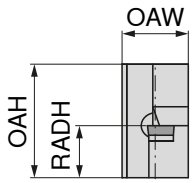


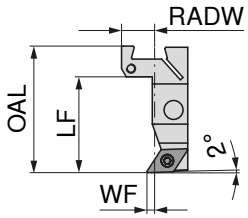
doppelt

Bezeichnung	OAH mm	LF mm	RADW mm	RADH mm	OAL mm	WF_1 mm	WF_2 mm	Wendeplatte	TO 72 981 ...
MU.AH-CC09-R-DC11-L	48	38	20	22	54	22	7	CC.. 09T3 / DC.. 11T3	**08010**

Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Schlüssel-D AS 80 950 ...	 Kombischlüssel AS 70 950 ...	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 HM-Unterlage-D AS 70 950 ...	 HM-Unterlage-C AS 70 950 ...	 Gewindebuchse AS 70 950 ...
72 981 08010	**113**	**398**	**113**	**106**	**165**	**171**

Aufsatzhalter mit Schraubenklemmung für DC.. Wendeplatten



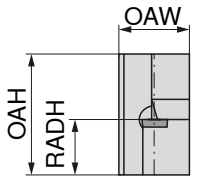


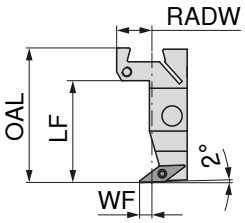


Bezeichnung	OAW mm	OAH mm	LF mm	RADW mm	RADH mm	WF mm	OAL mm	Wendeplatte	TO 72 981 ...
MU.AH-DC07-R	28	48	41	14	22	3,0	54	DC.. 0702	**08002**
MU.AH-DC11-R	28	48	41	14	22	3,5	54	DC.. 11T3	**08003**

Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Schlüssel-D AS 80 950 ...	 Kombischlüssel AS 70 950 ...	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 HM-Unterlage-D AS 70 950 ...	 Gewindebuchse AS 70 950 ...
72 981 08002	**110**		**13800**		
72 981 08003		**398**	**113**	**106**	**171**

Aufsatzhalter mit Schraubenklemmung für VC.. Wendeplatten



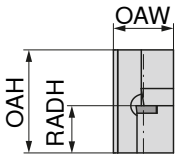


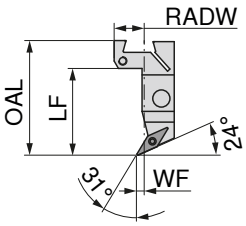


Bezeichnung	OAW mm	OAH mm	LF mm	RADW mm	RADH mm	WF mm	OAL mm	Wendeplatte	TO 72 981 ...
MU.AH-VC11-R	28	48	41	14	22	5,0	54	VC.. 1103	**08004**
MU.AH-VC16-R	28	48	41	14	22	14,5	54	VC.. 1604	**08005**

Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Schlüssel-D AS 80 950 ...	 Kombischlüssel AS 70 950 ...	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 HM-Unterlage-V AS 70 950 ...	 Gewindebuchse AS 70 950 ...
72 981 08004	**110**		**13800**		
72 981 08005		**398**	**113**	**107**	**171**

Aufsatzhalter mit Schraubenklemmung für VC.. Wendeplatten







Bezeichnung	OAW mm	OAH mm	LF mm	RADW mm	RADH mm	WF mm	OAL mm	Wendeplatte	TO 72 981 ...
MU.AH-VC11-24-R	28	48	41	14	22	3	54	VC.. 1103	**08006**



Schlüssel-D

AS **110**



Klemmschraube

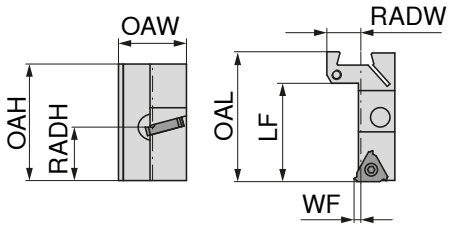
AS **13800**

Ersatzteile für Artikel-Nr.

72 981 08006

Aufsatzhalter für rechte Außengewindedrehplatten

- Klemmhalter mit Steigungswinkel 1,5°
- Gewindedrehplatten mit Steigung max. 1,5 mm



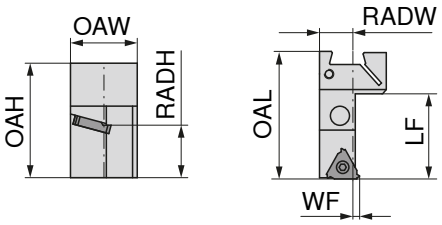


rechts

Bezeichnung	OAW mm	OAH mm	LF mm	RADW mm	RADH mm	WF mm	OAL mm	Wendeplatte	TO 72 981 ...
MU.AH-ER16-R	28	48	41	14	22	3	54	16 ER..	**08007**

Aufsatzhalter für linke Außengewindedrehplatten

- Klemmhalter mit Steigungswinkel 1,5°
- Gewindedrehplatten mit Steigung max. 1,5 mm





links

Bezeichnung	OAW mm	OAH mm	LF mm	RADW mm	RADH mm	WF mm	OAL mm	Wendeplatte	TO 72 981 ...
MU.AH-ER16-L	28	48	34	14	22	3	54	16 EL..	**08008**



Schlüssel-D

AS **80 950 ...** **112**



Klemmschraube

AS **71 950 ...** **231**

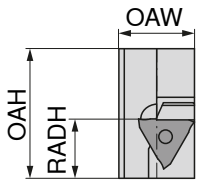
für Artikel-Nr.

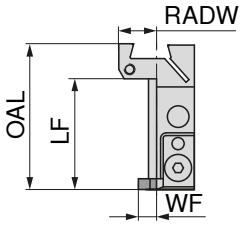
72 981 08008

Passende Wendeplatten finden Sie im **Kapitel Gewindedrehwerkzeuge**.

Aufsatzhalter für Stechplatten TX

▲ Plattenbreite 0,5-4,0 mm







rechts

Bezeichnung	OAW mm	OAH mm	LF mm	RADW mm	RADH mm	WF mm	OAL mm	Wendeplatte	TO 72 986 ...
MU.AH-TX-R	28	48	41	14	22	7	54	TX R/N/L ...2/3/4	**16001**

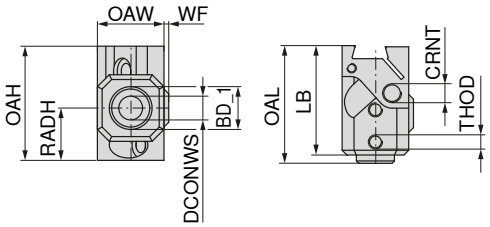
Ersatzteile für Artikel-Nr.

	 Spannpratze	 Sicherungsscheibe	 Senkkopfschraube	 Führungsstift mit Bund
	AS	AS	AS	AS
72 986 16001	**72 950 ... 19001**	**72 950 ... 19002**	**72 950 ... 19003**	**72 950 ... 19004**

Passende Wendeplatten finden Sie im **Kapitel Stechwerkzeuge**.

Aufsatzhalter für Bohrer und Bohrstangen

▲ mit innerer Hochdruckkühlmittelzufuhr durch das Werkzeug







Bezeichnung	DCONWS mm	BD_1 mm	OAW mm	OAH mm	LB mm	WF mm	OAL mm	RADH mm	THOD	TO 72 982 ...
MU.AH-BH06IK	6	12	28	48	46,0		48,5	22	M6	**03001**
MU.AH-BH08IK	8	14	28	48	46,0		48,5	22	M8	**03002**
MU.AH-BH10IK	10	16	28	48	46,0		49,5	22	M8	**03003**
MU.AH-BH12IK	12	18	28	48	50,0		52,5	22	M10	**03004**
MU.AH-BH14IK	14	19	28	48	50,5		54,0	22	M10	**03005**
MU.AH-BH16IK	16	21	28	48	50,5	2	54,0	22	M10	**03006**

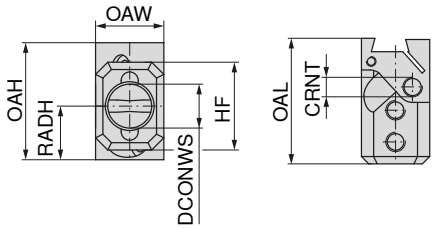


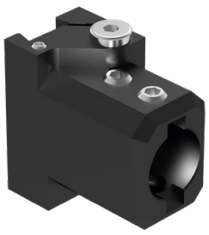


Ersatzteile für Artikel-Nr.	AS 72 950 ...	CT 83 950 ...
72 982 03001	**19011**	
72 982 03002		**464**
72 982 03003		**464**
72 982 03004	**19013**	
72 982 03005	**19013**	
72 982 03006	**19013**	

Aufsatzhalter für Klemmeinsätze

▲ Innenkühlung direkt durch Grundhalter
▲ Auch für Spannzangenfutter geeignet







TO
72 983 ...

Bezeichnung	DCONWS $_{H6}$ mm	HF mm	OAW mm	OAH mm	RADH mm	OAL mm	CRNT	20001
MU.AH-S20IK	20	36	28	48	22	51,5	M8x1	


Gewindestift

CT
83 950 ...

Ersatzteile für Artikel-Nr.

464

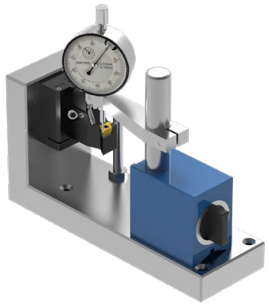
72 983 20001

Einstellvorrichtung für Höheneinstellung Aufsatzhalter

- Rüstzeitoptimierung durch komfortable Voreinstellung außerhalb der Maschine
- Vermeiden von Stillstandzeiten der Maschine
- beste Positionsgenauigkeit nach Werkzeugwechsel durch Voreinstellung außerhalb der Maschine

Lieferumfang:

72 996 05001: Einstellvorrichtung inkl. Messuhr und Messuhrständer
72 996 05002: Einstellvorrichtung ohne Messuhr und Messuhrständer

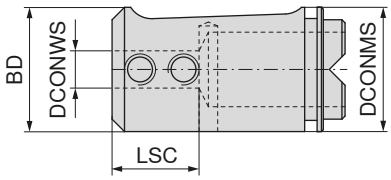


Bezeichnung	AS 72 996 ...
MU.EV MAX	05001
MU.EV MAX-OMU	05002

Hinweise zur korrekten Anwendung, sowie eine eventuelle Umrüstung finden Sie im technischen Anhang.

Klemmeinsatz für UltraMini-Schneideinsätze

▲ mit innerer Hochdruckkühlmittelzufuhr durch das Werkzeug







Bezeichnung	DCONMS $_{g6}$ mm	DCONWS mm	BD $_{g6}$ mm	LSC mm	TO 72 995 ...
MU.ULTRAMINI.KH-DM4	20	4	20	13	**08001**
MU.ULTRAMINI.KH-DM5	20	5	20	14	**08002**
MU.ULTRAMINI.KH-DM6	20	6	20	14	**08003**
MU.ULTRAMINI.KH-DM7	20	7	20	14	**08004**
MU.ULTRAMINI.KH-DM8	20	8	20	19	**08005**



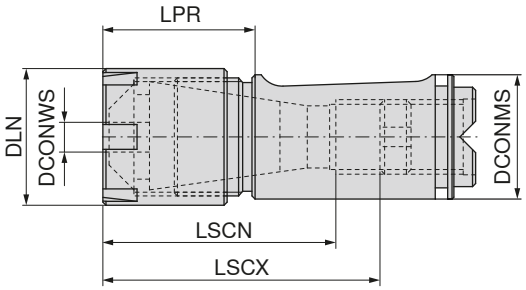
Ersatzteile DCONWS	AS 72 950 ...
4	**19009**
5 - 7	**19010**
8	**19012**

Passende UltraMini Schneideinsätze finden Sie im **Kapitel Miniaturdrehwerkzeuge**.

ER-Spannzangenfutter (Mini-Spannmutter)

▲ mit innerer Hochdruckkühlmittelzufuhr durch das Werkzeug

Lieferumfang:
Grundkörper ohne Spannmutter







Bezeichnung	LPR mm	DCONMS $_{g6}$ mm	DLN mm	LSCX mm	LSCN mm	für Spannzange	TO 72 984 ...
MU.S20-SPZH-ER16-IK	25,0	20	22	55	38	426E (ER16)	**06001**
MU.S20-SPZH-ER20-IK	27,5	20	28	56	40	428E (ER20)	**06002**


Spannschlüssel ER-Mini


Mini IK

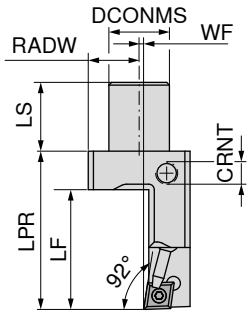
Ersatzteile für Artikel-Nr.	CT 83 950 ...	CT 83 950 ...
72 984 06001	**101**	**058**
72 984 06002	**102**	**059**

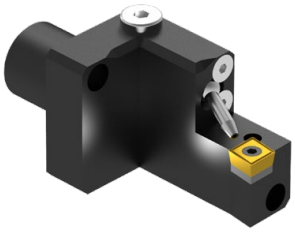
Dichtscheiben finden Sie im **Kapitel Werkzeugaufnahmen und Zubehör**.

Rückseitenhalter mit Schraubenklemmung für CC.. Wendeplatten

▲ für **STAR** SR 20 R-IV / 20 JII / 32 JII / 38 / SW 12 / 20 / SV 20 R

Lieferumfang:
Halter mit Kühlmitteldüse und Verschlussschraube, ohne Kühlmittelanschluss





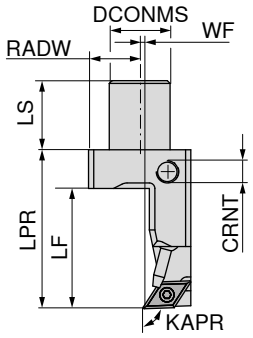
Bezeichnung	DCONMS g6 mm	LS mm	LF mm	WF mm	LPR mm	RADW mm	CRNT	Wendeplatte	TO 72 955 ...
ST.SR20R4-RE-K-CC09-L-IK	22	25	43,5	1,5	77,5	18,5	M8x1	CC.. 09T3	**08005**
ST.SR20R4-RE-K-CC09-R-IK	22	25	43,5	1,5	57,5	18,5	M8x1	CC.. 09T3	**08004**

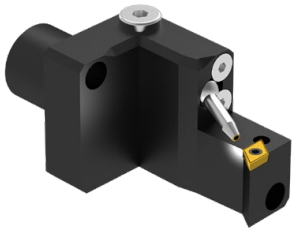
	 Verschlussschraube	 Senkkopfschraube	 Kühlmitteldüse	 Kombischlüssel	 Klemmschraube	 HM-Unterlage-C	 Gewindebuchse	 Alu-Ring
	AS	AS	AS	AS	AS	AS	AS	AS
Ersatzteile für Artikel-Nr.	**72 950 ...**	**72 950 ...**	**72 989 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**	**72 950 ...**
72 955 08005	**19006**	**19007**	**10002**	**398**	**113**	**165**	**171**	**19008**
72 955 08004	**19006**	**19007**	**10002**	**398**	**113**	**165**	**171**	**19008**

Rückseitenhalter mit Schraubenklemmung für DC.. Wendeplatten

▲ für **STAR** SR 20 R-IV / 20 JII / 32 JII / 38 / SW 12 / 20 / SV 20 R

Lieferumfang:
Halter mit Kühlmitteldüse und Verschlussschraube, ohne Kühlmittelanschluss





Bezeichnung	DCONMS g6 mm	LS mm	LF mm	WF mm	LPR mm	RADW mm	CRNT	KAPR °	Wendeplatte	TO 72 955 ...
ST.SR20R4-RE-K-DC07-R-IK	22	25	43,5	1,5	57,5	18,5	M8x1	92	DC.. 0702	**08006**
ST.SR20R4-RE-K-DC11-R-IK	22	25	43,5	1,0	57,5	18,5	M8x1	92	DC.. 11T3	**08008**
ST.SR20R4-RE-L-DC07-R-IK	22	25	43,5	1,5	77,5	18,5	M8x1	92	DC.. 0702	**08007**
ST.SR20R4-RE-L-DC11-R-IK	22	25	43,5	1,0	77,5	18,5	M8x1	92	DC.. 11T3	**08009**

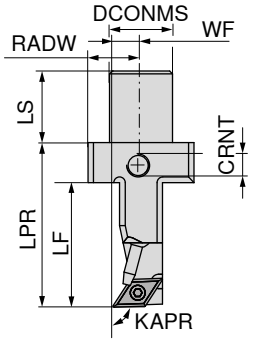
Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Kombischlüssel AS 70 950 ...	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 HM-Unterlage-D AS 70 950 ...	 Gewindebuchse AS 72 950 ...	 Alu-Ring AS 72 950 ...
72 955 08006		**13800**			**19008**
72 955 08008	**398**	**113**	**106**	**19005**	**19008**
72 955 08007		**13800**			**19008**
72 955 08009	**398**	**113**	**106**	**19005**	**19008**

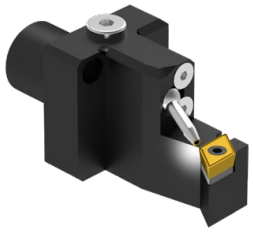
Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Verschlussschraube AS 72 950 ...	 Senkkopfschraube AS 72 950 ...	Schlüssel-D AS 80 950 ...	 Kühlmitteldüse AS 72 989 ...
72 955 08006	**19006**	**19007**	**110**	**10002**
72 955 08008	**19006**	**19007**		**10002**
72 955 08007	**19006**	**19007**	**110**	**10002**
72 955 08009	**19006**	**19007**		**10002**

Rückseitenhalter mit Schraubenklemmung für DC.. Wendeplatten

▲ für **STAR** SR 20 R-IV / 20 JII / 32 JII / 38 / SW 12 / 20 / SV 20 R

Lieferumfang:
Halter mit Kühlmitteldüse und Verschlussschraube, ohne Kühlmittelanschluss





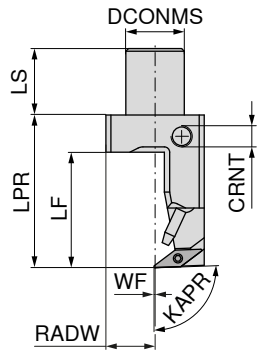
Bezeichnung	DCONMS g6 mm	LS mm	LF mm	WF mm	LPR mm	RADW mm	CRNT	KAPR °	Wendeplatte	TO 72 955 ...
ST.SR20R4-RX-K-DC11-R-IK	22	25	43,5	10	57,5	18,5	M8x1	92	DC.. 11T3	**08010**
ST.SR20R4-RX-L-DC11-R-IK	22	25	43,5	10	77,5	18,5	M8x1	92	DC.. 11T3	**08011**

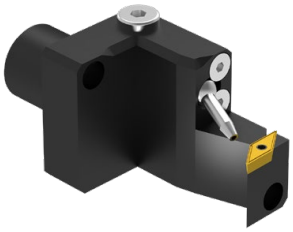
	 Verschlussschraube	 Senkkopfschraube	 Kühlmitteldüse	 Kombischlüssel	 Klemmschraube	 HM-Unterlage-D	 Gewindebuchse	 Alu-Ring
	AS	AS	AS	AS	AS	AS	AS	AS
Ersatzteile für Artikel-Nr.	**72 950 ...**	**72 950 ...**	**72 989 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**	**72 950 ...**
72 955 08010	**19006**	**19007**	**10002**	**398**	**113**	**106**	**171**	**19008**
72 955 08011	**19006**	**19007**	**10002**	**398**	**113**	**106**	**171**	**19008**

Rückseitenhalter mit Schraubenklemmung für VC.. Wendeplatten

▲ für **STAR** SR 20 R-IV / 20 JII / 32 JII / 38 / SW 12 / 20 / SV 20 R

Lieferumfang:
Halter mit Kühlmitteldüse und Verschlussschraube, ohne Kühlmittelanschluss





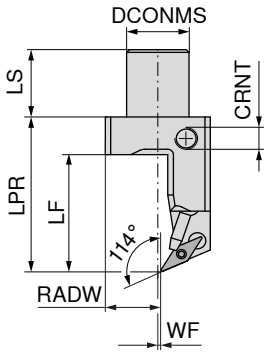
Bezeichnung	DCONMS g6 mm	LS mm	LF mm	WF mm	LPR mm	RADW mm	CRNT	KAPR °	Wendeplatte	TO 72 955 ...
ST.SR20R4-RE-K-VC11-R-IK	22	25	43,5	0,5	57,5	18,5	M8x1	92	VC.. 1103	**08012**
ST.SR20R4-RE-L-VC11-R-IK	22	25	43,5	0,5	77,5	18,5	M8x1	92	VC.. 1103	**08013**

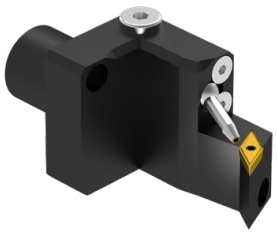
Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Verschlussschraube AS 72 950 ...	 Senkkopfschraube AS 72 950 ...	 Schlüssel-D AS 80 950 ...	 Kühlmitteldüse AS 72 989 ...	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 Alu-Ring AS 72 950 ...
72 955 08012	**19006**	**19007**	**110**	**10002**	**13800**	**19008**
72 955 08013	**19006**	**19007**	**110**	**10002**	**13800**	**19008**

Rückseitenhalter mit Schraubenklemmung für VC.. Wendeplatten

▲ für **STAR** SR 20 R-IV / 20 JII / 32 JII / 38 / SW 12 / 20 / SV 20 R

Lieferumfang:
Halter mit Kühlmitteldüse und Verschlussschraube, ohne Kühlmittelanschluss





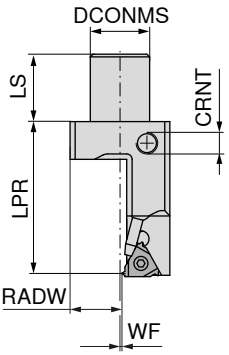
Bezeichnung	DCONMS $_{g6}$ mm	LS mm	LF mm	WF mm	LPR mm	RADW mm	CRNT	Wendeplatte	TO 72 955 ...
ST.SR20R4-RE-K-VC11-24-R-IK	22	25	43,5	1,1	57,5	18,5	M8x1	VC.. 1103	**08014**
ST.SR20R4-RE-L-VC11-24-R-IK	22	25	43,5	1,1	77,5	18,5	M8x1	VC.. 1103	**08015**

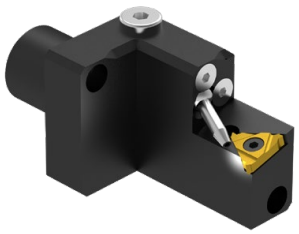
	 Verschlussschraube	 Senkkopfschraube	 Schlüssel-D	 Kühlmitteldüse	 Klemmschraube	 Alu-Ring
	AS	AS	AS	AS	AS	AS
Ersatzteile für Artikel-Nr.	**72 950 ...**	**72 950 ...**	**80 950 ...**	**72 989 ...**	**70 950 ...**	**72 950 ...**
72 955 08014	**19006**	**19007**	**110**	**10002**	**13800**	**19008**
72 955 08015	**19006**	**19007**	**110**	**10002**	**13800**	**19008**

Rückseitenhalter für rechte Außengewindedrehplatten (ER 16..)

- für **STAR** SR 20 R-IV / 20 JII / 32 JII / 38 / SW 12 / 20 / SV 20 R
- Klemmhalter mit Steigungswinkel 1,5°
- Gewindedrehplatten mit Steigung max. 1,5 mm

Lieferumfang:
Halter mit Kühlmitteldüse und Verschlussschraube, ohne Kühlmittelanschluss





rechts

Bezeichnung	DCONMS $_{g6}$ mm	LS mm	WF mm	LPR mm	RADW mm	CRNT	Wendeplatte	TO 72 955 ...
ST.SR20R4-RE-K-ER16-R-IK	22	25	0,7	57,5	18,5	M8x1	16 ER..	**08016**
ST.SR20R4-RE-L-ER16-R-IK	22	25	0,7	77,5	18,5	M8x1	16 ER..	**08017**

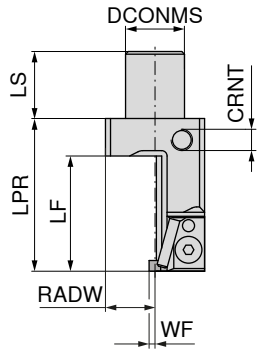
Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Verschlussschraube AS 72 950 ...	 Senkkopfschraube AS 72 950 ...	Schlüssel-D AS 80 950 ...	 Kühlmitteldüse AS 72 989 ...	 Klemmschraube AS 71 950 ...	 Alu-Ring AS 72 950 ...
72 955 08016	**19006**	**19007**	**112**	**10002**	**231**	**19008**
72 955 08017	**19006**	**19007**	**112**	**10002**	**231**	**19008**

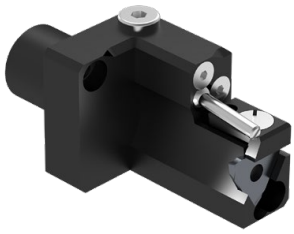
Passende Wendeplatten finden Sie im **Kapitel Gewindedrehwerkzeuge**.

Rückseitenhalter für Stechplatten TX

▲ für **STAR** SR 20 R-IV / 20 JII / 32 JII / 38 / SW 12 / 20 / SV 20 R
▲ Plattenbreite 0,5-4,0 mm

Lieferumfang:
Halter mit Kühlmitteldüse und Verschlussschraube, ohne Kühlmittelanschluss





Bezeichnung	DCONMS $_{g6}$ mm	LS mm	LF mm	WF mm	LPR mm	RADW mm	CRNT	Wendeplatte	TO 72 955 ...
ST.SR20R4-RE-K-TX-R-IK	22	25	43	2	57	18,5	M8x1	TX R/N/L ...2/3/4	**16018**
ST.SR20R4-RE-L-TX-R-IK	22	25	43	2	77	18,5	M8x1	TX R/N/L ...2/3/4	**16019**

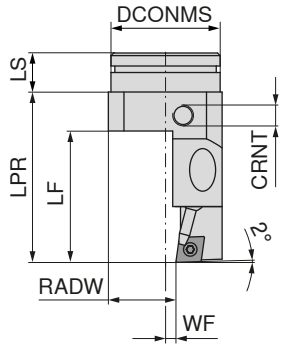
Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Verschlussschraube AS 72 950 ...	 Spannpratze AS 72 950 ...	 Sicherungsscheibe AS 72 950 ...	 Senkkopfschraube AS 72 950 ...	 Kühlmitteldüse AS 72 989 ...	 Führungsstift mit Bund AS 72 950 ...	 Alu-Ring AS 72 950 ...
72 955 16018	**19006**	**19001**	**19002**	**19003**	**10001**	**19004**	**19008**
72 955 16019	**19006**	**19001**	**19002**	**19003**	**10001**	**19004**	**19008**

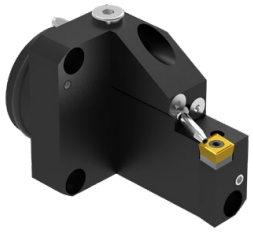
Passende Wendeplatten finden Sie im **Kapitel Stechwerkzeuge**.

Rückseitenhalter mit Schraubenklemmung für CC.. Wendeplatten

▲ für **TSUGAMI** BO 266 / 326 / 386 / 38T / HS 267 / 237 / 38M / BW 269 / 329

Lieferumfang:
Halter mit Kühlmitteldüse und Verschlussschraube, ohne Kühlmittelanschluss





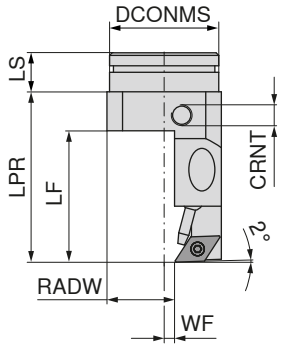
Bezeichnung	DCONMS g6 mm	LS mm	LF mm	WF mm	LPR mm	RADW mm	CRNT	Wendeplatte	TO 72 957 ...
TS.RE42.65-CC09-R-IK	42	15	50,5	4	65,5	26	M8x1	CC.. 09T3	**08001**

	 Verschlussschraube	 Senkkopfschraube	 Schlüssel-D	 Kühlmitteldüse	 Klemmschraube	 HM-Unterlage-C	 Gewindebuchse	 Alu-Ring
	AS	AS	AS	AS	AS	AS	AS	AS
Ersatzteile für Artikel-Nr.	**72 950 ...**	**72 950 ...**	**80 950 ...**	**72 989 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**	**72 950 ...**
72 957 08001	**19006**	**19007**	**113**	**10002**	**113**	**165**	**171**	**19008**

Rückseitenhalter mit Schraubenklemmung für DC.. Wendeplatten

▲ für **TSUGAMI** BO 266 / 326 / 386 / 38T / HS 267 / 237 / 38M / BW 269 / 329

Lieferumfang:
Halter mit Kühlmitteldüse und Verschlussschraube, ohne Kühlmittelanschluss





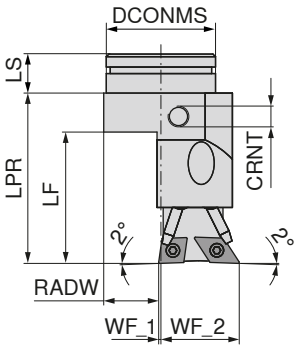
Bezeichnung	DCONMS g6 mm	LS mm	LF mm	WF mm	LPR mm	RADW mm	CRNT	Wendeplatte	TO 72 957 ...
TS.RE42.65-DC11-R-IK	42	15	50,5	4	65,5	26	M8x1	DC.. 11T3	**08002**

Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Verschlussschraube AS 72 950 ...	 Senkkopfschraube AS 72 950 ...	 Kühlmitteldüse AS 72 989 ...	 Kombischlüssel AS 70 950 ...	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 HM-Unterlage-D AS 70 950 ...	 Gewindebuchse AS 70 950 ...	 Alu-Ring AS 72 950 ...
72 957 08002	**19006**	**19007**	**10002**	**398**	**113**	**106**	**171**	**19008**

Rückseitenhalter (doppelt) mit Schraubenklemmung für CC.. / DC.. Wendeplatten

▲ für **TSUGAMI** BO 266 / 326 / 386 / 38T / HS 267 / 237 / 38M / BW 269 / 329

Lieferumfang:
Halter mit Kühlmitteldüse und Verschlussschraube, ohne Kühlmittelanschluss





doppelt

TO

Bezeichnung	DCONMS $_{g6}$ mm	LS mm	LF mm	LPR mm	WF_1 mm	WF_2 mm	RADW mm	CRNT	Wendeplatte	72 957 ...
TS.RD42.65-CC09-R-DC11-L-IK	42	15	50,5	65,5	1	30	21	M8x1	CC.. 09T3 / DC.. 11T3	**08009**

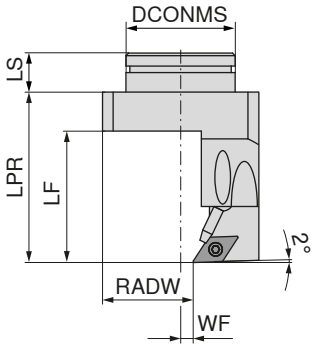
	 Klemmschraube	 HM-Unterlage-D	 HM-Unterlage-C	 Gewindebuchse	 Alu-Ring
	AS	AS	AS	AS	AS
Ersatzteile für Artikel-Nr.	**70 950 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**	**72 950 ...**
72 957 08009	**113**	**106**	**165**	**171**	**19008**

	 Verschlussschraube	 Senkkopfschraube	Schlüssel-D	 Kühlmitteldüse	 Kombischlüssel
	AS	AS	AS	AS	AS
Ersatzteile für Artikel-Nr.	**72 950 ...**	**72 950 ...**	**80 950 ...**	**72 989 ...**	**70 950 ...**
72 957 08009	**19006**	**19007**	**113**	**10002**	**398**

Rückseitenhalter überkopf mit Schraubenklemmung für DC.. Wendeplatten

▲ für **TSUGAMI** BO 266 / 326 / 386 / 38T / HS 267 / 237 / 38M / BW 269 / 329

Lieferumfang:
Halter mit Kühlmitteldüse und Verschlussschraube, ohne Kühlmittelanschluss





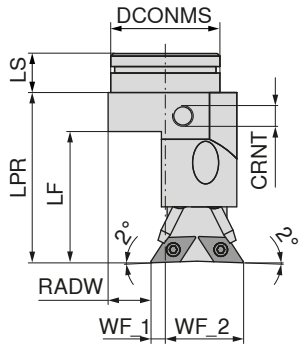
Bezeichnung	DCONMS g6 mm	LS mm	LF mm	LPR mm	WF mm	RADW mm	Wendeplatte	TO 72 957 ...
TS.RY42.65-DC11-R-IK	42	15	50,5	65,5	4,5	34,5	DC.. 11T3	**08007**

	 Verschlussschraube	 Senkkopfschraube	 Kühlmitteldüse	 Kombischlüssel	 Klemmschraube	 HM-Unterlage-D	 Gewindebuchse	 Alu-Ring
	AS	AS	AS	AS	AS	AS	AS	AS
Ersatzteile für Artikel-Nr.	**72 950 ...**	**72 950 ...**	**72 989 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**	**72 950 ...**
72 957 08007	**19006**	**19007**	**10002**	**398**	**113**	**106**	**171**	**19008**

Rückseitenhalter (doppelt) mit Schraubenklemmung für DC.. Wendeplatten

▲ für **TSUGAMI** BO 266 / 326 / 386 / 38T / HS 267 / 237 / 38M / BW 269 / 329

Lieferumfang:
Halter mit Kühlmitteldüse und Verschlussschraube, ohne Kühlmittelanschluss





doppelt

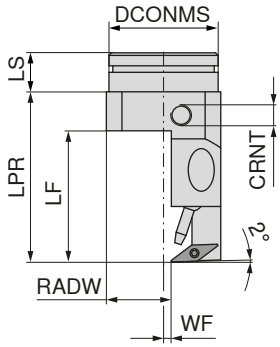
Bezeichnung	DCONMS $_{g6}$ mm	LS mm	LF mm	LPR mm	WF_1 mm	WF_2 mm	RADW mm	CRNT	Wendeplatte	TO 72 957 ...
TS.RD42.65-DC11-R-DC11-L-IK	42	15	50,5	65,5	5,5	30	16,5	M8x1	DC.. 11T3	**08011**

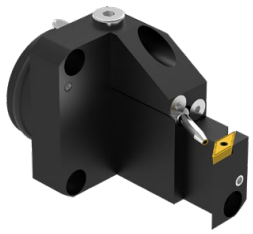
Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Verschlussschraube	 Senkkopfschraube	 Kühlmitteldüse	 Kombischlüssel	 Klemmschraube	 HM-Unterlage-D	 Gewindebuchse	 Alu-Ring
	AS	AS	AS	AS	AS	AS	AS	AS
	72 950 ...	**72 950 ...**	**72 989 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**	**72 950 ...**
72 957 08011	**19006**	**19007**	**10002**	**398**	**113**	**106**	**171**	**19008**

Rückseitenhalter mit Schraubenklemmung für VC.. Wendeplatten

▲ für **TSUGAMI** BO 266 / 326 / 386 / 38T / HS 267 / 237 / 38M / BW 269 / 329

Lieferumfang:
Halter mit Kühlmitteldüse und Verschlussschraube, ohne Kühlmittelanschluss





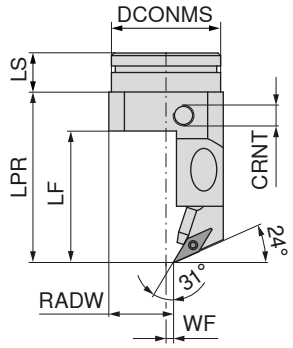
Bezeichnung	DCONMS $_{g6}$ mm	LS mm	LF mm	LPR mm	WF mm	RADW mm	CRNT	Wendeplatte	TO 72 957 ...
TS.RE42.65-VC11-R-IK	42	15	50,5	65,5	3	25	M8x1	VC.. 1103	**08003**

Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Verschlussschraube AS 72 950 ...	 Senkkopfschraube AS 72 950 ...	Schlüssel-D AS 80 950 ...	 Kühlmitteldüse AS 72 989 ...	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 Alu-Ring AS 72 950 ...
72 957 08003	**19006**	**19007**	**110**	**10002**	**13800**	**19008**

Rückseitenhalter mit Schraubenklemmung für VC.. Wendeplatten

▲ für **TSUGAMI** BO 266 / 326 / 386 / 38T / HS 267 / 237 / 38M / BW 269 / 329

Lieferumfang:
Halter mit Kühlmitteldüse und Verschlussschraube, ohne Kühlmittelanschluss





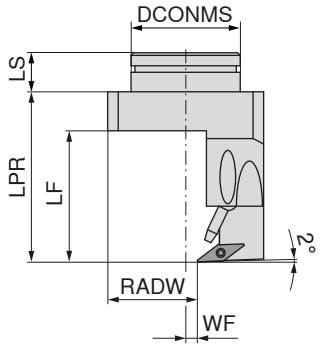
Bezeichnung	DCONMS g6 mm	LS mm	LF mm	LPR mm	WF mm	RADW mm	CRNT	Wendeplatte	TO 72 957 ...
TS.RE42.65-VC11-24-R-IK	42	15	50,5	65,5	3	25	M8x1	VC.. 1103	**08004**

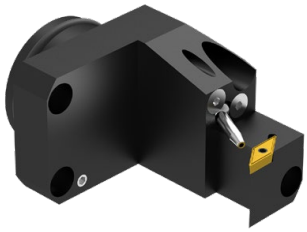
Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Verschlussschraube AS 72 950 ...	 Senkkopfschraube AS 72 950 ...	 Schlüssel-D AS 80 950 ...	 Kühlmitteldüse AS 72 989 ...	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 Alu-Ring AS 72 950 ...
72 957 08004	**19006**	**19007**	**110**	**10002**	**13800**	**19008**

Rückseitenhalter überkopf mit Schraubenklemmung für VC.. Wendeplatten

▲ für **TSUGAMI** BO 266 / 326 / 386 / 38T / HS 267 / 237 / 38M / BW 269 / 329

Lieferumfang:
Halter mit Kühlmitteldüse und Verschlussschraube, ohne Kühlmittelanschluss





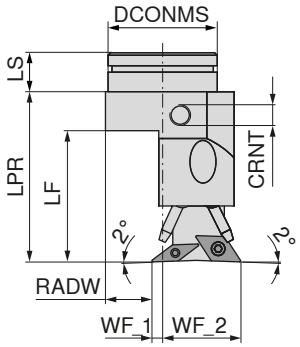
Bezeichnung	DCONMS g6 mm	LS mm	WF mm	LF mm	LPR mm	RADW mm	CRNT	Wendeplatte	TO 72 957 ...
TS.RY42.65-VC11-R-IK	42	15	3	50,5	65,5	25	M8x1	VC.. 1103	**08008**

Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Verschlussschraube AS 72 950 ...	 Senkkopfschraube AS 72 950 ...	Schlüssel-D AS 80 950 ...	 Kühlmitteldüse AS 72 989 ...	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 Alu-Ring AS 72 950 ...
72 957 08008	**19006**	**19007**	**110**	**10002**	**13800**	**19008**

Rückseitenhalter (doppelt) mit Schraubenklemmung für VC.. / DC.. Wendeplatten

▲ für **TSUGAMI** BO 266 / 326 / 386 / 38T / HS 267 / 237 / 38M / BW 269 / 329

Lieferumfang:
Halter mit Kühlmitteldüse und Verschlussschraube, ohne Kühlmittelanschluss





doppelt

Bezeichnung	DCONMS $_{g6}$ mm	LS mm	LF mm	LPR mm	WF_1 mm	WF_2 mm	RADW mm	CRNT	Wendeplatte	TO 72 957 ...
TS.RD42.65-VC11-R-DC11-L-IK	42	15	50,5	65,5	4	30	18	M8x1	VC.. 1103 / DC.. 11T3	**08010**

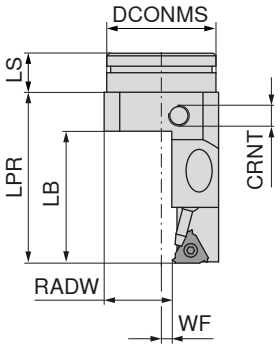
Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Kombischlüssel AS 70 950 ...	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 HM-Unterlage-D AS 70 950 ...	 Gewindebuchse AS 70 950 ...	 Alu-Ring AS 72 950 ...
72 957 08010	**398**	**113**	**106**	**171**	**19008**

Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Verschlussschraube AS 72 950 ...	 Senkkopfschraube AS 72 950 ...	Schlüssel-D AS 80 950 ...	 Kühlmitteldüse AS 72 989 ...
72 957 08010	**19006**	**19007**	**110**	**10002**

Rückseitenhalter für rechte Außengewindedrehplatten (ER 16..)

▲ für **TSUGAMI** BO 266 / 326 / 386 / 38T / HS 267 / 237 / 38M / BW 269 / 329
▲ Klemmhalter mit Steigungswinkel 1,5°
▲ Gewindedrehplatten mit Steigung max. 1,5 mm

Lieferumfang:
Halter mit Kühlmitteldüse und Verschlussschraube, ohne Kühlmittelanschluss





rechts

Bezeichnung	DCONMS $_{g6}$ mm	LS mm	LF mm	WF mm	LPR mm	RADW mm	CRNT	Wendeplatte	TO 72 957 ...
TS.RE42.65-ER16-R-IK	42	15	50,5	4	65,5	26	M8x1	16 ER..	**08005**

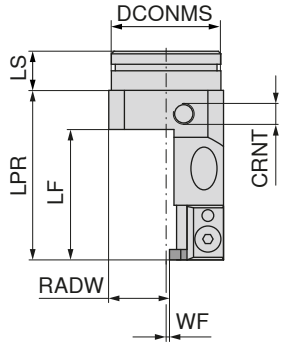
Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Verschlussschraube AS 72 950 ...	 Senkkopfschraube AS 72 950 ...	 Schlüssel-D AS 80 950 ...	 Kühlmitteldüse AS 72 989 ...	 Klemmschraube AS 71 950 ...	 Alu-Ring AS 72 950 ...
72 957 08005	**19006**	**19007**	**112**	**10002**	**231**	**19008**

Passende Wendeplatten finden Sie im **Kapitel Gewindedrehwerkzeuge**.

Rückseitenhalter für Stechplatten TX

▲ für **TSUGAMI** BO 266 / 326 / 386 / 38T / HS 267 / 237 / 38M / BW 269 / 329
▲ Plattenbreite 0,5-4,0 mm

Lieferumfang:
Halter mit Kühlmitteldüse und Verschlussschraube, ohne Kühlmittelanschluss





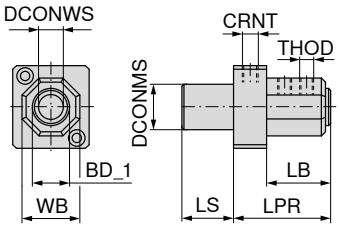
Bezeichnung	DCONMS $_{g6}$ mm	LS mm	LF mm	WF mm	LPR mm	RADW mm	CRNT	Wendeplatte	TO 72 957 ...
TS.RE42.65-TX-R-IK	42	15	50	1	65,5	23	M8x1	TX R/N/L ...2/3/4	**16006**

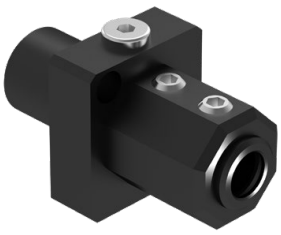
Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Verschlussschraube	 Spannpratze	 Sicherungsscheibe	 Senkkopfschraube	 Kühlmitteldüse	 Führungsstift mit Bund	 Alu-Ring
	AS	AS	AS	AS	AS	AS	AS
72 957 16006	**72 950 ... 19006**	**72 950 ... 19001**	**72 950 ... 19002**	**72 950 ... 19003**	**72 989 ... 10001**	**72 950 ... 19004**	**72 950 ... 19008**

Passende Wendeplatten finden Sie im **Kapitel Stechwerkzeuge**.

Rückseitenhalter für Bohrer und Bohrstangen

▲ für **STAR** SR 20 R-IV / 20 JII / 32 JII / 38 / SW 12 / 20 / SV 20 R
▲ mit innerer Hochdruckkühlmittelzufuhr durch das Werkzeug







Bezeichnung	DCONMS $_{g6}$ mm	DCONWS mm	BD_1 mm	LPR mm	LS mm	WB mm	LB mm	THOD	TO 72 955 ...
ST.SR20R4-BH-06-IK	22	6	12	47	25	28	31	M6	**03020**
ST.SR20R4-BH-08-IK	22	8	14	47	25	28	31	M8	**03021**
ST.SR20R4-BH-10-IK	22	10	16	47	25	28	31	M8	**03022**
ST.SR20R4-BH-12-IK	22	12	18	47	25	28	31	M10	**03023**
ST.SR20R4-BH-14-IK	22	14	19	47	25	28	31	M10	**03024**
ST.SR20R4-BH-66-IK	22	16	21	47	25	32	31	M10	**03025**

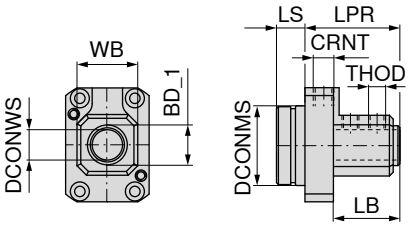

Gewindestift


Gewindestift

Ersatzteile für Artikel-Nr.	AS 72 950 ...	CT 83 950 ...
72 955 03020	**19011**	
72 955 03021		**464**
72 955 03022		**464**
72 955 03023	**19013**	
72 955 03024	**19013**	
72 955 03025	**19013**	

Rückseitenhalter für Bohrer und Bohrstangen

▲ für **TSUGAMI** BO 266 / 326 / 386 / 38T / HS 267 / 237 / 38M / BW 269 / 329
▲ mit innerer Hochdruckkühlmittelzufuhr durch das Werkzeug







Bezeichnung	DCONMS $_{g6}$ mm	DCONWS mm	BD_1 mm	LPR mm	LS mm	WB mm	LB mm	THOD	TO 72 957 ...
TS.RE42.65-BH-06-IK	42	6	12	50	15	28	35	M6	**03012**
TS.RE42.65-BH-08-IK	42	8	14	50	15	28	35	M8	**03013**
TS.RE42.65-BH-10-IK	42	10	16	50	15	28	35	M8	**03014**
TS.RE42.65-BH-12-IK	42	12	18	50	15	28	35	M10	**03015**
TS.RE42.65-BH-14-IK	42	14	18	50	15	28	35	M10	**03016**
TS.RE42.65-BH-16-IK	42	16	21	50	15	32	35	M10	**03017**

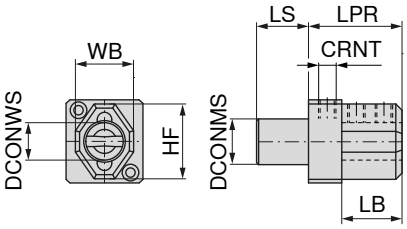

Gewindestift


Gewindestift

Ersatzteile für Artikel-Nr.	AS 72 950 ...	CT 83 950 ...
72 957 03012	**19011**	
72 957 03013		**464**
72 957 03014		**464**
72 957 03015	**19013**	
72 957 03016	**19013**	
72 957 03017	**19013**	

Rückseitenhalter für Klemmeinsätze

- für **STAR** SR 20 R-IV / 20 JII / 32 JII / 38 / SW 12 / 20 / SV 20 R
- Innenkühlung direkt durch Grundhalter
- auch für Spannzangenhalter geeignet







TO

72 955 ...

20027

Bezeichnung	DCONMS $_{g6}$ mm	DCONWS $_{H6}$ mm	HF mm	LS mm	LB mm	WB mm	LPR mm	CRNT
ST.SR20R4-S20-IK	22	20	36	25	29	28	45	M8x1



Gewindestift

CT

83 950 ...

464

Ersatzteile
für Artikel-Nr.

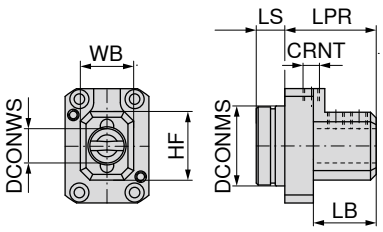
72 955 20027



→ Hier finden Sie passende Klemmeinsätze und Spannzangenhalter.

Rückseitenhalter für Klemmeinsätze

- für **TSUGAMI** BO 266 / 326 / 386 / 38T / HS 267 / 237 / 38M / BW 269 / 329
- Innenkühlung direkt durch Grundhalter
- auch für Spannzangenhalter geeignet







TO

72 957 ...

20018

Bezeichnung	DCONMS $_{g6}$ mm	DCONWS $_{H6}$ mm	HF mm	LS mm	LB mm	WB mm	LPR mm	CRNT
TS.RE42.65-S-20-IK	42	20	36	15	33	28	48	M8x1



Gewindestift

CT

83 950 ...

464

Ersatzteile
für Artikel-Nr.

72 957 20018



→ Hier finden Sie passende Klemmeinsätze und Spannzangenhalter.

Kühlmittelaufsatz für höhenverstellbare Aufsatzhalter, links

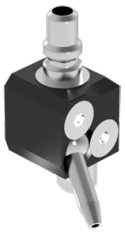


links

Bezeichnung	für	AS
MU.KS-KA-AH-L	MU.AH-...-L	**72 985 ...** **09003**

Kühlmittelaufsatz für höhenverstellbare Aufsatzhalter, rechts





rechts

Bezeichnung	für	AS
MU.KS-KA-AH-R	MU.AH-...-R	**72 985 ...** **09001**

Kühlmittelaufsatz für höhenverstellbare Aufsatzhalter, doppelt



doppelt

Bezeichnung	für	AS
MU.KS-KA-AH-D	MU.AH-...-R/L	**72 985 ...** **09002**

Kühlmittelaufsatz für STAR





Bezeichnung	AS
ST.KS-KA-STAR	72 955 ... 09026

Kühlmittelverteiler für Hochdruckanschlüsse - 6 Abgänge

Lieferumfang:
ohne Schnellkupplungen



Bezeichnung	AS
MU.KSV-45-30-35x6	72 991 ... 12003

Kühlmittelverteiler für Hochdruckanschlüsse - 7 Abgänge

Lieferumfang:
ohne Schnellkupplungen



Bezeichnung	AS
MU.KSV-80-30-30x7	72 991 ... 12002

Kühlmittelverteiler für Hochdruckanschlüsse - 8 Abgänge

Lieferumfang:
ohne Schnellkupplungen

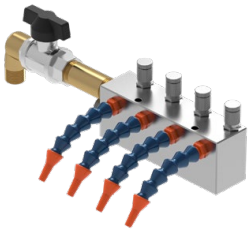


Bezeichnung	AS
MU.KSV-110-30-30x8	72 991 ... 12001

Kühlmittelverteiler für STAR SR 32

▲ 4x Hochdruck und 4x Niederdruckanschlüsse (G1/8")

Lieferumfang:
ohne Schnellkupplungen



Bezeichnung	AS
MU.KSV-45-30-35x6	72 991 ... 12004

Kühlmitteldüse für Hochdruckanwendung



Bezeichnung	AS
MU.KS-KD-HD	72 989 ... 10002

Kühlmitteldüse für TX-Einstechhalter



Bezeichnung	AS
	72 989 ...
MU.KS-KD-HO	10001

Kühlmitteldüse für Niederdruckanwendung



Bezeichnung	AS
	72 989 ...
MU.KS-KD-ND	10003

Verschluss-Schraube G1/8"

- maximal 200 bar / 2900 psi
- kein Dichtring notwendig



Bezeichnung	THSZMS	AS
		72 950 ...
VS.G1/8	G1/8"	010

Abgewinkelter Kühlmittelanschluss - kurz



kurz

Bezeichnung	THOD	AS
MU.KS-KA-VU-K	M8x1	72 987 ... 18001

Abgewinkelter Kühlmittelanschluss - lang



lang

Bezeichnung	THOD	AS
MU.KS-KA-VU-L	M8x1	72 987 ... 18002

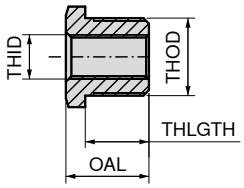
Abgewinkelter Kühlmittelanschluss für Verteiler



Bezeichnung	THOD	THID	AS
MU.KS-KA-KSV	G1/8"	G1/8"	72 987 ... 18003

Gewindeadapter



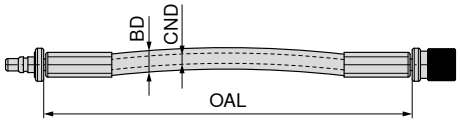




THID	THOD	THLGTH mm	DRVS mm	OAL mm	AS 72 988 ...
G1/8"	G1/4"	11,5	17	15,0	**01005**
G1/8"	M8x1	11,5	14	15,0	**01006**
G1/8"	M12x1	11,5	14	15,0	**01007**
G1/8"	M14x1	11,5	17	15,0	**01008**
M8x1	G1/4"	11,5	17	15,0	**01003**
M8x1	M12x1	11,5	14	15,0	**01001**
M8x1	M14x1	11,5	17	15,0	**01002**
M8x1	G1/8"	11,5	14	23,5	**01004**

Flexible Kühlmittelschläuche

- inkl. vormontierter Schnellkupplung und Kupplungsstecker
- extrem flexibel und biegsam
- druckbeständig bis 300 bar

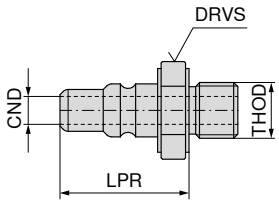




Bezeichnung	BD mm	CND mm	OAL mm	AS 72 990 ...
MU.KSS-DN3-150	6,0	3	150	**11005**
MU.KSS-DN3-250	6,0	3	250	**11006**
MU.KSS-DN5-200	9,5	5	200	**11001**
MU.KSS-DN5-300	9,5	5	300	**11002**
MU.KSS-DN5-400	9,5	5	400	**11003**
MU.KSS-DN5-500	9,5	5	500	**11004**

Kupplungsstecker

▲ druckbeständig bis mindestens 400 bar

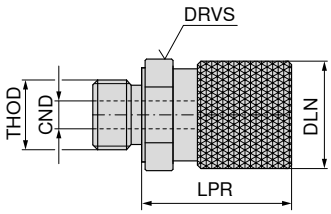




Bezeichnung	LPR mm	CND mm	DRVS mm	OAL mm	AS
MU.KSKS-M8x1	18,5	4	12	19	**72 992 ...** **13001**

Schnellkupplung

▲ druckbeständig bis mindestens 400 bar
▲ durch Klick-System schnellster Wechsel der Kühlmittelzuteilung ohne Abschrauben

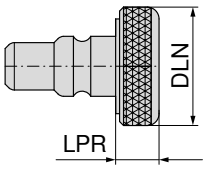




THOD	BD mm	DLN mm	LPR mm	CND mm	AS
G1/8"	16	15,5	21,5	4	**72 993 ...** **15001**

Verschlussstopfen

▲ für das Verschließen der Schnellkupplung zum Schutz gegen Verunreinigung

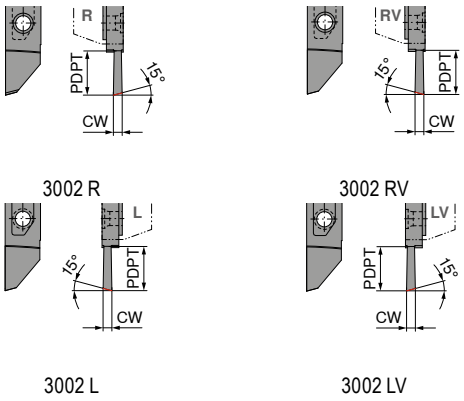




Bezeichnung	LPR mm	DLN mm	AS 72 994 ...
MU.KSVS	5,5	15,5	17001

3002 L / 3002 LV / 3002 R / 3002 RV

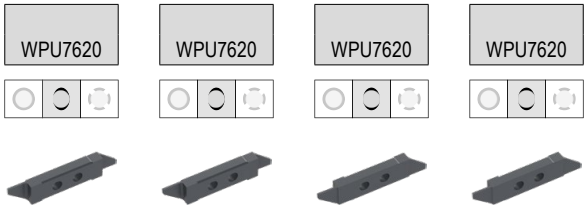
Bezeichnung	CW mm	PDPT mm
3002-0,8-6	0,8	6
3002-0,8-10	0,8	10
3002-1,0-6	1,0	6
3002-1,0-13	1,0	13
3002-1,2-6	1,2	6
3002-1,5-8	1,5	8
3002-1,5-16	1,5	16
3002-1,8-8	1,8	8
3002-2,0-10	2,0	10
3002-2,0-16	2,0	16
3002-2,5-13	2,5	13
3002-2,5-16	2,5	16
3002-3,0-16	3,0	16



CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

3002_L / 3002_LV / 3002_R / 3002_RV

▲ zum Abstechen

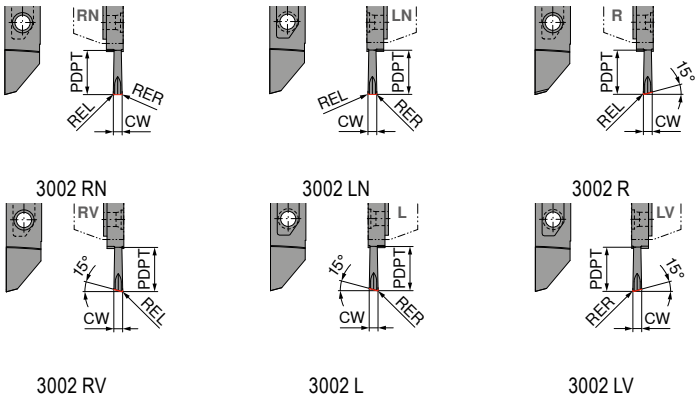


	F 3002 L	F 3002 LV	F 3002 R	F 3002 RV
	IG	IG	IG	IG
ISO-Bezeichnung	72 420 ...	72 422 ...	72 416 ...	72 418 ...
3002-0,8-6	510	510	510	510
3002-0,8-10	530	530	530	530
3002-1,0-6	512	512	512	512
3002-1,0-13	532	532	532	532
3002-1,2-6	514	514	514	514
3002-1,5-8	516	516	516	516
3002-1,5-16	536	536	536	536
3002-1,8-8	518	518	518	518
3002-2,0-10	520	520	520	520
3002-2,0-16	540	540	540	540
3002-2,5-13	522 1)	522 1)	522 1)	522 1)
3002-2,5-16	542 1)	542 1)	542 1)	542 1)
3002-3,0-16	524 1)	524 1)	524 1)	524 1)
P	●	●	●	●
M	●	●	●	●
K				
N	○	○	○	○
S	●	●	●	●
H				
O	○	○	○	○

1) verwendbar ab Halterquerschnitt 12

3002 L / 3002 LN / 3002 LV / 3002 R / 3002 RN / 3002 RV

Bezeichnung	CW mm	PDPT mm
3002-1,5-8	1,5	8
3002-1,5-10	1,5	10
3002-1,5-16	1,5	16
3002-2,0-10	2,0	10
3002-2,0-16	2,0	16
3002-2,5-13	2,5	13
3002-2,5-16	2,5	16
3002-3,0-16	3,0	16



3002 RV | 3002 L | 3002 LV

CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

3002_L / 3002_LN / 3002_LV / 3002_R / 3002_RN / 3002_RV

▲ zum Abstechen

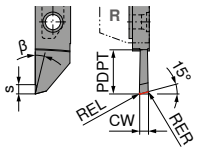
ISO-Bezeichnung	REL mm	RER mm	-SC WPU7620 F 3002 L IG 72 432 ...	-SC WPU7620 F 3002 LN IG 72 426 ...	-SC WPU7620 F 3002 LV IG 72 434 ...	-SC WPU7620 F 3002 R IG 72 428 ...	-SC WPU7620 F 3002 RN IG 72 424 ...	-SC WPU7620 F 3002 RV IG 72 430 ...
3002-1,5-8	0,00	0,08	508		508			
3002-1,5-8	0,08	0,00				508		508
3002-1,5-10	0,08	0,08		510			510	
3002-1,5-16	0,08	0,08		530			530	
3002-1,5-16	0,08	0,00				528		528
3002-1,5-16	0,00	0,08	528		528			
3002-2,0-10	0,08	0,08		512			512	
3002-2,0-10	0,08	0,00				510		510
3002-2,0-10	0,00	0,08	510		510			
3002-2,0-16	0,08	0,08		532			532	
3002-2,0-16	0,08	0,00				530		530
3002-2,0-16	0,00	0,08	530		530			
3002-2,5-13	0,08	0,08		514 [1)]			514 [1)]	
3002-2,5-13	0,08	0,00				512 [1)]		512 [1)]
3002-2,5-13	0,00	0,08	512 [1)]		512 [1)]			
3002-2,5-16	0,08	0,08		534 [1)]			534 [1)]	
3002-2,5-16	0,08	0,00				532 [1)]		532 [1)]
3002-2,5-16	0,00	0,08	532 [1)]		532 [1)]			
3002-3,0-16	0,08	0,08		516 [1)]			516 [1)]	
3002-3,0-16	0,08	0,00				514 [1)]		514 [1)]
3002-3,0-16	0,00	0,08	514 [1)]		514 [1)]			
P			●	●	●	●	●	●
M			●	●	●	●	●	●
K								
N			○	○	○	○	○	○
S			●	●	●	●	●	●
H								
O			○	○	○	○	○	○

1) verwendbar ab Halterquerschnitt 12

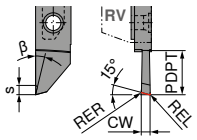
→ v_c

3002 L / 3002 LV / 3002 R / 3002 RV

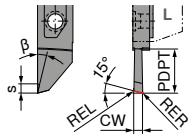
Bezeichnung	CW	PDPT	s
	mm	mm	mm
3002-0,8-10	0,8	10	2
3002-0,8-10	1,0	10	2
3002-1,0-13	1,0	13	2
3002-1,5-8-..	1,5	8	2
3002-1,5-16	1,5	16	2
3002-2,0-10..	2,0	10	2
3002-2,0-16..	2,0	16	2
3002-2,5-13..	2,5	13	2
3002-2,5-16..	2,5	16	2
3002-3,0-16..	3,0	16	2



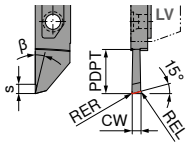
3002 R



3002 RV



3002 L



3002 LV

CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

3002_L / 3002_LV / 3002_R / 3002_RV

▲ zum Abstechen

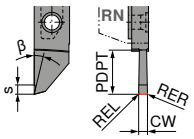
ISO-Bezeichnung	REL	RER
	mm	mm
3002-0,8-10	0,00	0,00
3002-1,0-13	0,00	0,00
3002-1,5-16	0,00	0,00
3002-1,5-8-06	0,00	0,05
3002-1,5-8-06	0,05	0,00
3002-1,5-8-12	0,00	0,05
3002-1,5-8-12	0,05	0,00
3002-2,0-10-06	0,00	0,05
3002-2,0-10-06	0,05	0,00
3002-2,0-10-12	0,00	0,05
3002-2,0-10-12	0,05	0,00
3002-2,0-16-06	0,00	0,05
3002-2,0-16-06	0,05	0,00
3002-2,0-16-12	0,00	0,05
3002-2,0-16-12	0,05	0,00
3002-2,5-13-06	0,00	0,05
3002-2,5-13-06	0,05	0,00
3002-2,5-13-12	0,00	0,05
3002-2,5-13-12	0,05	0,00
3002-2,5-16-06	0,00	0,05
3002-2,5-16-06	0,05	0,00
3002-2,5-16-12	0,00	0,05
3002-2,5-16-12	0,05	0,00
3002-3,0-16-06	0,00	0,05
3002-3,0-16-06	0,05	0,00
3002-3,0-16-12	0,00	0,05
3002-3,0-16-12	0,05	0,00

	-SPT WPU7620	-SPT WPU7620	-SPT WPU7620	-SPT WPU7620
				
	F	F	F	F
	3002 L	3002 LV	3002 R	3002 RV
	IG	IG	IG	IG
	72 440 ...	72 442 ...	72 436 ...	72 438 ...
	50600	50600	50600	50600
	52800	52800	52800	52800
	53000	53000	53000	53000
	540	540		
			540	540
	570	570		
			570	570
	572	572		
			572	572
	582	582		
			582	582
	552	552		
			552	552
	592	592		
			592	592
	554	554		
			554	554
	584	584		
			584	584
	574	574		
			574	574
	594	594		
			594	594
	556	556		
			556	556
	586	586		
			586	586
P	●	●	●	●
M	●	●	●	●
K				
N	○	○	○	○
S	●	●	●	●
H				
O	○	○	○	○

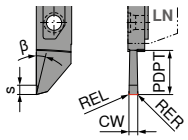
→ v_c

3002 LN / 3002 RN

Bezeichnung	CW mm	PDPT mm	s mm	β°
3002-1,0-10	1,0	10	2	20
3002-1,5-10-06	1,5	10	2	6
3002-1,5-10-12	1,5	10	2	12
3002-1,5-16	1,5	16	2	20
3002-2,0-10-06	2,0	10	2	6
3002-2,0-10-12	2,0	10	2	12
3002-2,0-16-12	2,0	16	2	12
3002-2,0-16-06	2,0	16	2	6
3002-2,5-13-12	2,5	13	2	12
3002-2,5-13-06	2,5	13	2	6
3002-2,5-16-06	2,5	16	2	6
3002-2,5-16-12	2,5	16	2	12
3002-3,0-16-12	3,0	16	2	12
3002-3,0-16-06	3,0	16	2	6



3002 RN



3002 LN

CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

3002_LN / 3002_RN

▲ zum Abstechen



F
3002 LN



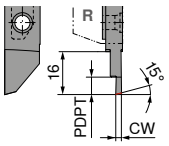
F
3002 RN

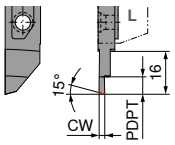
ISO-Bezeichnung	REL mm	RER mm	IG **72 515 ...**	IG **72 514 ...**
3002-1,0-10	0,05	0,05	**50800**	**50800**
3002-1,5-10-06	0,05	0,05	**550**	**550**
3002-1,5-10-12	0,05	0,05	**580**	**580**
3002-1,5-16	0,05	0,05	**53000**	**53000**
3002-2,0-10-06	0,05	0,05	**572**	**572**
3002-2,0-10-12	0,05	0,05	**582**	**582**
3002-2,0-16-06	0,05	0,05	**552**	**552**
3002-2,0-16-12	0,05	0,05	**592**	**592**
3002-2,5-13-06	0,05	0,05	**554**	**554**
3002-2,5-13-12	0,05	0,05	**584**	**584**
3002-2,5-16-06	0,05	0,05	**574**	**574**
3002-2,5-16-12	0,05	0,05	**594**	**594**
3002-3,0-16-06	0,05	0,05	**556**	**556**
3002-3,0-16-12	0,05	0,05	**586**	**586**
P			●	●
M			●	●
K				
N			○	○
S			●	●
H				
O			○	○

→ v_c

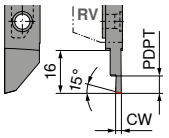
3002 L-16 / 3002 LV-16 / 3002 R-16 / 3002 RV-16

Bezeichnung	CW mm	PDPT mm
3002-0,8-..	0,8	6
3002-1,0-..	1,0	6
3002-1,2-..	1,2	6



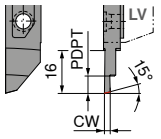


3002 R



3002 RV

3002 L



3002 LV

CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

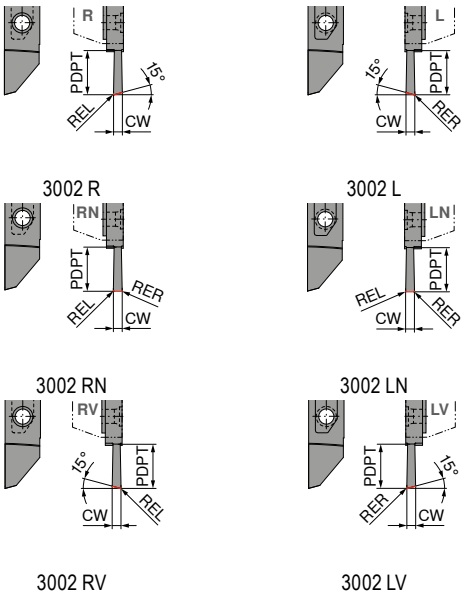
3002_L_16 / 3002_LV_16 / 3002_R_16 / 3002_RV_16

▲ zum Abstechen mit Abgreifspindel

	WPU7620	WPU7620	WPU7620	WPU7620
				
	F 3002 L-16	**F** 3002 LV-16	**F** 3002 R-16	**F** 3002 RV-16
	IG	IG	IG	IG
ISO-Bezeichnung	**72 497 ...**	**72 499 ...**	**72 496 ...**	**72 498 ...**
3002-0,8-6-16	**510**	**510**	**510**	**510**
3002-1,0-6-16	**51200**	**51200**	**51200**	**51200**
3002-1,2-6-16	**514**	**514**	**514**	**514**
P	●	●	●	●
M	●	●	●	●
K				
N	○	○	○	○
S	●	●	●	●
H				
O	○	○	○	○

3002 L / 3002 LN / 3002 LV / 3002 R / 3002 RN / 3002 RV

Bezeichnung	CW mm	PDPT mm
3002-2,0-10..	2	10



CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

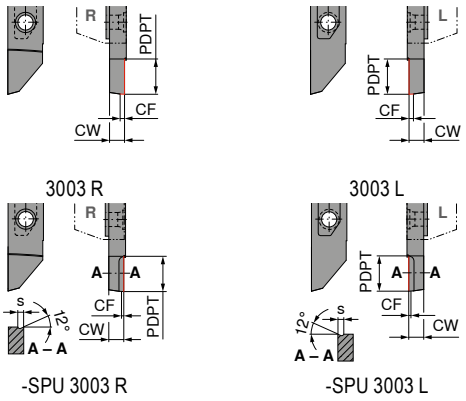
3002_L / 3002_LN / 3002_LV / 3002_R / 3002_RN / 3002_RV

▲ zum Abstechen
▲ **E:** Schneide mit gerundeter Schneidkante
▲ **F:** Schneide mit scharfer Schneidkante

ISO-Bezeichnung	REL mm	RER mm	-GS WPU7620 F 3002 L IG 72 501 ...	-GS WPU7620 F 3002 LN IG 72 505 ...	-GS WPU7620 F 3002 LV IG 72 507 ...	-GS WPU7620 F 3002 R IG 72 500 ...	-GS WPU7620 F 3002 RN IG 72 504 ...	-GS WPU7620 F 3002 RV IG 72 506 ...
3002-2,0-10 E	0,2	0,2		512			512	
3002-2,0-10 E	0,2	0,0				512		512
3002-2,0-10 E	0,0	0,2	512		512			
3002-2,0-10 F	0,2	0,2		552			552	
3002-2,0-10 F	0,2	0,0				552		552
3002-2,0-10 F	0,0	0,2	552		552			
P			●	●	●	●	●	●
M			●	●	●	●	●	●
K								
N			○	○	○	○	○	○
S			●	●	●	●	●	●
H								
O			○	○	○	○	○	○

3003 L / 3003 R

Bezeichnung	CBMD	CW mm	CF mm	s mm	PDPT mm
3003-3,4-..	-SPU	3,4	0,2	1,2	8
3003-3,4-..		3,4	1,0	-	8



-SPU 3003 R

-SPU 3003 L

CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

3003_L / 3003_R

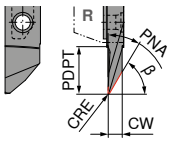
▲ zum Vornedrehen

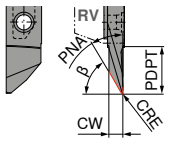
	WPU7620	WPU7620	-SPU WPU7620	-SPU WPU7620
				
	F 3003 L	**F** 3003 R	**F** 3003 L	**F** 3003 R
ISO-Bezeichnung	TR **72 446 ...**	TR **72 444 ...**	TR **72 521 ...**	TR **72 520 ...**
3003-3,4-8	**510**	**510**	**510**	**510**
P	●	●	●	●
M	●	●	●	●
K				
N	○	○	○	○
S	●	●	●	●
H				
O	○	○	○	○

→ v_c

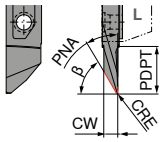
3004 L / 3004 LV / 3004 R / 3004 RV

Bezeichnung	CRE mm	CW mm	PDPT mm	PNA °	β°
3004-3,2-5 35015	0,15	3,2	11	35	55
3004-3,2-5 35035	0,35	3,2	11	35	55
3004-3,2-6 29008	0,08	3,2	11	29	61
3004-3,2-6 29015	0,15	3,2	11	29	61
3004-3,2-6 29035	0,35	3,2	11	29	61
3004-3,2-6 29075	0,75	3,2	11	29	61

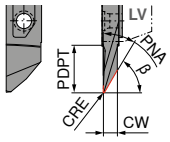




3004 R



3004 LV



3004 L

3004 LV

CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

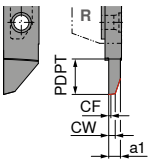
3004_L / 3004_LV / 3004_R / 3004_RV

▲ zum Hintendrehen

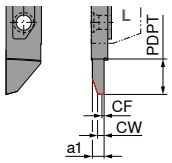
	-SP WPU7620	-SP WPU7620	-SP WPU7620	-SP WPU7620
				
	F 3004 L	F 3004 LV	F 3004 R	F 3004 RV
	TR	TR	TR	TR
ISO-Bezeichnung	72 562 ...	72 563 ...	72 560 ...	72 561 ...
3004-3,2-5 35015	514		514	
3004-3,2-5 35035	516		516	
3004-3,2-6 29008	508	508	508	508
3004-3,2-6 29015	510	510	510	510
3004-3,2-6 29035	512	512	512	512
3004-3,2-6 29075	515	515	515	515
P	●	●	●	●
M	●	●	●	●
K				
N	○	○	○	○
S	●	●	●	●
H				
O	○	○	○	○

3004 L / 3004 R

Bezeichnung	CW mm	CF mm	PDPT mm	a_1 mm
3004-0,8-..	0,8	0,5	6	2,0
3004-1,0-..	1,0	0,5	6	2,2
3004-1,2-..	1,2	0,5	8	2,4
3004-1,5-..	1,5	0,5	8	2,7
3004-1,8-..	1,8	0,5	8	3,0



3004 R



3004 L

CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

3004_L / 3004_R

▲ zum Hintendrehen



F
3004 L



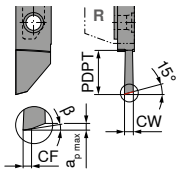
F
3004 R

ISO-Bezeichnung	TR **72 457 ...**	TR **72 456 ...**
3004-0,8-6	**504**	**504**
3004-1,0-6	**506**	**506**
3004-1,2-8	**508**	**508**
3004-1,5-8	**510**	**510**
3004-1,8-8	**512**	**512**
P	●	●
M	●	●
K		
N	○	○
S	●	●
H		
O	○	○

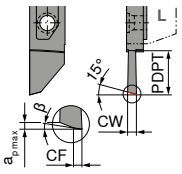
→ v_c

3002-015 L / 3002-015 LV / 3002-015 R / 3002-015 RV

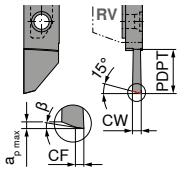
Bezeichnung	CW mm	CF mm	PDPT mm	β°	$a_{p\ max.}$ mm
3002-015-..	2	0,3	10	1,5	0,45



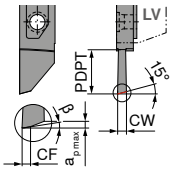
3002-015 R



3002-015 L



3002-015 RV



3002-015 LV

CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

3002_015_L / 3002_015_LV / 3002_015_R / 3002_015_RV

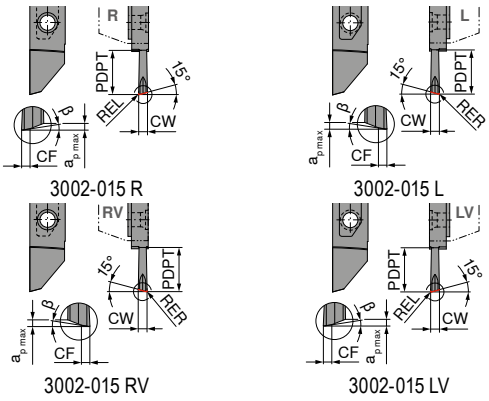
▲ zum Drehen und Abstechen

	WPU7620	WPU7620	WPU7620	WPU7620
				
	F 3002-015 L	**F** 3002-015 LV	**F** 3002-015 R	**F** 3002-015 RV
	IG	IG	IG	IG
ISO-Bezeichnung	**72 517 ...**	**72 519 ...**	**72 516 ...**	**72 518 ...**
3002-015-2,0-10	**510**	**510**	**510**	**510**
P	●	●	●	●
M	●	●	●	●
K				
N	○	○	○	○
S	●	●	●	●
H				
O	○	○	○	○

→ v_c

3002-015 L / 3002-015 LV / 3002-015 R / 3002-015 RV

Bezeichnung	CW mm	CF mm	PDPT mm	β°	$a_{p\ max.}$ mm
3002-015-..	2	0,3	10	15	0,45



CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

3002_015_L / 3002_015_LV / 3002_015_R / 3002_015_RV

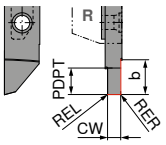
▲ zum Drehen und Abstechen

			-SC WPU7620	-SC WPU7620	-SC WPU7620	-SC WPU7620
						
			F 3002-015 L	F 3002-015 LV	F 3002-015 R	F 3002-015 RV
			IG	IG	IG	IG
ISO-Bezeichnung	REL mm	RER mm	**72 511 ...**	**72 513 ...**	**72 510 ...**	**72 512 ...**
3002-015-2,0-10	0,15	0,00		**510**	**510**	
3002-015-2,0-10	0,00	0,15	**510**			**510**
P			●	●	●	●
M			●	●	●	●
K						
N			○	○	○	○
S			●	●	●	●
H						
O			○	○	○	○

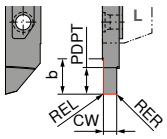
→ v_c

3005 L / 3005 R

Bezeichnung	CW mm	PDPT mm	b mm
3005-1,0-..	1,0	2,5	8
3005-1,5-..	1,5	3,0	8
3005-2,0-..	2,0	4,0	8
3005-2,5-..	2,5	5,0	8
3005-3,0-..	3,0	6,0	8



3005 R



3005 L

CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

3005_L / 3005_R

▲ zum Einstechen und Längsdrehen



F
3005 L

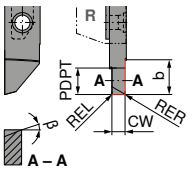


F
3005 R

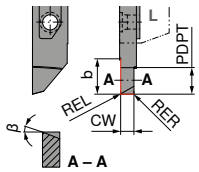
ISO-Bezeichnung	REL mm	RER mm	TR **72 466 ...**	TR **72 464 ...**
3005-1,0-2,5	0,05	0,05	**518**	**518**
3005-1,5-3	0,05	0,05	**510**	**510**
3005-2,0-4	0,05	0,05	**512**	**512**
3005-2,5-5	0,05	0,05	**514**	**514**
3005-3,0-6	0,05	0,05	**516**	**516**
P			●	●
M			●	●
K				
N			○	○
S			●	●
H				
O			○	○

3005 L / 3005 R

Bezeichnung	CW mm	PDPT mm	b mm	β°
3005-0,8-2,5	0,8	2,5	8	10
3005-1,0-3,5	1,0	3,5	8	10
3005-1,5-4	1,5	4,0	8	10
3005-1,5-4 R08	1,5	4,0	8	10
3005-2,0-5	2,0	5,0	8	10
3005-2,0-5 R08	2,0	5,0	8	10
3005-2,0-5 R15	2,0	5,0	8	10
3005-2,5-6	2,5	6,0	8	10
3005-2,5-6 R08	2,5	6,0	8	10
3005-2,5-6 R15	2,5	6,0	8	10
3005-3,0-6	3,0	6,0	8	10
3005-3,0-6 R08	3,0	6,0	8	10
3005-3,0-6 R15	3,0	6,0	8	10



3005 R



3005 L

CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

3005_L / 3005_R

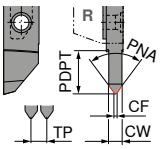
▲ zum Einstechen und Längsdrehen

	-CP WPU7620	-CP WPU7620
		
	F 3005 L	**F** 3005 R
	TR	TR
ISO-Bezeichnung	**72 470 ...**	**72 468 ...**
3005-0,8-2,5	**508**	**508**
3005-1,0-3,5	**518**	**518**
3005-1,5-4	**510**	**528**
3005-1,5-4 R08	**519**	**519**
3005-2,0-5	**512**	**512**
3005-2,0-5 R08	**522**	**522**
3005-2,0-5 R15	**532**	**532**
3005-2,5-6	**514**	**514**
3005-2,5-6 R08	**524**	**524**
3005-2,5-6 R15	**534**	**534**
3005-3,0-6	**516**	**516**
3005-3,0-6 R08	**526**	**526**
3005-3,0-6 R15	**536**	**536**
P	●	●
M	●	●
K		
N	○	○
S	●	●
H		
O	○	○

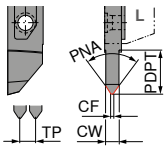
REL mm	RER mm
0,00	0,00
0,00	0,00
0,00	0,00
0,08	0,08
0,00	0,00
0,08	0,08
0,15	0,15
0,00	0,00
0,08	0,08
0,15	0,15
0,00	0,00
0,08	0,08
0,15	0,15

3006 L / 3006 R

Bezeichnung	TP mm	CW mm	PDPT mm	PNA °	CF mm
3006-2-6-..	0,25 - 2,0	2	6	60	0,035
3006-3-10..	0,25 - 2,0	3	10	60	0,035



3006 R



3006 L

CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

3006_L / 3006_R

▲ zum Gewindedrehen (Teilprofil)









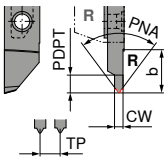


ISO-Bezeichnung		F 3006 L	F 3006 R
		TR	TR
		72 478 ...	**72 476 ...**
3006-2-6-60		**510**	**510**
3006-3-10-60		**512**	**512**
P		●	●
M		●	●
K			
N		○	○
S		●	●
H			
O		○	○

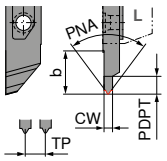
→ v_c

3006 VP L / 3006 VP R

Bezeichnung	TP mm	TD mm	CW mm	PDPT mm	b mm	PNA °
3006-0,15..	0,15	M0,6	0,16	0,275	8	60
3006-0,25..	0,25	M1 - M1,2	0,28	0,275	8	60
3006-0,35..	0,35	M1,6 - M1,8	0,36	0,275	8	60
3006-0,35..	0,35	M1,6 - M1,8	0,38	0,275	8	60
3006-0,4-..	0,40	M2	0,44	0,275	8	60
3006-0,45..	0,45	M2,2 - M2,5	0,50	0,275	8	60
3006-0,5-..	0,50	M3	0,70	1,400	8	60
3006-0,6-..	0,60	M3,5	0,80	1,400	8	60
3006-0,7-..	0,70	M4	0,90	1,800	8	60
3006-0,75..	0,75	M4,5	0,95	1,900	8	60
3006-0,8-..	0,80	M5	1,00	2,000	8	60
3006-1,0-..	1,00	M6 - M7	1,20	2,400	8	60
3006-1,25..	1,25	M8 - M9	1,45	2,900	8	60
3006-1,5-..	1,50	M10 - M11	1,74	3,400	8	60
3006-1,75..	1,75	M12	1,95	3,900	8	60
3006-2,0-..	2,00	M14 - M16	2,20	4,000	8	60



3006 R

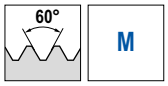


3006 L

CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

3006_VP_L / 3006_VP_R

▲ zum Gewindedrehen (Vollprofil)





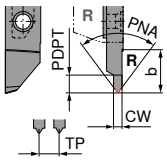
F
3006 VP L

F
3006 VP R

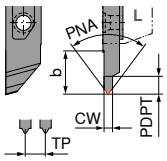
ISO-Bezeichnung	TR 72 474 ...	TR 72 472 ...
3006-0,15-10-60 VP	**50800**	**50800**
3006-0,25-10-60 VP	**510**	**510**
3006-0,35-10-60 VP	**512**	**512**
3006-0,4-10-60 VP	**514**	**514**
3006-0,45-10-60 VP	**516**	**516**
3006-0,5-10-60 VP	**518**	**518**
3006-0,6-10-60 VP	**520**	**520**
3006-0,7-10-60 VP	**522**	**522**
3006-0,75-10-60 VP	**524**	**524**
3006-0,8-10-60 VP	**526**	**526**
3006-1,0-10-60 VP	**528**	**528**
3006-1,25-10-60 VP	**530**	**530**
3006-1,5-10-60 VP	**532**	**532**
3006-1,75-10-60 VP	**534**	**534**
3006-2,0-10-60 VP		**53600**
P	●	●
M	●	●
K		
N	○	○
S	●	●
H		
O	○	○

3006 VP L / 3006 VP R

Bezeichnung	TP mm	CW mm	PDPT mm	b mm	PNA °
3006-13 U..	1,954	2,4	4,2	8	60
3006-14 U..	1,814	2,2	3,9	8	60
3006-16 U..	1,588	1,8	3,6	8	60
3006-18 U..	1,411	1,6	3,4	8	60
3006-20 U..	1,270	1,4	2,9	8	60
3006-24 U..	1,058	1,2	2,4	8	60
3006-28 U..	0,907	1,2	2,2	8	60
3006-32 U..	0,794	1,0	2,0	8	60
3006-36 U..	0,705	0,8	1,8	8	60
3006-40 U..	0,635	0,8	1,8	8	60
3006-44 U..	0,577	0,8	1,4	8	60
3006-48 U..	0,529	0,6	1,4	8	60



3006 R



3006 L

CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

3006_VP_L / 3006_VP_R

▲ zum Gewindedrehen (Vollprofil UN)

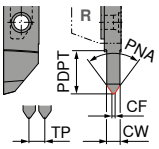


UN

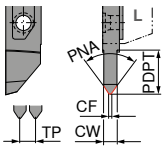
	WPU7620	WPU7620
		
	F	F
	3006 VP L	3006 VP R
	TR	TR
ISO-Bezeichnung	72 531 ...	72 530 ...
3006-13 UN 10-60 VP	52400	52400
3006-14 UN 10-60 VP	52200	52200
3006-16 UN 10-60 VP	52000	52000
3006-18 UN 10-60 VP	51800	51800
3006-20 UN 10-60 VP	51600	51600
3006-24 UN 10-60 VP	51400	51400
3006-28 UN 10-60 VP	51200	51200
3006-32 UN 10-60 VP	51000	51000
3006-36 UN 10-60 VP	50800	50800
3006-40 UN 10-60 VP	50600	50600
3006-44 UN 10-60 VP	50400	50400
3006-48 UN 10-60 VP	50200	50200
P	●	●
M	●	●
K		
N	○	○
S	●	●
H		
O	○	○

3006 L / 3006 R

Bezeichnung	TP mm	CW mm	PDPT mm	PNA °	CF mm
3006-2-6-..	0,25 - 2,0	2	6	55	0,035
3006-3-10..	0,25 - 2,0	3	10	55	0,035



3006 R



3006 L

CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

3006_L / 3006_R

▲ zum Gewindedrehen (Teilprofil)









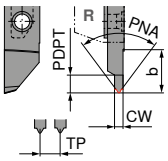


ISO-Bezeichnung	F 3006 L	F 3006 R
	TR	TR
	72 527 ...	72 526 ...
3006-2-6-55	**50000**	**50000**
3006-3-10-55	**50200**	**50200**
P	●	●
M	●	●
K		
N	○	○
S	●	●
H		
O	○	○

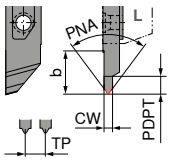
→ v_c

3006 VP L / 3006 VP R

Bezeichnung	TP mm	TD mm	CW mm	PDPT mm	b mm	PNA °
3006-G11-..	2,309	1-11 - 6-11	2,54	5,0	8	55
3006-G14-..	1,814	1/2-14 - 7/8-14	2,00	4,5	8	55
3006-G19-..	1,337	1/4-19 - 3/8-19	1,48	3,3	8	55
3006-G28-..	0,907	1/8-28 - 1/16-28	1,00	2,3	8	55



3006 R

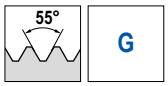


3006 L

CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

3006_VP_L / 3006_VP_R

▲ zum Gewindedrehen (Vollprofil)





F
3006 VP L

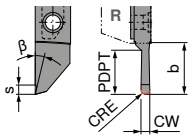


F
3006 VP R

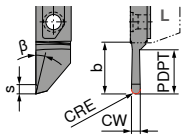
ISO-Bezeichnung	TR **72 529 ...**	TR **72 528 ...**
3006-G11-10-55 VP	**51100**	**51100**
3006-G14-10-55 VP	**51400**	**51400**
3006-G19-10-55 VP	**51900**	**51900**
3006-G28-10-55 VP	**52800**	**52800**
P	●	●
M	●	●
K		
N	○	○
S	●	●
H		
O	○	○

3007 L / 3007 R

Bezeichnung	CW mm	b mm	PDPT mm	CRE mm	s mm	β°
3007-R0,25-2-..	0,5	12	2,0	0,25	2	6
3007-R0,5-2,5..	1,0	12	2,5	0,50	2	6
3007-R0,6-2,5..	1,2	12	2,5	0,60	2	6
3007-R0,75-3-..	1,5	12	3,0	0,75	2	6
3007-R0,8-3-1..	1,6	12	3,0	0,80	2	6
3007-R1,0-10	2,0	12	10,0	1,00	2	6
3007-R1,5-10	3,0	12	10,0	1,50	2	6
3007-R1,5-16	3,0	17	16,0	1,50	2	6



3007 R

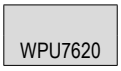


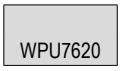
3007 R

CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

3007_L / 3007_R

▲ für Radius-Einstiche





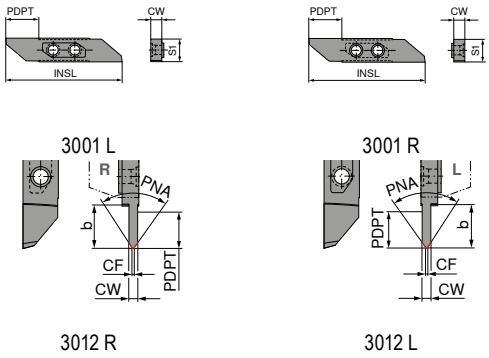




	F 3007 L	F 3007 R
	TR	TR
ISO-Bezeichnung	72 482 ...	72 480 ...
3007-R0,25-2-10	510	510
3007-R0,5-2,5-10	512	512
3007-R0,6-2,5-10	514	514
3007-R0,75-3-10	516	516
3007-R0,8-3-10	518	518
3007-R1,0-10	520	520
3007-R1,5-10	522	522
3007-R1,5-16	524	524
P	●	●
M	●	●
K		
N	○	○
S	●	●
H		
O	○	○

3012 L / 3012 R / 3001 L / 3001 R

Bezeichnung	CW mm	PDPT mm	b mm	PNA °	CF mm
3012-2-6-..	2,0	2	10	60	0,035
3012-2-10..	2,0	10	12	90	0,02
3001-3,5-..	3,5	11	-	-	-
3001-3,6-..	3,6	17	-	-	-

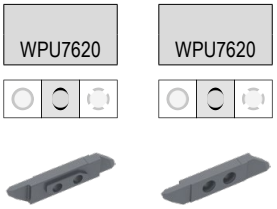


CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

3012_L / 3012_R

▲ zum Fasen



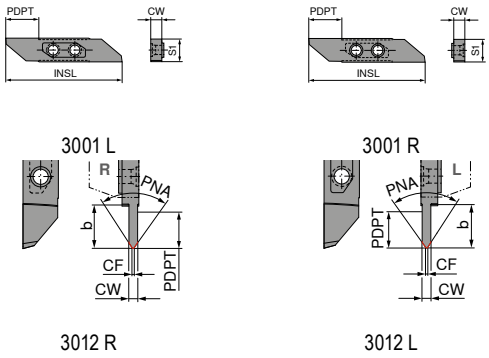


		F 3012 L	**F** 3012 R
		TR	TR
ISO-Bezeichnung		**72 486 ...**	**72 484 ...**
3012-2-6-60		**51000**	**51000**
3012-2-10-45		**51200**	**51200**
P		●	●
M		●	●
K			
N		○	○
S		●	●
H			
O		○	○

→ v_c

3012 L / 3012 R / 3001 L / 3001 R

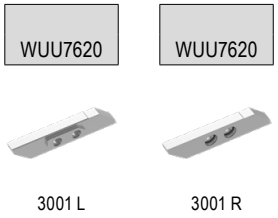
Bezeichnung	CW mm	PDPT mm	S1 mm	INSL mm
3001-3,5-..	3,5	11	8	40,5
3001-3,6-..	3,6	17	8	51,5
3012-2-10..	2,0	10	8	40,0
3012-2-6-..	2,0	2	8	40,0



CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

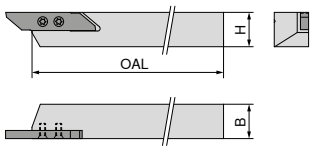
3001_L / 3001_R

▲ Rohling



ISO-Bezeichnung	TR **72 414 ...**	TR **72 412 ...**
3001-3,5-10	**11000**	**11000**
3001-3,6-17	**13000**	**13000**

CoreLine – Standardhalter – VertiClamp





Abbildungen zeigen rechte Ausführung

links rechts

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	Wendeplatte	TO 72 302 ...	TO 72 300 ...
3000-08x100 .	8	8	100	30..	**008**	**008**
3000-10x100 .	10	10	100	30..	**010**	**010**
3000-12x100 .	12	12	100	30..	**012**	**012**
3000-16x125 .	16	16	125	30..	**016**	**016**
3000-20x125 .	20	20	125	30..	**020**	**020**
3000-25x150 .	25	25	150	30..	**025**	



Schlüssel-D



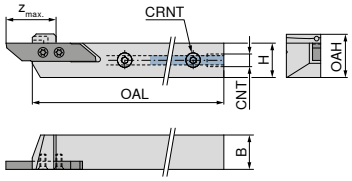
Klemmschraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.		AS 80 950 ...	AS 72 950 ...
72 300 008 / 72 302 008	T08	**110**	**004**
72 300 010 / 72 302 010	T08	**110**	**005**
72 300 012 / 72 302 012	T08	**110**	**005**
72 300 016 / 72 302 016	T08	**110**	**005**
72 300 020 / 72 302 020	T08	**110**	**005**
72 302 025	T08	**110**	**005**

CoreLine – Standardhalter mit Innenkühlung – VertiClamp

Lieferumfang:
Halter ohne Kühlmittelanschluss







Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	OAH mm	$z_{max.}$ mm	CRNT	CNT	Wendeplatte	links TO 72 311 ...	rechts TO 72 310 ...
3000-08x100 .IC	8	12	100	12,2	26	M5	M5	30..	**008**	**008**
3000-10x100 .IC	10	12	100	14,0	26	M5	M5	30..	**010**	**010**
3000-12x100 .IC	12	12	100	16,0	26	M5	M5	30..	**012**	**012**
3000-16x100 .IC	16	16	125	20,0	26	M5	G1/8"	30..	**016**	**016**
3000-20x100 .IC	20	20	125	24,0	26	M5	G1/8"	30..	**020**	**020**
3000-25x100 .IC	25	25	125	29,0	26	M5	G1/8"	30..	**025**	**025**


Verschlussschraube

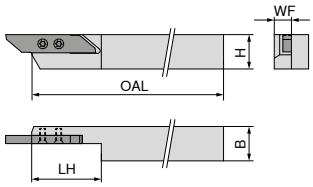

Verschlussschraube

Schlüssel-D


Klemmschraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.		AS 72 950 ...		AS 72 950 ...		AS 80 950 ...	AS 72 950 ...
72 310 008 / 72 311 008			M5x4	**011**	T08	**110**	**004**
72 310 010 / 72 311 010			M5x4	**011**	T08	**110**	**005**
72 310 012 / 72 311 012			M5x4	**011**	T08	**110**	**005**
72 310 016 / 72 311 016	G1/8"	**010**	M5x4	**011**	T08	**110**	**005**
72 310 020 / 72 311 020	G1/8"	**010**	M5x4	**011**	T08	**110**	**005**
72 310 025 / 72 311 025	G1/8"	**010**	M5x4	**011**	T08	**110**	**005**

CoreLine – Abgesetzter Halter – VertiClamp





Abbildungen zeigen rechte Ausführung

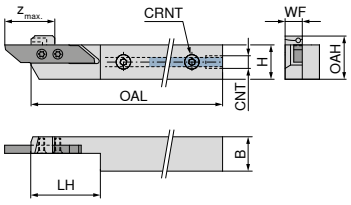
ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Wendeplatte	links TO 72 309 ...	rechts TO 72 308 ...
3000-10x100 .A	10	10	100	37	8	30..	**006**	**006**
3000-12x100 .A	12	12	100	37	8	30..	**008**	**008**
3000-16x125 .A	16	16	125	37	8	30..	**010**	**010**

Ersatzteile für Artikel-Nr.		Schlüssel-D AS 80 950 ...	Klemmschraube AS 72 950 ...
72 308 006 / 72 309 006	T08	**110**	**004**
72 308 008 / 72 309 008	T08	**110**	**004**
72 308 010 / 72 309 010	T08	**110**	**004**

CoreLine – Abgesetzter Halter mit Innenkühlung – VertiClamp

Lieferumfang:
Halter ohne Kühlmittelanschluss





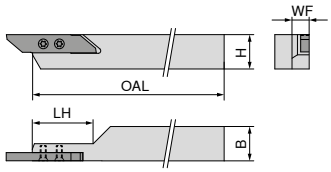


Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	WF mm	LH mm	OAH mm	$z_{max.}$ mm	CNT	CRNT	Wendeplatte	links TO 72 315 ...	rechts TO 72 314 ...
3000-16x125 .A IC	16	16	125	8	37	20	27	G1/8"	M5	30..	**016**	**016**

Ersatzteile für Artikel-Nr.		Verschlussschraube AS 72 950 ...		Verschlussschraube AS 72 950 ...		Schlüssel-D AS 80 950 ...	Klemmschraube AS 72 950 ...
72 314 016 / 72 315 016	G1/8"	**010**	M5x4	**011**	T08	**110**	**004**

CoreLine – Abgesetzter Halter mit versetztem Plattensitz – VertiClamp





Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	WF mm	Wendeplatte	links TO 72 317 ...	rechts TO 72 316 ...
3000-10x100 .AV	10	10	100	28	8	30..	**010**	**010**
3000-12x100 .AV	12	12	100	28	8	30..	**012**	
3000-16x125 .AV	16	16	125	28	8	30..	**016**	**016**


Schlüssel-D

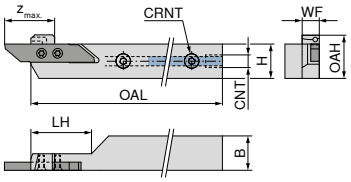

Klemmschraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.		Schlüssel-D AS 80 950 ...	Klemmschraube AS 72 950 ...
72 316 010 / 72 317 010	T08	**110**	**004**
72 317 012	T08	**110**	**004**
72 316 016 / 72 317 016	T08	**110**	**004**

CoreLine – Abgesetzter Halter mit versetztem Plattensitz und Innenkühlung – VertiClamp

Lieferumfang:
Halter ohne Kühlmittelanschluss







Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	OAH mm	$z_{max.}$ mm	CRNT	CNT	Wendeplatte	links TO 72 313 ...	rechts TO 72 312 ...
3000-16x125 .AV IC	16	16	125	20	27	M5	G1/8"	30..	**016**	**016**


Verschlussschraube

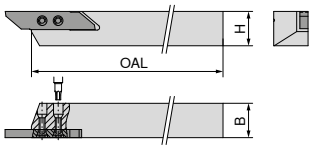

Verschlussschraube


Schlüssel-D


Klemmschraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.		Verschlussschraube AS 72 950 ...		Verschlussschraube AS 72 950 ...		Schlüssel-D AS 80 950 ...	Klemmschraube AS 72 950 ...
72 312 016 / 72 313 016	G1/8"	**010**	M5x4	**011**	T08	**110**	**004**

CoreLine – Kombihalter – VertiClamp





Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	Wendeplatte	links TO 72 306 ...	rechts TO 72 304 ...
3000-08x100 .C	8	8	100	30..	**008**	**008**
3000-10x100 .C	10	10	100	30..	**010**	**010**
3000-12x100 .C	12	12	100	30..	**012**	**012**
3000-16x125 .C	16	16	125	30..	**016**	**016**
3000-20x125 .C	20	20	125	30..	**020**	**020**


Schlüssel-D

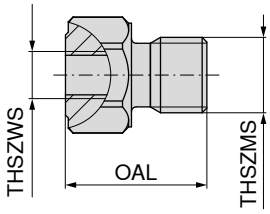

Klemmschraube


Gewindebuchse

Ersatzteile für Artikel-Nr.		Schlüssel-D AS 80 950 ...	Klemmschraube AS 72 950 ...	Gewindebuchse AS 72 950 ...
72 304 008 / 72 306 008	T08	**110**	**003**	**008**
72 304 010 / 72 306 010	T08	**110**	**003**	**008**
72 304 012 / 72 306 012	T08	**110**	**003**	**008**
72 304 016 / 72 306 016	T08	**110**	**003**	**008**
72 304 020 / 72 306 020	T08	**110**	**003**	**008**

Reduzier-Verschraubung

- maximal 200 bar / 2900 psi
- kein Dichtring notwendig

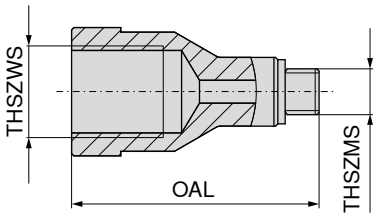




Bezeichnung	THSZWS	THSZMS	OAL mm	AS 72 301 ...
RV.100.M6-M5	M5	M6	18	**002**
RV.100.M8x1-M5	M5	M8x1	15	**008**
RV.100.M10x1-M5	M5	M10x1	15	**007**
RV.100.G1/8-M5	M5	G1/8"	15	**006**

Reduzier-Verschraubung

- maximal 200 bar / 2900 psi
- inklusive Dichtring





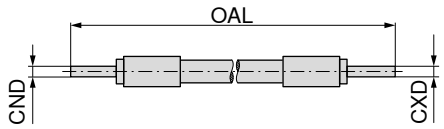
Bezeichnung	THSZWS	THSZMS	OAL mm	AS 72 301 ...
RV.100.M5-M6	M6	M5	15	**001**
RV.100.M5-M8x1	M8x1	M5	23	**003**
RV.100.M5-M10x1	M10x1	M5	27	**005**
RV.100.M5-G1/8	G1/8"	M5	27	**004**


Dichtring

Ersatzteile für Artikel-Nr.		AS 72 950 ...
72 301 001	M5	**009**
72 301 003	M5	**009**
72 301 005	M5	**009**
72 301 004	M5	**009**

Schlauch (Stutzen/Stutzen)

▲ maximal 200 bar / 2900 psi

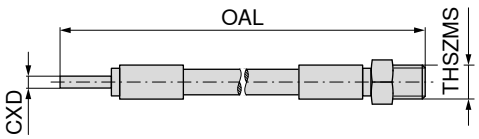




Bezeichnung	CND mm	CXD mm	OAL mm	AS 72 305 ...
HDKS.150.4-4	4	4	150	**003**
HDKS.200.4-4	4	4	200	**014**
HDKS.300.4-4	4	4	300	**025**
HDKS.500.4-4	4	4	500	**037**

Schlauch (Stutzen/Gewinde)

▲ maximal 200 bar / 2900 psi
▲ kein Dichtring notwendig

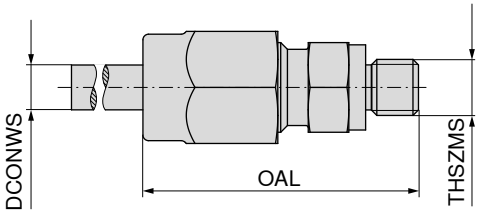


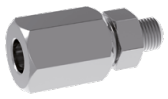


Bezeichnung	THSZMS	CXD mm	OAL mm	AS 72 305 ...
HDKS.150.M5-4	M5	4	150	**010**
HDKS.200.M5-4	M5	4	200	**021**
HDKS.300.M5-4	M5	4	300	**033**
HDKS.500.M5-4	M5	4	500	**045**

Gerade Verschraubung

▲ maximal 200 bar / 2900 psi

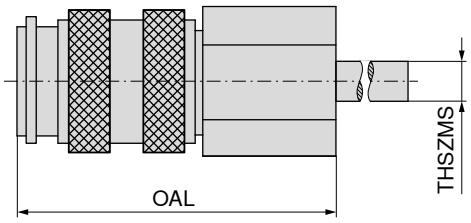




Bezeichnung	DCONWS mm	THSZMS	OAL mm	AS 72 307 ...
KA. M5-4	4	M5	27	**009**
KA. G1/8-4	4	G1/8"	32	**003**

Schnellverbindung (Kupplung)

▲ maximal 200 bar / 2900 psi

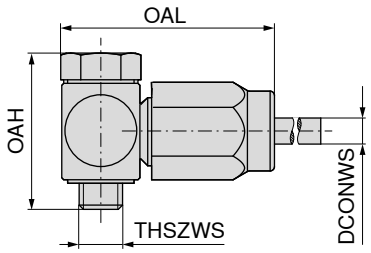




Bezeichnung	THSZMS	OAL mm	AS 72 319 ...
KIG.M5	M5	26	**001**

Schwenk-Verschraubung

▲ maximal 200 bar / 2900 psi

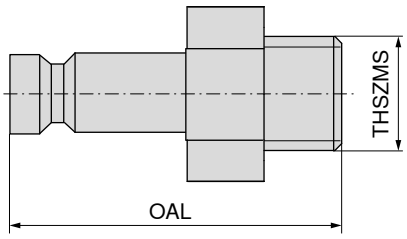




Bezeichnung	DCONWS mm	OAH mm	THSZMS	OAL mm	AS 72 307 ...
KA.SV.M5-4	4	21	M5	28	**017**
KA.SV.G1/8-4	4	30	G1/8"	37	**012**

Schnellverbindung (Stecker)

▲ maximal 200 bar / 2900 psi
▲ kein Dichtring notwendig





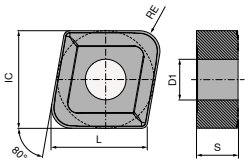
Bezeichnung	THSZMS	OAL mm	AS 72 320 ...
SAG.M5	M5	20	**001**



Radsatz

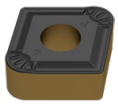
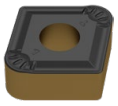
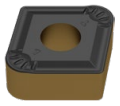
CNMX

Bezeichnung	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
CNMX 1907..	19,3	7,94	7,94	19,05



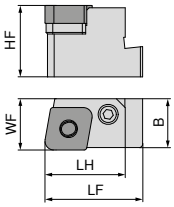
MaxiTurn – HM-Drehwendeschneidplatte

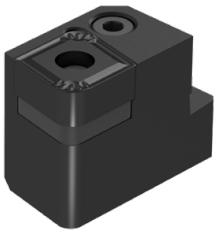
CNMX

		CTCK120-P	CTCP115-P	CTC10RW1
		DRAGONSKIN		
				
		R CNMX	**R** CNMX	**R** CNMX
		IA	IA	IA
ISO	RE mm	**74 108 ...**	**74 108 ...**	**74 108 ...**
190740SN	4	**56101** [1]	**26100**	**36100**
P		○	●	●
M				
K		●	○	○
N				
S				
H				
O				

1) keine Lagerware

MaxiTurn – Radsatzkassette CNMX 19..





links rechts

ISO-Bezeichnung	B mm	LH mm	LF mm	WF mm	HF mm	Wendeplatte	TO 74 612 ... links	TO 74 612 ... rechts
RK 3223-C19 R/L	21,9	36	42,7	23	31	CNMX 19..	**02301**	**02300**
RK 3219-C19 R/L	17,9	36	42,7	19	31	CNMX 19..	**01901**	**01900**

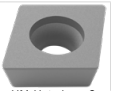

Schlüssel-I


Rohrstift


Montagedorn


Kniehebel

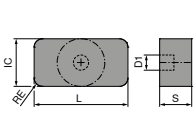

Klemmschraube


HM-Unterlage-C

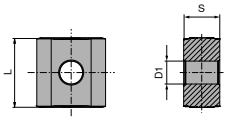
Ersatzteile für Artikel-Nr.		AS 70 950 ... Schlüssel-I	AS 70 950 ... Rohrstift	AS 70 950 ... Montagedorn	AS 70 950 ... Kniehebel	AS 70 950 ... Klemmschraube	AS 70 950 ... HM-Unterlage-C
74 612 02300 / 74 612 02301	SW4	**396**	**392**	**395**	**386**	**389**	**89900**
74 612 01900 / 74 612 01901	SW4	**396**	**392**	**395**	**386**	**389**	**89900**

LNUX / LNMR

Bezeichnung	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
LNUX 1919..	19,05	10,0	6,35	19,05
LNUX 3019..	30,00	12,0	6,35	19,05
LNMR 3112..	31,80	12,7	7,90	19,05



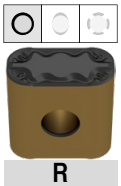
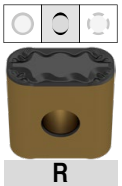
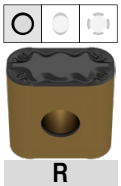
LNMR



LNUX

MaxiTurn – HM-Drehwendeschneidplatte

LNUX

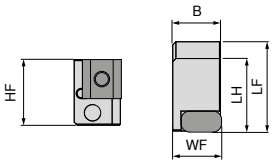
ISO	RE mm	-R70 CTCP115-P	-R70 CTCP125-P	-R70 CTC10RW1
				
		R LNUX	**R** LNUX	**R** LNUX
		IA	IA	IA
		74 081 ...	**74 081 ...**	**74 078 ...**
191940SN	4	**20200**	**60200**	**30200**
301940SN	4			**30400**
P		●	●	●
M				
K		○	○	○
N				
S				
H				
O				

MaxiTurn – HM-Drehwendeschneidplatte

LNUX / LNMR

		-R74 CTCP115-P	-R74 CTCP125-P	-R74 CTC10RW1	-R75 CTC10RW1
					
		R LNUX	R LNUX	R LNUX	R LNMR
		IA	IA	IA	IA
ISO	RE mm	**74 082 ...**	**74 082 ...**	**74 079 ...**	**74 080 ...**
191940SN	4,0	**20200**	**60200**	**30200**	
301940SN	4,0	**20400**		**30400**	
311248SN	4,8				**30600**
P		●	●	●	●
M					
K		○	○	○	○
N					
S					
H					
O					

MaxiTurn – Radsatzkassette LNUX





ISO-Bezeichnung	B mm	LH mm	LF mm	WF mm	HF mm	Wendeplatte	links TO	rechts TO
							74 613 ...	74 613 ...
RK 3223-L19 R/L Q	22,5	35	43	23	32	LNUX 19..	**42301**	**42300**

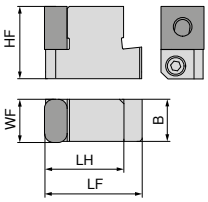






Ersatzteile für Artikel-Nr.		Schlüssel-I AS	Kniehebel AS	Klemmschraube AS
		70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...
74 613 42300 / 74 613 42301	SW3	**176**	**89800**	**28500**

MaxiTurn – Radsatzkassette LNUX 19..





ISO-Bezeichnung	B mm	LH mm	LF mm	WF mm	HF mm	Wendeplatte	links TO	rechts TO
							74 613 ...	74 613 ...
RK 3219-L19 R/L	18,6	35	43	19	32	LNUX 19..	**01901**	**01900**

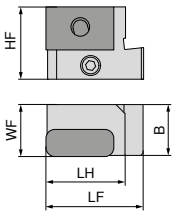


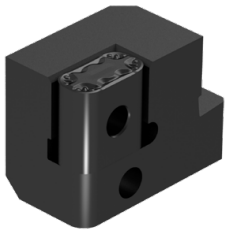




für Artikel-Nr.		Schlüssel-I AS	Kniehebel AS	Klemmschraube AS
		70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...
74 613 01900 / 74 613 01901	SW3	**176**	**89800**	**28500**

MaxiTurn – Radsatzkassette LNUX





links rechts

ISO-Bezeichnung	B mm	LH mm	LF mm	WF mm	HF mm	Wendeplatte		TO 74 613 ...	TO 74 613 ...
RK 3223-L19 R/L	22,5	35	43	23	32	LNUX 19..		**02301**	**02300**
RK 3223-L30 R/L	22,5	35	43	23	32	LNUX 30..		**22301**	**22300**


Schlüssel-I

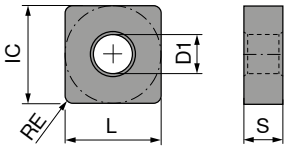

Kniehebel


Klemmschraube

für Artikel-Nr.		AS 70 950 ...	AS 70 950 ...	AS 70 950 ...
74 613 02300 / 74 613 02301	SW3	**176**	**89800**	**28500**
74 613 22300 / 74 613 22301	SW3	**176**	**89800**	**28500**

SNMG / SNMM

Bezeichnung	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
SNMG 1910..	19,0	10,0	7,94	19,05
SNMG 2110..	21,0	10,5	7,94	21,00
SNMM 2507..	25,4	7,94	9,12	25,40



MaxiTurn – HM-Drehwendeschneidplatte

SNMG



-M23
CTCP125-P

M
SNMG



-M23
CTC10RW1

M
SNMG

ISO	RE mm	IA 74 083 ... 60200	IA 74 112 ... 34000
191040SN	4		
P		●	●
M			
K		○	○
N			
S			
H			
O			

MaxiTurn – HM-Drehwendeschneidplatte

SNMG

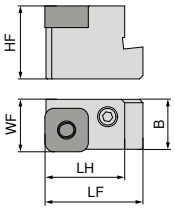
		-R33 CTCP115-P	-R33 CTCP125-P	-R33 CTC10RW1	-R70 CTC10RW1	-R71 CTC10RW1
						
		R SNMG	R SNMG	R SNMG	R SNMG	R SNMG
		IA	IA	IA	IA	IA
ISO	RE mm	74 113 ...	74 113 ...	74 113 ...	74 114 ...	74 115 ...
191040SN	4	24000	60200	34000		
211040SN	4				34000	34000
P		●	●	●	●	●
M						
K		○	○	○	○	○
N						
S						
H						
O						

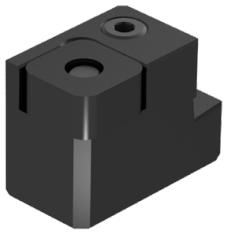
CoreLine – HM-Drehwendeschneidplatte

SNMM

		-R88 CTC10RW1
		
		R SNMM
		TR
ISO	RE mm	74 116 ...
250724SN	2,4	34800
P		●
M		
K		○
N		
S		
H		
O		

MaxiTurn – Radsatzkassette SNMG





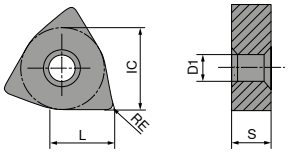
links rechts

ISO-Bezeichnung	B mm	LH mm	LF mm	WF mm	HF mm	Wendeplatte	TO 74 614 ...	TO 74 614 ...
RK 3219-S19 R/L	18,55	35	43	19	32	SNMG 19..	**01901**	**01900**
RK 3223-S19 R/L	21,90	35	43	23	32	SNMG 19..	**02301**	**02300**
RK 3226-S21 R/L	24,80	35	43	26	32	SNMG 21..	**02601**	**02600**

Ersatzteile für Artikel-Nr.		 Schlüssel-I AS 70 950 ...	 Rohrstift AS 70 950 ...	Montagedorn AS 70 950 ...	 Kniehebel AS 70 950 ...	 Klemmschraube AS 70 950 ...	 HM-Unterlage-S AS 70 950 ...
74 614 01900 / 74 614 01901	SW4	**396**				**389**	
74 614 02300 / 74 614 02301	SW4	**396**		**395**	**386**	**389**	
74 614 02600 / 74 614 02601	SW4	**396**	**392**	**395**	**386**	**389**	**90000**

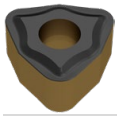
WNMG

Bezeichnung	L mm	S mm	IC mm
WNMG 1210..	12	10,0	19,05
WNMG 1217..	12	17,0	19,05

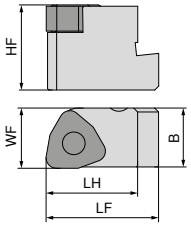


MaxiTurn – HM-Drehwendeschneidplatte

WNMG

		-M23 CTCP125-P	**-M23** CTC10RW1	**-M23** CTC15RW1	**-R33** CTCP115-P
					
		M WNMG	**M** WNMG	**M** WNMG	**R** WNMG
ISO	RE mm	IA **74 109 ...**	IA **74 109 ...**	IA **74 109 ...**	IA **74 110 ...**
121040SN	4	**64000**	**84000**	**54000** **54100**	**24000** **24100**
121740SN	4				
P		●	●	●	●
M					
K		○	○		○
N					
S					
H					
O					

MaxiTurn – Radsatzkassette WNMG

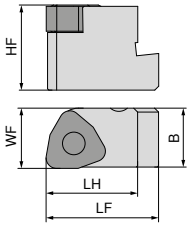


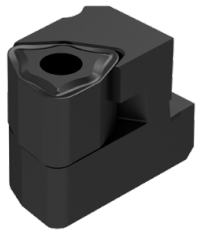


links rechts

ISO-Bezeichnung	B mm	LH mm	LF mm	WF mm	HF mm	Wendeplatte	TO 74 615 ... links	TO 74 615 ... rechts
RK 3223D-W12L	22,5	35	42	23	32	WNMG 12..	**02301**	
RK 3223D-W12R	22,5	35	42	23	32	WNMG 12..		**02300**

MaxiTurn – Radsatzkassette WNMG

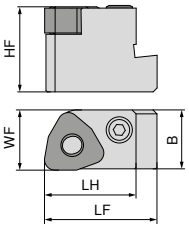




links rechts

ISO-Bezeichnung	B mm	LH mm	LF mm	WF mm	HF mm	Wendeplatte	TO 74 615 ... links	TO 74 615 ... rechts
RK 3223D-W1217L	22,5	35	42	23	32	WNMG 1217..	**12301**	
RK 3223D-W1217R	22,5	35	42	23	32	WNMG 1217..		**12300**

MaxiTurn – Radsatzkassette WNMG





links rechts

ISO-Bezeichnung	B mm	LH mm	LF mm	WF mm	HF mm	Wendeplatte	TO 74 616 ... links	TO 74 616 ... rechts
RK 3223-W12L	22,5	35	42	23	32	WNMG 12..	**02301**	
RK 3223-W12R	22,5	35	42	23	32	WNMG 12..		**02300**

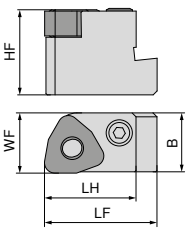

Schlüssel-I


Kniehebel


Klemmschraube

für Artikel-Nr.		AS 70 950 ... Schlüssel-I	AS 70 950 ... Kniehebel	AS 70 950 ... Klemmschraube
74 616 02300 / 74 616 02301	SW4	**396**	**386**	**389**

MaxiTurn – Radsatzkassette WNMG





links rechts

ISO-Bezeichnung	B mm	LH mm	LF mm	WF mm	HF mm	Wendeplatte	TO 74 616 ... links	TO 74 616 ... rechts
RK 3223-W1217L-95°	22,5	35	42	23	32	WNMG 1217..	**12301**	
RK 3223-W1217R-95°	22,5	35	42	23	32	WNMG 1217..		**12300**


Schlüssel-I

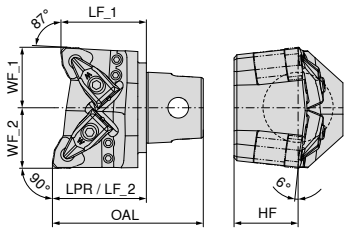

Kniehebel


Klemmschraube

für Artikel-Nr.		AS 70 950 ... Schlüssel-I	AS 70 950 ... Kniehebel	AS 70 950 ... Klemmschraube
74 616 12300 / 74 616 12301	SW4	**396**	**386**	**389**

MaxiTurn – Grundhalter für Radsatzkassetten – rechte Ausführung

Lieferumfang:
Grundhalter inkl. Spannpratze ohne Kassetten





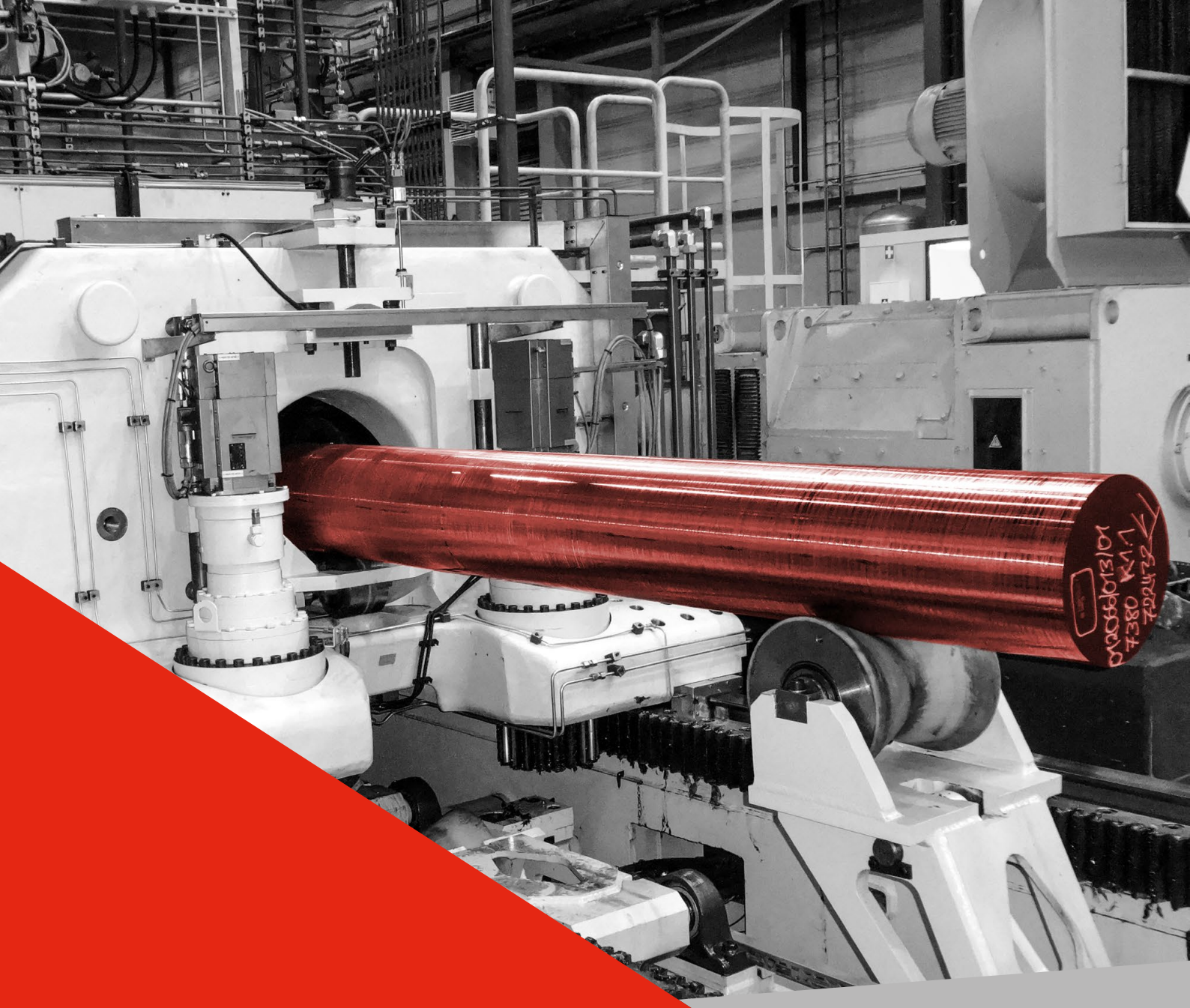
links rechts

ISO-Bezeichnung	OAL mm	LPR mm	LF_1 mm	LF_2 mm	WF_1 mm	WF_2 mm	HF mm	SZID	TO 74 617 ... links	TO 74 617 ... rechts
UT63-RKH-L-43066-RK 3223	106	66	60	66	42,5	42,5	45	UTS 63	**16331**	
UT63-RKH-R-43066-RK 3223	106	66	60	66	42,5	42,5	45	UTS 63		**06331**


Stiftschlüssel


Spannpratze

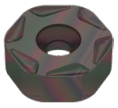
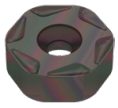
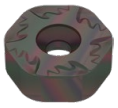
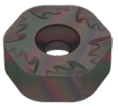
für Artikel-Nr.		AS 80 950 ...	AS 70 950 ...
74 617 06331 / 74 617 16331	SW8	**188**	**93700**



Schäldrehen

MaxiTurn – HM-Schäldrehwendeschneidplatte

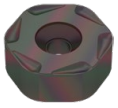
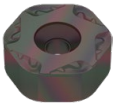
HNMJ

	-R51 CTCP625	-R51 CTCP635	-R57 CTCP625	-R57 CTCP635
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
				
	R	R	R	R
	HNMJ	HNMJ	HNMJ	HNMJ
	IA	IA	IA	IA
Bezeichnung	**74 017 ...**	**74 017 ...**	**74 019 ...**	**74 019 ...**
HNMJ 131050S60-R51	**48100**			
HNMJ 131050S60-R57			**48100**	**08100**
HNMJ 221550S60-R51		**02100**		
HNMJ 221550S60-R57				**02100**
HNMJ 281850S60-R51		**06100**		
HNMJ 281850S60-R57				**06100**
P	●	●	●	●
M	●	●	●	●
K				
N				
S	●	●	●	●
H				
O				

	 Klemmschraube Wendeschneidplatte	 Klemmschraube Wendeschneidplatte	 HM-Unterlegplatte
	AS	AS	AS
Wendeplatte	**70 950 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**
HN.. 13..	**53000**		**54000**
HN.. 22..		**53200**	**54100**
HN.. 28..		**52500**	**54200**

MaxiTurn – HM-Schäldrehwendeschneidplatte

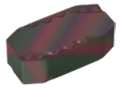
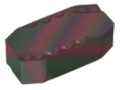
HNMH

							-R51 CTCP635	-R57 CTCP635
							DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
							R	R
							HNMH	HNMH
							IA	IA
Bezeichnung	IC mm	APMX mm	S mm	D1 mm	KRINS °	NOI	**74 011 ...**	**74 014 ...**
HNMH 221550S60-R51	38	8	15,0	9,2	50	6	**02100**	
HNMH 221550S60-R57	38	8	15,0	9,2	50	6		**02100**
HNMH 281850S60-R51	50	12	18,0	11,6	50	6	**06100**	
HNMH 281850S60-R57	50	12	18,0	12,2	50	6		**06100**
P							●	●
M							●	●
K								
N								
S							●	●
H								
O								

			Klemmschraube Wendeschneidplatte	HM-Unterlegplatte
				
			AS	AS
Wendeplatte			**70 950 ...**	**70 950 ...**
HN.. 22..			**53200**	**54100**
HN.. 28..			**52500**	**54200**

MaxiTurn – HM-Schäldrehwendeschneidplatte

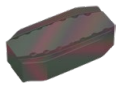
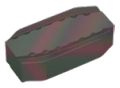
LNGF

								-M30 CTCP615	-M30 CTCP625
								DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
									
								M	M
								LNGF	LNGF
								IA	IA
Bezeichnung	Ln mm	APMX mm	S mm	KRINS °	INSL mm	W1 mm	NOI	**74 095 ...**	**74 095 ...**
LNGF 231025P53-M30	23	3	10,0	25	40	20	4	**72000**	**42000**
LNGF 231025S42-M30	23	3	10,0	25	40	20	4		**42100**
LNGF 231025S43-M30	23	3	10,0	25	40	20	4	**72200**	**42200**
LNGF 231225P53-M30	23	3	12,0	25	40	20	4	**72300**	**42300**
LNGF 231225P60-M30	23	3	12,0	25	40	20	4	**72400**	**42400**
LNGF 231225S42-M30	23	3	12,0	25	40	20	4	**72500**	**42500**
LNGF 231225S43-M30	23	3	12,0	25	40	20	4	**72600**	**42600**
LNGF 231225S50-M30	23	3	12,0	25	40	20	4	**72700**	**42700**
P								●	●
M								●	●
K								○	
N									
S								●	●
H									
O									

	 Klemmschraube Unterlegplatte	 HM-Unterlegplatte
	AS	AS
Wendeplatte	**70 950 ...**	**70 950 ...**
LN.. 23..	**52600**	**54300**

MaxiTurn – HM-Schäldrehwendeschneidplatte

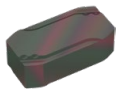
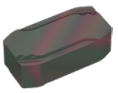
LNGF

								-R50 CTCP625	-R50 CTCP635
								DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
									
								R LNGF	R LNGF
								IA	IA
Bezeichnung	Ln mm	APMX mm	S mm	KRINS °	INSL mm	W1 mm	NOI	**74 020 ...**	**74 020 ...**
LNGF 231025S42-R50	23	3	10,0	25	40	20	4	**42300**	
LNGF 231025S50-R50	23	3	10,0	25	40	20	4	**42400**	**02400**
P								●	●
M								●	●
K									
N									
S								●	●
H									
O									

								 Klemmschraube Unterlegplatte	 HM-Unterlegplatte
								AS	AS
Wendeplatte								**70 950 ...**	**70 950 ...**
LN.. 23..								**52600**	**54300**

MaxiTurn – HM-Schäldrehwendeschneidplatte

LNGF

								-R51 CTCP615	-R51 CTCP625
								DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
									
								R LNGF	R LNGF
								IA	IA
Bezeichnung	Ln mm	APMX mm	S mm	KRINS °	INSL mm	W1 mm	NOI	**74 021 ...**	**74 021 ...**
LNGF 231025P50-R51	23	3	10,0	25	40	20	4		**42200**
LNGF 231025S42-R51	23	3	10,0	25	40	20	4		**42300**
LNGF 231025S50-R51	23	3	10,0	25	40	20	4	**72400**	**42400**
LNGF 231225P50-R51	23	3	12,0	25	40	20	4		**42600**
P								●	●
M								●	●
K								○	
N									
S								●	●
H									
O									

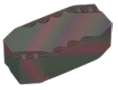
			Klemmschraube Unterlegplatte	HM-Unterlegplatte
				
			AS	AS
Wendeplatte			**70 950 ...**	**70 950 ...**
LN.. 23..			**52600**	**54300**

MaxiTurn – HM-Schäldrehwendeschneidplatte

LNGF

-R59
CTCP625

DRAGONSKIN



R
LNGF

Bezeichnung	Ln mm	APMX mm	S mm	KRINS °	INSL mm	W1 mm	NOI	IA **74 022 ...**
LNGF 231225P43-R59	23	3	12,0	25	40	20	4	**42400**
LNGF 231225P53-R59	23	3	12,0	25	40	20	4	**42600**
LNGF 231225S43-R59	23	3	12,0	25	40	20	4	**42300**
LNGF 231225S53-R59	23	3	12,0	25	40	20	4	**42500**
LNGF 231225S55-R59	23	3	12,0	25	40	20	4	**42100**

P	●
M	●
K	
N	
S	●
H	
O	



Klemmschraube Unterlegplatte

AS **70 950 ...** **52600**



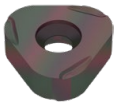
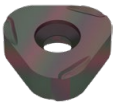
HM-Unterlegplatte

AS **70 950 ...** **54300**

Wendeplatte
LN.. 23..

MaxiTurn – HM-Schäldrehwendeschneidplatte

NNUX

								-M40 CTCP625	-M40 CTCP635
								DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
									
								M NNUX	**M** NNUX
Bezeichnung	Ln mm	APMX mm	S mm	CEMR mm	IC mm	D1 mm	NOI	IA **74 066 ...**	IA **74 066 ...**
NNUX 120800S50-M40	12	1,5	8,0	8	22	7	6	**40100**	**00100**
P								●	●
M								●	●
K									
N									
S								●	●
H									
O									



Klemmschraube Wendeschneidplatte

AS

70 950 ...

53000

Wendeplatte

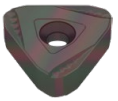
NN.. 12..

MaxiTurn – HM-Schäldrehwendeschneidplatte

NNUX

-M43
CTCP625

DRAGONSKIN



M
NNUX

Bezeichnung	Ln mm	APMX mm	S mm	KRINS °	IC mm	D1 mm	NOI	IA
								74 064 ...
NNUX 150820P60-M43	15	2	8,0	20	22	7	6	**42200**
NNUX 150820S42-M43	15	2	8,0	20	22	7	6	**72300**

P	●
M	●
K	
N	
S	●
H	
O	



Klemmschraube Wendeschneidplatte



HM-Unterlegplatte

Wendeplatte	AS	AS
	70 950 ...	**70 950 ...**
NN.. 15..	**53000**	**54600**

MaxiTurn – HM-Schäldrehwendeschneidplatte

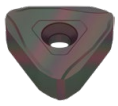
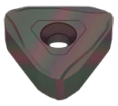
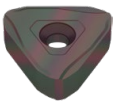
NNUX

								-M46 CTCP615	-M46 CTCP625	-M46 CTCP635
								DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
										
								M	M	M
								NNUX	NNUX	NNUX
								IA	IA	IA
Bezeichnung	Ln mm	APMX mm	S mm	KRINS °	IC mm	D1 mm	NOI	74 006 ...	74 006 ...	74 006 ...
NNUX 150820P60-M46	15	2	8,0	20	22	7	6		42200	02200
NNUX 150820S42-M46	15	2	8,0	20	22	7	6	72300	42300	
NNUX 150820S50-M46	15	2	8,0	20	22	7	6	72400	42400	02400
P								●	●	●
M								●	●	●
K								○		
N										
S								●	●	●
H										
O										

	Klemmschraube Wendeschneidplatte	HM-Unterlegplatte
		
	AS	AS
Wendeplatte	70 950 ...	70 950 ...
NN.. 15..	53000	54600

MaxiTurn – HM-Schäldrehwendeschneidplatte

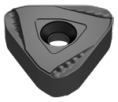
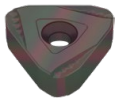
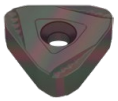
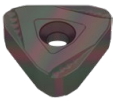
NNUX

								-M40 CTCP615	-M40 CTCP625	-M40 CTCP635
								DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
										
								M NNUX	**M** NNUX	**M** NNUX
								IA	IA	IA
Bezeichnung	Ln mm	APMX mm	S mm	KRINS °	IC mm	D1 mm	NOI	**74 066 ...**	**74 066 ...**	**74 066 ...**
NNUX 201020S42-M40	20	2,5	10,0	20	28	7	6	**74100**	**44100**	
NNUX 201020S50-M40	20	2,5	10,0	20	28	7	6	**74200**	**44200**	**04200**
P								●	●	●
M								●	●	●
K								○		
N										
S								●	●	●
H										
O										

		 Klemmschraube Wendeschneidplatte	 HM-Unterlegplatte
		AS	AS
Wendeplatte		**70 950 ...**	**70 950 ...**
NN.. 20..		**53000**	**54700**

MaxiTurn – HM-Schäldrehwendeschneidplatte

NNUX

								-M43 CTCP605	-M43 CTCP615	-M43 CTCP625	-M43 CTCP635
								DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
											
								M	M	M	M
								NNUX	NNUX	NNUX	NNUX
								IA	IA	IA	IA
Bezeichnung	Ln mm	APMX mm	S mm	KRINS °	IC mm	D1 mm	NOI	74 064 ...	74 064 ...	74 064 ...	74 064 ...
NNUX 201020P30-M43	20	2,5	10,0	20	28	7	6	**44101**			
NNUX 201020P50-M43	20	2,5	10,0	20	28	7	6		**74200**	**44200**	
NNUX 201020P60-M43	20	2,5	10,0	20	28	7	6	**44301**	**74300**	**44300**	
NNUX 201020S42-M43	20	2,5	10,0	20	28	7	6	**44401**	**74400**	**44400**	
NNUX 201020S50-M43	20	2,5	10,0	20	28	7	6		**74500**	**44500**	**04500**
P								●	●	●	●
M									●	●	●
K								○	○		
N								○			
S									●	●	●
H											
O											

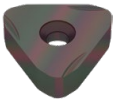
	Klemmschraube Wendeschneidplatte	HM-Unterlegplatte
		
	AS	AS
Wendeplatte	70 950 ...	70 950 ...
NN.. 20..	**53000**	**54700**

MaxiTurn – HM-Schäldrehwendeschneidplatte

NNUX

-M41
CTCP615

DRAGONSKIN



M
NNUX

Bezeichnung	Ln mm	APMX mm	S mm	KRINS °	IC mm	D1 mm	NOI	IA
NNUX 201020S50-M41	20	2,5	10,0	20	28	7	6	**74 067 ... 74100**

P	●
M	●
K	○
N	
S	●
H	
O	



Klemmschraube Wendeschneidplatte



HM-Unterlegplatte

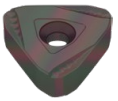
Wendeplatte	AS	AS
NN.. 20..	**70 950 ... 53000**	**70 950 ... 54700**

MaxiTurn – HM-Schäldrehwendeschneidplatte

NNUX

-M45
CTCP635

DRAGONSKIN



M
NNUX

Bezeichnung	Ln mm	APMX mm	S mm	KRINS °	IC mm	D1 mm	NOI	IA
NNUX 201020P53-M45	20	2,5	10,0	20	28	7	6	**74 005 ... 04100**
P								●
M								●
K								
N								
S								●
H								
O								



Klemmschraube Wendeschneidplatte

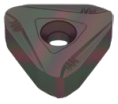
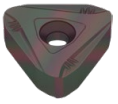


HM-Unterlegplatte

Wendeplatte	AS	AS
NN.. 20..	**70 950 ... 53000**	**70 950 ... 54700**

MaxiTurn – HM-Schäldrehwendeschneidplatte

NNUX

								-M48 CTCP615	-M48 CTCP625
								DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
									
								M NNUX	**M** NNUX
								IA	IA
Bezeichnung	Ln mm	APMX mm	S mm	KRINS °	IC mm	D1 mm	NOI	**74 069 ...**	**74 069 ...**
NNUX 201020P30-M48	20	2,5	10,0	20	28	7	6	**74000**	
NNUX 201020S42-M48	20	2,5	10,0	20	28	7	6		**44200**
NNUX 201020S50-M48	20	2,5	10,0	20	28	7	6	**74300**	
NNUX 201020S60-M48	20	2,5	10,0	20	28	7	6		**44400**
P								●	●
M								●	●
K								○	
N									
S								●	●
H									
O									

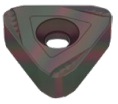
	Klemmschraube Wendeschneidplatte	HM-Unterlegplatte
		
	AS	AS
Wendeplatte	**70 950 ...**	**70 950 ...**
NN.. 20..	**53000**	**54700**

MaxiTurn – HM-Schäldrehwendeschneidplatte

NNUX

-M43
CTCP625

DRAGONSKIN



M
NNUX

Bezeichnung	Ln mm	APMX mm	S mm	KRINS °	IC mm	D1 mm	NOI	IA
								74 064 ...
NNUX 271220P60-M43	27	2,5	12,0	20	32	9	6	**46100**
NNUX 271220S50-M43	27	2,5	12,0	20	32	9	6	**46200**

P	●
M	●
K	
N	
S	●
H	
O	



Klemmschraube Wendeschneidplatte

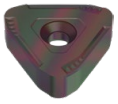
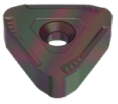


HM-Unterlegplatte

Wendeplatte	AS	AS
	70 950 ...	**70 950 ...**
NN.. 27..	**52200**	**54800**

MaxiTurn – HM-Schäldrehwendeschneidplatte

NNUX

	-M30 CTCP615	-M30 CTCP625
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
	M NNUX	M NNUX
	IA	IA
Bezeichnung	**74 096 ...**	**74 096 ...**
NNUX 150820P60-M30	**72000**	**42000**
NNUX 150820S42-M30	**72100**	**42100**
NNUX 150820S50-M30	**72200**	**42200**
NNUX 201020P60-M30	**74000**	**44000**
NNUX 201020S42-M30	**74100**	**44100**
NNUX 201020S50-M30	**74200**	**44200**
P	●	●
M	●	●
K	○	
N		
S	●	●
H		
O		

Ln mm	APMX mm	S mm	KRINS °	IC mm	D1 mm	NOI
15	2,0	8,0	20	22	7	6
15	2,0	8,0	20	22	7	6
15	2,0	8,0	20	22	7	6
20	2,5	10,0	20	28	7	6
20	2,5	10,0	20	28	7	6
20	2,5	10,0	20	28	7	6



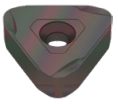

	Klemmschraube Wendeschneidplatte	HM-Unterlegplatte
	AS	AS
Wendeplatte	**70 950 ...**	**70 950 ...**
NN.. 15..	**53000**	**54600**
NN.. 20..	**53000**	**54700**

MaxiTurn – HM-Schäldrehwendeschneidplatte

NNXX

-M40
CTCP615

DRAGONSKIN



M
NNXX

Bezeichnung	Ln mm	APMX mm	S mm	KRINS °	IC mm	D1 mm	NOI	IA
NNXX 201020S50-M40	20	2,5	10,0	20	28	7	6	**74 024 ... 72100**
P								●
M								●
K								○
N								
S								●
H								
O								



Klemmschraube Wendeschneidplatte

AS



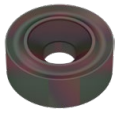
HM-Unterlegplatte

AS

Wendeplatte		
NN.. 20..	**70 950 ... 53000**	**70 950 ... 54700**

MaxiTurn – HM-Schäldrehwendeschneidplatte

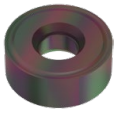
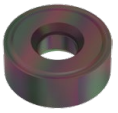
RNMH

						-R50 CTCP635	-R56 CTCP625	-R56 CTCP635
						DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
						R	R	R
						RNMH	RNMH	RNMH
						IA	IA	IA
Bezeichnung	APMX mm	S mm	IC mm	D1 mm	NOI	**74 030 ...**	**74 032 ...**	**74 032 ...**
RNMH 200800E00-R56	3	8,0	20	7	5		**40000**	**00000**
RNMH 200800P15-R56	3	8,0	20	7	5			**00100**
RNMH 281000E00-R50	5	10,5	28	9	5	**02200**		
RNMH 281000P15-R56	5	10,5	28	9	5			**02100**
P						●	●	●
M						●	●	●
K								
N								
S						●	●	●
H								
O								

	 Klemmschraube Wendeschneidplatte	 Klemmschraube Wendeschneidplatte	 HM-Unterlegplatte
	AS	AS	AS
Wendeplatte	**70 950 ...**	**70 950 ...**	**70 950 ...**
RN.. 20..	**53000**		**54900**
RN.. 28..		**52200**	**55000**

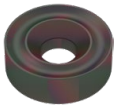
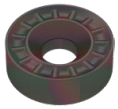
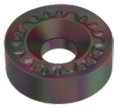
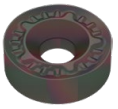
MaxiTurn – HM-Schäldrehwendeschneidplatte

RNGM

						CTCP625	CTCP635
						DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
							
						RNGM	RNGM
						IA	IA
Bezeichnung	APMX mm	S mm	IC mm	D1 mm	NOI	**74 097 ...**	**74 097 ...**
RNMG 250900EN	4	9,5	25	9	5	**46000**	**06000**
P						●	●
M						●	●
K							
N							
S						●	●
H							
O							

MaxiTurn – HM-Schäldrehwendeschneidplatte

RNGH

						-R50 CTCP635	-R55 CTCP635	-R56 CTCP625	-R56 CTCP635
						DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
									
						R RNGH	R RNGH	R RNGH	R RNGH
						IA	IA	IA	IA
Bezeichnung	APMX mm	S mm	IC mm	D1 mm	NOI	**74 027 ...**	**74 070 ...**	**74 028 ...**	**74 028 ...**
RNGH 381200E00-R56	7	12,0	38	12,7	5				**06000**
RNGH 381200P15-R50	7	12,0	38	12,7	5	**06100**			
RNGH 381200P15-R55	7	12,0	38	12,7	5		**06100**		
RNGH 381200P15-R56	7	12,0	38	12,7	5			**46100**	**06100**
P						●	●	●	●
M						●	●	●	●
K									
N									
S						●	●	●	●
H									
O									

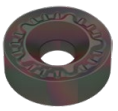
	Klemmschraube Wendeschneidplatte	HM-Unterlegplatte
		
	AS	AS
Wendeplatte	**70 950 ...**	**70 950 ...**
RN.. 38..	**52500**	**55100**

MaxiTurn – HM-Schäldrehwendeschneidplatte

RNGX

-R56
CTCP635

DRAGONSKIN



R
RNGX

Bezeichnung	APMX mm	S mm	IC mm	D1 mm	NOI	IA
						74 029 ...
RNGX 381200E00-R56	7	12,0	38	8,8	5	**06100**
P						●
M						●
K						
N						
S						●
H						
O						



Klemmschraube Wendeschneidplatte

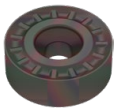
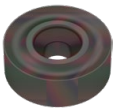


HM-Unterlegplatte

Wendeplatte	AS	AS
	70 950 ...	**70 950 ...**
RN.. 38..	**52200**	**55100**

MaxiTurn – HM-Schäldrehwendeschneidplatte

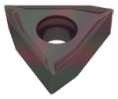
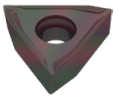
RNMH / RNMX

						-R55 CTCP635	-R56 CTCP630	-R56 CTCP635	-R50 CTCP635
						DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
									
						R	R	R	R
						RNMH	RNMH	RNMH	RNMX
						IA	IA	IA	IA
Bezeichnung	APMX mm	S mm	IC mm	D1 mm	NOI	74 031 ...	74 032 ...	74 032 ...	74 033 ...
RNMH 5018MOE00-R55	9	18,0	50	12,7	5	06100			
RNMH 5018MOP15-R56	9	18,0	50	12,7	5		06301	06300	
RNMX 5018MOE00-R50	9	18,0	50	12,7	5				06100
P						●	●	●	●
M						●	●	●	●
K									
N									
S						●	●	●	●
H									
O									

	Klemmschraube Wendeschneidplatte	HM-Unterlegplatte
		
	AS	AS
Wendeplatte	70 950 ...	70 950 ...
RN.. 50..	52500	55200

MaxiTurn – HM-Schäldrehwendeschneidplatte

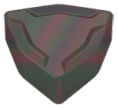
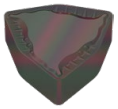
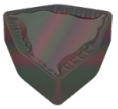
TNGT

						-F46 CTCP615	-F46 CTCP625
						DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
							
						F TNGT	F TNGT
						IA	IA
Bezeichnung	APMX mm	S mm	IC mm	D1 mm	NOI	**74 034 ...**	**74 034 ...**
TNGT 220815S42-F46	1	8,0	19	8	3	**72100**	
TNGT 220815S50-F46	1	8,0	19	8	3	**72200**	**42200**
P						●	●
M						●	●
K						○	
N							
S						●	●
H							
O							

	Klemmschraube
	
	AS
Ersatzteile Wendeplatte	**70 950 ...**
TN.. 22..	**822**

MaxiTurn – HM-Schäldrehwendeschneidplatte

WNEF

							-R50 CTCP625	-R50 CTCP635	-R55 CTCP625	-R55 CTCP635
							DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
										
							R WNEF	R WNEF	R WNEF	R WNEF
							IA	IA	IA	IA
Bezeichnung	Ln mm	APMX mm	S mm	KRINS °	IC mm	NOI	74 035 ...	74 035 ...	74 036 ...	74 036 ...
WNEF 161325P50-R50	16	7	13,0	25	32	6	40400	00400		
WNEF 161325P60-R50	16	7	13,0	25	32	6	40100	00100		
WNEF 161325S50-R50	16	7	13,0	25	32	6	40200			
WNEF 161325S50-R55	16	7	13,0	25	32	6			40100	00100
P							●	●	●	●
M							●	●	●	●
K										
N										
S							●	●	●	●
H										
O										

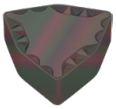
	Klemmschraube Unterlegplatte	HM-Unterlegplatte
		
	AS	AS
Wendeplatte	70 950 ...	70 950 ...
WN.. 16..	52600	55600

MaxiTurn – HM-Schäldrehwendeschneidplatte

WNEF

-R59
CTCP625

DRAGONSKIN



R
WNEF

Bezeichnung	Ln mm	APMX mm	S mm	KRINS °	IC mm	NOI	IA
							74 072 ...
WNEF 161325P55-R59	16	7	13,0	25	32	6	**40300**
P							●
M							●
K							
N							
S							●
H							
O							



Klemmschraube Unterlegplatte

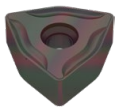
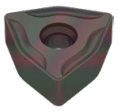
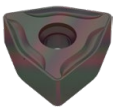


HM-Unterlegplatte

Wendeplatte	AS	AS
	70 950 ...	**70 950 ...**
WN.. 16..	**52600**	**55600**

MaxiTurn – HM-Schäldrehwendeschneidplatte

WNEU

								-R50 CTCP615	-R50 CTCP625	-R50 CTCP635
								DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
										
								R WNEU	R WNEU	R WNEU
								IA	IA	IA
Bezeichnung	Ln mm	APMX mm	S mm	KRINS °	IC mm	D1 mm	NOI	**74 037 ...**	**74 037 ...**	**74 037 ...**
WNEU 161325S42-R50	16	7	13,0	25	32	9	6	**70100**		
WNEU 161325S50-R50	16	7	13,0	25	32	9	6	**70200**	**40200**	**00200**
WNEU 161425S42-R50	16	7	14,0	25	32	9	6	**70500**		
WNEU 161425S50-R50	16	7	14,0	25	32	9	6	**70600**	**40600**	
P								●	●	●
M								●	●	●
K								○		
N										
S								●	●	●
H										
O										

	Klemmschraube Wendeschneidplatte	HM-Unterlegplatte
		
	AS	AS
Wendeplatte	**70 950 ...**	**70 950 ...**
WN.. 16..	**52300**	**55800**

MaxiTurn – HM-Schäldrehwendeschneidplatte

WNEU

-R51
H216T

DRAGONSKIN



R
WNEU

Bezeichnung	Ln mm	APMX mm	S mm	KRINS °	IC mm	D1 mm	NOI	IA 74 038 ...
WNEU 161325P50-R51	16	7	13,0	25	32	9	6	**10102**

P	
M	
K	●
N	○
S	●
H	
O	



Klemmschraube Wendeschneidplatte

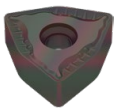
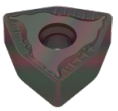


HM-Unterlegplatte

Wendeplatte	AS 70 950 ...	AS 70 950 ...
WN.. 16..	**52300**	**55800**

MaxiTurn – HM-Schäldrehwendeschneidplatte

WNEU

								-R55 CTCP615	-R55 CTCP625
								DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
									
								R	R
								WNEU	WNEU
								IA	IA
Bezeichnung	Ln mm	APMX mm	S mm	KRINS °	IC mm	D1 mm	NOI	**74 039 ...**	**74 039 ...**
WNEU 161325S42-R55	16	7	13,0	25	32	9	6	**70100**	**40100**
WNEU 161325S50-R55	16	7	13,0	25	32	9	6	**70200**	**40200**
WNEU 161425S42-R55	16	7	14,0	25	32	9	6		**40300**
WNEU 161425S50-R55	16	7	14,0	25	32	9	6		**40400**
P								●	●
M								●	●
K								○	
N									
S								●	●
H									
O									

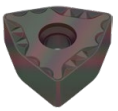
	 Klemmschraube Wendeschneidplatte	 HM-Unterlegplatte
	AS	AS
Wendeplatte	**70 950 ...**	**70 950 ...**
WN.. 16..	**52300**	**55800**

MaxiTurn – HM-Schäldrehwendeschneidplatte

WNEU

-R59
CTCP625

DRAGONSKIN



R
WNEU

Bezeichnung	Ln mm	APMX mm	S mm	KRINS °	IC mm	D1 mm	NOI	IA
								74 040 ...
WNEU 161325S45-R59	16	7	13,0	25	32	9	6	**40300**
P								●
M								●
K								
N								
S								●
H								
O								



Klemmschraube Wendeschneidplatte

AS
70 950 ...
52300



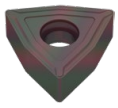
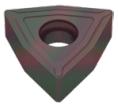
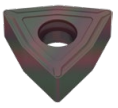
HM-Unterlegplatte

AS
70 950 ...
55800

Wendeplatte
WN.. 16..

MaxiTurn – HM-Schäldrehwendeschneidplatte

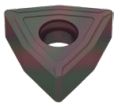
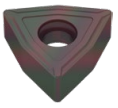
WNGU

								-M50 CTCP615	-M50 CTCP625	-M50 CTCP635
								DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
										
								M	M	M
								WNGU	WNGU	WNGU
								IA	IA	IA
Bezeichnung	Ln mm	APMX mm	S mm	KRINS °	IC mm	D1 mm	NOI	**74 042 ...**	**74 042 ...**	**74 042 ...**
WNGU 151015E00-M50	15	3	10,0	15	22	8	6		**42500**	**02500**
WNGU 151015P60-M50	15	3	10,0	15	22	8	6		**42100**	**02100**
WNGU 151015S42-M50	15	3	10,0	15	22	8	6	**72200**	**42200**	
WNGU 151015S50-M50	15	3	10,0	15	22	8	6	**72300**	**42300**	**02300**
P								●	●	●
M								●	●	●
K								○		
N										
S								●	●	●
H										
O										

		 Klemmschraube Wendeschneidplatte	 HM-Unterlegplatte
		AS	AS
Wendeplatte		**70 950 ...**	**70 950 ...**
WN.. 15..		**53000**	**56000**

MaxiTurn – HM-Schäldrehwendeschneidplatte

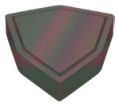
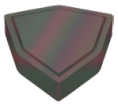
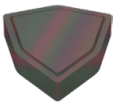
WNGU

								-M52 CTCP625	-M52 CTCP635
								DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
									
								M WNGU	**M** WNGU
								IA	IA
Bezeichnung	Ln mm	APMX mm	S mm	KRINS °	IC mm	D1 mm	NOI	**74 043 ...**	**74 043 ...**
WNGU 151015P60-M52	15	3	10,0	15	22	8	6	**42100**	
WNGU 151015S50-M52	15	3	10,0	15	22	8	6		**02200**
P								●	●
M								●	●
K									
N									
S								●	●
H									
O									

	 Klemmschraube Wendeschneidplatte	 HM-Unterlegplatte
	AS	AS
Wendeplatte	**70 950 ...**	**70 950 ...**
WN.. 15..	**53000**	**56000**

MaxiTurn – HM-Schäldrehwendeschneidplatte

WNMF

							-R51 CTCP615	-R51 CTCP625	-R51 CTCP635
							DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
									
							R	R	R
							WNMF	WNMF	WNMF
							IA	IA	IA
Bezeichnung	Ln mm	APMX mm	S mm	KRINS °	IC mm	NOI	74 047 ...	74 047 ...	74 047 ...
WNMF 96P73-R51	16	6	9,0	30	28	6		46400	
WNMF 96S00-R51	16	6	9,0	30	28	6			06300
WNMF 96S53-R51	16	6	9,0	30	28	6	76000		
P							●	●	●
M							●	●	●
K							○		
N									
S							●	●	●
H									
O									



Klemmschraube Unterlegplatte

AS

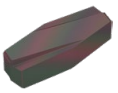
Wendeplatte	70 950 ...
WN.. 96..	53100

MaxiTurn – HM-Schäldrehwendeschneidplatte

YNGX

-M50
CTCP635

DRAGONSKIN



M
YNGX

IA

Bezeichnung	Ln mm	APMX mm	S mm	KRINS °	INSL mm	W1 mm	NOI	
YNGX 150815S50-M50	15	3	8,0	15	31	12	4	**74 058 ... 02100**
P								●
M								●
K								
N								
S								●
H								
O								



Klemmschraube
Unterlegplatte

AS

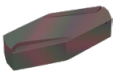
Wendeplatte	
YNGX 150815	**70 950 ... 53100**

MaxiTurn – HM-Schäldrehwendeschneidplatte

YNGX

-R52
CTCP635

DRAGONSKIN



R
YNGX

Bezeichnung	Ln mm	APMX mm	S mm	KRINS °	INSL mm	W1 mm	NOI	IA
YNGX 150820P57-R52	15	3,5	8,0	20	31	12	4	**74 060 ... 02100**

P	●
M	●
K	
N	
S	●
H	
O	



Klemmschraube
Unterlegplatte

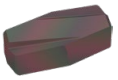
Wendeplatte	AS
YNGX 150820	**70 950 ... 53100**

MaxiTurn – HM-Schäldrehwendeschneidplatte

YNUX

-M50
CTCP625

DRAGONSKIN



M
YNUX

IA

Bezeichnung	Ln mm	APMX mm	S mm	KRINS °	INSL mm	W1 mm	NOI	
YNUX 100615S50-M50	10	2	6,0	15	22	10	4	**74 063 ... 40100**

P	●
M	●
K	
N	
S	●
H	
O	



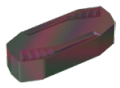
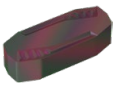
Klemmschraube
Unterlegplatte

AS

Wendeplatte	
YNUX 100615	**70 950 ... 53100**

MaxiTurn – HM-Schäldrehwendeschneidplatte

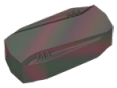
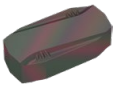
YNUF

									-M30 CTCP615	-M30 CTCP625
									DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
										
									M	M
									YNUF	YNUF
									IA	IA
Bezeichnung	Ln mm	APMX mm	S mm	KRINS °	INSL mm	W1 mm	NOI		**74 098 ...**	**74 098 ...**
YNUF 170820P60-M30	17	1,5	8,0	20	31	12	4		**70000**	**40000**
YNUF 170820S42-M30	17	1,5	8,0	20	31	12	4		**70100**	**40100**
YNUF 170820S50-M30	17	1,5	8,0	20	31	12	4		**70200**	**40200**
YNUF 201220P60-M30	20	2,0	12,0	20	37	18	4		**72000**	**42000**
YNUF 201220S42-M30	20	2,0	12,0	20	37	18	4		**72100**	**42100**
YNUF 201220S50-M30	20	2,0	12,0	20	37	18	4		**72200**	**42200**
P									●	●
M									●	●
K									○	
N										
S									●	●
H										
O										

			Klemmschraube Unterlegplatte	HM-Unterlegplatte
				
			AS	AS
Wendeplatte			**70 950 ...**	**70 950 ...**
YNUF 17..			**53100**	**56300**
YNUF 20..			**52600**	**56400**

MaxiTurn – HM-Schäldrehwendeschneidplatte

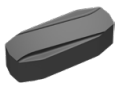
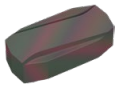
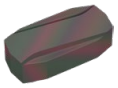
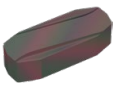
YNUF

								-M48 CTCP605	-M48 CTCP615	-M48 CTCP625
								DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
										
								M YNUF	**M** YNUF	**M** YNUF
								IA	IA	IA
Bezeichnung	Ln mm	APMX mm	S mm	KRINS °	INSL mm	W1 mm	NOI	**74 009 ...**	**74 009 ...**	**74 009 ...**
YNUF 170820P30-M48	17	1,5	8,0	20	31	12	4	**40501**	**70500**	
YNUF 170820P60-M48	17	1,5	8,0	20	31	12	4	**40101**	**70100**	**40100**
YNUF 170820S42-M48	17	1,5	8,0	20	31	12	4	**40601**	**70600**	**40600**
YNUF 170820S50-M48	17	1,5	8,0	20	31	12	4	**40201**	**70200**	**40200**
YNUF 170820S60-M48	17	1,5	8,0	20	31	12	4	**40301**	**70300**	**40300**
YNUF 201220P30-M48	20	2,0	12,0	20	37	18	4	**42701**	**72700**	
YNUF 201220P60-M48	20	2,0	12,0	20	37	18	4	**42801**	**72800**	**42800**
YNUF 201220S42-M48	20	2,0	12,0	20	37	18	4	**42901**	**72900**	**42900**
YNUF 201220S50-M48	20	2,0	12,0	20	37	18	4	**43001**	**73000**	**43000**
YNUF 201220S60-M48	20	2,0	12,0	20	37	18	4			**43100**
P								●	●	●
M									●	●
K								○	○	
N								○		
S									●	●
H										
O										

	Klemmschraube Unterlegplatte	HM-Unterlegplatte
		
	AS	AS
Wendeplatte	**70 950 ...**	**70 950 ...**
YNUF 17..	**53100**	**56300**
YNUF 20..	**52600**	**56400**

MaxiTurn – HM-Schäldrehwendeschneidplatte

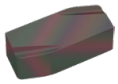
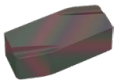
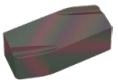
YNUF

Bezeichnung	Ln mm	APMX mm	S mm	KRINS °	INSL mm	W1 mm	NOI	-M50 CTCP605 DRAGONSKIN	-M50 CTCP615 DRAGONSKIN	-M50 CTCP625 DRAGONSKIN	-M50 CTCP635 DRAGONSKIN
											
								M YNUF	M YNUF	M YNUF	M YNUF
								IA	IA	IA	IA
								74 007 ...	74 007 ...	74 007 ...	74 007 ...
YNUF 170820P30-M50	17	1,5	8,0	20	31	12	4	40701	70700		
YNUF 170820P60-M50	17	1,5	8,0	20	31	12	4	40401	70400	40400	00400
YNUF 170820S42-M50	17	1,5	8,0	20	31	12	4	40101	70100	40100	
YNUF 170820S50-M50	17	1,5	8,0	20	31	12	4		70200	40200	00200
YNUF 170820S60-M50	17	1,5	8,0	20	31	12	4	40301	70300		
YNUF 201220P30-M50	20	2,0	12,0	20	37	18	4		72600		
YNUF 201220P60-M50	20	2,0	12,0	20	37	18	4		73000	43000	03000
YNUF 201220S42-M50	20	2,0	12,0	20	37	18	4	42701	72700	42700	
YNUF 201220S50-M50	20	2,0	12,0	20	37	18	4	42801	72800	42800	02800
YNUF 201220S60-M50	20	2,0	12,0	20	37	18	4	42901		42900	
YNUF 241020S60-M50	24	1,2	10,0	20	35	15	4	44401			
YNUF 271220P60-M50	27	2,0	12,0	20	43	18	4				06500
YNUF 271220S42-M50	27	2,0	12,0	20	43	18	4	46201	76200		
YNUF 271220S50-M50	27	2,0	12,0	20	43	18	4	46301	76300	46300	06300
YNUF 271220S60-M50	27	2,0	12,0	20	43	18	4	46401			
P								●	●	●	●
M									●	●	●
K								○	○		
N								○			
S									●	●	●
H											
O											

Wendeplatte	Klemmschraube Unterlegplatte	HM-Unterlegplatte
		
	AS	AS
	70 950 ...	70 950 ...
YNUF 17..	53100	56300
YNUF 20..	52600	56400
YNUF 24..	52600	56600
YNUF 27..	52600	56700

MaxiTurn – HM-Schäldrehwendeschneidplatte

YNUR

								-M40 CTCP615	-M40 CTCP625	-M40 CTCP635
								DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
										
								M YNUR	**M** YNUR	**M** YNUR
								IA	IA	IA
Bezeichnung	Ln mm	APMX mm	S mm	KRINS °	INSL mm	W1 mm	NOI	**74 062 ...**	**74 062 ...**	**74 062 ...**
YNUR 271220S50-M40	27	3	12,0	20	38	18	2	**74100**	**44100**	**04100**
P								●	●	●
M								●	●	●
K								○		
N										
S								●	●	●
H										
O										

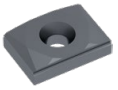
	Klemmschraube Unterlegplatte	HM-Unterlegplatte
		
	AS	AS
Wendeplatte	**70 950 ...**	**70 950 ...**
YNUR 27..	**53100**	**56800**

MaxiTurn – HM-Schäldrehwendeschneidplatte

LNGX

-F50
CTPM225

DRAGONSKIN



F
LNGX

IA
74 068 ...
20203

Bezeichnung	Ln mm	APMX mm	S mm	KRINS °	INSL mm	W1 mm	NOI	
LNGX 170400E00-F50	6	0,7	4,76	6	17	12	4	
P								●
M								●
K								
N								
S								●
H								
O								



Klemmschraube

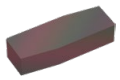
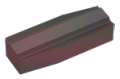
AS
70 950 ...
839

Wendeplatte

LN.. 17..

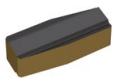
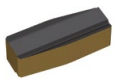
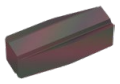
MaxiTurn – HM-Schäldrehwendeschneidplatte

YNCR

								-F50 CTCP625	-F51 CTCP625
								DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
									
								F YNCR	F YNCR
								IA	IA
ISO-Bezeichnung	Ln mm	APMX mm	S mm	KRINS °	INSL mm	W1 mm	NOI	74 056 ...	74 074 ...
YNCR 080308P10-F50	8	0,5	3,5	8	14,85	5,5	2	42000	
YNCR 080308P10-F51	8	0,5	3,5	8	14,85	5,5	2		42000
P								●	●
M								●	●
K									
N									
S								●	●
H									
O									

MaxiTurn – HM-Schäldrehwendeschneidplatte

YNCF

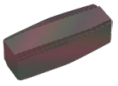
								-F50 CTCP125-P	-F50 CTCP625	-F51 CTCP125-P	-F51 CTCP625
								DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
											
								F YNCF	F YNCF	F YNCF	F YNCF
								IA	IA	IA	IA
ISO-Bezeichnung	Ln mm	APMX mm	S mm	KRINS °	INSL mm	W1 mm	NOI	74 053 ...	74 053 ...	74 054 ...	74 054 ...
YNCF 090608P90-F50	9	0,8	6,0	8	20,45	8	4	60101	40100		
YNCF 090608P90-F51	9	0,8	6,0	8	20,45	8	4			60101	40100
P								●	●	●	●
M								○	●	○	●
K											
N											
S								●	●	●	●
H											
O											

MaxiTurn – HM-Schäldrehwendeschneidplatte

YNCF

-F52
CTCP625

DRAGONSKIN



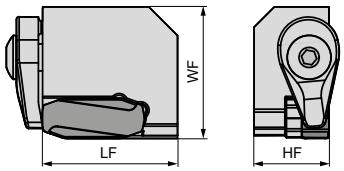
F
YNCF

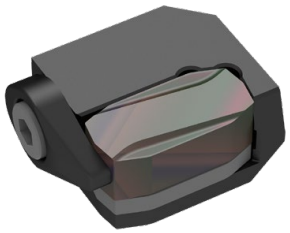
IA
74 055 ...
40100

ISO-Bezeichnung	Ln mm	APMX mm	S mm	KRINS °	INSL mm	W1 mm	NOI
YNCF 090608P90-F52	9	0,8	6,0	8	20,45	8	4

P	●
M	●
K	
N	
S	●
H	
O	

MaxiTurn – Single Kassetten CA..-YNUF..



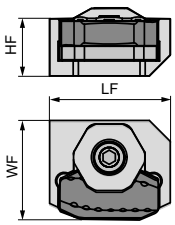


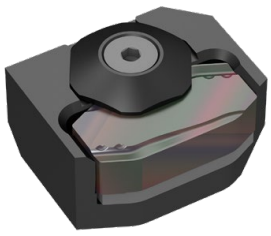
Single

Bezeichnung	LF mm	HF mm	WF mm	Wendeplatte	TO 74 610 ...
CA00-YNUF17	40	22	39	YNUF 170820	**07100**
CA00-YNUF20	42	22	39	YNUF 201220	**07500**
CA00-YNUF24	42	22	39	YNUF 241020	**07700**
CA00-YNUF27	49	22	39	YNUF 271220	**07900**

Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Spannschlüssel-T AS 80 397 ...	 Spannpratze AS 70 950 ...	 Klemmschraube Unterlegplatte AS 70 950 ...	 Klemmschraube Spannpratze AS 70 950 ...	 HM-Unterlegplatte AS 70 950 ...
74 610 07100	**025**	**53600**	**53100**	**53300**	**56300**
74 610 07500	**030**	**53600**	**52600**	**53300**	**56400**
74 610 07700	**030**	**53600**	**52600**	**53300**	**56600**
74 610 07900	**030**	**53600**	**52600**	**53300**	**56700**

MaxiTurn – Single Kassetten CA..-LNGF..



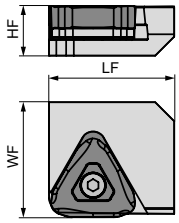


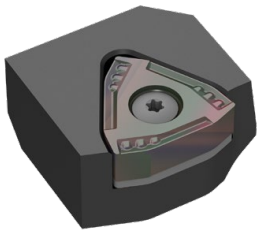
Single

Bezeichnung	LF mm	HF mm	WF mm	Wendeplatte	TO 74 610 ...
CA00-LNGF2310	49	22	39	LNGF 231025	**00200**
CA00-LNGF2312	49	22	39	LNGF 231225	**00400**

Ersatzteile für Artikel-Nr.	Spannschlüssel-T AS 80 397 ...	 Klemmschraube Unterlegplatte AS 70 950 ...	 Klemmschraube Klemmfinger AS 70 950 ...	 Klemmfinger AS 70 950 ...	 HM-Unterlegplatte AS 70 950 ...
74 610 00200	**030**	**52600**	**52700**	**53400**	**54400**
74 610 00400	**030**	**52600**	**52700**	**53400**	**54300**

MaxiTurn – Single Kassetten CA..-NNUX..



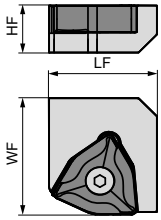


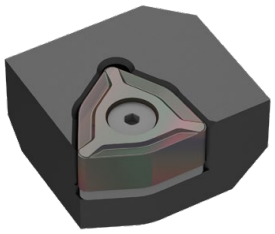
Single

Bezeichnung	LF mm	HF mm	WF mm	Wendeplatte	TO 74 610 ...
CA00-NNUX12	42	22	39	NNUX 120800	**02200**
CA00-NNUX15	42	22	39	NNUX 150820	**02400**
CAXX-NNUX20	51	25	46	NNUX 201020	**02600**

Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Spannschlüssel-T AS 80 397 ...	 Schlüssel-D AS 80 950 ...	 Klemmschraube Wendeschneidplatte AS 70 950 ...	 HM-Unterlegplatte AS 70 950 ...
74 610 02200	**060**	**114**	**53000**	
74 610 02400	**060**	**114**	**53000**	**54600**
74 610 02600	**060**	**114**	**53000**	**54700**

MaxiTurn – Single Kassetten CA..-WNGU..



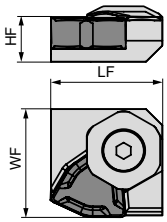


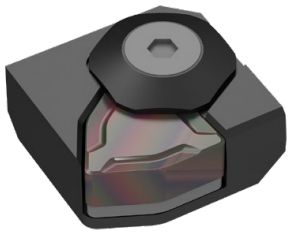
Single

Bezeichnung	LF mm	HF mm	WF mm	Wendeplatte	TO 74 610 ...
CA00-WNGU15	42	22	39	WNGU 151015	**05400**

für Artikel-Nr.	 Spannschlüssel-T AS 80 397 ...	Schlüssel-D AS 80 950 ...	 Klemmschraube Wendeschneidplatte AS 70 950 ...	 HM-Unterlegplatte AS 70 950 ...
74 610 05400	**060**	**114**	**53000**	**56000**

MaxiTurn – Single Kassetten CA..-WNEF..



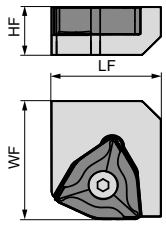


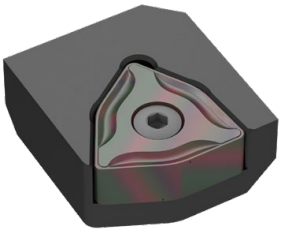
Single

Bezeichnung	LF mm	HF mm	WF mm	Wendeplatte	TO 74 610 ...
CAXX-WNEF1613	58	22	55	WNEF 161325	**03200**
CA12-WNEF1613	110	40	65	WNEF 161325	**03400**

für Artikel-Nr.	 Spannschlüssel-T AS 80 397 ...	 Klemmschraube Unterlegplatte AS 70 950 ...	 Klemmschraube Klemmfinger AS 70 950 ...	 Klemmfinger AS 70 950 ...	 HM-Unterlegplatte AS 70 950 ...
74 610 03200			**52400**	**53500**	
74 610 03400	**030**	**52600**	**52400**	**53500**	**55600**

MaxiTurn – Single Kassetten CA..-WNEU..



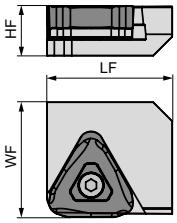


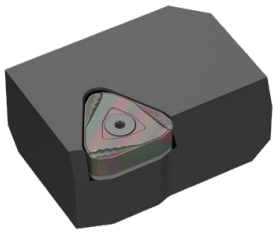
Single

Bezeichnung	LF mm	HF mm	WF mm	Wendeplatte	TO 74 610 ...
CAXX-WNEU1613	50	22	55	WNEU 161325	**04200**
CAXX-WNEU1614	50	22	55	WNEU 161425	**04400**
CA12-WNEU1613	110	40	65	WNEU 161325	**04600**

für Artikel-Nr.	 Spannschlüssel-T AS 80 397 ...	 Klemmschraube Wendeschneidplatte AS 70 950 ...	 HM-Unterlegplatte AS 70 950 ...
74 610 04200	**050**	**52800**	
74 610 04400	**050**	**52800**	
74 610 04600	**050**	**52300**	**55800**

MaxiTurn – Single Kassetten CA..-NNUX..



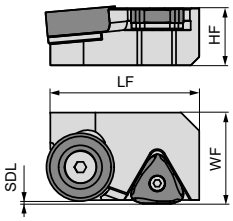


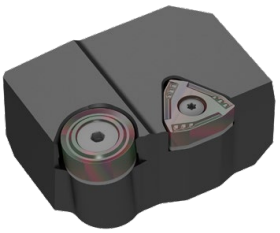
Single

Bezeichnung	LF mm	HF mm	WF mm	Wendeplatte	TO 74 610 ...
CA12-NN20-40-65-90	90	40	65	NNUX 201020	**01200**

für Artikel-Nr.	 Spannschlüssel-T AS 80 397 ...	 Schlüssel-D AS 80 950 ...	 Klemmschraube Wendeschneidplatte AS 70 950 ...	 HM-Unterlegplatte AS 70 950 ...
74 610 01200	**060**	**114**	**53000**	**54700**

MaxiTurn – Tandem Kassetten TCA..-RN../NN..



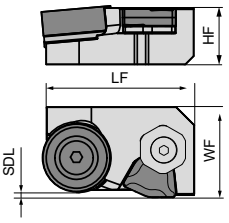


Tandem

Bezeichnung	LF mm	HF mm	WF mm	SDL mm	Wendeplatte	TO 74 611 ...
TCAXX-RN20NN15	55	22	39	1,2	RNMH 2008.. / NNUX 150820	**01200**
TCAXX-RN28NN15	90	40	65	1,0	RNMH 2810.. / NNUX 150820	**01400**
TCA12-RN50NN20	110	40	65	1,5	RNMH 5018.. / NNUX 201020	**01600**

Ersatzteile für Artikel-Nr.	Spannschlüssel-T AS 80 397 ...	Schlüssel-D AS 80 950 ...	 Klemmschraube Wendeschneidplatte AS 70 950 ...	 Klemmschraube Wendeschneidplatte AS 70 950 ...	 HM-Unterlegplatte AS 70 950 ...	 HM-Unterlegplatte AS 70 950 ...
74 611 01200	**060**	**114**	**53000**		**54900**	**54600**
74 611 01400	**050**	**114**	**53000**	**52200**	**55000**	**54600**
74 611 01600	**060**	**114**	**53000**	**52500**	**55200**	**54700**

MaxiTurn – Tandem Kassetten TCA..-RN../WNEF



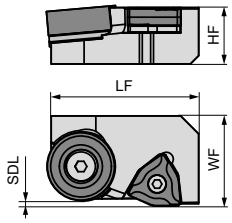


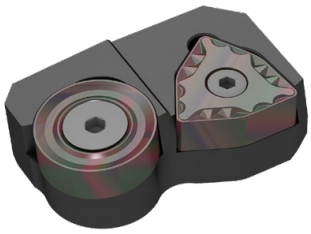
Tandem

Bezeichnung	LF mm	HF mm	WF mm	SDL mm	Wendeplatte	TO 74 611 ...
TCA12-RN38WNEF16	110	40	65	2,5	RNGH 3812.. / WNEF 161325	**07200**

Ersatzteile für Artikel-Nr.	Spannschlüssel-T AS 80 397 ...	 Klemmschraube Wendeschneidplatte AS 70 950 ...	 Klemmschraube Unterlegplatte AS 70 950 ...	 Klemmschraube Klemmfinger AS 70 950 ...	 Klemmfinger AS 70 950 ...	 HM-Unterlegplatte AS 70 950 ...	 HM-Unterlegplatte AS 70 950 ...
74 611 07200	**030**	**52500**	**52600**	**52400**	**53500**	**55600**	**55100**

MaxiTurn – Tandem Kassetten TCA..-RN../WNEU



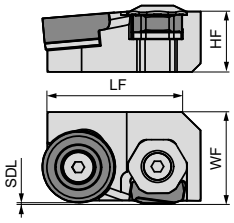


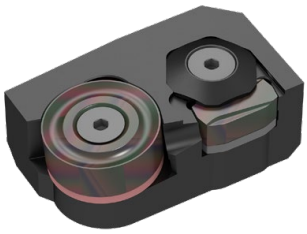
Tandem

Bezeichnung	LF mm	HF mm	WF mm	SDL mm	Wendeplatte	TO 74 611 ...
TCA12-RN38WNEU16	110	40	65	2,5	RNGH 3812.. / WNEU 1613/1425..	**06200**
TCA12-RN50WNEU16	110	40	65	3,5	RNMH 5018.. / WNEU 1613/1425..	**06400**

Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Spannschlüssel-T AS 80 397 ...	 Klemmschraube Wendeschneidplatte AS 70 950 ...	 Klemmschraube Wendeschneidplatte AS 70 950 ...	 HM-Unterlegplatte AS 70 950 ...	 HM-Unterlegplatte AS 70 950 ...
74 611 06200	**050**	**52300**	**52500**	**55800**	**55100**
74 611 06400	**050**	**52300**	**52500**	**55800**	**55200**

MaxiTurn – Tandem Kassetten TCA..-RN../YN..





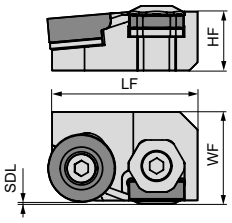
Tandem

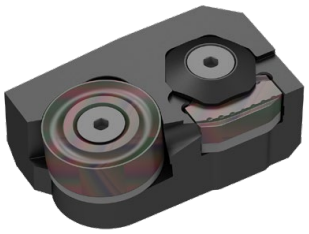
Bezeichnung	LF mm	HF mm	WF mm	SDL mm	Wendeplatte	TO 74 611 ...
TCAXX-RN20YN20	64	22	39	1,0	RNMH 2008.. / YNUF 201220	**00200**
TCA12-RN38YN20	110	40	65	1,2	RNGH 3812.. / YNUF 201220	**00400**
TCA12-RN38YN27	110	40	65	1,2	RNGH 3812.. / YNUF 271220	**00800**
TCA12-RN50YN20	110	40	65	1,2	RNMH 5018.. / YNUF 201220	**00600**

Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Klemmschraube Unterlegplatte AS **70 950 ...**	 Klemmschraube Klemmfinger AS **70 950 ...**	 Klemmfinger AS **70 950 ...**	 HM-Unterlegplatte AS **70 950 ...**	 HM-Unterlegplatte AS **70 950 ...**
74 611 00200	**52600**	**52700**	**53400**	**56400**	**54900**
74 611 00400	**52600**	**52400**	**53500**	**56400**	**55100**
74 611 00800	**52600**	**52400**	**53500**	**56700**	**55100**
74 611 00600	**52600**	**52400**	**53500**	**56400**	**55200**

Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Spannschlüssel-T AS **80 397 ...**	Schlüssel-D AS **80 950 ...**	 Klemmschraube Wendeschneidplatte AS **70 950 ...**	 Klemmschraube Wendeschneidplatte AS **70 950 ...**
74 611 00200	**030**	**114**	**53000**	
74 611 00400	**030**			**52500**
74 611 00800	**030**			**52500**
74 611 00600	**030**			**52500**

MaxiTurn – Tandem Kassetten TCA..-RN../LN..



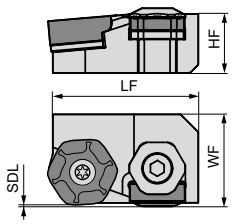


Tandem

Bezeichnung	LF mm	HF mm	WF mm	SDL mm	Wendeplatte	TO 74 611 ...
TCA12-RN50LN23	110	40	65	1,2	RNMH 5018.. / LNGF 231225	**04200**

Ersatzteile für Artikel-Nr.	Spannschlüssel-T AS 80 397 ...	Klemmschraube Wendeschneidplatte AS 70 950 ...	Klemmschraube Unterlegplatte AS 70 950 ...	Klemmschraube Klemmfinger AS 70 950 ...	Klemmfinger AS 70 950 ...	HM-Unterlegplatte AS 70 950 ...	HM-Unterlegplatte AS 70 950 ...
74 611 04200	**030**	**52500**	**52600**	**52400**	**53500**	**55200**	**54300**

MaxiTurn – Tandem Kassetten TCAS..-HN../LN..



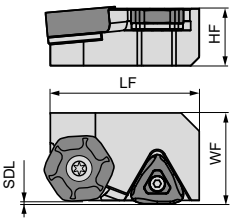


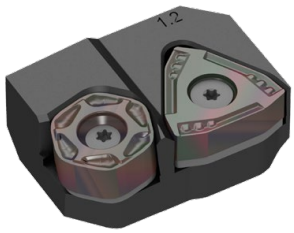
Tandem

Bezeichnung	LF mm	HF mm	WF mm	SDL mm	Wendeplatte	TO 74 611 ...
TCAS12-HN28LN23	110	40	65	1,2	HNMH 2818.. / LNGF 231225	**05200**

Ersatzteile für Artikel-Nr.	Spannschlüssel-T AS 80 397 ...	Nutmutter AS 70 950 ...	Klemmschraube Wendeschneidplatte AS 70 950 ...	Klemmschraube Unterlegplatte AS 70 950 ...	Klemmschraube Klemmfinger AS 70 950 ...	Klemmfinger AS 70 950 ...	HM-Unterlegplatte AS 70 950 ...	HM-Unterlegplatte AS 70 950 ...
74 611 05200	**030**	**53900**	**52500**	**52600**	**52400**	**53500**	**54300**	**54200**

MaxiTurn – Tandem Kassetten TCAS..-HN../NN..



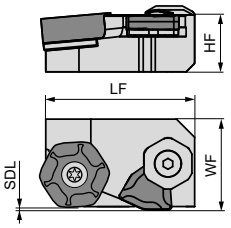


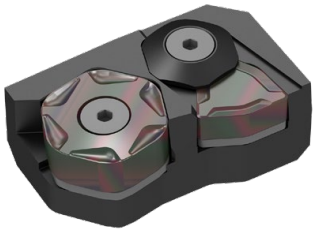
Tandem

Bezeichnung	LF mm	HF mm	WF mm	SDL mm	Wendeplatte	TO 74 611 ...
TCASXX-HN13NN15	55	22	39	1,2	HNMJ 1310.. / NNUX 150820	**02200**
TCAS12-HN28NN20	110	40	65	1,2	HNMH 2818.. / NNUX 201020	**02400**

Ersatzteile für Artikel-Nr.	Spannschlüssel-T AS 80 397 ...	Schlüssel-D AS 80 950 ...	Nutmutter AS 70 950 ...	Klemmschraube Wendeschneidplatte AS 70 950 ...	Klemmschraube Wendeschneidplatte AS 70 950 ...	HM-Unterlegplatte AS 70 950 ...	HM-Unterlegplatte AS 70 950 ...
74 611 02200	**060**	**114**	**53700**	**53000**		**54600**	**54000**
74 611 02400	**060**	**114**	**53900**	**53000**	**52500**	**54700**	**54200**

MaxiTurn – Tandem Kassetten TCAS..-HN../WNEF



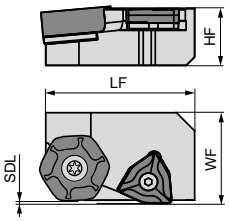


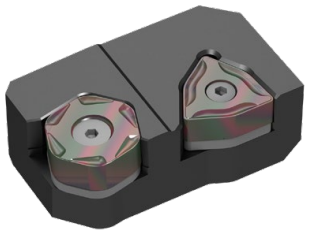
Tandem

Bezeichnung	LF mm	HF mm	WF mm	SDL mm	Wendeplatte	TO 74 611 ...
TCAS12-HN22WNEF16	110	40	65	2,5	HNMH 2215.. / WNEF 161325	**09200**

Ersatzteile für Artikel-Nr.	Spannschlüssel-T AS 80 397 ...	Nutmutter AS 70 950 ...	Klemmschraube Wendeschneidplatte AS 70 950 ...	Klemmschraube Unterlegplatte AS 70 950 ...	HM-Unterlegplatte AS 70 950 ...	HM-Unterlegplatte AS 70 950 ...
74 611 09200	**030**	**53800**	**53200**	**52600**	**55600**	**54100**

MaxiTurn – Tandem Kassetten TCAS..-HN../WNEU



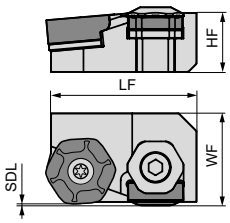


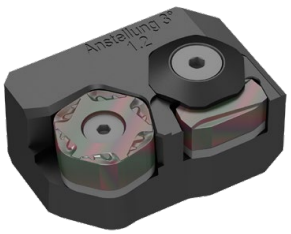
Tandem

Bezeichnung	LF mm	HF mm	WF mm	SDL mm	Wendeplatte	TO 74 611 ...
TCAS12-HN22WNEU16	110	40	65	2,5	HNMH 2215.. / WNEU 1613/1425..	**08200**
TCAS12-HN28WNEU16	110	40	65	3,5	HNMH 2818.. / WNEU 1613/1425..	**08400**

für Artikel-Nr.	Spannschlüssel-T AS 80 397 ...	Nutmutter AS 70 950 ...	Klemmschraube Wendeschneidplatte AS 70 950 ...	Klemmschraube Wendeschneidplatte AS 70 950 ...	HM-Unterlegplatte AS 70 950 ...	HM-Unterlegplatte AS 70 950 ...
74 611 08200	**050**	**53800**	**52300**	**53200**	**55800**	**54100**
74 611 08400	**050**	**53900**	**52300**	**52500**	**55800**	**54200**

MaxiTurn – Tandem Kassetten TCAS..-HN../YN..



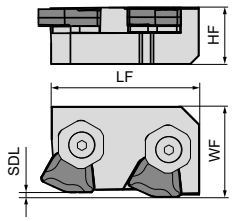


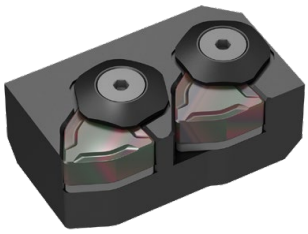
Tandem

Bezeichnung	LF mm	HF mm	WF mm	SDL mm	Wendeplatte	TO 74 611 ...
TCAS12-HN22YN20	110	40	65	1,2	HNMH 2215.. / YNUF 201220	**03200**
TCAS12-HN22YN27	110	40	65	1,2	HNMH 2215.. / YNUF 271220	**03600**
TCAS12-HN28YN20	110	40	65	1,2	HNMH 2818.. / YNUF 201220	**03400**

für Artikel-Nr.	Spannschlüssel-T AS 80 397 ...	Nutmutter AS 70 950 ...	Klemmschraube Wendeschneidplatte AS 70 950 ...	Klemmschraube Unterlegplatte AS 70 950 ...	Klemmschraube Klemmfinger AS 70 950 ...	Klemmfinger AS 70 950 ...	HM-Unterlegplatte AS 70 950 ...	HM-Unterlegplatte AS 70 950 ...
74 611 03200	**030**	**53800**	**53200**	**52600**	**52400**	**53500**	**56400**	**54100**
74 611 03600	**030**	**53800**	**53200**	**52600**	**52400**	**53500**	**56700**	**54100**
74 611 03400	**030**	**53900**	**52500**	**52600**	**52400**	**53500**	**56400**	**54200**

MaxiTurn – Tandem Kassetten TCA..-WNEF/WNEF





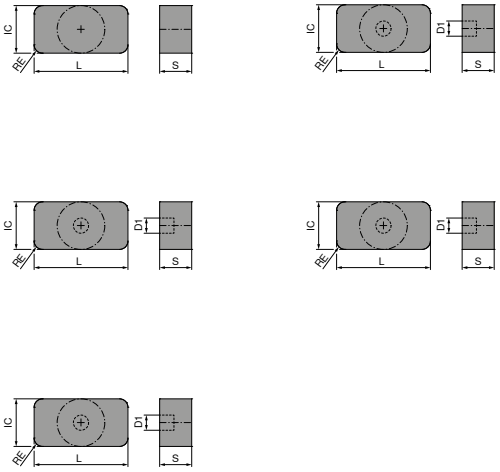
Tandem

Bezeichnung	LF mm	HF mm	WF mm	SDL mm	Wendeplatte	TO 74 611 ...
TCA12-WNEF16WNEF16	110	40	65	2,5	WNEF 161325 / WNEF 161325	**10200**

für Artikel-Nr.	 Spannschlüssel-T AS 80 397 ...	 Klemmschraube Unterlegplatte AS 70 950 ...	 Klemmschraube Klemmfinger AS 70 950 ...	 Klemmfinger AS 70 950 ...	 HM-Unterlegplatte AS 70 950 ...
74 611 10200	**030**	**52600**	**52400**	**53500**	**55600**

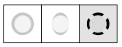
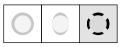
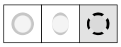
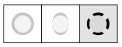
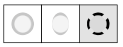
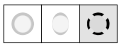
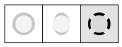
LNMN / LNMR

Bezeichnung	L mm	S mm	IC mm
LNMN 6688..	38,1	12,7	19,05
LNMR 5014..	50,8	14,2	25,40



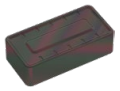
MaxiTurn – CERAMIC-Drehwendeschneidplatte

LNMN

		CTWK601	CTSH110	CTS3105	CTM3110	CTN3110	CTCK120	CTKX715
								
								
		F LNMN	**F** LNMN	**F** LNMN	**F** LNMN	**F** LNMN	**F** LNMN	**F** LNMN
		IA	IC	IC	IC	IC	IA	IC
ISO	RE mm	**74 204 ...**	**74 204 ...**	**74 204 ...**	**74 204 ...**	**74 204 ...**	**74 204 ...**	**74 204 ...**
6688PN	3,0		**10100**	**20100**	**30100**	**40100**		**00100**
6688SN	3,0	**50200**					**60100**	
6688SN	3,0	**50100**						
P							○	
M								
K		●	●	●	●	●	●	○
N								
S								●
H		○	●	●				●
O								

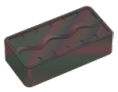
MaxiTurn – HM-Drehwendeschneidplatte

LNMR

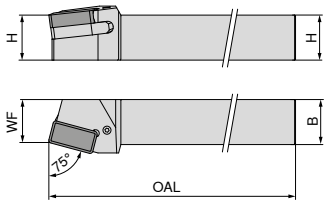
		-R90 CTCP625	-R90 CTCP115-P	-R90 CTCP125-P	-R90 CTCK110	-R96 CTCP115-P	-R96 CTCP125-P
							
		R LNMR	R LNMR	R LNMR	R LNMR	R LNMR	R LNMR
		IA	IA	IA	IA	IA	IA
ISO	RE mm	74 226 ...	74 226 ...	74 226 ...	74 226 ...	74 227 ...	74 227 ...
501432SN	3,2	21001	31001	51001	01000	31001	51001
P		●	●	●	○	●	●
M		●					
K			○	○	●	○	○
N							
S		●					
H							
O							

MaxiTurn – HM-Drehwendeschneidplatte

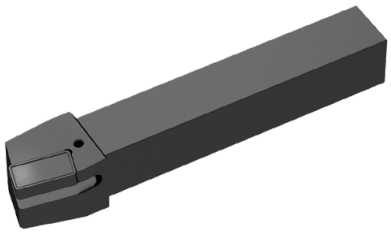
LNMR

		-R98 CTCP625	-R98 CTCP125-P	-R98 CTP1127	CTS12D
					
		R LNMR	R LNMR	R LNMR	F LNMR
		IA	IA	IA	IA
ISO	RE mm	74 228 ...	74 228 ...	74 228 ...	74 229 ...
501432SN	3,2	41001	51001	01001	61001
P		●	●	●	
M		●		●	
K			○		
N					●
S		●			
H					
O					●

MaxiTurn – Werkzeuge für Wendeschneidplatten LNMR 50..



Abbildungen zeigen rechte Ausführung



ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm			links	rechts
						TO	TO
						74 626 ...	**74 626 ...**
HDHTL 5050U.1LN50SC.75		50	350			**25000**	
HDHTR 5050U.1LN50SC.75	50	50	350				**05000**



HSS-Unterlegplatte

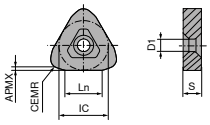


Gewindestift

Ersatzteile für Artikel-Nr.			
	AS		AS
	70 950 ...		**70 950 ...**
74 626 25000	**75400**	M8x16	**75500**
74 626 05000	**75200**	M8x16	**75500**

NNUX

Bezeichnung	Ln	S	CEMR	IC
	mm	mm	mm	mm
NNUX 201000S42-M46	20	10,0	12	28



MaxiTurn – HM-Schäldrehwendeschneidplatte

NNUX

-M46
CTCP125-P

DRAGONSKIN



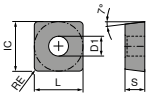
M
NNUX

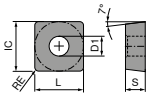
IA

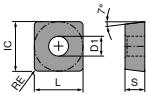
Bezeichnung	74 006 ...
NNUX 201000S42-M46	**64101**
P	●
M	○
K	
N	
S	●
H	
O	

SCMT

Bezeichnung	L	S	D1	IC
	mm	mm	mm	mm
SCMT 2509..	25,4	9,525	8,7	25,4
SCMT 2509..	38,1	9,525	8,7	38,1
SCMT 3809..	38,1	9,525	8,7	38,1

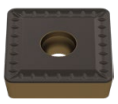






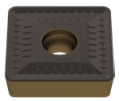
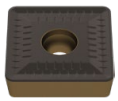
MaxiTurn – HM-Drehwendeschneidplatte

SCMT

		-R90 CTCP115-P	-R90 CTCP125-P	-R90 CTCP135-P	-R90 CTCK110	-R90 CTP1127
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
						
		R SCMT	R SCMT	R SCMT	R SCMT	R SCMT
		IA	IA	IA	IA	IA
ISO	RE mm	**74 223 ...**	**74 223 ...**	**74 223 ...**	**74 223 ...**	**74 223 ...**
250924SN	2,4	**31001**		**71001**	**01000**	
250924SN	2,4		**51001**			
380932SN	3,2	**32201**	**52201**	**72201**		**02201**
P		●	●	●		●
M				○		●
K		○	○			
N						
S						
H						
O						

MaxiTurn – HM-Drehwendeschneidplatte

SCMT

		-R91 CTCP115-P	-R91 CTCP125-P	-R91 CTCP135-P	-R91 CTCK110
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
					
		R SCMT	R SCMT	R SCMT	R SCMT
		IA	IA	IA	IA
ISO	RE mm	74 224 ...	74 224 ...	74 224 ...	74 224 ...
250924SN	2,4	31001	51001		01000
380932SN	3,2	32201	52201	72201	
P		●	●	●	
M				○	
K		○	○		
N					
S					
H					
O					

MaxiTurn – HM-Drehwendeschneidplatte

SCMT

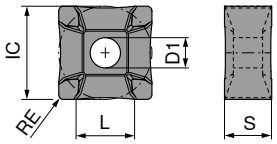
		-R95 CTCP115-P	-R95 CTCP125-P	-R95 CTP1127
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
				
		R SCMT	R SCMT	R SCMT
		IA	IA	IA
ISO	RE mm	74 225 ...	74 225 ...	74 225 ...
380932SN	3,2	32201	52201	02201
P		●	●	●
M				●
K		○	○	
N				
S				
H				
O				



Schwerzerspanung

SNMG

Bezeichnung	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
1507-R..	15,88	7,94	5,16	15,88
SNMG 1..	19,05	7,94	7,94	19,05



CoreLine – HM-Schaberwendeschneidplatte

SNMG

CTCM135



F
SNMG

ISO	RE mm	TR 74 222 ...
1507-R07	0,8	**00100**
1507-R09	0,8	**00200**
1507-R11	0,8	**00300**
1507-R13	0,8	**00400**
1507-R15	0,8	**00500**
1507-R18	0,8	**00600**
1507-R20	0,8	**00700**
1507-R22	0,8	**00800**
1507-R25	0,8	**00900**
1507-R27	0,8	**01000**
1507-R30	0,8	**01100**
1507-R35	0,8	**01200**
1507-R40	0,8	**01300**
1507-R45	0,8	**01400**
1507-R50	0,8	**01500**
1507-R60	0,8	**01600**
1507-R70	0,8	**01700**
1507-R80	0,8	**01800**

P	●
M	●
K	
N	
S	
H	
O	

CoreLine – HM-Schaberwendeschneidplatte

SNMG

CTCM135



F
SNMG

ISO	RE mm	TR 74 221 ...
1907-R00	0,8	00100
1907-R10	0,8	00200
1907-R11	0,8	00400
1907-R12	0,8	00500
1907-R13	0,8	00600
1907-R15	0,8	00700
1907-R18	0,8	00800
1907-R20	0,8	00900
1907-R22	0,8	01000
1907-R25	0,8	01100
1907-R30	0,8	01200
1907-R35	0,8	01300
1907-R45	0,8	01400
1907-R50	0,8	01500
1907-R55	0,8	01600
1907-R60	0,8	01700
1907-R70	0,8	01800
1907-R80	0,8	01900
1907-R90	0,8	02000
1907-R100	0,8	00300

P	●
M	●
K	
N	
S	
H	
O	

Materialbeispiele zu den Schnittdatentabellen

	Werkstoffuntergruppe	Index	Zusammensetzung / Gefüge / Wärmebehandlung	Härte HB / HRC Zugfestigkeit N/mm²	Werkstoffnummer Werkstoffbezeichnung		Werkstoffnummer Werkstoffbezeichnung	
P	Unlegierter Stahl	P.1.1	< 0,15 % C, geglüht	420 N/mm² / 125 HB	1.0401	C15	1.1141	Ck15
		P.1.2	< 0,45 % C, geglüht	640 N/mm² / 190 HB	1.1191	C45E	1.0718	9SMnPb28
		P.1.3	< 0,45 % C, vergütet	840 N/mm² / 250 HB	1.1191	C45E	1.0535	C55
		P.1.4	< 0,75 % C, geglüht	910 N/mm² / 270 HB	1.1223	C60R	1.0535	C55
		P.1.5	< 0,75 % C, vergütet	1010 N/mm² / 300 HB	1.1223	C60R	1.0727	45S20
	Niedriglegierter Stahl	P.2.1	geglüht	610 N/mm² / 180 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.2	vergütet	930 N/mm² / 275 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.3	vergütet	1010 N/mm² / 300 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
		P.2.4	vergütet	1200 N/mm² / 375 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl	P.3.1	geglüht	680 N/mm² / 200 HB	1.4021	X20Cr13	1.4034	X46Cr13
		P.3.2	gehärtet und angelassen	1100 N/mm² / 300 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
		P.3.3	gehärtet und angelassen	1300 N/mm² / 400 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
	Nichtrostender Stahl	P.4.1	ferritisch / martensitisch, geglüht	680 N/mm² / 200 HB	1.4016	X6Cr17	1.2316	X36CrMo16
		P.4.2	martensitisch, vergütet	1010 N/mm² / 300 HB	1.4112	X90CrMoV18	1.2316	X36CrMo16
M	Nichtrostender Stahl	M.1.1	austenitisch / austenitisch-ferritisch, abgeschreckt	610 N/mm² / 180 HB	1.4301	X5CrNi18-10	1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2
		M.2.1	austenitisch, vergütet	300 HB	1.4841	X15CrNiSi25-21	1.4539	X1NiCrMoCu25-20-5
		M.3.1	austenitisch / ferritisch (Duplex)	780 N/mm² / 230 HB	1.4462	X2CrNiMoN22-5-3	1.4501	X2CrNiMoCuWN25-7-4
K	Grauguss	K.1.1	perlitisch / ferritisch	350 N/mm² / 180 HB	0.6010	GG-10	0.6025	GG-25
		K.1.2	perlitisch (martensitisch)	500 N/mm² / 260 HB	0.6030	GG-30	0.6045	GG-45
	Gusseisen mit Kugelgraphit	K.2.1	ferritisch	540 N/mm² / 160 HB	0.7040	GGG-40	0.7060	GGG-60
		K.2.2	perlitisch	845 N/mm² / 250 HB	0.7070	GGG-70	0.7080	GGG-80
	Temperguss	K.3.1	ferritisch	440 N/mm² / 130 HB	0.8035	GTW-35-04	0.8045	GTW-45
		K.3.2	perlitisch	780 N/mm² / 230 HB	0.8165	GTS-65-02	0.8170	GTS-70-02
N	Aluminium-Knetlegierung	N.1.1	nicht aushärtbar	60 HB	3.0255	Al99,5	3.3315	AlMg1
		N.1.2	aushärtbar, ausgehärtet	340 N/mm² / 100 HB	3.1355	AlCuMg2	3.2315	AlMgSi1
	Aluminium-Gusslegierung	N.2.1	≤ 12 % Si, nicht aushärtbar	250 N/mm² / 75 HB	3.2581	G-AlSi12	3.2163	G-AlSi9Cu3
		N.2.2	≤ 12 % Si, aushärtbar, ausgehärtet	300 N/mm² / 90 HB	3.2134	G-AlSi5Cu1Mg	3.2373	G-AlSi9Mg
		N.2.3	> 12 % Si, nicht aushärtbar	440 N/mm² / 130 HB		G-AlSi17Cu4Mg		G-AlSi18CuNiMg
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze / Messing)	N.3.1	Automatenlegierungen, Pb > 1 %	375 N/mm² / 110 HB	2.0380	CuZn39Pb2 (Ms58)	2.0410	CuZn44Pb2
		N.3.2	CuZn, CuSnZn	300 N/mm² / 90 HB	2.0331	CuZn15	2.4070	CuZn28Sn1As
		N.3.3	CuSn, bleifreies Kupfer und Elektrolytkupfer	340 N/mm² / 100 HB	2.0060	E-Cu57	2.0590	CuZn40Fe
	Magnesiumlegierungen	N.4.1	Magnesium und Magnesiumlegierungen	70 HB	3.5612	MgAl6Zn	3.5312	MgAl3Zn
S	Warmfeste Legierungen	S.1.1	Fe-Basis, geglüht	680 N/mm² / 200 HB	1.4864	X12NiCrSi 36-16	1.4865	G-X40NiCrSi38-18
		S.1.2	Fe-Basis, ausgehärtet	950 N/mm² / 280 HB	1.4980	X6NiCrTiMoVB25-15-2	1.4876	X10NiCrAlTi32-20
		S.2.1	Ni- oder Co-Basis, geglüht	840 N/mm² / 250 HB	2.4631	NiCr20TiAl (Nimonic80A)	3.4856	NiCr22Mo9Nb
		S.2.2	Ni- oder Co-Basis, ausgehärtet	1180 N/mm² / 350 HB	2.4668	NiCr19Nb5Mo3 (Inconel 718)	2.4955	NiFe25Cr20NbTi
		S.2.3	Ni- oder Co-Basis, gegossen	1080 N/mm² / 320 HB	2.4765	CoCr20W15Ni	1.3401	G-X120Mn12
	Titanlegierungen	S.3.1	Reintitan	400 N/mm²	3.7025	Ti99,8	3.7034	Ti99,7
		S.3.2	Alpha- + Beta-Legierungen, ausgehärtet	1050 N/mm² / 320 HB	3.7165	TiAl6V4	Ti-6246	Ti-6Al-2Sn-4Zr-6Mo
		S.3.3	Beta-Legierungen	1400 N/mm² / 410 HB	Ti555.3	Ti-5Al-5V-5Mo-3Cr	R56410	Ti-10V-2Fe-3Al
H	Gehärteter Stahl	H.1.1	gehärtet und angelassen	46–55 HRC				
		H.1.2	gehärtet und angelassen	56–60 HRC				
		H.1.3	gehärtet und angelassen	61–65 HRC				
		H.1.4	gehärtet und angelassen	66–70 HRC				
	Hartguss	H.2.1	gegossen	400 HB				
	Gehärtetes Gusseisen	H.3.1	gehärtet und angelassen	55 HRC				
O	Nichtmetallische Werkstoffe	O.1.1	Kunststoffe, duroplastisch	≤ 150 N/mm²	EP, MF, PF, UP			
		O.1.2	Kunststoffe, thermoplastisch	≤ 100 N/mm²	PA, PC, PE, PI, PMMA, POM, PP, PS, PTFE, PVC			
		O.2.1	aramidfaserverstärkt	≤ 1000 N/mm²	AFK			
		O.2.2	glas-/kohlefaserverstärkt	≤ 1000 N/mm²	CFK, GFK			
		O.3.1	Graphit					

Schnittdatenrichtwerte

Index			DRAGONSKIN														
	TCM407	TCM10	CTEP110	CTCP115-P	CTCP125-P	CTCP135-P	CTCK110	CTCK120	CTPM125	CTCM120	CTCM130	CTPX710 -F05 -F34 -M34 -M42	CTPX710 -25P -25Q	CTPX715 -27 -29	H210T	H10T H216T
	v_c in m/min															
P.1.1	**380**	**310**	**460**	**370**	**295**	**210**	395	330	200	230	185	**325**	**340**	**275**		
P.1.2	**330**	**265**	**400**	**315**	**250**	**175**	345	280	170	200	150	**290**	**300**	**235**		
P.1.3	**280**	**230**	**350**	**270**	**210**	**145**	300	240	140	175	125	**250**	**260**	**200**		
P.1.4	**265**	**210**	**330**	**250**	**200**	**135**	280	220	130	165	115	**240**	**250**	**190**		
P.1.5	**240**	**190**	**300**	**230**	**180**	**120**	260	200	120	150	100	**220**	**235**	**170**		
P.2.1	**335**	**270**	**410**	**325**	**260**	**180**	350	290	175	200	160	**290**	**300**	**240**		
P.2.2	**260**	**210**	**325**	**250**	**195**	**130**	280	220	130	160	110	**235**	**250**	**185**		
P.2.3	**240**	**190**	**300**	**230**	**180**	**120**	260	200	120	150	100	**220**	**235**	**170**		
P.2.4	**180**	**145**	**230**	**170**	**130**	**85**	200	150	80	115	60	**175**	**190**	**125**		
P.3.1	**280**	**220**	**345**	**200**	**170**	**150**	270	220	140	160	125	**140**	**150**	**140**		
P.3.2	**225**	**170**	**280**	**140**	**105**	**95**	225	175	100	115	80	**85**	**95**	**80**		
P.3.3	**170**	**115**	**210**	**85**	**40**	**35**	180	130	50	75	40	**30**	**35**	**25**		
P.4.1	**280**	**220**	**345**	**200**	**170**	**155**			140	160	125	**140**	**155**	**140**		
P.4.2	**250**	**195**	**310**	**170**	**135**	**125**			120	140	100	**115**	**130**	**110**		
M.1.1	280	220	345			155			**140**	**160**	**125**	**140**	**150**	**140**		
M.2.1						95			**100**	**115**	**80**	**85**	**90**	**80**		
M.3.1						135			**130**	**150**	**110**	**125**	**130**	**120**		
K.1.1			410	255	170		**400**	**275**						200	170	140
K.1.2			310	235	160		**310**	**265**						160	130	115
K.2.1	355	260	440	270	180		**320**	**290**						190	180	150
K.2.2	315	215	350	205	160		**275**	**230**						150	130	110
K.3.1	325	300	415	250	200		**310**	**275**						210	190	170
K.3.2	250	205	250	210	160		**265**	**230**						180	160	140
N.1.1												1840	**1840**	**1750**	**1650**	**1400**
N.1.2												1600	**1600**	**1500**	**1350**	**1100**
N.2.1												1250	**1250**	**1200**	**1200**	**950**
N.2.2												1250	**1250**	**1200**	**1100**	**950**
N.2.3												750	**750**	**700**	**600**	**500**
N.3.1												650	**650**	**625**	**525**	**425**
N.3.2												630	**630**	**600**	**500**	**400**
N.3.3												500	**500**	**475**	**375**	**275**
N.4.1												340	**340**	**325**	**275**	**225**
S.1.1											35	**100**	**110**	**40**	45	
S.1.2											25	**80**	**85**	**30**	35	
S.2.1											20	**65**	**75**	**30**	35	
S.2.2											20	**40**	**45**	**25**	25	
S.2.3											20	**40**	**45**	**20**	20	
S.3.1											110	**95**	**100**	**110**	110	
S.3.2											65	**55**	**60**	**70**	70	
S.3.3											45	**40**	**45**	**50**	50	
H.1.1																
H.1.2																
H.1.3																
H.1.4																
H.2.1																
H.3.1																
O.1.1														140	160	130
O.1.2																
O.2.1														150	140	105
O.2.2																
O.3.1																

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie z.B. Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen um ca. **±20%** angepasst werden können!

Schnittdatenrichtwerte für Diamantschneidstoffe CTD PD20 / PS30 / PU20 / CD10 / MD05

Index	Werkstoffgruppe			a_p = 0,04–0,4 mm Rautiefe R_z in µm 2,5–5,0	a_p = 0,04–0,4 mm Rautiefe R_z in µm 5,0–10	a_p = 0,4–1,0 mm Rautiefe R_z in µm 2,5–5,0	a_p = 0,4–1,0 mm Rautiefe R_z in µm 5,0–10	a_p = 0,4–2,5 mm Rautiefe R_z in µm 2,5–5,0	a_p = 0,4–2,5 mm Rautiefe R_z in µm 5,0–10
				CTD ...	CTD ...	CTD ...	CTD ...	CTD ...	CTD ...
N.1.1 N.1.2	Aluminium-Knetlegierungen ohne Si f=0,05–0,5 mm/U	○	Schneidstoff v_c in m/min	PD20 / PU20 / CD10 / MD05 **min. 400**	PD20 / PU20 / CD10 / MD05 **min. 400**	PD20 / PU20 / CD10 / MD05 **min. 400**	PD20 / PU20 / CD10 / MD05 **min. 400**	PD20 / PU20 / CD10 / MD05 **min. 400**	PD20 / PU20 / CD10 / MD05 **min. 400**
		◐	Schneidstoff v_c in m/min		PD20 / CD10 **min. 400**		PD20 / CD10 **min. 400**		PD20 / CD10 **min. 400**
		◌	Schneidstoff v_c in m/min	PD20 / PU20 **min. 400**	PD20 / PU20 **min. 400**	PD20 / PU20 **min. 400**	PD20 / PU20 **min. 400**	PD20 / PU20 **min. 400**	PD20 / PU20 **min. 400**
N.2.1	Aluminium-Gusslegierungen Si≤12 % – ausgehärtet oder Si=12–20% – nicht ausgehärtet f=0,05–0,5 mm/U	○	Schneidstoff v_c in m/min	PS30 / PU20 / CD10 / MD05 **min. 600**	PS30 / PU20 / CD10 / MD05 **min. 600**	PS30 / PU20 / CD10 / MD05 **min. 600**	PS30 / PU20 / CD10 / MD05 **min. 600**	PS30 / PU20 / CD10 / MD05 **min. 600**	PS30 / PU20 / CD10 / MD05 **min. 600**
		◐	Schneidstoff v_c in m/min	PD20 / PU20 / CD10 **min. 400**	PD20 / PU20 / CD10 **min. 400**	PD20 / PU20 / CD10 **min. 400**	PS30 / PU20 / CD10 **min. 600**	PS30 / PU20 / CD10 **min. 400**	PS30 / PU20 / CD10 **min. 400**
		◌	Schneidstoff v_c in m/min	PS30 **min. 600**	PS30 **min. 600**	PS30 **min. 600**	PS30 **min. 600**	PS30 **min. 600**	
N.2.2 N.2.3	Aluminium-Gusslegierungen Si=12–20 % f=0,05–0,5 mm/U	○	Schneidstoff v_c in m/min	PU20 / CD10 / MD05 **min. 800**	PU20 / CD10 / MD05 **min. 400**	PU20 / CD10 / MD05 **min. 700**	PU20 / CD10 / MD05 **min. 400**	PU20 / CD10 / MD05 **min. 600**	PU20 / CD10 / MD05 **min. 400**
		◐	Schneidstoff v_c in m/min		PU20 / CD10 **min. 600**		PU20 / CD10 **min. 600**		PU20 / CD10 **min. 600**
		◌	Schneidstoff v_c in m/min		PU20 **min. 600**		PU20 **min. 600**		
N.3.1 N.3.2 N.3.3	Kupfer- und Knetlegierungen f=0,05–0,5 mm/U	○	Schneidstoff v_c in m/min	PD20 / PU20 / CD10 / MD05 **min. 400**	PD20 / PU20 / CD10 / MD05 **min. 400**	PD20 / PU20 / CD10 / MD05 **min. 400**	PS30 / PU20 / CD10 / MD05 **300–1600**	PD20 / PU20 / CD10 / MD05 **min. 400**	PD20 / PU20 / CD10 / MD05 **min. 400**
		◐	Schneidstoff v_c in m/min	PU20 / CD10 **min. 300**	PD20 / PU20 / CD10 **min. 300**	PD20 / PU20 / CD10 **min. 400**	PS30 / PU20 / CD10 **min. 300**	PD20 / PU20 / CD10 **min. 400**	PD20 / PU20 / CD10 **min. 300**
		◌	Schneidstoff v_c in m/min		PD20 / PU20 **min. 300**		PS30 / PU20 **min. 300**	PD20 / PU20 **min. 300**	PS30 / PU20 **min. 200**
O.1.1 O.1.2	Kunststoffe ohne Füllstoff (Acrylglas) f=0,05–0,7 mm/U	○	Schneidstoff v_c in m/min		PD20 / CD10 / MD05 **min. 400**		PD20 / CD10 / MD05 **min. 300**		PS30 / CD10 / MD05 **min. 200**
		◐	Schneidstoff v_c in m/min		PD20 / CD10 **min. 300**		PD20 / CD10 **min. 200**		PS30 / CD10 **min. 200**
		◌	Schneidstoff v_c in m/min		PD20 / CD10 **min. 400**		PD20 / CD10 **min. 300**		PD20 / CD10 **min. 200**
O.2.1 O.2.2	Kunststoffe mit Füllstoff (GFK, CFK) f=0,05–0,7 mm/U	○	Schneidstoff v_c in m/min	PS30 / PU20 / CD10 / MD05 **min. 500**		PS30 / PU20 / CD10 / MD05 **min. 400**	PS30 / PU20 / CD10 / MD05 **min. 300**	PS30 / PU20 / CD10 / MD05 **min. 300**	PS30 / PU20 / CD10 / MD05 **min. 200**
		◐	Schneidstoff v_c in m/min	PS30 / PU20 / CD10 **min. 400**		PS30 / PU20 / CD10 **min. 300**	PS30 / PU20 / CD10 **min. 200**	PS30 / PU20 / CD10 **min. 200**	PS30 / PU20 / CD10 **min. 200**
		◌	Schneidstoff v_c in m/min	PU20 **min. 500**		PU20 **min. 400**	PU20 **min. 300**	PU20 **min. 300**	
O.3.1	Graphit		Schneidstoff v_c in m/min	PD20 / PS30 / PU20 / CD10 **min. 100**		PD20 / PS30 / PU20 / CD10 **min. 100**		PD20 / PS30 / PU20 / CD10 **min. 100**	

○ glatter Schnitt ◐ unregelmäßiger Schnitt ◌ unterbrochener Schnitt

Schnittdatenrichtwerte für negative Platten

	Bezeichnung	-CF20 (Cermet)						-F50					
		f			a_p			f			a_p		
		min.	Empf.	max.	min.	Empf.	max.	min.	Empf.	max.	min.	Empf.	max.
			mm/U			mm			mm/U			mm	
	CN.. 090304							0,06	**0,15**	0,25	0,2	**0,5**	1,5
	CN.. 090308							0,10	**0,20**	0,30	0,4	**1,0**	2,0
	CN.. 120404	0,05	**0,15**	0,25	0,3	**0,5**	1,5	0,06	**0,15**	0,25	0,2	**0,6**	1,5
	CN.. 120408	0,07	**0,15**	0,25	0,3	**0,5**	1,5	0,10	**0,20**	0,30	0,4	**1,0**	2,0
	CN.. 120412							0,14	**0,25**	0,35	0,6	**1,4**	2,6
	CN.. 120416												
	CN.. 160608												
	CN.. 160612												
	CN.. 160616												
	CN.. 160624												
	CN.. 190608												
	CN.. 190612												
	CN.. 190616												
	CN.. 190624												
	CN.. 250924												
	DN.. 110402							0,04	**0,10**	0,20	0,1	**0,4**	2,3
	DN.. 110404	0,05	**0,15**	0,25	0,3	**0,5**	1,5	0,06	**0,15**	0,25	0,2	**0,6**	1,5
	DN.. 110408	0,07	**0,15**	0,25	0,3	**0,5**	1,5	0,10	**0,20**	0,30	0,4	**1,0**	2,0
	DN.. 110412							0,14	**0,25**	0,35	0,6	**1,4**	2,6
	DN.. 150404							0,06	**0,15**	0,25	0,2	**0,6**	1,5
	DN.. 150408							0,10	**0,20**	0,30	0,4	**1,0**	2,0
	DN.. 150412							0,14	**0,25**	0,35	0,6	**1,4**	2,6
	DN.. 150416												
	DN.. 150604	0,05	**0,15**	0,25	0,3	**0,5**	1,5	0,06	**0,15**	0,25	0,2	**0,6**	1,5
	DN.. 150608	0,07	**0,15**	0,25	0,3	**0,5**	1,5	0,10	**0,20**	0,30	0,4	**1,0**	2,0
	DN.. 150612	0,10	**0,20**	0,30	0,5	**0,7**	1,5	0,14	**0,25**	0,35	0,6	**1,4**	2,6
	DN.. 150616												
	SN.. 090308							0,10	**0,20**	0,30	0,4	**1,0**	2,0
	SN.. 120404							0,06	**0,15**	0,25	0,2	**0,6**	1,5
	SN.. 120408							0,10	**0,20**	0,30	0,4	**1,0**	2,0
	SN.. 120412							0,14	**0,25**	0,35	0,6	**1,4**	2,6
	SN.. 120416												
	SN.. 150608												
	SN.. 150612												
	SN.. 150616												
	SN.. 190612												
	SN.. 190616												
	SN.. 190624												
	SN.. 250724												
	SN.. 250924												
	TN.. 110304							0,06	**0,15**	0,25	0,2	**0,6**	1,5
	TN.. 110308							0,10	**0,20**	0,30	0,4	**1,0**	2,0
	TN.. 160404	0,05	**0,15**	0,25	0,3	**0,5**	1,5	0,06	**0,15**	0,25	0,2	**0,6**	1,5
	TN.. 160408	0,07	**0,15**	0,25	0,3	**0,5**	1,5	0,10	**0,20**	0,30	0,4	**1,0**	2,0
	TN.. 160412	0,10	**0,20**	0,30	0,5	**0,7**	1,5	0,14	**0,25**	0,35	0,6	**1,4**	2,6
	TN.. 220404												
	TN.. 220408												
	TN.. 220412												
	TN.. 220416												
	VN.. 160404							0,06	**0,15**	0,25	0,2	**0,6**	1,5
	VN.. 160408							0,10	**0,20**	0,30	0,4	**1,0**	2,0
	VN.. 160412												
	WN.. 060404	0,05	**0,15**	0,25	0,3	**0,5**	1,5	0,06	**0,15**	0,25	0,2	**0,6**	1,5
	WN.. 060408	0,07	**0,15**	0,25	0,3	**0,5**	1,5	0,10	**0,20**	0,30	0,4	**1,0**	2,0
	WN.. 060412												
	WN.. 080404							0,06	**0,15**	0,25	0,2	**0,6**	1,5
	WN.. 080408	0,07	**0,15**	0,25	0,3	**0,5**	1,5	0,10	**0,20**	0,30	0,4	**1,0**	2,0
	WN.. 080412							0,14	**0,25**	0,35	0,6	**1,4**	2,6
	WN.. 080416												

scharf ◄——————————————————————————► stabil

Die angegebenen Schnittdaten sind Richtwerte. Eine Anpassung an die aktuellen Gegebenheiten ist zu empfehlen.

Bezeichnung	-TFQ						-XU						-M50					
	f			a_p			f			a_p			f			a_p		
	min.	Empf.	max.	min.	Empf.	max.	min.	Empf.	max.	min.	Empf.	max.	min.	Empf.	max.	min.	Empf.	max.
	mm/U			mm			mm/U			mm			mm/U			mm		
CN.. 090304																		
CN.. 090308																		
CN.. 120404	0,10	**0,15**	0,35	0,4	**1,0**	3,0	0,08	**0,15**	0,25	0,3	**1,5**	2,5	0,10	**0,20**	0,30	0,4	**2,0**	5,0
CN.. 120408	0,10	**0,25**	0,50	0,5	**1,5**	4,0	0,13	**0,25**	0,35	0,6	**2,0**	3,0	0,15	**0,25**	0,40	0,6	**2,0**	5,0
CN.. 120412	0,15	**0,30**	0,70	0,8	**2,0**	5,0	0,15	**0,30**	0,45	0,9	**2,0**	3,5	0,20	**0,30**	0,50	1,0	**2,0**	5,0
CN.. 120416													0,25	**0,40**	0,60	1,4	**2,0**	5,0
CN.. 160608													0,15	**0,25**	0,40	0,6	**3,0**	8,0
CN.. 160612													0,20	**0,30**	0,50	1,0	**3,0**	8,0
CN.. 160616													0,25	**0,40**	0,60	1,4	**3,0**	8,0
CN.. 160624																		
CN.. 190608																		
CN.. 190612																		
CN.. 190616																		
CN.. 190624																		
CN.. 250924																		
DN.. 110402																		
DN.. 110404													0,10	**0,20**	0,30	0,4	**1,5**	4,0
DN.. 110408													0,15	**0,25**	0,40	0,6	**1,5**	4,0
DN.. 110412													0,20	**0,30**	0,50	1,0	**1,5**	4,0
DN.. 150404													0,10	**0,20**	0,30	0,4	**2,0**	5,0
DN.. 150408													0,15	**0,25**	0,40	0,6	**2,0**	5,0
DN.. 150412													0,20	**0,30**	0,50	1,0	**2,0**	5,0
DN.. 150416													0,25	**0,40**	0,60	1,4	**2,0**	5,0
DN.. 150604	0,10	**0,15**	0,30	0,4	**1,0**	3,0	0,08	**0,15**	0,25	0,3	**1,5**	2,5	0,10	**0,20**	0,30	0,4	**2,0**	5,0
DN.. 150608	0,10	**0,25**	0,40	0,5	**1,5**	4,0	0,13	**0,25**	0,35	0,6	**2,0**	3,0	0,15	**0,25**	0,40	0,6	**2,0**	5,0
DN.. 150612	0,1	**0,35**	0,5	1,0	**2,5**	4,0	0,15	**0,25**	0,40	0,9	**2,0**	3,5	0,20	**0,30**	0,50	1,0	**2,0**	5,0
DN.. 150616													0,25	**0,40**	0,60	1,4	**2,0**	5,0
SN.. 090308																		
SN.. 120404																		
SN.. 120408													0,15	**0,25**	0,40	0,6	**2,0**	5,0
SN.. 120412													0,20	**0,30**	0,50	1,0	**2,0**	5,0
SN.. 120416													0,25	**0,40**	0,60	1,4	**2,0**	5,0
SN.. 150608													0,15	**0,25**	0,40	0,6	**3,0**	8,0
SN.. 150612													0,20	**0,30**	0,50	1,0	**3,0**	8,0
SN.. 150616													0,25	**0,40**	0,60	1,4	**3,0**	8,0
SN.. 190612																		
SN.. 190616																		
SN.. 190624																		
SN.. 250724																		
SN.. 250924																		
TN.. 110304																		
TN.. 110308																		
TN.. 160404													0,10	**0,20**	0,30	0,4	**2,0**	5,0
TN.. 160408													0,15	**0,25**	0,40	0,6	**2,0**	5,0
TN.. 160412													0,20	**0,30**	0,50	1,0	**2,0**	5,0
TN.. 220404																		
TN.. 220408													0,15	**0,25**	0,40	0,6	**3,0**	8,0
TN.. 220412													0,20	**0,30**	0,50	1,0	**3,0**	8,0
TN.. 220416																		
VN.. 160404							0,08	**0,15**	0,20	0,3	**1,0**	1,8	0,10	**0,20**	0,30	0,4	**1,0**	4,0
VN.. 160408							0,13	**0,20**	0,30	0,6	**1,5**	2,5	0,15	**0,25**	0,40	0,6	**1,0**	4,0
VN.. 160412													0,20	**0,30**	0,50	1,0	**1,0**	4,0
WN.. 060404	0,10	**0,18**	0,35	0,4	**0,8**	3,0							0,10	**0,20**	0,30	0,4	**1,0**	3,0
WN.. 060408	0,10	**0,20**	0,50	0,5	**1,5**	3,0							0,15	**0,25**	0,40	0,6	**1,0**	3,0
WN.. 060412													0,20	**0,30**	0,50	1,0	**1,0**	3,0
WN.. 080404	0,1	**0,15**	0,35	0,4	**1,0**	3,0	0,08	**0,15**	0,25	0,3	**1,5**	2,5	0,10	**0,20**	0,30	0,4	**1,5**	4,0
WN.. 080408	0,10	**0,25**	0,50	0,5	**1,5**	4,0	0,13	**0,22**	0,35	0,6	**2,0**	3,0	0,15	**0,25**	0,40	0,6	**1,5**	4,0
WN.. 080412	0,15	**0,30**	0,70	0,8	**2,0**	5,0	0,15	**0,25**	0,45	0,9	**2,0**	3,5	0,20	**0,30**	0,50	1,0	**1,5**	4,0
WN.. 080416													0,25	**0,40**	0,60	1,4	**1,5**	4,0

scharf ◄——————————► stabil

Hier finden Sie Informationen zu den Schnittdatenbereichen von Spanleitstufen, die in dieser Übersicht nicht aufgeführt sind.

Schnittdatenrichtwerte für negative Platten

	Bezeichnung	-TMQ						-M70					
		f			a_p			f			a_p		
		min.	Empf.	max.	min.	Empf.	max.	min.	Empf.	max.	min.	Empf.	max.
			mm/U			mm			mm/U			mm	
	CN.. 090304												
	CN.. 090308												
	CN.. 120404												
	CN.. 120408	0,20	**0,40**	0,65	0,8	**3,0**	5,0	0,20	**0,30**	0,45	0,8	**3,0**	6,0
	CN.. 120412	0,25	**0,50**	0,85	1,0	**3,0**	6,0	0,25	**0,40**	0,60	1,2	**3,0**	6,0
	CN.. 120416							0,30	**0,45**	0,70	1,6	**3,0**	6,0
	CN.. 160608							0,20	**0,30**	0,45	0,8	**4,0**	8,0
	CN.. 160612							0,25	**0,40**	0,60	1,2	**4,0**	8,0
	CN.. 160616							0,30	**0,45**	0,70	1,6	**4,0**	8,0
	CN.. 160624							0,40	**0,70**	1,20	2,4	**4,0**	8,0
	CN.. 190608							0,20	**0,30**	0,45	0,8	**4,5**	9,0
	CN.. 190612							0,25	**0,40**	0,60	1,2	**4,5**	9,0
	CN.. 190616							0,30	**0,45**	0,70	1,6	**4,5**	9,0
	CN.. 190624							0,40	**0,70**	1,20	2,4	**4,5**	9,0
	CN.. 250924							0,40	**0,70**	1,20	2,4	**6,0**	13,0
	DN.. 110402												
	DN.. 110404												
	DN.. 110408							0,20	**0,25**	0,45	0,8	**2,0**	5,0
	DN.. 110412							0,25	**0,35**	0,60	1,2	**2,0**	5,0
	DN.. 150404												
	DN.. 150408							0,20	**0,25**	0,45	0,8	**2,5**	6,0
	DN.. 150412							0,25	**0,35**	0,60	1,2	**2,5**	6,0
	DN.. 150416							0,30	**0,40**	0,70	1,6	**2,5**	6,0
	DN.. 150604												
	DN.. 150608	0,15	**0,30**	0,50	0,8	**2,5**	5,0	0,20	**0,25**	0,45	0,8	**2,5**	6,0
	DN.. 150612	0,20	**0,40**	0,60	1,0	**3,0**	5,0	0,25	**0,35**	0,60	1,2	**2,5**	6,0
	DN.. 150616							0,30	**0,40**	0,70	1,6	**2,5**	6,0
	SN.. 090308												
	SN.. 120404												
	SN.. 120408							0,20	**0,30**	0,50	0,8	**3,0**	6,0
	SN.. 120412							0,25	**0,40**	0,65	1,2	**3,0**	6,0
	SN.. 120416							0,30	**0,45**	0,70	1,6	**3,0**	6,0
	SN.. 150608												
	SN.. 150612							0,25	**0,40**	0,65	1,2	**4,0**	8,0
	SN.. 150616							0,30	**0,45**	0,75	1,6	**4,0**	8,0
	SN.. 190612							0,25	**0,40**	0,65	1,2	**4,5**	9,0
	SN.. 190616							0,30	**0,45**	0,75	1,6	**4,5**	9,0
	SN.. 190624							0,40	**0,70**	1,20	2,4	**4,5**	9,0
	SN.. 250724												
	SN.. 250924							0,40	**0,70**	1,20	2,4	**6,0**	13,0
	TN.. 110304												
	TN.. 110308												
	TN.. 160404												
	TN.. 160408							0,20	**0,25**	0,45	0,8	**2,5**	6,0
	TN.. 160412							0,25	**0,35**	0,60	1,2	**2,5**	6,0
	TN.. 220404							0,15	**0,20**	0,30	0,4	**3,0**	7,0
	TN.. 220408							0,20	**0,25**	0,45	0,8	**3,0**	7,0
	TN.. 220412							0,25	**0,35**	0,60	1,2	**3,0**	7,0
	TN.. 220416							0,30	**0,40**	0,70	1,6	**3,0**	7,0
	VN.. 160404												
	VN.. 160408												
	VN.. 160412												
	WN.. 060404												
	WN.. 060408							0,20	**0,30**	0,45	0,8	**2,0**	4,0
	WN.. 060412							0,25	**0,40**	0,60	1,2	**2,0**	4,0
	WN.. 080404												
	WN.. 080408	0,20	**0,30**	0,65	0,8	**3,0**	5,0	0,20	**0,30**	0,45	0,8	**2,5**	5,0
	WN.. 080412	0,25	**0,40**	0,85	1,0	**3,0**	6,0	0,25	**0,40**	0,60	1,2	**2,5**	5,0
	WN.. 080416							0,30	**0,45**	0,70	1,6	**2,5**	5,0

scharf ◄——————————————————————► stabil

Die angegebenen Schnittdaten sind Richtwerte. Eine Anpassung an die aktuellen Gegebenheiten ist zu empfehlen.

Bezeichnung	-R28						-R58						-R88					
	f			a_p			f			a_p			f			a_p		
	min.	Empf.	max.	min.	Empf.	max.	min.	Empf.	max.	min.	Empf.	max.	min.	Empf.	max.	min.	Empf.	max.
	mm/U			mm			mm/U			mm			mm/U			mm		
CN.. 090304																		
CN.. 090308																		
CN.. 120404																		
CN.. 120408	0,25	**0,35**	0,55	0,8	**3,0**	7,0	0,25	**0,45**	0,70	1,0	**3,0**	7,0						
CN.. 120412	0,30	**0,45**	0,70	1,0	**3,0**	7,0	0,30	**0,55**	0,85	1,5	**3,0**	7,0						
CN.. 120416	0,30	**0,60**	0,90	1,5	**3,0**	7,0	0,35	**0,65**	1,00	2,0	**3,0**	7,0						
CN.. 160608																		
CN.. 160612	0,30	**0,45**	0,70	1,0	**4,0**	9,0	0,30	**0,55**	0,85	1,5	**4,0**	9,0						
CN.. 160616	0,35	**0,60**	0,90	1,5	**4,0**	9,0	0,35	**0,65**	1,00	2,0	**4,0**	9,0						
CN.. 160624							0,40	**0,75**	1,20	2,5	**4,0**	9,0	0,40	**0,70**	1,20	2,0	**5,0**	9,0
CN.. 190608																		
CN.. 190612	0,30	**0,45**	0,70	1,0	**5,5**	12,0	0,35	**0,55**	0,85	1,5	**5,5**	12,0						
CN.. 190616	0,35	**0,60**	0,90	1,5	**5,5**	12,0	0,40	**0,65**	1,00	2,0	**5,5**	12,0	0,40	**0,70**	1,00	2,0	**5,0**	12,0
CN.. 190624	0,35	**0,65**	1,00	2,0	**5,5**	12,0	0,40	**0,75**	1,20	2,5	**5,5**	12,0	0,40	**0,70**	1,20	2,0	**5,0**	12,0
CN.. 250924	0,35	**0,7**	1,0	2,0	**7,0**	16,0	0,45	**0,80**	1,30	2,5	**8,0**	16,0	0,60	**1,00**	1,50	3,5	**10,0**	18,0
DN.. 110402																		
DN.. 110404																		
DN.. 110408																		
DN.. 110412																		
DN.. 150404																		
DN.. 150408																		
DN.. 150412																		
DN.. 150416																		
DN.. 150604																		
DN.. 150608																		
DN.. 150612	0,25	**0,45**	0,70	1,0	**2,5**	6,0	0,30	**0,50**	0,80	1,5	**2,5**	6,0						
DN.. 150616	0,30	**0,60**	0,85	1,5	**2,5**	6,0	0,35	**0,60**	0,90	2,0	**2,5**	6,0						
SN.. 090308																		
SN.. 120404																		
SN.. 120408							0,25	**0,45**	0,70	1,0	**3,0**	7,0						
SN.. 120412							0,30	**0,55**	0,85	1,5	**3,0**	7,0						
SN.. 120416																		
SN.. 150608																		
SN.. 150612	0,30	**0,35**	0,70	1,0	**4,0**	9,0	0,30	**0,55**	0,85	1,5	**4,0**	9,0						
SN.. 150616	0,35	**0,60**	0,90	1,5	**4,0**	9,0	0,35	**0,65**	1,00	2,0	**4,0**	9,0						
SN.. 190612							0,35	**0,55**	0,85	1,5	**5,5**	12,0						
SN.. 190616	0,35	**0,60**	0,90	1,5	**5,5**	12,0	0,40	**0,65**	1,00	2,0	**5,5**	12,0	0,40	**0,70**	1,00	2,0	**5,0**	12,0
SN.. 190624							0,40	**0,75**	1,20	2,0	**5,5**	12,0	0,40	**0,70**	1,20	2,0	**5,0**	12,0
SN.. 250724	0,35	**0,65**	1,00	2,0	**7,0**	16,0	0,45	**0,80**	1,30	2,5	**8,0**	16,0	0,60	**1,00**	1,50	3,5	**10,0**	18,0
SN.. 250924	0,35	**0,65**	1,00	2,0	**7,0**	16,0	0,45	**0,80**	1,30	2,5	**8,0**	16,0	0,60	**1,00**	1,50	3,5	**10,0**	18,0
TN.. 110304																		
TN.. 110308																		
TN.. 160404																		
TN.. 160408																		
TN.. 160412																		
TN.. 220404																		
TN.. 220408																		
TN.. 220412							0,30	**0,50**	0,80	1,5	**3,0**	7,0						
TN.. 220416	0,30	**0,55**	0,85	1,5	**3,0**	7,0												
VN.. 160404																		
VN.. 160408																		
VN.. 160412																		
WN.. 060404																		
WN.. 060408																		
WN.. 060412																		
WN.. 080404																		
WN.. 080408																		
WN.. 080412																		
WN.. 080416																		

scharf ◄——————————————————————► stabil

Hier finden Sie Informationen zu den Schnittdatenbereichen von Spanleitstufen, die in dieser Übersicht nicht aufgeführt sind.

Schnittdatenrichtwerte für negative Platten

	Bezeichnung	-F30						-M30					
		f			a_p			f			a_p		
		min.	Empf.	max.	min.	Empf.	max.	min.	Empf.	max.	min.	Empf.	max.
		mm/U			mm			mm/U			mm		
	CN.. 090304												
	CN.. 090308												
	CN.. 120404	0,05	**0,15**	0,25	0,4	**1,0**	2,0						
	CN.. 120408	0,10	**0,22**	0,35	0,8	**1,5**	2,5	0,15	**0,25**	0,40	1,0	**2,0**	4,5
	CN.. 120412							0,20	**0,30**	0,50	1,2	**2,5**	5,0
	CN.. 120416							0,25	**0,35**	0,55	1,6	**2,5**	5,0
	CN.. 160608												
	CN.. 160612												
	CN.. 160616												
	CN.. 160624												
	CN.. 190608												
	CN.. 190612												
	CN.. 190616												
	CN.. 190624												
	CN.. 250924												
	DN.. 110402												
	DN.. 110404	0,05	**0,15**	0,25	0,4	**1,0**	2,0						
	DN.. 110408	0,10	**0,20**	0,35	0,8	**1,5**	2,5	0,15	**0,25**	0,40	1,0	**2,0**	4,5
	DN.. 110412							0,20	**0,30**	0,50	1,2	**2,0**	4,5
	DN.. 150404	0,05	**0,15**	0,25	0,4	**1,0**	2,0						
	DN.. 150408	0,1	**0,2**	0,35	0,8	**1,5**	2,5	0,15	**0,25**	0,35	1,0	**2,5**	4,0
	DN.. 150412							0,2	**0,3**	0,5	1,0	**2,5**	4,0
	DN.. 150416												
	DN.. 150604	0,05	**0,15**	0,25	0,4	**1,0**	2,0						
	DN.. 150608	0,10	**0,20**	0,35	0,8	**1,5**	2,5	0,15	**0,25**	0,40	1,0	**2,0**	5,5
	DN.. 150612							0,20	**0,30**	0,50	1,2	**2,0**	5,5
	DN.. 150616												
	SN.. 090308												
	SN.. 120404	0,10	**0,15**	0,30	0,4	**1,0**	2,0						
	SN.. 120408	0,15	**0,20**	0,40	0,8	**1,5**	2,5	0,20	**0,25**	0,45	1,0	**2,0**	4,5
	SN.. 120412	0,15	**0,20**	0,40	1,2	**1,8**	2,5	0,25	**0,30**	0,50	1,2	**2,0**	5,0
	SN.. 120416												
	SN.. 150608												
	SN.. 150612												
	SN.. 150616												
	SN.. 190612												
	SN.. 190616												
	SN.. 190624												
	SN.. 250724												
	SN.. 250924												
	TN.. 110304												
	TN.. 110308												
	TN.. 160404	0,05	**0,15**	0,25	0,4	**1,0**	2,0						
	TN.. 160408	0,10	**0,15**	0,35	0,8	**1,5**	2,5	0,15	**0,25**	0,40	1,0	**2,0**	4,5
	TN.. 160412							0,20	**0,30**	0,50	1,2	**2,0**	4,5
	TN.. 220404												
	TN.. 220408												
	TN.. 220412												
	TN.. 220416												
	VN.. 160404	0,08	**0,10**	0,20	0,4	**1,0**	2,0						
	VN.. 160408	0,10	**0,15**	0,30	0,8	**1,5**	2,5	0,15	**0,25**	0,40	1,0	**1,5**	4,0
	VN.. 160412												
	WN.. 060404	0,05	**0,15**	0,25	0,4	**1,0**	2,0						
	WN.. 060408	0,10	**0,20**	0,30	0,8	**1,5**	2,5	0,15	**0,25**	0,40	1,0	**1,5**	3,5
	WN.. 060412							0,20	**0,30**	0,45	1,2	**1,5**	4,0
	WN.. 080404	0,05	**0,15**	0,25	0,4	**1,0**	2,0						
	WN.. 080408	0,10	**0,20**	0,35	0,8	**1,5**	2,5	0,15	**0,25**	0,40	1,0	**2,0**	4,5
	WN.. 080412							0,20	**0,30**	0,50	1,2	**2,0**	5,0
	WN.. 080416												

scharf ◄——————————————————————————► stabil

Die angegebenen Schnittdaten sind Richtwerte. Eine Anpassung an die aktuellen Gegebenheiten ist zu empfehlen.

Bezeichnung	-M60						-M34						-M42					
	f			a_p			f			a_p			f			a_p		
	min.	Empf.	max.	min.	Empf.	max.	min.	Empf.	max.	min.	Empf.	max.	min.	Empf.	max.	min.	Empf.	max.
	mm/U			mm			mm/U			mm			mm/U			mm		
CN.. 090304																		
CN.. 090308																		
CN.. 120404							0,08	**0,12**	0,18	1,0	**1,5**	3,0	0,1	**0,2**	0,25	0,8	**1,5**	4,0
CN.. 120408	0,25	**0,30**	0,50	1,5	**2,5**	6,0	0,10	**0,15**	0,35	1,0	**1,8**	3,5	0,2	**0,3**	0,44	1,0	**2,5**	4,0
CN.. 120412	0,30	**0,35**	0,55	2,0	**3,0**	6,0	0,13	**0,20**	0,40	1,5	**2,0**	4,0	0,28	**0,35**	0,55	1,2	**3,0**	4,2
CN.. 120416	0,30	**0,40**	0,60	2,0	**3,0**	6,0	0,15	**0,25**	0,45	2,0	**3,0**	4,5						
CN.. 160608																		
CN.. 160612	0,30	**0,35**	0,55	2,0	**3,0**	8,0												
CN.. 160616																		
CN.. 160624																		
CN.. 190608																		
CN.. 190612																		
CN.. 190616																		
CN.. 190624																		
CN.. 250924																		
DN.. 110402																		
DN.. 110404													0,15	**0,25**	0,3	1,0	**2,0**	3,5
DN.. 110408													0,2	**0,3**	0,4	1,2	**2,5**	4,0
DN.. 110412																		
DN.. 150404							0,08	**0,12**	0,18	0,8	**1,2**	2,5	0,15	**0,25**	0,35	1,0	**2,0**	4,0
DN.. 150408	0,25	**0,3**	0,45	1,5	**2,5**	6,0	0,10	**0,15**	0,30	1,0	**1,8**	3,5	0,2	**0,3**	0,4	1,2	**2,5**	5,0
DN.. 150412	0,3	**0,4**	0,55	1,5	**2,5**	6,0	0,13	**0,20**	0,38	1,5	**2,0**	4,0						
DN.. 150416																		
DN.. 150604													0,15	**0,25**	0,35	1,0	**2,0**	4,0
DN.. 150608	0,25	**0,30**	0,45	1,5	**2,5**	6,0	0,10	**0,15**	0,30	1,0	**1,8**	3,5	0,2	**0,3**	0,44	1,2	**2,5**	5,0
DN.. 150612	0,30	**0,40**	0,55	1,5	**2,5**	6,0	0,13	**0,20**	0,38	1,5	**2,0**	4,0						
DN.. 150616																		
SN.. 090308																		
SN.. 120404																		
SN.. 120408	0,30	**0,35**	0,50	1,5	**2,0**	6,0	0,15	**0,25**	0,40	1,0	**2,0**	4,0	0,15	**0,25**	0,4	1,0	**2,0**	4,5
SN.. 120412	0,30	**0,40**	0,55	2,0	**2,5**	6,0	0,15	**0,25**	0,45	1,5	**2,5**	4,5	0,2	**0,25**	0,45	1,0	**2,0**	5,0
SN.. 120416	0,30	**0,40**	0,60	2,0	**2,5**	6,0												
SN.. 150608																		
SN.. 150612																		
SN.. 150616																		
SN.. 190612																		
SN.. 190616																		
SN.. 190624																		
SN.. 250724																		
SN.. 250924																		
TN.. 110304																		
TN.. 110308																		
TN.. 160404													0,1	**0,2**	0,3	0,8	**2,0**	5,0
TN.. 160408	0,25	**0,25**	0,45	1,5	**2,5**	5,0	0,10	**0,15**	0,35	1,0	**2,0**	4,0	0,12	**0,2**	0,35	0,8	**2,0**	5,0
TN.. 160412	0,30	**0,30**	0,55	2,0	**2,5**	5,5												
TN.. 220404							0,10	**0,15**	0,35	1,0	**2,0**	4,0						
TN.. 220408							0,13	**0,20**	0,40	1,5	**2,5**	4,0						
TN.. 220412																		
TN.. 220416							0,15	**0,25**	0,45	2,0	**2,5**	4,5						
VN.. 160404							0,07	**0,10**	0,18	0,8	**1,2**	2,0						
VN.. 160408							0,10	**0,15**	0,20	1,0	**1,5**	2,5						
VN.. 160412							0,13	**0,18**	0,25	1,5	**1,8**	3,0						
WN.. 060404													0,1	**0,22**	0,35	0,5	**1,0**	3,0
WN.. 060408	0,25	**0,30**	0,45	1,5	**2,0**	4,0							0,1	**0,22**	0,35	0,5	**1,0**	3,0
WN.. 060412	0,30	**0,35**	0,50	2,0	**2,5**	4,5												
WN.. 080404													0,1	**0,2**	0,35	0,4	**1,5**	4,0
WN.. 080408	0,25	**0,30**	0,50	1,5	**2,0**	5,0	0,10	**0,15**	0,35	1,0	**2,0**	4,0	0,15	**0,25**	0,4	0,8	**1,5**	4,0
WN.. 080412	0,30	**0,35**	0,55	2,0	**2,5**	5,5	0,13	**0,20**	0,40	1,5	**2,0**	4,0	0,2	**0,3**	0,45	1,0	**2,0**	4,0
WN.. 080416																		

scharf ← → stabil

Hier finden Sie Informationen zu den Schnittdatenbereichen von Spanleitstufen, die in dieser Übersicht nicht aufgeführt sind.

Schnittdatenrichtwerte für positive Platten

	Bezeichnung	-CF05						-SF					
		f			a_p			f			a_p		
		min.	Empf.	max.	min.	Empf.	max.	min.	Empf.	max.	min.	Empf.	max.
			mm/U			mm			mm/U			mm	
	CC.. 060200							0,02	**0,035**	0,05	0,1	**0,4**	1,5
	CC.. 060201							0,02	**0,035**	0,05	0,2	**0,4**	1,5
	CC.. 060202	0,03	**0,08**	0,12	0,1	**0,3**	1,3	0,03	**0,1**	0,15	0,2	**0,4**	1,5
	CC.. 060204	0,05	**0,10**	0,12	0,1	**0,3**	1,3	0,05	**0,1**	0,2	0,2	**0,6**	1,5
	CC.. 060208							0,05	**0,125**	0,2	0,2	**1**	1,5
	CC.. 09T300							0,02	**0,035**	0,05	0,2	**0,75**	2
	CC.. 09T301							0,02	**0,035**	0,05	0,2	**0,75**	2
	CC.. 09T302	0,03	**0,08**	0,12	0,1	**0,3**	1,3	0,05	**0,075**	0,1	0,2	**0,75**	2
	CC.. 09T304	0,05	**0,10**	0,22	0,2	**0,4**	1,3	0,05	**0,12**	0,2	0,2	**0,75**	2
	CC.. 09T308	0,06	**0,13**	0,25	0,2	**0,4**	1,3	0,05	**0,125**	0,25	0,4	**1**	2
	CC.. 09T312												
	CC.. 120402							0,05	**0,075**	0,1	0,2	**0,8**	2,5
	CC.. 120404							0,05	**0,12**	0,2	0,2	**1**	2,5
	CC.. 120408							0,08	**0,15**	0,25	0,4	**1**	2,5
	CC.. 120412							0,08	**0,15**	0,25	0,4	**1,5**	2,5
	DC.. 0702005												
	DC.. 070201												
	DC.. 0702015												
	DC.. 070202	0,03	**0,08**	0,12	0,1	**0,3**	1,3	0,03	**0,1**	0,15	0,1	**0,4**	1,5
	DC.. 070204	0,05	**0,10**	0,22	0,2	**0,4**	1,3	0,05	**0,12**	0,2	0,2	**0,6**	1,5
	DC.. 070208												
	DC.. 11T3005												
	DC.. 11T301												
	DC.. 11T3015												
	DC.. 11T302	0,03	**0,08**	0,12	0,1	**0,3**	1,3						
	DC.. 11T304	0,05	**0,10**	0,22	0,2	**0,4**	1,3	0,05	**0,12**	0,2	0,2	**0,7**	2
	DC.. 11T308	0,06	**0,13**	0,25	0,2	**0,4**	1,3	0,08	**0,15**	0,25	0,4	**1**	2
	DC.. 11T312												
	RC.. 0602MO												
	RC.. 0803MO												
	RC.. 1003MO												
	RC.. 1204MO												
	RC.. 1606MO												
	RC.. 2006MO												
	RC.. 2507MO												
	SC.. 09T304	0,05	**0,10**	0,22	0,2	**0,4**	1,3	0,05	**0,12**	0,2	0,2	**0,7**	2
	SC.. 09T308	0,06	**0,13**	0,25	0,2	**0,4**	1,3	0,08	**0,15**	0,25	0,4	**1**	2
	SC.. 120408							0,08	**0,15**	0,25	0,4	**1**	2,5
	SC.. 120412												
	TC.. 090204												
	TC.. 110202	0,03	**0,08**	0,12	0,1	**0,3**	1,3						
	TC.. 110204	0,05	**0,10**	0,22	0,2	**0,4**	1,3	0,05	**0,12**	0,2	0,2	**0,7**	2
	TC.. 110208	0,06	**0,13**	0,25	0,2	**0,4**	1,3	0,08	**0,15**	0,25	0,4	**1**	2
	TC.. 16T302												
	TC.. 16T304	0,05	**0,10**	0,22	0,2	**0,4**	1,3	0,05	**0,12**	0,2	0,2	**0,8**	2,5
	TC.. 16T308							0,08	**0,15**	0,25	0,4	**1**	2,5
	TC.. 16T312												
	TC.. 220408												
	VC.. 1103005												
	VC.. 110301												
	VC.. 1103015												
	VC.. 110302	0,03	**0,06**	0,12	0,1	**0,3**	1,3	0,02	**0,08**	0,15	0,1	**0,4**	1,5
	VC.. 110304	0,05	**0,08**	0,22	0,2	**0,4**	1,3	0,05	**0,1**	0,2	0,2	**0,6**	1,5
	VC.. 110308							0,08	**0,12**	0,22	0,4	**1**	1,5
	VC.. 160402												
	VC.. 160404	0,05	**0,08**	0,22	0,2	**0,4**	1,3	0,05	**0,1**	0,2	0,2	**0,7**	2
	VC.. 160408	0,06	**0,10**	0,22	0,2	**0,4**	1,3	0,08	**0,12**	0,22	0,4	**1**	2
	VC.. 160412												
	VC.. 220530												
	WC.. 020102							0,02	**0,075**	0,1	0,1	**0,4**	1
	WC.. 020104							0,02	**0,1**	0,2	0,1	**0,6**	1,5

scharf ◄——————————————————————► stabil

Die angegebenen Schnittdaten sind Richtwerte. Eine Anpassung an die aktuellen Gegebenheiten ist zu empfehlen.

Bezeichnung	-CF55						-SMF						-SM					
	f			a_p			f			a_p			f			a_p		
	min.	Empf.	max.	min.	Empf.	max.	min.	Empf.	max.	min.	Empf.	max.	min.	Empf.	max.	min.	Empf.	max.
		mm/U			mm			mm/U			mm			mm/U			mm	
CC.. 060200																		
CC.. 060201																		
CC.. 060202													0,04	**0,12**	0,2	0,2	**0,6**	2,5
CC.. 060204	0,05	**0,12**	0,22	0,2	**0,5**	1,3	0,07	**0,15**	0,25	0,3	**0,7**	2	0,08	**0,17**	0,3	0,4	**0,8**	2,5
CC.. 060208							0,1	**0,17**	0,27	0,6	**1**	2	0,12	**0,2**	0,35	0,8	**1**	2,5
CC.. 09T300																		
CC.. 09T301																		
CC.. 09T302																		
CC.. 09T304	0,05	**0,12**	0,22	0,2	**0,5**	1,3	0,07	**0,15**	0,25	0,3	**0,8**	2,5	0,08	**0,17**	0,3	0,4	**1**	3
CC.. 09T308	0,06	**0,15**	0,25	0,2	**0,5**	1,3	0,1	**0,17**	0,27	0,6	**1**	2,5	0,12	**0,2**	0,35	0,8	**1,2**	3
CC.. 09T312													0,15	**0,22**	0,4	1,2	**1,5**	3
CC.. 120402																		
CC.. 120404	0,05	**0,12**	0,22	0,2	**0,5**	1,3	0,07	**0,15**	0,25	0,3	**1**	3	0,08	**0,17**	0,3	0,4	**1,2**	3,5
CC.. 120408							0,1	**0,17**	0,27	0,6	**1,2**	3	0,12	**0,2**	0,35	0,8	**1,5**	3,5
CC.. 120412													0,15	**0,22**	0,4	1,2	**2**	3,5
DC.. 0702005																		
DC.. 070201																		
DC.. 0702015																		
DC.. 070202	0,03	**0,10**	0,12	0,1	**0,4**	1,3							0,04	**0,12**	0,2	0,2	**0,6**	2,5
DC.. 070204	0,05	**0,12**	0,22	0,2	**0,5**	1,3	0,07	**0,15**	0,25	0,3	**0,7**	2	0,08	**0,17**	0,3	0,4	**0,8**	2,5
DC.. 070208							0,1	**0,17**	0,27	0,6	**1**	2	0,12	**0,2**	0,3	0,8	**1**	2,5
DC.. 11T3005																		
DC.. 11T301																		
DC.. 11T3015																		
DC.. 11T302																		
DC.. 11T304	0,05	**0,12**	0,22	0,2	**0,5**	1,3	0,07	**0,15**	0,25	0,3	**0,8**	2,5	0,8	**0,17**	0,3	0,4	**1**	3
DC.. 11T308	0,06	**0,15**	0,25	0,2	**0,5**	1,3	0,1	**0,17**	0,27	0,6	**1,2**	2,5	0,12	**0,2**	0,35	0,8	**1,2**	3
DC.. 11T312													0,15	**0,22**	0,4	1,2	**1,7**	3
RC.. 0602MO													0,2	**0,3**	0,5	0,2	**0,5**	1,5
RC.. 0803MO													0,2	**0,3**	0,6	0,2	**0,6**	2
RC.. 1003MO													0,25	**0,4**	0,7	0,2	**0,7**	2,5
RC.. 1204MO													0,3	**0,5**	0,8	0,2	**0,8**	3
RC.. 1606MO							0,15	**0,3**	0,6	0,25	**2**	3,5	0,4	**0,6**	1	0,3	**1**	3,5
RC.. 2006MO													0,5	**0,8**	1,2	0,4	**1,2**	4
RC.. 2507MO													0,6	**0,9**	1,4	0,6	**2**	5
SC.. 09T304	0,05	**0,12**	0,22	0,2	**0,5**	1,3	0,07	**0,15**	0,25	0,3	**0,8**	2,5	0,08	**0,17**	0,3	0,4	**1**	3
SC.. 09T308	0,06	**0,15**	0,25	0,2	**0,5**	1,3	0,1	**0,17**	0,27	0,6	**1**	2,5	0,12	**0,2**	0,35	0,8	**1,2**	3
SC.. 120408							0,1	**0,17**	0,27	0,6	**1,2**	3	0,12	**0,2**	0,35	0,8	**1,5**	3,5
SC.. 120412													0,15	**0,22**	0,4	1,2	**2**	3,5
TC.. 090204													0,08	**0,12**	0,2	0,4	**0,8**	2
TC.. 110202													0,08	**0,1**	0,2	0,4	**0,6**	3
TC.. 110204	0,05	**0,12**	0,22	0,2	**0,5**	1,3							0,12	**0,2**	0,35	0,8	**1,2**	3
TC.. 110208							0,1	**0,17**	0,27	0,6	**1**	2,5	0,12	**0,2**	0,35	0,8	**1,2**	3
TC.. 16T302																		
TC.. 16T304							0,07	**0,15**	0,25	0,3	**1**	3	0,08	**0,17**	0,3	0,4	**1,2**	3,5
TC.. 16T308	0,06	**0,15**	0,25	0,2	**0,5**	1,3	0,1	**0,17**	0,27	0,6	**1,2**	3	0,12	**0,2**	0,35	0,8	**1,5**	3,5
TC.. 16T312													0,15	**0,22**	0,4	1,2	**1,7**	3,5
TC.. 220408													0,12	**0,2**	0,35	0,8	**2,5**	6
VC.. 1103005																		
VC.. 110301																		
VC.. 1103015																		
VC.. 110302							0,05	**0,1**	0,18	0,2	**0,5**	2						
VC.. 110304	0,05	**0,10**	0,22	0,2	**0,5**	1,3	0,07	**0,15**	0,23	0,3	**0,7**	2						
VC.. 110308																		
VC.. 160402																		
VC.. 160404	0,05	**0,10**	0,22	0,2	**0,5**	1,3	0,07	**0,15**	0,23	0,3	**0,8**	2,5	0,08	**0,17**	0,25	0,4	**1**	3
VC.. 160408	0,06	**0,12**	0,22	0,2	**0,5**	1,3	0,1	**0,17**	0,27	0,6	**1**	2,5	0,12	**0,2**	0,3	0,8	**1,2**	3
VC.. 160412													0,15	**0,22**	0,32	1,2	**1,5**	3
VC.. 220530																		
WC.. 020102																		
WC.. 020104																		

scharf ◄——► stabil

Hier finden Sie Informationen zu den Schnittdatenbereichen von Spanleitstufen, die in dieser Übersicht nicht aufgeführt sind.

Schnittdatenrichtwerte für positive Platten

	Bezeichnung	-SMQ						-M25					
		f			a_p			f			a_p		
		min.	Empf.	max.	min.	Empf.	max.	min.	Empf.	max.	min.	Empf.	max.
			mm/U			mm			mm/U			mm	
	CC.. 060200												
	CC.. 060201												
	CC.. 060202												
	CC.. 060204							0,06	**0,13**	0,20	0,2	**1,1**	2,0
	CC.. 060208												
	CC.. 09T300												
	CC.. 09T301												
	CC.. 09T302												
	CC.. 09T304	0,10	**0,25**	0,4	0,4	**2**	4	0,06	**0,14**	0,22	0,2	**1,2**	2,2
	CC.. 09T308	0,15	**0,30**	0,5	0,8	**2**	4	0,10	**0,20**	0,30	0,4	**1,8**	3,2
	CC.. 09T312												
	CC.. 120402												
	CC.. 120404	0,10	**0,25**	0,4	0,4	**2**	4						
	CC.. 120408	0,15	**0,30**	0,5	0,8	**2**	4						
	CC.. 120412												
	DC.. 0702005												
	DC.. 070201												
	DC.. 0702015												
	DC.. 070202							0,04	**0,09**	0,13	0,1	**0,9**	1,6
	DC.. 070204	0,10	**0,18**	0,25	0,4	**1,5**	3	0,06	**0,12**	0,18	0,2	**1,1**	2,0
	DC.. 070208												
	DC.. 11T3005												
	DC.. 11T301												
	DC.. 11T3015												
	DC.. 11T302							0,04	**0,10**	0,16	0,1	**1,1**	2,0
	DC.. 11T304	0,10	**0,25**	0,4	0,4	**2**	4	0,06	**0,14**	0,22	0,2	**1,2**	2,2
	DC.. 11T308	0,15	**0,30**	0,5	0,8	**2**	4	0,10	**0,20**	0,30	0,4	**1,8**	3,2
	DC.. 11T312												
	RC.. 0602MO												
	RC.. 0803MO												
	RC.. 1003MO												
	RC.. 1204MO												
	RC.. 1606MO												
	RC.. 2006MO												
	RC.. 2507MO												
	SC.. 09T304												
	SC.. 09T308												
	SC.. 120408												
	SC.. 120412												
	TC.. 090204												
	TC.. 110202												
	TC.. 110204							0,06	**0,13**	0,20	0,2	**1,2**	2,2
	TC.. 110208												
	TC.. 16T302												
	TC.. 16T304							0,06	**0,14**	0,22	0,2	**1,6**	3,0
	TC.. 16T308							0,10	**0,20**	0,30	0,4	**1,9**	3,4
	TC.. 16T312												
	TC.. 220408												
	VC.. 1103005												
	VC.. 110301												
	VC.. 1103015												
	VC.. 110302												
	VC.. 110304												
	VC.. 110308												
	VC.. 160402												
	VC.. 160404							0,06	**0,13**	0,20	0,2	**1,2**	2,2
	VC.. 160408							0,10	**0,15**	0,25	0,4	**1,4**	3,0
	VC.. 160412												
	VC.. 220530												
	WC.. 020102												
	WC.. 020104												

scharf ◄——————————————————————► stabil

Die angegebenen Schnittdaten sind Richtwerte. Eine Anpassung an die aktuellen Gegebenheiten ist zu empfehlen.

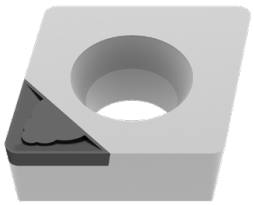
Bezeichnung	-M55						-F05					
	f			a_p			f			a_p		
	min.	Empf.	max.	min.	Empf.	max.	min.	Empf.	max.	min.	Empf.	max.
	mm/U			mm			mm/U			mm		
CC.. 060200												
CC.. 060201							0,02	**0,03**	0,05	0,1	**1**	2
CC.. 060202							0,02	**0,05**	0,1	0,1	**1**	2
CC.. 060204	0,06	**0,13**	0,20	0,4	**1,5**	2,6	0,02	**0,1**	0,2	0,1	**1**	2
CC.. 060208												
CC.. 09T300												
CC.. 09T301												
CC.. 09T302												
CC.. 09T304	0,08	**0,16**	0,24	0,4	**1,7**	3,0						
CC.. 09T308	0,12	**0,24**	0,35	0,8	**2,4**	4,0						
CC.. 09T312												
CC.. 120402												
CC.. 120404	0,08	**0,18**	0,28	0,4	**2,2**	4,0						
CC.. 120408	0,12	**0,26**	0,40	0,8	**2,8**	4,8						
CC.. 120412												
DC.. 0702005							0,02	**0,025**	0,04	0,1	**1**	2
DC.. 070201							0,02	**0,03**	0,05	0,1	**1**	2
DC.. 0702015							0,02	**0,04**	0,075	0,1	**1**	2
DC.. 070202							0,02	**0,05**	0,1	0,1	**1**	2
DC.. 070204	0,06	**0,14**	0,22	0,4	**1,3**	2,2						
DC.. 070208	0,08	**0,16**	0,24	0,8	**1,6**	2,4						
DC.. 11T3005							0,02	**0,025**	0,04	0,1	**1,25**	2,5
DC.. 11T301							0,02	**0,03**	0,05	0,1	**1,25**	2,5
DC.. 11T3015							0,02	**0,04**	0,075	0,1	**1,25**	2,5
DC.. 11T302							0,02	**0,075**	0,1	0,1	**1,25**	2,5
DC.. 11T304	0,08	**0,16**	0,24	0,4	**1,7**	3,0	0,02	**0,1**	0,25	0,1	**1,25**	2,5
DC.. 11T308	0,12	**0,24**	0,35	0,8	**2,4**	4,0						
DC.. 11T312												
RC.. 0602MO												
RC.. 0803MO												
RC.. 1003MO												
RC.. 1204MO												
RC.. 1606MO												
RC.. 2006MO												
RC.. 2507MO												
SC.. 09T304	0,12	**0,24**	0,35	0,8	**2,4**	4,0						
SC.. 09T308	0,12	**0,26**	0,40	0,8	**2,8**	4,8						
SC.. 120408												
SC.. 120412												
TC.. 090204	0,06	**0,12**	0,18	0,4	**1,3**	2,2						
TC.. 110202												
TC.. 110204	0,06	**0,14**	0,22	0,4	**1,4**	2,4						
TC.. 110208												
TC.. 16T302												
TC.. 16T304												
TC.. 16T308	0,12	**0,24**	0,35	0,8	**2,6**	4,4						
TC.. 16T312												
TC.. 220408												
VC.. 1103005							0,02	**0,025**	0,04	0,1	**1,25**	2,5
VC.. 110301							0,02	**0,03**	0,05	0,1	**1,25**	2,5
VC.. 1103015							0,02	**0,04**	0,075	0,1	**1,25**	2,5
VC.. 110302							0,02	**0,075**	0,1	0,1	**1,25**	2,5
VC.. 110304							0,02	**0,15**	0,25	0,1	**1,25**	2,5
VC.. 110308												
VC.. 160402												
VC.. 160404	0,08	**0,14**	0,20	0,4	**1,7**	3,0						
VC.. 160408	0,12	**0,21**	0,30	0,8	**2,1**	3,4						
VC.. 160412												
VC.. 220530												
WC.. 020102												
WC.. 020104												

scharf ◄——————————————————————————► stabil

Hier finden Sie Informationen zu den Schnittdatenbereichen von Spanleitstufen, die in dieser Übersicht nicht aufgeführt sind.

Schnittdatenrichtwerte für die CB-Spanbrechergeometrien

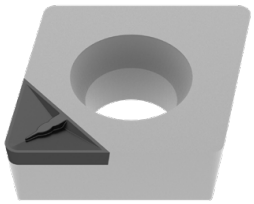
-CB1



3D-Spanbrechergeometrien -CB1				
Schneid-Radius	a_p in mm		f_z in mm/U	
	min.	max.	min.	max.
0,1 mm	0,05	0,30	0,02	0,05
0,2 mm	0,06	0,40	0,03	0,08
0,4 mm	0,10	0,80	0,04	0,15
0,8 mm	0,15	1,00	0,08	0,20
1,2 mm	0,30	1,50	0,12	0,25

- ▲ Finish und Superfinish
- ▲ extrem scharfe Schneidengeometrie
- ▲ Schnitttiefe a_p: 0,05–1,5 mm
- ▲ geringster Schnittdruck für höchste Genauigkeiten
- ▲ zur Bearbeitung von dünnwandigen und labilen Werkstücken

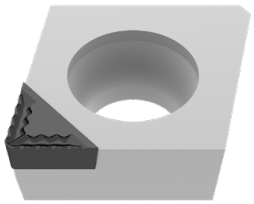
-CB2



3D-Spanbrechergeometrien -CB2				
Schneid-Radius	a_p in mm		f_z in mm/U	
	min.	max.	min.	max.
0,2 mm	0,50	0,80	0,08	0,12
0,4 mm	0,60	1,50	0,08	0,20
0,8 mm	0,70	1,50	0,15	0,30
1,2 mm	0,80	2,00	0,20	0,40

- ▲ Semifinish und Finishbearbeitung
- ▲ leicht negative Schneidengeometrie
- ▲ Schnitttiefe a_p: 0,5–2,0 mm
- ▲ hohe Oberflächengüte bei gleichzeitig engsten Toleranzen
- ▲ zur Bearbeitung von massiven Werkstücken sowie bei stabilen Bedingungen

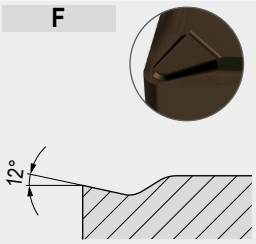
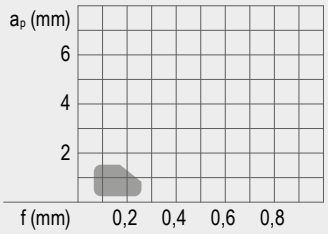
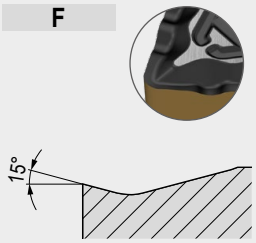
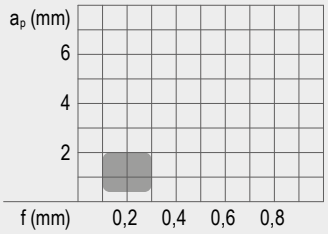
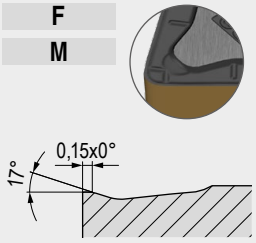
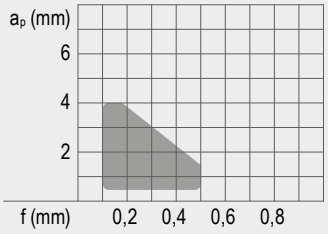
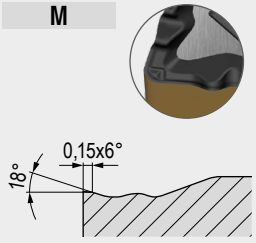
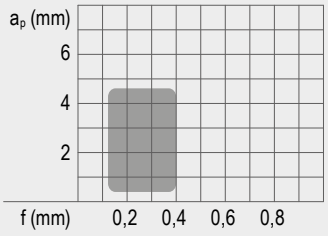
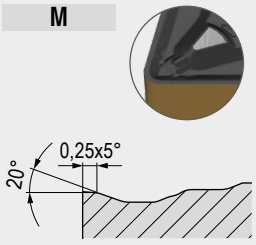
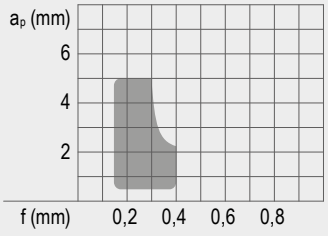
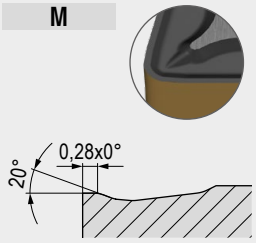
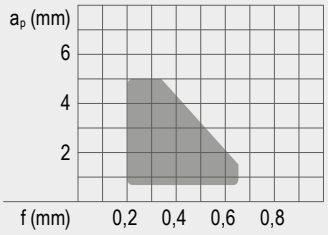
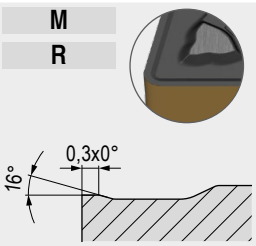
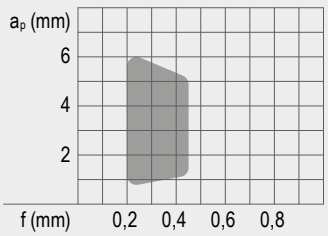
-CB3



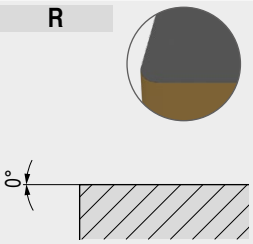
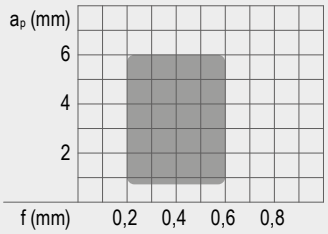
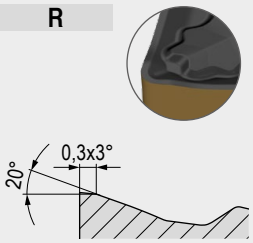
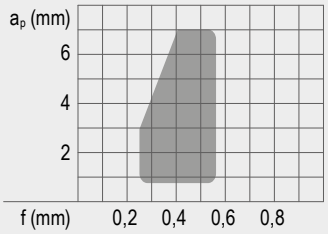
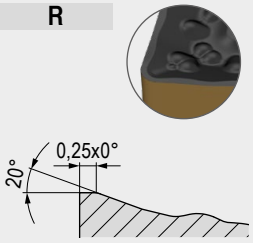
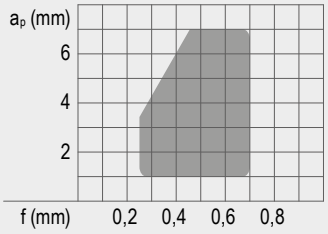
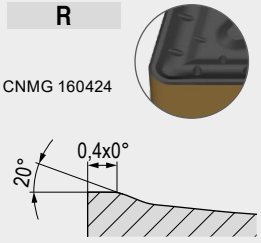
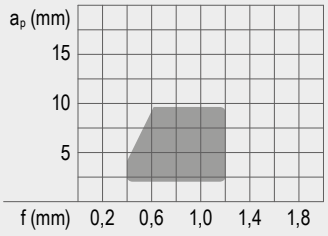
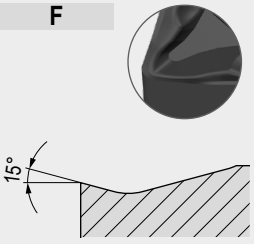
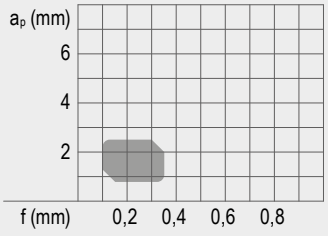
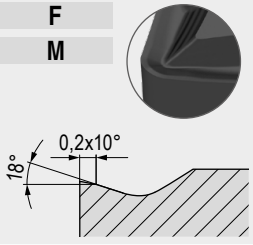
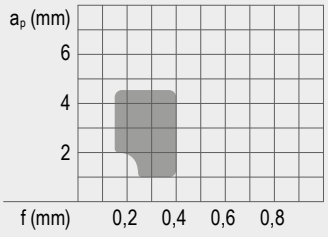
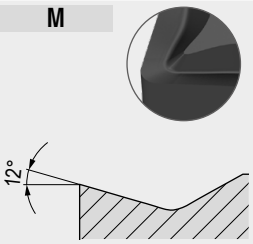
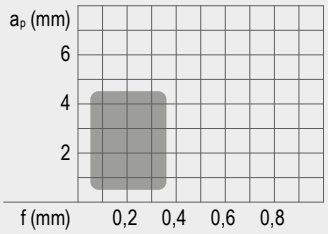
3D-Spanbrechergeometrien -CB3				
Schneid-Radius	a_p in mm		f_z in mm/U	
	min.	max.	min.	max.
0,4 mm	1,00	3,00	0,10	0,20
0,8 mm	1,00	3,00	0,15	0,35

- ▲ Mittlere- und Schruppbearbeitung
- ▲ hoch aggressiver Spanbrecher
- ▲ Schnitttiefe a_p: 1,0–3,0 mm
- ▲ stabile Bauteilbedingungen notwendig
- ▲ Kühlung muss sichergestellt sein

Spanleitstufe / Anwendungshinweis

Negativ Referenz Wendeschneidplatte: CNMG 120408	Geometrie Spanleitstufe	Schnitttiefe a_p (mm) Vorschub f (mm)		Bearbeitungssituation		
				○	○	○
-CF / -CF20 ▲ feinste Schlichtstufe ▲ scharfe Schneidkante für geringe Schnittkräfte ▲ gute Spankontrolle auch bei kleinen Spantiefen ▲ hohe Oberflächengüte	F 		a_p = 0,30–1,50 f = 0,07–0,25	P ● M ○ K ○ N S H O		
-F50 ▲ Schlichtstufe für feine Bearbeitung ▲ Erste Wahl zum Schlichten von Stahl ▲ sehr gute Spankontrolle ▲ hohe Oberflächengüte	F 		a_p = 0,40–2,00 f = 0,10–0,30	P ● ● ● M ○ ○ ○ K ● ● ● N S H O		
-TFQ ▲ Schleppschneiden-Geometrie ▲ Schlichten bis mittlere Bearbeitung ▲ sehr hohe Vorschübe ▲ hohe Oberflächengüte	F M 		a_p = 0,50–4,00 f = 0,10–0,50	P ● ● M ○ ○ K ● ● N S H O		
-XU ▲ Schlichten bis mittlere Bearbeitung ▲ ausgezeichnete Spanverformung ▲ geringe Schnittkräfte	M 		a_p = 0,40–4,50 f = 0,12–0,40	P ● ● M K ○ ○ N S H O		
-M50 ▲ mittlere Bearbeitung ▲ erste Wahl bei der Stahlbearbeitung ▲ universell einsetzbar ▲ breites Anwendungsfeld	M 		a_p = 0,60–5,00 f = 0,15–0,40	P ● ● ● M ○ ○ ○ K ● ● ● N S H O		
-TMQ ▲ Schleppschneiden-Geometrie ▲ mittlere Bearbeitung bis leichtes Schruppen ▲ sehr hohe Vorschübe ▲ hohe Oberflächengüte	M 		a_p = 0,80–5,00 f = 0,20–0,65	P ● ● M ○ ○ K ● ● N S H O		
-M70 ▲ mittlere Bearbeitung bis Schruppen ▲ Gusskruste und Schmiedehaut ▲ stabile Schneidkante ▲ unterbrochener Schnitt ▲ Roh- und Schmiedeteile	M R 		a_p = 0,80–6,00 f = 0,20–0,45	P ● ● ● M ○ ○ ○ K ● ● ● N S H O		

Spanleitstufe / Anwendungshinweis

Negativ Referenz Wendeschneidplatte: CNMG 120408	Geometrie Spanleitstufe	Schnitttiefe a_p (mm) Vorschub f (mm)	Bearbeitungssituation		
			○	○	○
.NMA ▲ Schruppbearbeitung ▲ stabile Schneidkante ▲ für kurzspanende Materialien ▲ erste Wahl in Grauguss	R 		a_p = 0,80–6,00 f = 0,20–0,60		
-R28 ▲ einseitige Schruppgeometrie ▲ Längs-, Plandrehen und Kopieren ▲ wechselnde Spantiefen ▲ Stähle mit geringer Festigkeit (< 800 N/mm²) ▲ gute Spankontrolle	R 		a_p = 0,80–7,00 f = 0,25–0,55		
-R58 ▲ einseitige Schruppgeometrie ▲ Längs- und Plandrehen ▲ leicht unterbrochene Schnitte ▲ geringe Schnittkräfte ▲ labile Maschinen	R 		a_p = 1,00–7,00 f = 0,25–0,70		
-R88 ▲ einseitige Schruppgeometrie ▲ Längs- und Plandrehen ▲ hohe Vorschübe ▲ große Schnitttiefen ▲ stark unterbrochene Schnitte	R CNMG 160424 		a_p = 2,00–9,00 f = 0,40–1,20		
-F30 ▲ Schlichten von rostfreien Stählen ▲ kontinuierlicher Schnitt ▲ hohe Oberflächengüte ▲ gute Spankontrolle	F 		a_p = 0,80–2,50 f = 0,10–0,35		
-M30 ▲ erste Wahl für Rostfreibearbeitung ▲ gute Spankontrolle ▲ geringe Gratbildung ▲ niedrige Schnittkräfte ▲ geringe Aufbauschneidenbildung ▲ auf labilen Maschinen einsetzbar	F M 		a_p = 1,00–4,50 f = 0,15–0,40		
-42 ▲ extrem weichschneidende Spanleitstufe ▲ für kleine und mittlere Zustellungen ▲ bei dünnwandigen Teilen geeignet	M 		a_p = 0,50–4,50 f = 0,05–0,35		

	○	○	○
P	○	○	○
M			
K	●	●	●
N			
S			
H			
O			

	○	○	○
P	●	●	●
M	○	○	○
K	○	○	○
N			
S			
H			
O			

	○	○	○
P	●	●	●
M	○	○	○
K	○	○	○
N			
S			
H			
O			

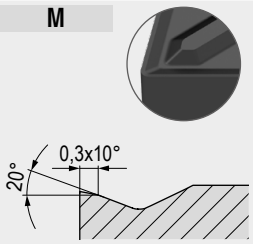
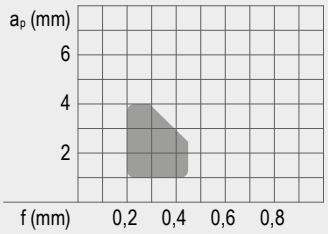
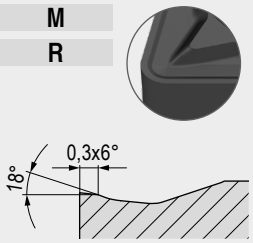
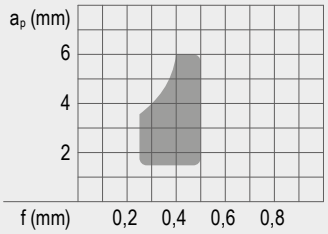
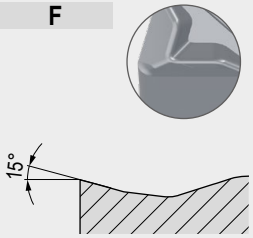
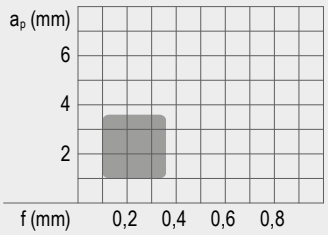
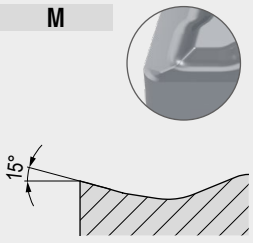
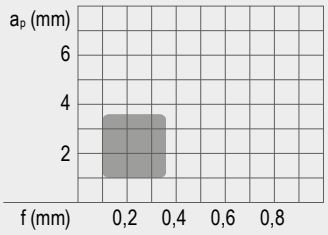
	○	○	○
P	●	●	●
M	○	○	○
K	○	○	○
N			
S			
H			
O			

	○	○	○
P	○	○	○
M	●	●	●
K			
N			
S	○	○	○
H			
O			

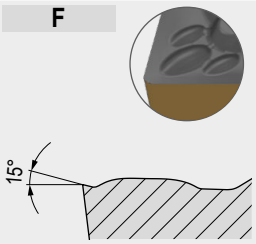
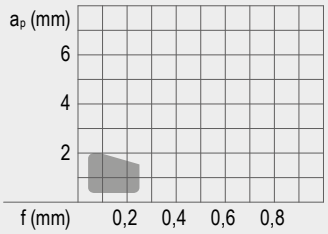
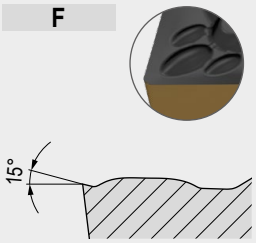
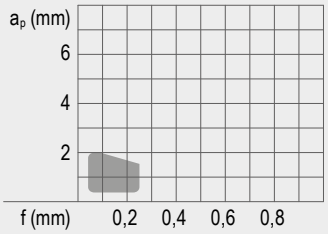
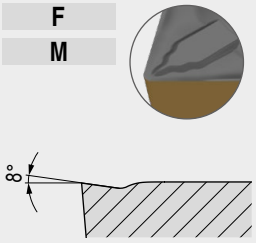
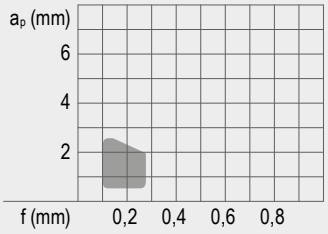
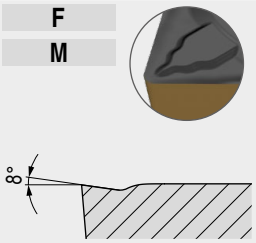
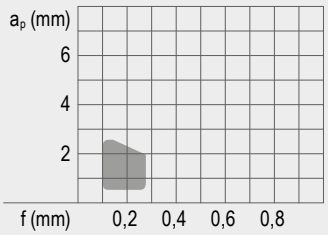
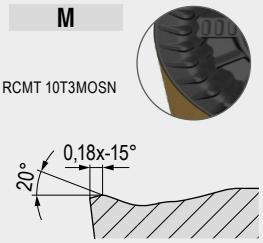
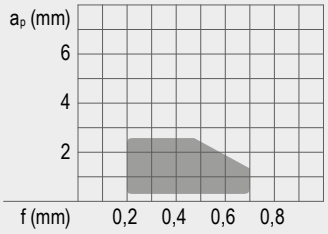
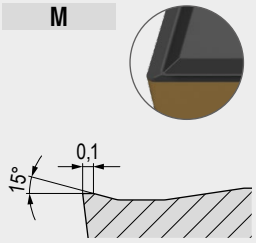
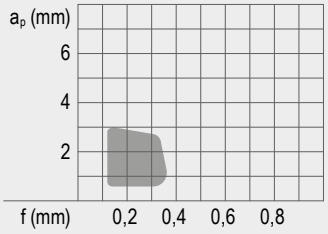
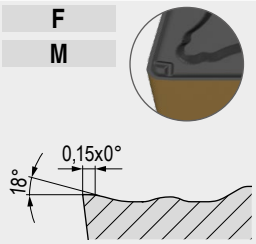
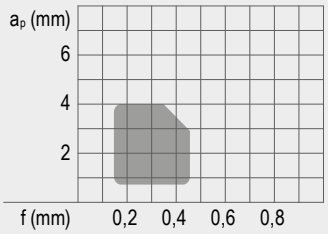
	○	○	○
P	○	○	○
M	●	●	●
K			
N			
S	○	○	○
H			
O			

	○	○	○
P	○	○	○
M	●	●	●
K			
N			
S	○	○	○
H			
O			

Spanleitstufe / Anwendungshinweis

Negativ Referenz Wendeschneidplatte: CNMG 120408	Geometrie Spanleitstufe	Schnitttiefe a_p (mm) Vorschub f (mm)		Bearbeitungssituation			
					○	○	○
-M42 ▲ universelle Spanleitstufe für mittlere Schnittbedingungen ▲ gute Spanlenkung bei einer Vielzahl an Schnittparametern ▲ geeignet für die Zerspanung rostfreier Stähle, Nebenanwendung auch auf allgemeinen Stählen und Superlegierungen	**M** 		a_p = 1,00–4,00 f = 0,20–0,44	P M K N S H O	○ ● ○ 	○ ● ○ 	○ ● ○
-M60 ▲ mittlere Bearbeitung bis Schruppen ▲ stabile Schneidkante ▲ unterbrochene Schnitte ▲ Schmiedehaut und Kruste ▲ gute Spanformung bei schwierig zu bearbeitenden Werkstoffen ▲ gut gegen Kerbverschleiß	**M** **R** 		a_p = 1,50–6,00 f = 0,25–0,50	P M K N S H O	○ ● ○ 	○ ● ○ 	○ ● ○
-F34 ▲ stabile, positve Schneidkante ▲ leichtschneidende Geometrie ▲ gute Spanbildung ▲ geringe Aufbauschneidenbildung ▲ Vorschruppen: Stabile Ausführung der Nebenschneide eignet sich zum Vorschruppen	**F** 		a_p = 1,00–3,50 f = 0,10–0,35	P M K N S H O	 ● ○ ● 	 ● ○ ● 	
-M34 ▲ erste Wahl für Superlegierungen ▲ leicht schneidende Geometrie ▲ geringe Aufbauschneidenbildung ▲ geringe Schnittkraft	**M** 		a_p = 1,00–3,50 f = 0,10–0,35	P M K N S H O	 ● ○ ● 	 ● ○ ● 	

Spanleitstufe / Anwendungshinweis

Positiv Referenz Wendeschneidplatte: CCMT 09T308	Geometrie Spanleitstufe	Schnitttiefe a_p (mm) Vorschub f (mm)	Bearbeitungssituation		
			○	◌	◌
-CF05 ▲ Schlichten / Konturdrehen ▲ gute Spankontrolle ▲ hohe Oberflächengüte ▲ geringe Schnittkräfte	F 		a_p = 0,40–2,00 f = 0,05–0,25		
-SF ▲ Schlichten / Konturdrehen ▲ gute Spankontrolle ▲ hohe Oberflächengüte ▲ geringe Schnittkräfte	F 		a_p = 0,40–2,00 f = 0,05–0,25		
-CF55 ▲ Schlichten bis mittlere Bearbeitung ▲ geringe Schnittkräfte ▲ gute Spankontrolle	F M 		a_p = 0,60–2,50 f = 0,10–0,27		
-SMF ▲ Schlichten bis mittlere Bearbeitung ▲ geringe Schnittkräfte ▲ gute Spankontrolle	F M 		a_p = 0,60–2,50 f = 0,10–0,27		
-M23 ▲ universell einsetzbar ▲ weichschneidende Geometrie ▲ ausgezeichnetes Spanbruchverhalten, auch bei geringen Schnitttiefen	M RCMT 10T3MOSN 		a_p = 0,20–2,50 f = 0,20–0,70		
-SM ▲ mittlere Bearbeitung ▲ universell einsetzbar ▲ stabile Schneidkante ▲ wechselnde Spantiefen ▲ breites Anwendungsfeld	M 		a_p = 0,80–3,00 f = 0,12–0,35		
-SMQ ▲ positive Schleppschneiden-Geometrie ▲ Schlichten bis mittlere Bearbeitung ▲ sehr hohe Vorschübe ▲ hohe Oberflächengüte	F M 		a_p = 0,80–4,00 f = 0,15–0,45		

	-CF05	-SF	-CF55	-SMF	-M23	-SM	-SMQ
P	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ●
M	○ ○ ○	○ ○ ○	○ ○ ○	○ ○ ○		○ ○ ○	
K	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	○ ○ ○	● ● ●	○ ○
N							
S							
H							
O							

Spanleitstufe / Anwendungshinweis

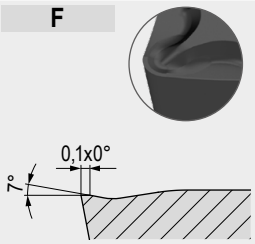
Positiv

Referenz Wendeschneidplatte:
CCMT 09T308

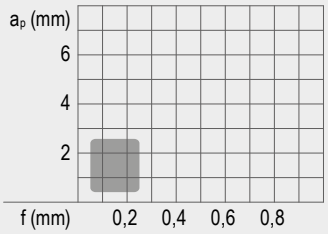
-F43

- Schlichtbearbeitung von rostfreien Stählen
- geringe Schnittkräfte
- gute Spankontrolle
- hohe Oberflächengüte

Geometrie Spanleitstufe: **F**



Schnitttiefe a_p (mm) / Vorschub f (mm)



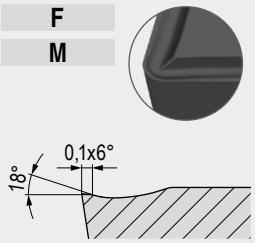
a_p = 0,50–2,50
f = 0,05–0,25

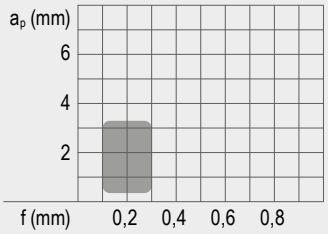
Bearbeitungssituation	○	○	○
P	○	○	○
M	●	●	●
K			
N			
S	○	○	○
H			
O			

-M25

- erste Wahl für die feine bis mittlere Bearbeitung von rostfreien Stählen
- Einsatz bei glatten bis mittleren Schnittbedingungen
- hohe Oberflächengüte erzielbar
- geringe Aufbauschneidenbildung

Geometrie Spanleitstufe: **F** **M**





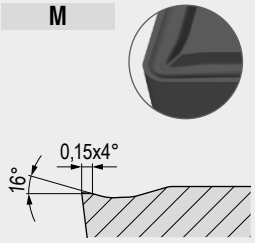
a_p = 0,40–3,20
f = 0,10–0,30

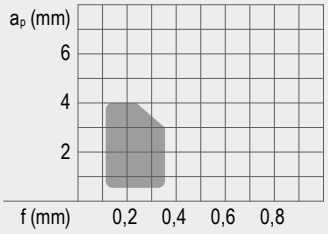
Bearbeitungssituation	○	○	○
P	○	○	○
M	●	●	○
K			
N			
S	○	○	
H			
O			

-M55

- erste Wahl für mittlere Bearbeitung bis Schruppen von rostfreien Stählen
- glatter bis leicht unterbrochener Schnitt
- gute Spankontrolle
- stabile Schneidkante

Geometrie Spanleitstufe: **M**





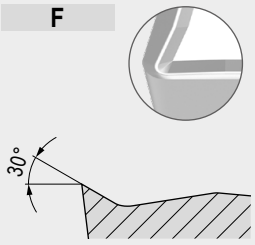
a_p = 0,80–4,00
f = 0,12–0,35

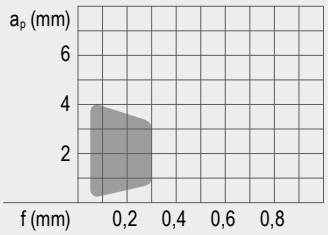
Bearbeitungssituation	○	○	○
P	○	○	○
M	●	●	●
K			
N			
S	○	○	○
H			
O			

-23P

- geringe Aufklebeneigung
- gute Spankontrolle bei weichen Aluminiumlegierungen

Geometrie Spanleitstufe: **F**





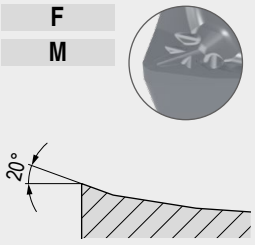
a_p = 0,20–4,00
f = 0,05–0,30

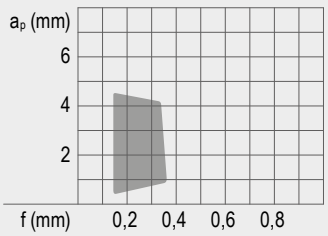
Bearbeitungssituation		○	
P			
M			
K			
N	●	●	
S			
H			
O	○	○	

-25P

- scharfe Schneidkante
- gute Spankontrolle bei weicheren Alulegierungen
- geringe Aufklebeneigung

Geometrie Spanleitstufe: **F** **M**





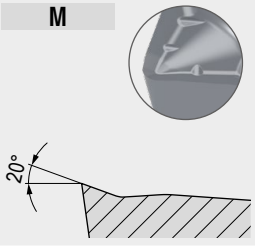
a_p = 0,50–4,50
f = 0,15–0,35

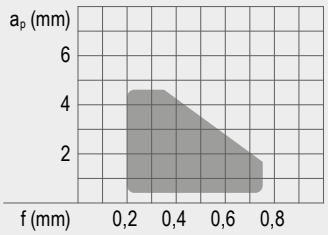
Bearbeitungssituation	○	○	
P	○	○	
M	○	○	
K	○	○	
N	●	●	
S	○	○	
H			
O	○	○	

-25Q

- Schleppschneiden-Geometrie
- hohe Vorschübe
- hohe Oberflächengüte
- gute Spankontrolle bei weicheren Alulegierungen
- geringe Aufklebeneigung

Geometrie Spanleitstufe: **M**





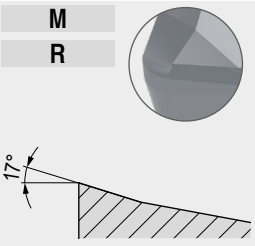
a_p = 0,50–4,50
f = 0,20–0,75

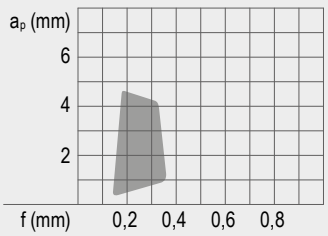
Bearbeitungssituation	○	○	
P	○	○	
M	○	○	
K	○	○	
N	●	●	
S	○	○	
H			
O	○	○	

-27

- die universelle Alu-Geometrie
- scharfe Schneidkante
- extrem positiver Spanwinkel
- geringe Aufklebeneigung
- hohe Vorschübe

Geometrie Spanleitstufe: **M** **R**





a_p = 0,50–4,50
f = 0,15–0,35

Bearbeitungssituation	○	○	○
P	○	○	
M	○	○	
K	○	○	
N	●	●	●
S	○	○	
H			
O	○	○	○

Spanleitstufe / Anwendungshinweis

Positiv

Referenz Wendeschneidplatte:
CCMT 09T308

Geometrie Spanleitstufe

Schnitttiefe a_p (mm)

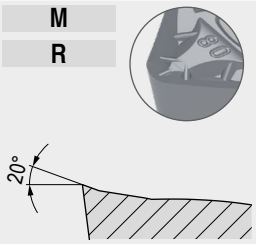
Vorschub f (mm)

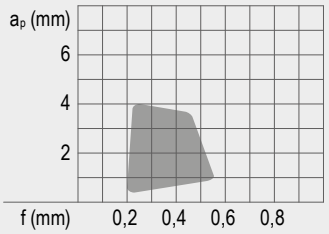
Bearbeitungssituation

-29

- umfangrohe Alu-Geometrie
- positiver Spanwinkel
- gute Spankontrolle
- für mittlere bis Schruppbearbeitung

M
R





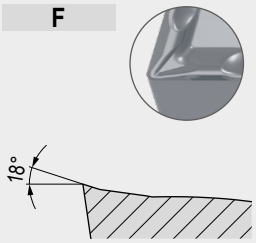
a_p = 0,50–4,00
f = 0,20–0,35

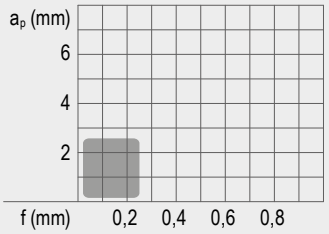
P	○	○	
M	○	○	
K	○	○	
N	●	●	●
S	○	○	
H			
O	○	○	○

-F05

- Feinstschlichtstufe
- höchste Toleranzklasse
- hervorragende Spankontrolle auch bei geringsten Schnitttiefen
- sehr geringe Schnittkräfte

F





a_p = 0,10–2,50
f = 0,02–0,25

P	○	○	
M	●	●	
K	○	○	
N	●	●	
S	●	●	
H			
O	○	○	

Ergänzende Spanleitstufen

Geometrie Spanleitstufe

Bearbeitungssituation

-EN

- Wendeschneidplatte ohne Stufe für kurzspanende Werkstoffe

R
M



P	●	●	●
M	○	○	○
K	●	●	
N			
S			
H			
O			

-ER / -EL

- Problemlöser bei labilen und instabilen Bedingungen
- einsetzbar auf leistungsschwachen Maschinen
- für allgemeine Stähle und auf rostfreien Werkstoffen als Nebenanwendung einsetzbar

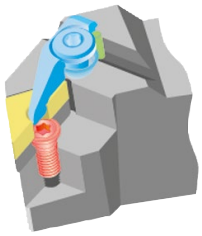
M



P		●	●
M			
K			
N			
S			
H			
O			

Klemmsysteme

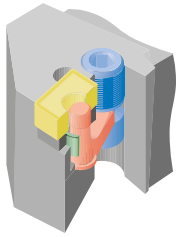
MaxiLock D



- Klemmelement
- Wendeplatte
- Unterlagsplatte
- Stift
- Schraube

Die 1. Wahl für die Bearbeitung mit negativen Mittellochplatten. Sichere und genaue Positionierung der Wendeplatte durch doppelte Klemmwirkung des Klemmelements.

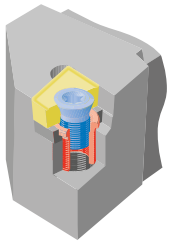
MaxiLock N



- Klemmelement
- Wendeplatte
- Unterlagsplatte
- Rohrstift
- Hebel

Dieses Klemmsystem ist für alle Mittellochplatten mit negativer Grundform geeignet. Die Klemmschraube ist von der Ober- und Unterseite des Halters leicht zugänglich. Bei gelöstem Spannsystem gibt es keine losen Ersatzteile.

MaxiLock S

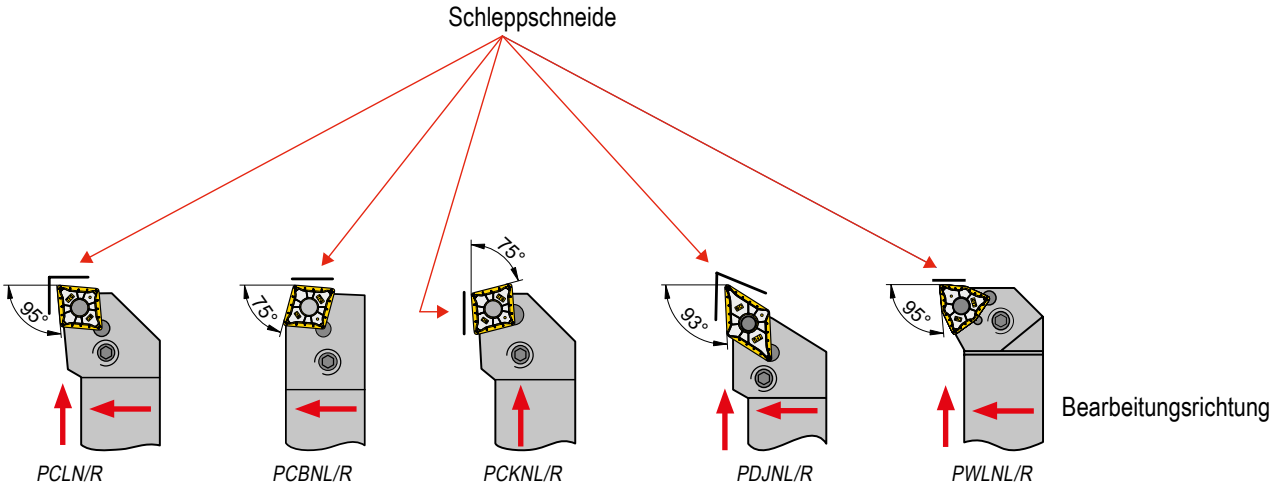


- Klemmelement
- Wendeplatte
- Unterlagsplatte
- Gewindebuchse

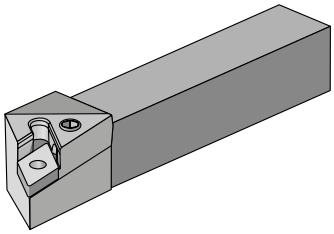
Die formschlüssige Schraubenklemmung gewährleistet eine sichere Verbindung der Wendeplatte mit dem Trägerwerkzeug. Der Spanablauf ist nicht durch vorspringende Klemmelemente gestört. Durch die neutrale Plattenlage ist der effektiv verfügbare Spanwinkel identisch mit dem Spanwinkel der Wendeplatte.

Schleppschneide – Hinweise

Durch den Einsatz von Wendeschneidplatten mit Schleppschneide (-TFQ; -TMQ; -SMQ; -25Q) können hochwertige Oberflächen günstig hergestellt werden.

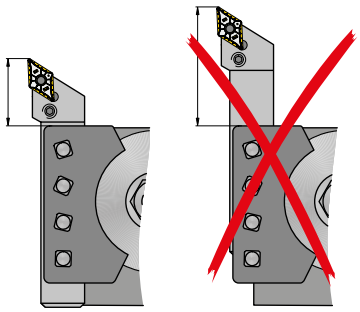


Alle Drehwendeplatten mit Schleppschneide werden in Standard-ISO-Klemmhalter gespannt

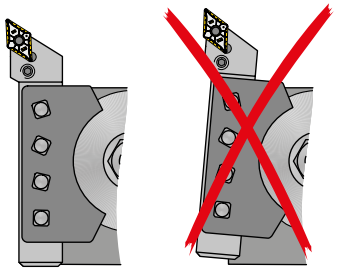


Werkzeughalter überprüfen:

- ▲ Plattensitz
- ▲ U-Platte
- ▲ Spannhebel



kurze Werkzeugauskragung



korrekte Werkzeuganstellung beachten

Vorschub-Richtwerte für Oberflächengüte

Rautiefenbereich R_z in µm	R_{th}	entspricht R_a	Rauheitskennzahl	ISO 1302	Eckenradius r_ε in mm und Vorschub f in mm/U						
					RE = 0,1	RE = 0,2	RE = 0,4	RE = 0,8	RE = 1,2	RE = 1,6	RE = 2,4
63–100	$R_{th}63$	12,5–25	N11	25	0,22*	0,32*	0,45*	0,63	0,78	0,9	1,1
40–63	$R_{th}40$	6,3–12,5	N10	12,5	0,18*	0,25*	0,36	0,51	0,62	0,72	0,88
31,5–40	$R_{th}31,5$	4,9–6,3	N9	6,3	0,16*	0,22*	0,32	0,45	0,55	0,63	0,78
25–31,5	$R_{th}25$	4,0–4,9			0,14*	0,2*	0,28	0,4	0,49	0,57	0,69
16–25	$R_{th}16$	2,5–4,0	N8	3,2	0,11*	0,16	0,23	0,32	0,39	0,45	0,55
10–16	$R_{th}10$	1,6–2,5			0,09	0,13	0,18	0,25	0,31	0,36	0,44
6,3–10	$R_{th}6,3$	1,0–1,6	N7	1,6	0,07	0,1	0,14	0,2	0,25	0,28	0,35
4–6,3	$R_{th}4$	0,8–1,0	N6	0,8	0,06	0,08	0,11	0,16	0,2	0,23	0,28
2,5–4	$R_{th}2,5$	0,4–0,8	N5	0,4	0,04	0,06	0,09	0,13	0,15	0,18	0,22
1,6–2,5	$R_{th}1,6$	0,2–0,4	N4	0,2	0,04	0,05	0,07	0,1	0,12	0,14	0,18
1–1,6	$R_{th}1$	0,1–0,2	N3	0,1	0,03	0,04	0,06	0,08	0,1	0,11	0,14

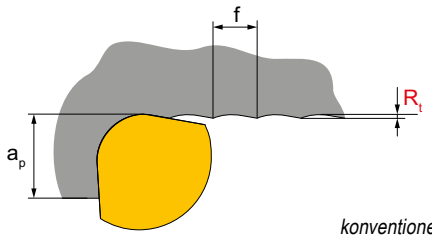
*Bitte vermeiden Sie, dass die angewendeten Vorschubswerte den Eckenradius (RE) übersteigen.

Schleppschneide – Funktionsprinzip

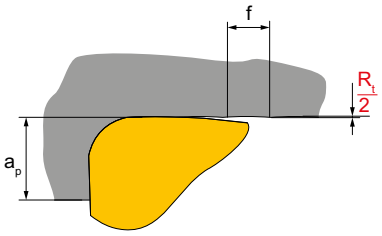
Verhältnis Vorschub zu Rautiefe

Bessere Oberfläche

Bei gleichem Vorschub erreicht die Wendeplatte mit Schleppschneide einen um das Vielfache besseren R_t-Wert gegenüber einer herkömmlichen Wendeplatte.



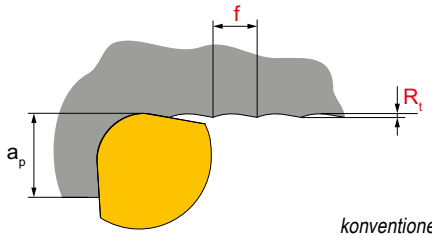
konventionell



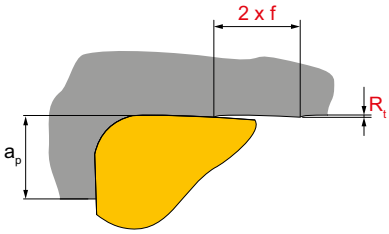
-TFQ

Geringere Bearbeitungszeit

Soll der gleiche R_t-Wert erreicht werden wie bei einer Standardwendeplatte, so kann mit der Wendeplatte mit Schleppschneide der doppelte Vorschub gefahren werden **(= geringere Stückzeiten!)**



konventionell



-TFQ

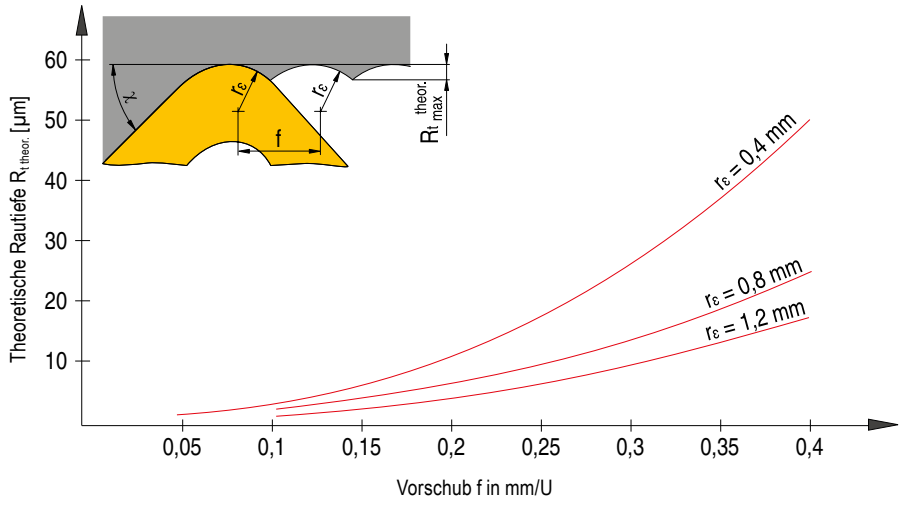
Theoretische Oberflächengüte

Die beim Drehen theoretische maximale Rautiefe $Rt_{theor.}$ ergibt sich als Kombination aus Vorschub und Eckenradius:

$$Rt_{theor.} = \left(r_\varepsilon - \sqrt{r_\varepsilon^2 - \frac{f^2}{4}}\right) \cdot 1000$$

oder Näherungsweise:

$$Rt_{theor.} = \frac{125 \cdot f^2}{r\varepsilon} \quad [\mu m]$$



ISO-Bezeichnungssystem für Wendeplatten

Wendeschneidplatten – metrisch

C	N	M	G	12	04	08	E	N	-	M50
1	2	3	4	5	6	7	8	9		13

Wendeschneidplatten – inch

C	N	M	G	4	3	2	E	N	-	M50
1	2	3	4	5	6	7	8	9		13

Wendeschneidplatten, CBN, Keramik – metrisch

C	N	G	A	12	04	08	S	N	-	020D	_	B	3	-	Q
1	2	3	4	5	6	7	8	9		10		11	12		13

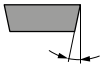
Wendeschneidplatten, CBN, Keramik – inch

C	N	G	A	4	3	2	S	N	-	020D	_	B	3	-	Q
1	2	3	4	5	6	7	8	9		10		11	12		13

1 Plattenform

V	35°	Rhombus
D	55°	
E	75°	
C	80°	
M	86°	
K	55°	Rhomboid
B	82°	
A	85°	
L	90°	andere Formen
P	108°	
H	120°	
O	135°	
R	-	
S	90°	
T	60°	
W	80°	

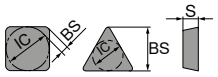
2 Freiwinkel



	α		α
A	3°	F	25°
B	5°	G	30°
C	7°	N	0°
D	15°	P	11°
E	20°		

O Nicht in der Norm enthaltene Freiwinkel, bei denen besondere Angaben erforderlich sind.

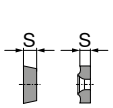
3 Toleranzen



	IC±		BS		S	
	mm	inch	mm	inch	mm	inch
A	0,025	.0010	0,005	.0002	0,025	.001
F	0,013	.0005	0,005	.0002	0,025	.001
C	0,025	.0010	0,013	.0005	0,025	.001
H	0,013	.0005	0,013	.0005	0,025	.001
E	0,025	.0010	0,025	.0010	0,025	.001
G	0,025	.0010	0,025	.0010	0,13	.005
J	0,05-0,15*	.002-.006*	0,005	.0002	0,025	.001
K	0,05-0,15*	.002-.006*	0,013	.0005	0,025	.001
L	0,05-0,15*	.002-.006*	0,025	.0010	0,025	.001
M	0,05-0,15*	.002-.006*	0,05-0,20*	.003-.008*	0,13	.005
N	0,05-0,15*	.002-.006*	0,05-0,20*	.003-.008*	0,025	.001
U	0,08-0,25*	.003-.010*	0,13-0,38*	.005-.015*	0,13	.005

* Von der Plattengröße abhängig

6 Plattenstärke



		Kennzahl	
mm	inch	mm	inch
1,59	1/16	01	1
2,38	3/32	02	1.5
3,18	1/8	03	2
3,97	5/32	T3	2.5
4,76	3/16	04	3
5,56	7/32	05	3.5
6,35	1/4	06	4
7,94	5/16	07	5
9,52	3/8	09	6

7 Eckenradius

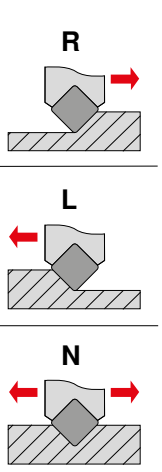


		Kennzahl		RN 00 RC MO
mm	inch	mm	inch	
≤ 0,05	.0015	00	X0	
0,1	.004	01	0	
0,2	.008	02	.5	
0,4	1/64	04	1	
0,8	1/32	08	2	
1,2	3/64	12	3	
1,6	1/16	16	4	
2,0	5/64	20	5	
2,4	3/32	24	6	
2,8	7/64	28	7	
3,2	1/8	32	8	

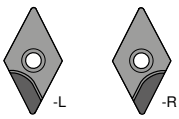
8 Schneidkante

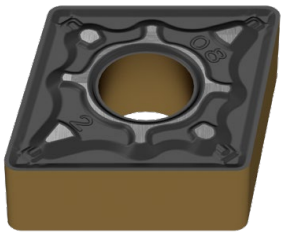
F	scharf
E	gerundet
T	gefast
S	gefast und gerundet
K	doppelt gefast
P	doppelt gefast und gerundet
R	Rundfase

9 Schneidrichtung



Bei CBN und PKD Segmentrichtung





4 Merkmal

N	
R	
F	
A	
M, P	
G, P	
W	
T	
Q	
U	
B	
H	
C	
J	
X	Sonderausführung

inch

Änderung bei IK < als 1/4"

IK > 1/4“	IK < 1/4“
N / R / F	E
A / M / G	D
X	X

5 Schneidenlänge

Typ	ISO	ANSI	L mm	L inch	IC mm	IC inch
C	06	2	6,4	.250	6,35	.250
	09	3	9,7	.382	9,525	.375
	12	4	12,9	.508	12,70	.500
	16	5	16,1	.634	15,875	.625
	19	6	19,3	.760	19,05	.750
	25	8	25,8	1.016	25,4	1.000
	32	12	35,24	1.269	31,75	1.250
S	06	2	6,35	.250	6,35	.250
	09	3	9,525	.375	9,525	.375
	12	4	12,7	.500	12,7	.500
	15	5	15,875	.625	15,875	.625
	19	6	19,05	.750	19,05	.750
	25	8	25,4	1.000	25,4	1.000
	31	10	31,75	1.250	31,75	1.250
D	07	2	7,7	.303	6,35	.250
	11	3	11,6	.457	9,525	.375
	15	4	15,5	.610	12,70	.500
V	11	2	11,1	.437	6,35	.250
	16	3	16,6	.653	9,525	.375
	22	4	22,10	.870	12,70	.500

* inch-Ausführung

Typ	ISO	ANSI	L mm	L inch	IC mm	IC inch
T	06	1.2	6,9	.272	3,97	.156
	09	1.8	9,6	.378	5,56	.219
	11	2	11,0	.433	6,35	.250
	16	3	16,5	.650	9,525	.375
	22	4	22,	.079	12,70	.039
	27	5	27,5	1.083	15,875	.625
	33	6	33,0	1.299	19,05	.750
W	06	3	6,5	.256	9,525	.375
	08	4	8,7	.331	12,70	.039
	10	5	10,9	.429	15,875	.625
R	06	2	6,35	.250	6,35	.250
	08	-	8,0	.315	8,0	.315
	09	3	9,52	.375	9,52	.375
	10	-	10,0	.394	10,0	.394
	12*	-	12,0	.472	12,0	.472
	12	4	12,7	.488	12,70	.488
	15	5	15,875	.625	15,875	.625
	16	-	16,0	.630	16,0	.630
	19	6	19,05	.750	19,05	.750
	25	8	25,0	.984	25,0	.984
	25*	-	25,4	1.000	25,4	1.000
	31	10	31,75	1.250	31,75	1.250
	32	-	32,0	1.260	32,0	1.260

10 Fasenausführung



T / S



K / P 1)

	mm	inch		
015	0,15	.006	A	05°
020	0,20	.008	B	10°
025	0,25	.010	C	15°
050	0,50	.020	D	20°
075	0,75	.030	E	25°
100	1,00	.040	F	30°
			G	35°

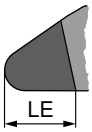
1) Für doppelt gefaste Schneiden werden zwei Buchstaben vergeben z.B. BE =
Fasenwinkel 1 (y_1) = 10°
Fasenwinkel 2 (y_2) = 25°

11 Anzahl Schneiden

einseitig		gesamte Stärke	
A		T	
B		U	
C		V	
D		W	
G		X	
H		Y	

beidseitig		ganze Spannfläche	
K		S	
L		F	
M		E	
N			
P			
Q			

12 Segmentlänge



ca. Angabe in mm

13 Stufenbezeichnung

Hier finden Sie eine ausführliche Spanleitstufenübersicht.

ISO-Bezeichnungssystem für Klemmhalter

P	C	L	N	R	20	20	K	12	-	T
1	2	3	4	5	6	7	8	9		10

UT50	-	P	C	L	N	R			-12	
0		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

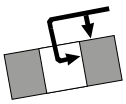
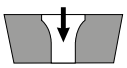
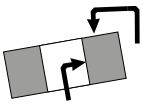
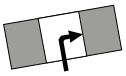
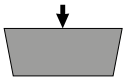
HSK-T63	-	D	C	L	N	R			-12	
0		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

0 System / Größe

UT = UTS
nach ISO 26622
UT40 = UTS 40 mm
UT50 = UTS 50 mm
UT63 = UTS 63mm

HSK-T
nach ISO 12164
HSK-T63 = 63 mm
HSK-T100 = 100 mm

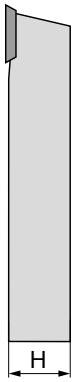
1 Klemmhalter

D  Von oben und über Bohrung geklemmt	**S**  Über Bohrung aufgeschraubt
M  Von oben und über Bohrung geklemmt	**P**  Über Bohrung geklemmt
C  Von oben geklemmt	**X** Sonderausführung

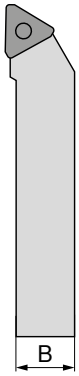
2 Plattenform

V	35°	Rhombus	
D	55°		
E	75°		
C	80°		
M	86°		
K	55°	Rhomboid	
B	82°		
A	85°		
L	90°		andere Formen
P	108°		
H	120°		
O	135°		
R	-		
S	90°		
T	60°		
W	80°		

6 Schafthöhe

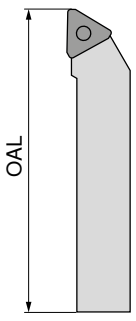


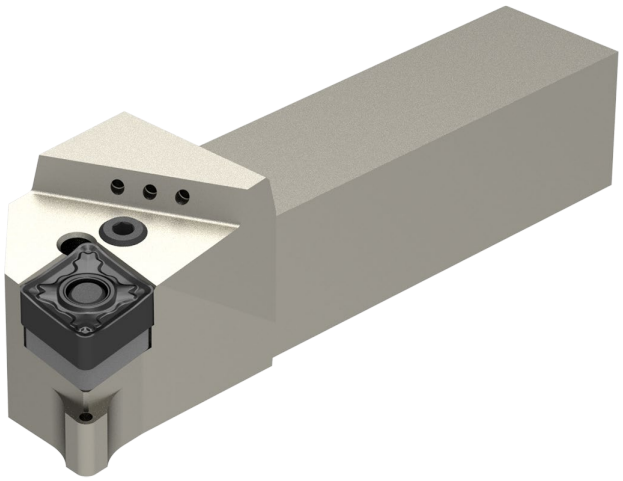
7 Schaftbreite



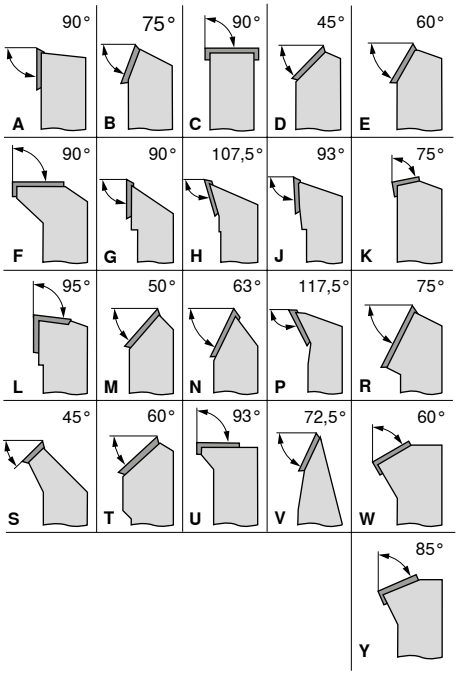
8 Werkzeuglänge

OAL			OAL		
mm	**inch**		**mm**	**inch**	
32	4.000	**A**	160	4.500	**N**
40	4.500	**B**	170	5.500	**P**
50	5.000	**C**	180	–	**Q**
60	6.000	**D**	200	6.000	**R**
70	7.000	**E**	250	7.000	**S**
80	8.000	**F**	300	8.000	**T**
90	5.500	**G**	350	5.500	**U**
100	5.625	**H**	400	3.500	**V**
110	5.300	**J**	450	3.500	**W**
125	14.000	**K**	500	3.750	**Y**
140	6.800	**L**	Spezial		**X**
150	4.400	**M**			

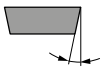




3 Halterform

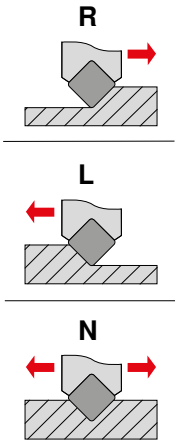


4 Freiwinkel

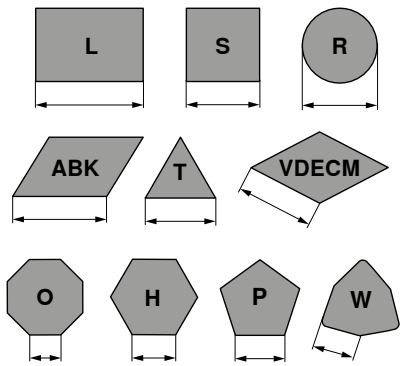


	α		α
A	3°	F	25°
B	5°	G	30°
C	7°	N	0°
D	15°	P	11°
E	20°		
O	Nicht in der Norm enthaltene Freiwinkel, bei denen besondere Angaben erforderlich sind.		

5 Schneidrichtung



9 Schneidenlänge



10 Herstellerangabe

T = Kniehebel
Sonderlänge (mm)
Plattenstärke (abweichend Standard)
Sonderausführung (X..)
Maschinenhersteller (spezifisch)
DC = DirectCooling

ISO-Bezeichnungssystem für Bohrstangen

		A	25	R		P	C	L	N	R	12	
		1	2	3		4	5	6	7	8	9	10
UT40	-		25	G	-	P	C	L	N	R	- 12	
0		1	2	3		4	5	6	7	8	9	10
HSK-T63	-		50	Q	-	D	C	L	N	R	- 12	
0		1	2	3		4	5	6	7	8	9	10

0 System / Größe

UT = UTS
nach ISO 26622
UT40 = UTS 40 mm
UT50 = UTS 50 mm
UT63 = UTS 63mm

HSK-T
nach ISO 12164
HSK-T63 = 63 mm
HSK-T100 = 100 mm

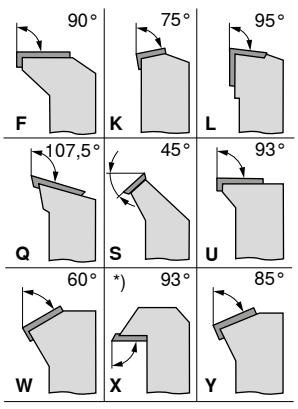
1 Schaftausführung

S	Stahlschaft	**E**	wie C mit Kühlbohrung
A	Stahlschaft mit Kühlbohrung	**F**	wie C mit Dämpfung
B	Stahlschaft mit Dämpfung	**G**	wie C mit Kühlbohrung und Dämpfung
D	Stahlschaft mit Kühlbohrung und Dämpfung	**H**	Schwermetall
C	Hartmetall-Schaft mit Stahlkopf	**J**	Schwermetall mit Kühlbohrung

5 Plattenform

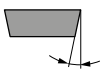
V	35°	Rhombus
D	55°	
E	75°	
C	80°	
M	86°	
K	55°	Rhomboid
B	82°	
A	85°	
L	90°	andere Formen
P	108°	
H	120°	
O	135°	
R	-	
S	90°	
T	60°	
W	80°	

6 Halterform

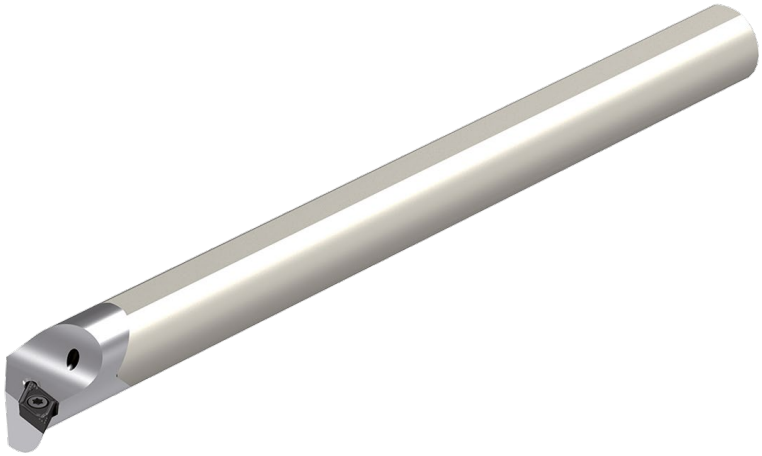


*) Werksnorm CERATIZIT

7 Freiwinkel



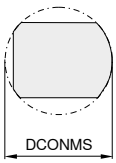
	α		α
A	3°	**F**	25°
B	5°	**G**	30°
C	7°	**N**	0°
D	15°	**P**	11°
E	20°		
O	Nicht in der Norm enthaltene Freiwinkel, bei denen besondere Angaben erforderlich sind.		



2

Schaftdurchmesser

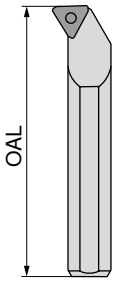
DCONMS mm	DCONMS inch
08	Eine zweistellige Zahl, welche den Bohrstangendurchmesser in 1/16-Zoll darstellt.
10	
12	
16	
20	
25	
32	
40	
50	
60	



3

Werkzeuglänge

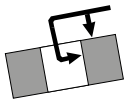
OAL mm	OAL inch	
80	3	F
100	3,5	H
110	4	J
125	4,5	K
140	5	L
150	5,5	M
160	6	N
170	6,5	P
180	6,75	Q
200	7	R
250	8	S
300	10	T
350	12	U
400	14	V
450	16	W
500	18	Y
	20	
Spezial		X



4

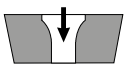
Klemmung

D



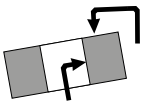
Von oben und über Bohrung geklemmt

S



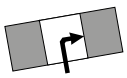
Über Bohrung aufgeschraubt

M



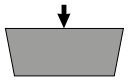
Von oben und über Bohrung geklemmt

P



Über Bohrung geklemmt

C



Von oben geklemmt

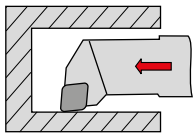
X

Sonderausführung

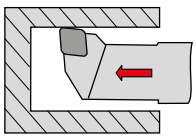
8

Schneidrichtung

R

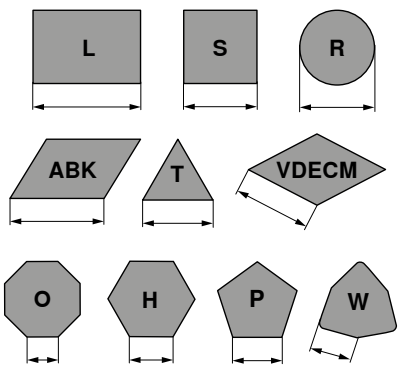


L



9

Schneidenlänge



10

Herstellerangabe

T = Kniehebel
Sonderlänge (mm)
Plattenstärke (abweichend Standard)
Sonderausführung (X..)
Maschinenhersteller (spezifisch)

Verschleißarten

Freiflächenverschleiß



Abrieb an der Freifläche: normaler Verschleiß nach einer gewissen Eingriffszeit.

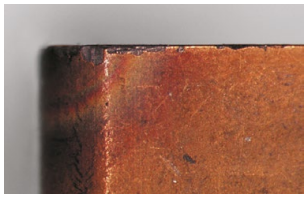
Ursache

- zu hohe Schnittgeschwindigkeit
- Hartmetallsorte mit zu geringer Verschleißfestigkeit
- nicht angepasster Vorschub

Abhilfe

- Schnittgeschwindigkeit senken
- verschleißfeste HM-Sorte wählen
- Vorschub in richtiges Verhältnis zu Schnittgeschwindigkeit und Schnitttiefe setzen

Ausbröckelung



Durch überhöhte mechanische Beanspruchung der Schneidkante können HM-Partikel ausbrechen.

Ursache

- zu verschleißfeste Sorte
- Vibrationen
- zu hoher Vorschub bzw. Schnitttiefe
- unterbrochener Schnitt
- Spanschlag

Abhilfe

- zähere Sorte verwenden
- negative Schneidgeometrie mit Spanleitstufe verwenden
- Stabilität verbessern (Werkzeug, Werkstück)

Kolkverschleiß



Der ablaufende heiße Span verursacht eine Auskolkung der Schneidplatte an der Spanfläche.

Ursache

- zu hohe Schnittgeschwindigkeit, Vorschub oder beides
- zu geringer Spanwinkel
- Sorte mit zu geringer Verschleißfestigkeit
- falsch zugeführte Kühlung

Abhilfe

- Schnittgeschwindigkeit und/ oder Vorschub herabsetzen
- verschleißfestere HM-Sorte wählen
- Kühlmittelmenge und/oder Druck erhöhen, Zuführung kontrollieren
- kolkfestere Sorte verwenden

Plastische Verformung



Hohe Zerspanungstemperatur bei
gleichzeitiger mechanischer Beanspruchung kann zu plastischer Verformung führen.

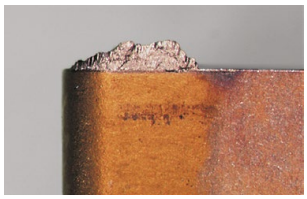
Ursache

- zu hohe Arbeitstemperatur, daher Erweichung des Grundmaterials
- Beschädigung der Beschichtung
- Sorte mit zu geringer Verschleißfestigkeit
- falsch zugeführte Kühlung

Abhilfe

- Schnittgeschwindigkeit senken
- verschleißfestere HM-Sorte wählen
- Kühlung vorsehen

Aufbauschneidenbildung



Materialaufschweißungen an der Schneidkante treten auf, wenn der Span infolge zu niedriger Schnitttemperatur nicht richtig abfließt.

Ursache

- zu geringe Schnittgeschwindigkeit
- zu kleiner Spanwinkel
- falscher Schneidstoff
- fehlende Kühlung/Schmierung

Abhilfe

- Schnittgeschwindigkeit erhöhen
- Spanwinkel erhöhen
- TiN-Beschichtung einsetzen
- fettere Emulsion verwenden

Plattenbruch



Bei einer Überlastung der Schneidplatte kann es zum Plattenbruch kommen.

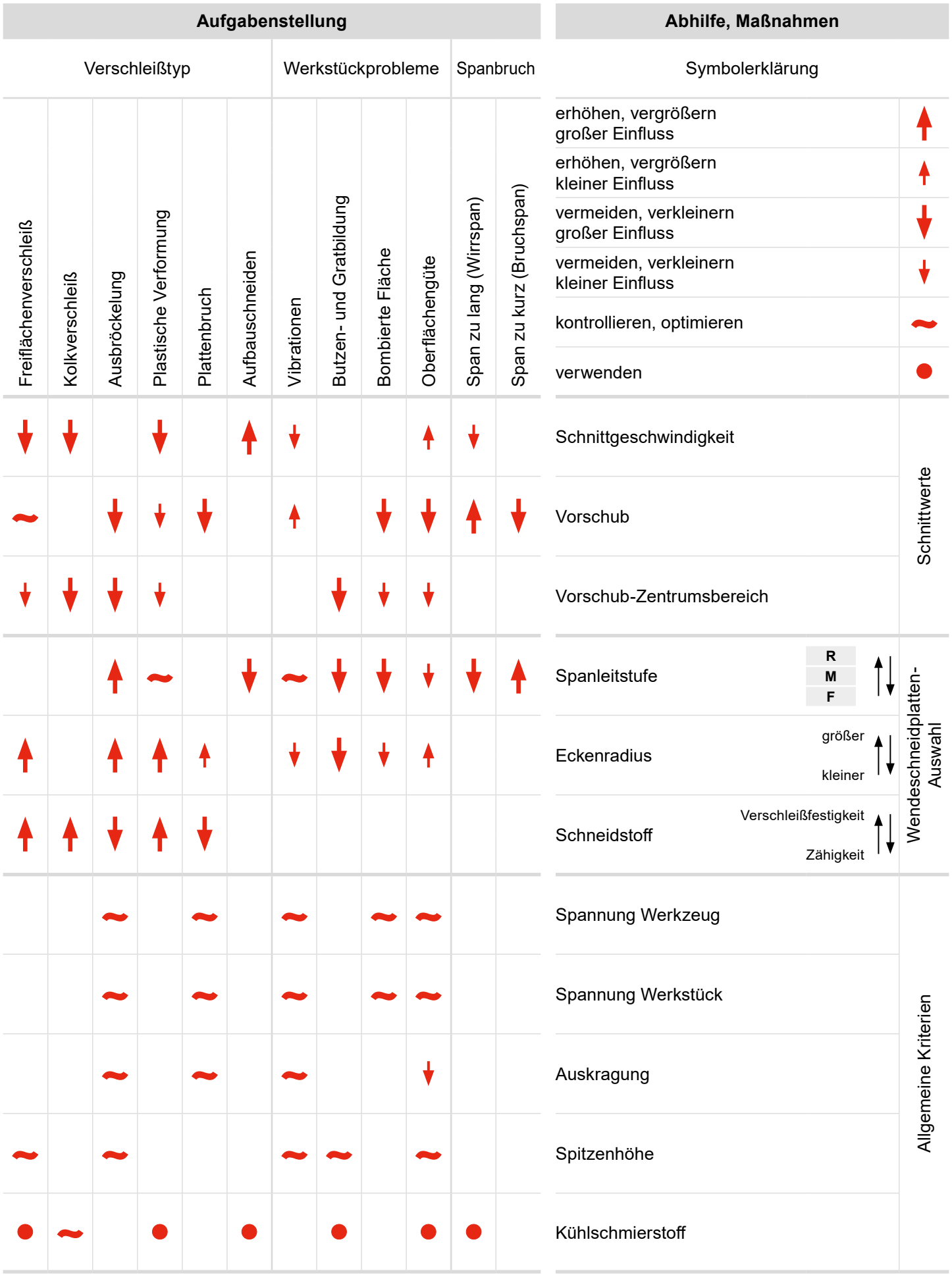
Ursache

- Überlastung des Schneidstoffs
- Stabilitätsmängel
- Keilwinkel zu klein

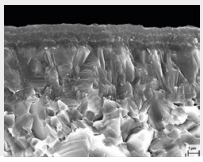
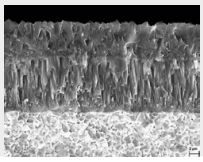
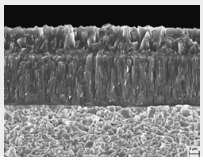
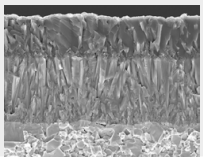
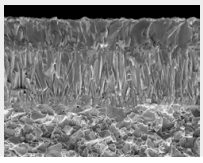
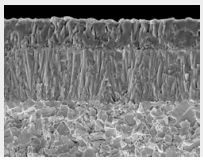
Abhilfe

- zäheren Schneidstoff verwenden
- Kantenschutzfase verwenden
- Schneidkantenverrundung vergrößern
- stabilere Geometrie einsetzen

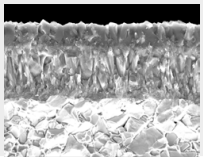
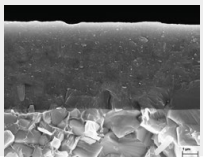
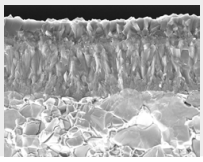
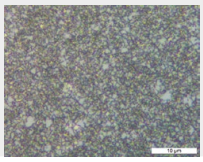
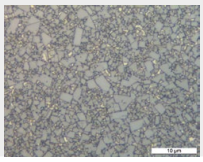
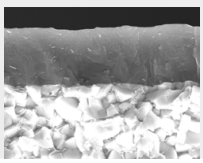
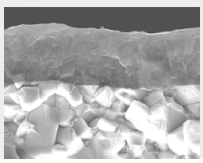
Optimale Zerspanungsergebnisse



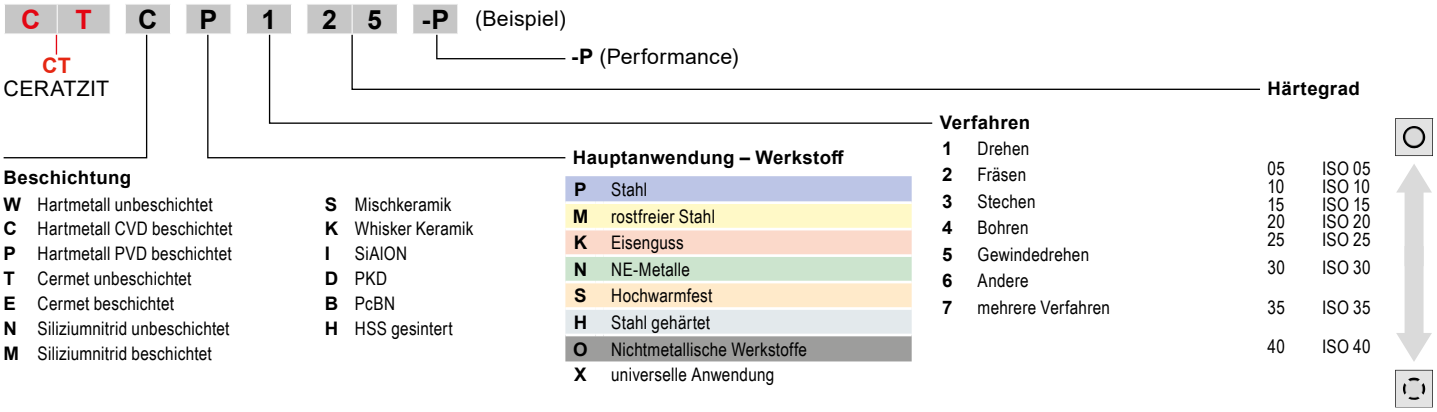
Sortenbeschreibung

Sorten			ISO-Anwendungsbereich v_c+ verschleißfester – v_c– zäher 01 05 10 15 20 25 30 35 40 45 50	Sortenbeschreibung Spezifikation / Einsatzempfehlung
Hauptanwendung ● Nebenanwendung ○				
TCM407 	P	●		**Spezifikation:** Zusammensetzung: Co 8,0%; WC 16,0%; TaNbC 10,0%; TiCN Rest | Korngröße: 2-3 µm | Härte: HV_{30} 1760 **Einsatzempfehlung:** Die unbeschichtete Cermet-Sorte zum Feinstschlichten von Stahlwerkstoffen.
	M	○		
	K	○		
	N			
	S			
	H			
	O			
CTEP110 DRAGONSKIN 	P	●		**Spezifikation:** Zusammensetzung: Co/Ni 12,2%; WC 15,0% ; TaNbC 10,0% ; TiCN Rest | Korngröße: 2-3 µm | Härte: HV_{30} 1650 | Schichtsystem: CVD TiCN-Al_2O_3 Multilayer **Einsatzempfehlung:** Die Cermet-Sorte mit Zähigkeitsreserven für die Schlichtbearbeitung bei hohen Schnittgeschwindigkeiten.
	M	○		
	K	○		
	N			
	S			
	H			
	O			
TCM10 	P	●		**Spezifikation:** Zusammensetzung: Cermet Co/Ni 12,2%; WC 15,0%; TaNbC 10,0%; TiCN Rest | Korngröße: 2-3 µm | Härte: HV_{30} 1650 **Einsatzempfehlung:** Die unbeschichtete Cermet-Sorte zum Schlichten von Stahl, rostfreiem Stahl und gehärtetem Stahl.
	M	○		
	K	○		
	N			
	S			
	H			
	O			
CTCK110-P DRAGONSKIN 	P	●		**Spezifikation:** Zusammensetzung: Co 5,0%; Mischkarbide 2,0%; WC Rest | Korngröße: 1–2 µm | Härte: HV_{30} 1730 | Schichtsystem: CVD TiCN-Al_2O_3-TiN **Einsatzempfehlung:** Die verschleißfeste Sorte für die Bearbeitung von Gusswerkstoffen und Stählen bei hohen Schnittgeschwindigkeiten im kontinuierlichen Schnitt.
	M			
	K	●		
	N			
	S			
	H			
	O			
CTCK120-P DRAGONSKIN 	P	●		**Spezifikation:** Zusammensetzung: Co 6,0%; Mischkarbide 2,0%; WC Rest | Korngröße: 1 µm | Härte: HV_{30} 1630 | Schichtsystem: CVD TiCN-Al_2O_3-TiN **Einsatzempfehlung:** Die Sorte für die Gussbearbeitung mit hohen Zähigkeitsreserven für schwierige Bedingungen und unterbrochene Schnitte.
	M			
	K	●		
	N			
	S			
	H			
	O			
CTCP115-P DRAGONSKIN 	P	●		**Spezifikation:** Zusammensetzung: Co 5,5%; Mischkarbide 6,5%; WC Rest | Korngröße:1 µm | Härte: HV_{30} 1530 | Schichtsystem: CVD TiCN-Al_2O_3 **Einsatzempfehlung:** Die verschleißfeste Hochleistungssorte für die Stahlzerspanung bei stabilen Bedingungen und kontinuierlichem Schnitt.
	M			
	K	○		
	N			
	S			
	H			
	O			
CTCP125-P DRAGONSKIN 	P	●		**Spezifikation:** Zusammensetzung: Co 7,0%; Mischkarbide 6,0%; WC Rest | Kerngröße: 1-2 µm | Härte: HV_{30} 1500 | Schichtsystem: CVD TiCN-Al_2O_3 **Einsatzempfehlung:** Die erste Wahl für die universelle Bearbeitung von Stählen.
	M			
	K	○		
	N			
	S			
	H			
	O			
CTCP135-P DRAGONSKIN 	P	●		**Spezifikation:** Zusammensetzung: Co 9,6%; Mischkarbide 7,8%; WC Rest | Kerngröße: 1-2 µm | Härte: HV_{30} 1460 | Schichtsystem: CVD TiCN-Al_2O_3 **Einsatzempfehlung:** Die zähe Alternative für stark unterbrochene Schnittbedingungen.
	M	○		
	K			
	N			
	S			
	H			
	O			
			01 05 10 15 20 25 30 35 40 45 50	

Sortenbeschreibung

Sorten			ISO-Anwendungsbereich	Sortenbeschreibung Spezifikation / Einsatzempfehlung
Hauptanwendung ●			V_C+ verschleißfester / V_C− zäher	
Nebenanwendung ○			01 05 10 15 20 25 30 35 40 45 50	
CTCM120 DRAGONSKIN 	P M K N S H O	○ ● ■		**Spezifikation:** Zusammensetzung: Co 7%; Mischkarbide 6%; WC Rest | Korngröße: 1-2 µm KG | Härte: HV_{30} 1500 | Schichtsystem: CVD TiCN-Al_2O_3 **Einsatzempfehlung:** Verschleißfeste Hartmetallsorte für austenitischen, rostfreien Stahl mit bester Performance im glatten Schnitt.
CTPM125 DRAGONSKIN 	P M K N S H O	○ ● ■		**Spezifikation:** Zusammensetzung: Co 9,6%; Mischkarbide 7,8%; Andere 0,4%; WC Rest | Korngröße: 1-2 µm | Härte: HV_{30} 1460 | Schichtsystem: PVD TiAlTaN **Einsatzempfehlung:** Die erste Wahl für die Bearbeitung von austenitischen Stählen.
CTCM130 DRAGONSKIN 	P M K N S H O	○ ● ○ ■		**Spezifikation:** Zusammensetzung: Co 9,6%; Mischkarbide 7,8%; WC Rest | Korngröße: 1-2 µm KG | Härte: HV_{30} 1460 | Schichtsystem: CVD TiCN-Al_2O_3 **Einsatzempfehlung:** Zähe Drehsorte für austenitischen, rostfreien Stahl bei unterbrochenen Schnittbedinungen.
H210T 	P M K N S H O	 ○ ● ○ ○		**Spezifikation:** Zusammensetzung: Co 6,0%; WC Rest | Korngröße: 0,8 µm | Härte: HV_{30} 1850 **Einsatzempfehlung:** Die verschleißfeste, unbeschichtete Hartmetallsorte für die Bearbeitung von Aluminium und anderen Nichteisenmetallen.
H10T 	P M K N S H O	 ○ ● ○		**Spezifikation:** Zusammensetzung: Co 6,0%; WC Rest | Korngröße: 1 µm | Härte: HV_{30} 1630 **Einsatzempfehlung:** Die unbeschichtete Hartmetallsorte für die Bearbeitung von Aluminium und anderen Nichteisenmetallen.
H216T 	P M K N S H O	 ○ ● ○		**Spezifikation:** Zusammensetzung: Co 6,0%; WC Rest | Korngröße: 1 µm | Härte: HV_{30} 1630 **Einsatzempfehlung:** Die unbeschichtete Hartmetallsorte für die Bearbeitung von Aluminium und anderen Nichteisenmetallen.
CTPX710 DRAGONSKIN 	P M K N S H O	● ● ● ● ■		**Spezifikation:** Zusammensetzung: Co 6,0%; WC Rest | Korngröße: 0,8 µm | Härte: HV_{30} 1820 | Schichtsystem: PVD AlTiN **Einsatzempfehlung:** Die universelle Hartmetallsorte für höchste Zerspanungsanforderungen auf mehreren Materialien.
CTPX715 DRAGONSKIN 	P M K N S H O	● ● ○ ● ● ○		**Spezifikation:** Zusammensetzung: Co 6,0%; WC Rest | Korngröße: 1 µm | Härte: HV_{30} 1650 | Schichtsystem: PVD AlTiN **Einsatzempfehlung:** Die universelle Hartmetallsorte für höchste Zerspanungsanforderungen auf mehreren Materialien.
			01 05 10 15 20 25 30 35 40 45 50	

Bezeichnungsschlüssel



Diamant als Schneidstoff



Garant für

- optimale Oberflächen
- gratfreie Werkstücke
- hohe Standzeiten
- niedrigste Schnittkräfte
- hohe Prozesssicherheit

komplettes Programm von Schrupp-, Schlicht- und Breitschlichtplatten zur Zerspanung von Aluminium, NE-Metallen, Kunststoffen, ...

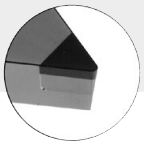
Die Schneidstoffe

	CTD CD10 (CVD)	CTD PD20 (PKD)	CTD PU20 (PKD)	CTD PS30 (PKD)
	Feinkornsorte (N10)	Feinkornsorte (N20)	Grobkornsorte (N20)	Grobkornsorte (N30)
Eigenschaften	▲ perfekte Schneidenschärfe ▲ kein Schnittdruck ▲ sehr enge Toleranzen ▲ höchste Verschleißfestigkeit bei höherer Zähigkeit ▲ sehr hohe Wärmeleitfähigkeit	▲ gute Schneidenschärfe ▲ geringerer Schnittdruck als beim PDC-S ▲ enge Toleranzen ▲ geringe Verschleißfestigkeit bei erhöhter Zähigkeit	▲ gute Schneidenschärfe ▲ geringer Schnittdruck ▲ enge Toleranzen ▲ sehr hohe Verschleißfestigkeit bei gleichzeitig hoher Zähigkeit	▲ gute Schneidenschärfe ▲ geringer Schnittdruck ▲ enge Toleranzen ▲ geringere Verschleißfestigkeit als beim PDC, bei erhöhter Zähigkeit
Werkstoff	geeignet zum Superfinishing bis Semifinish aller NE-Metalle und NE-Verbundwerkstoffe mit geringen bis hohen Anteilen an abrasiven Füllstoffen	geeignet zum Feinschlichten und Schlichten aller NE-Werkstoffe mit geringen Anteilen an abrasiven Füllstoffen	geeignet zum Schlichten bis Schruppen von NE-Metallen und NE-Werkstoffen mit sehr hohen abrasiven Füllstoffen. Hohes Zeitspanvolumen bei faserverstärkten Kunststoffen wie CFK und GFK.	geeignet zum Feinschlichten und Schlichten aller NE-Werkstoffe und NE-Metalle mit geringen bis sehr hohen Anteilen an abrasiven Füllstoffen

Schneidengeometrien

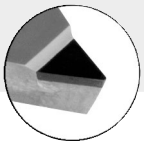
Neutraler Spanwinkel:

- ▲ höherer Schnittdruck
- ▲ höhere Zerspantemperatur
- ▲ bessere Oberflächengüte
- ▲ für stabilere Werkstücke



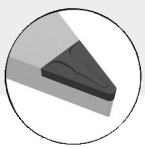
Positiver Spanwinkel: 5° / 7°

- ▲ geringerer Schnittdruck
- ▲ geringere Zerspantemperatur
- ▲ leichte Einbuße der Oberflächengüte
- ▲ für labile Werkstücke
- ▲ bessere Maßhaltigkeit



CB-Spanbrechergeometrien:

- ▲ zuverlässige Spankontrolle
- ▲ ideal bei Aluminium mit geringem Füllstoffanteil
- ▲ für F | M | R Anwendungen



Hinweise zur Verwendung von Diamant

- ▲ Einsatz von Kühlmittel nicht generell notwendig, jedoch wird dadurch die Abfuhr der Späne erleichtert
- ▲ Chemische Reaktion zu carbidbildenden Elementen beachten (PKD)
- ▲ Wärmewechselwirkung und kritische Temperatur beachten:
  PKD: 600 °C, CVD: 700 °C
  Je nach Werkstoff mit Kühlung arbeiten.

Schnittdatenrichtwerte – System VertiClamp

	Abstechen				Längsdrehen				
	WPU7620	Fein	Mittel	Grob	WPU7620		Fein	Mittel	Grob
Index	v_c in m/min	f	f	f	v_c in m/min	a_p in mm	f	f	f
P.1.1	**80**	0,005-0,080	0,02-0,15	0,10-0,25	**80**	< 3	0,005-0,080	0,02-0,15	0,10-0,25
P.1.2	**75**	0,005-0,080	0,02-0,15	0,10-0,25	**75**	< 3	0,005-0,080	0,02-0,15	0,10-0,25
P.1.3	**75**	0,005-0,080	0,02-0,15	0,10-0,25	**75**	< 3	0,005-0,080	0,02-0,15	0,10-0,25
P.1.4	**75**	0,005-0,080	0,02-0,15	0,10-0,25	**75**	< 3	0,005-0,080	0,02-0,15	0,10-0,25
P.1.5	**75**	0,005-0,080	0,02-0,15	0,10-0,25	**75**	< 3	0,005-0,080	0,02-0,15	0,10-0,25
P.2.1	**75**	0,005-0,080	0,02-0,15	0,10-0,25	**75**	< 3	0,005-0,080	0,02-0,15	0,10-0,25
P.2.2	**75**	0,005-0,080	0,02-0,15	0,10-0,25	**75**	< 3	0,005-0,080	0,02-0,15	0,10-0,25
P.2.3	**75**	0,005-0,080	0,02-0,15	0,10-0,25	**75**	< 3	0,005-0,080	0,02-0,15	0,10-0,25
P.2.4	**75**	0,005-0,080	0,02-0,15	0,10-0,25	**75**	< 3	0,005-0,080	0,02-0,15	0,10-0,25
P.3.1	**75**	0,005-0,080	0,02-0,15	0,10-0,25	**75**	< 3	0,005-0,080	0,02-0,15	0,10-0,25
P.3.2	**75**	0,005-0,080	0,02-0,15	0,10-0,25	**75**	< 3	0,005-0,080	0,02-0,15	0,10-0,25
P.3.3	**75**	0,005-0,080	0,02-0,15	0,10-0,25	**75**	< 3	0,005-0,080	0,02-0,15	0,10-0,25
P.4.1	**75**	0,005-0,080	0,01-0,12	0,10-0,20	**75**	< 2,5	0,005-0,080	0,01-0,12	0,10-0,20
P.4.2	**75**	0,005-0,080	0,01-0,12	0,10-0,20	**75**	< 2,5	0,005-0,080	0,01-0,12	0,10-0,20
M.1.1	**55**	0,005-0,080	0,01-0,12	0,10-0,20	**55**	< 2,5	0,005-0,080	0,01-0,12	0,10-0,20
M.2.1	**55**	0,005-0,080	0,01-0,12	0,10-0,20	**55**	< 2,5	0,005-0,080	0,01-0,12	0,10-0,20
M.3.1	**55**	0,005-0,080	0,01-0,12	0,10-0,20	**55**	< 2,5	0,005-0,080	0,01-0,12	0,10-0,20
K.1.1	70	0,005-0,080	0,01-0,12	0,10-0,20	70	< 2,5	0,005-0,080	0,01-0,12	0,10-0,20
K.1.2	70	0,005-0,080	0,01-0,12	0,10-0,20	70	< 2,5	0,005-0,080	0,01-0,12	0,10-0,20
K.2.1	70	0,005-0,080	0,01-0,12	0,10-0,20	70	< 2,5	0,005-0,080	0,01-0,12	0,10-0,20
K.2.2	70	0,005-0,080	0,01-0,12	0,10-0,20	70	< 2,5	0,005-0,080	0,01-0,12	0,10-0,20
K.3.1	70	0,005-0,080	0,01-0,12	0,10-0,20	70	< 2,5	0,005-0,080	0,01-0,12	0,10-0,20
K.3.2	70	0,005-0,080	0,01-0,12	0,10-0,20	70	< 2,5	0,005-0,080	0,01-0,12	0,10-0,20
N.1.1	180	0,050-0,200	0,02-0,25	0,10-0,30	180	< 3	0,050-0,200	0,02-0,25	0,10-0,30
N.1.2	180	0,050-0,200	0,02-0,25	0,10-0,30	180	< 3	0,050-0,200	0,02-0,25	0,10-0,30
N.2.1	180	0,050-0,200	0,02-0,25	0,10-0,30	180	< 3	0,050-0,200	0,02-0,25	0,10-0,30
N.2.2	180	0,050-0,200	0,02-0,25	0,10-0,30	180	< 3	0,050-0,200	0,02-0,25	0,10-0,30
N.2.3	180	0,050-0,200	0,02-0,25	0,10-0,30	180	< 3	0,050-0,200	0,02-0,25	0,10-0,30
N.3.1	180	0,050-0,200	0,02-0,25	0,10-0,40	180	< 3	0,050-0,200	0,02-0,25	0,10-0,30
N.3.2	180	0,050-0,200	0,02-0,25	0,10-0,30	180	< 3	0,050-0,200	0,02-0,25	0,10-0,30
N.3.3	180	0,050-0,200	0,02-0,25	0,10-0,30	180	< 3	0,050-0,200	0,02-0,25	0,10-0,30
N.4.1	180	0,050-0,200	0,02-0,25	0,10-0,30	180	< 3	0,050-0,200	0,02-0,25	0,10-0,30
S.1.1	45	0,005-0,060	0,02-0,08	0,10-0,25	45	< 2,5	0,005-0,060	0,02-0,08	0,10-0,25
S.1.2	45	0,005-0,060	0,02-0,08	0,10-0,25	45	< 2,5	0,005-0,060	0,02-0,08	0,10-0,25
S.2.1	40	0,005-0,060	0,02-0,08	0,10-0,25	40	< 2,5	0,005-0,060	0,02-0,08	0,10-0,25
S.2.2	40	0,005-0,060	0,02-0,08	0,10-0,25	40	< 2,5	0,005-0,060	0,02-0,08	0,10-0,25
S.2.3									
S.3.1									
S.3.2	**45**	0,005-0,060	0,02-0,08	0,10-0,25	**45**	< 2,5	0,005-0,060	0,02-0,08	0,10-0,25
S.3.3	**45**	0,005-0,060	0,02-0,08	0,10-0,25	**45**	< 2,5	0,005-0,060	0,02-0,08	0,10-0,25
H.1.1									
H.1.2									
H.1.3									
H.1.4									
H.2.1									
H.3.1									
O.1.1	220	0,050-0,200	0,02-0,25	0,10-0,30	220	< 3	0,050-0,200	0,02-0,25	0,10-0,30
O.1.2	220	0,050-0,200	0,02-0,25	0,10-0,30	220	< 3	0,005-0,200	0,02-0,25	0,10-0,30
O.2.1									
O.2.2									
O.3.1									

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie z.B. Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen, nach oben oder unten korrigiert werden müssen!

Schnittdatenrichtwerte – System VertiClamp und System TriClamp

	System VertiClamp				System TriClamp					
	Einstechen				Längsdrehen					
	WPU7620	Fein	Mittel	Grob	WUU7610	WPU7610	WPU7620	WUU7620		
Index	v_c in m/min	f	f	f	v_c in m/min				f	$a_{p\,max.}$ in mm
P.1.1	**80**	0,005-0,080	0,02-0,15	0,10-0,25	85	**110**	**115**	**80**	0,005-0,080	1,5
P.1.2	**75**	0,005-0,080	0,02-0,15	0,10-0,25	50	**65**	**70**	**40**	0,005-0,080	1,5
P.1.3	**75**	0,005-0,080	0,02-0,15	0,10-0,25	50	**65**	**70**	**40**	0,005-0,080	1,5
P.1.4	**75**	0,005-0,080	0,02-0,15	0,10-0,25	50	**65**	**70**	**40**	0,005-0,080	1,5
P.1.5	**75**	0,005-0,080	0,02-0,15	0,10-0,25	50	**65**	**70**	**40**	0,005-0,080	1,5
P.2.1	**75**	0,005-0,080	0,02-0,15	0,10-0,25	50	**65**	**70**	40	0,005-0,080	1,5
P.2.2	**75**	0,005-0,080	0,02-0,15	0,10-0,25	50	**65**	**70**	40	0,005-0,080	1,5
P.2.3	**75**	0,005-0,080	0,02-0,15	0,10-0,25	50	**65**	**70**	40	0,005-0,080	1,5
P.2.4	**75**	0,005-0,080	0,02-0,15	0,10-0,25	50	**65**	**70**	40	0,005-0,080	1,5
P.3.1	**75**	0,005-0,080	0,02-0,15	0,10-0,25	50	**65**	**70**	40	0,005-0,080	1,5
P.3.2	**75**	0,005-0,080	0,02-0,15	0,10-0,25	50	**65**	**70**	40	0,005-0,080	1,5
P.3.3	**75**	0,005-0,080	0,02-0,15	0,10-0,25	50	**65**	**70**	40	0,005-0,080	1,5
P.4.1	**75**	0,005-0,080	0,01-0,12	0,10-0,20	50	**65**	**70**	40	0,005-0,080	1,5
P.4.2	**75**	0,005-0,080	0,01-0,12	0,10-0,20	50	**65**	**70**	40	0,005-0,080	1,5
M.1.1	**55**	0,005-0,080	0,01-0,12	0,10-0,20		**55**	**65**		0,005-0,080	1,5
M.2.1	**55**	0,005-0,080	0,01-0,12	0,10-0,20		**40**	**45**		0,005-0,080	1,5
M.3.1	**55**	0,005-0,080	0,01-0,12	0,10-0,20		**55**	**65**		0,005-0,080	1,5
K.1.1	70	0,005-0,080	0,01-0,12	0,10-0,20		110	115		0,005-0,080	1,5
K.1.2	70	0,005-0,080	0,01-0,12	0,10-0,20		110	115		0,005-0,080	1,5
K.2.1	70	0,005-0,080	0,01-0,12	0,10-0,20		110	115		0,005-0,080	1,5
K.2.2	70	0,005-0,080	0,01-0,12	0,10-0,20		110	115		0,005-0,080	1,5
K.3.1	70	0,005-0,080	0,01-0,12	0,10-0,20		110	115		0,005-0,080	1,5
K.3.2	70	0,005-0,080	0,01-0,12	0,10-0,20		110	115		0,005-0,080	1,5
N.1.1	180	0,050-0,200	0,02-0,25	0,10-0,30	**180**	**200**	220	180	0,050-0,200	1,5
N.1.2	180	0,050-0,200	0,02-0,25	0,10-0,30	**180**	**200**	220	180	0,050-0,200	1,5
N.2.1	180	0,050-0,200	0,02-0,25	0,10-0,30	**180**	**200**	220	180	0,050-0,200	1,5
N.2.2	180	0,050-0,200	0,02-0,25	0,10-0,30	**180**	**200**	220	180	0,050-0,200	1,5
N.2.3	180	0,050-0,200	0,02-0,25	0,10-0,30	**180**	**200**	220	180	0,050-0,200	1,5
N.3.1	180	0,050-0,200	0,02-0,25	0,10-0,30	**180**	**200**	220	180	0,050-0,200	1,5
N.3.2	180	0,050-0,200	0,02-0,25	0,10-0,30	**180**	**200**	220	180	0,050-0,200	1,5
N.3.3	180	0,050-0,200	0,02-0,25	0,10-0,30	**180**	**200**	220	180	0,050-0,200	1,5
N.4.1	180	0,050-0,200	0,02-0,25	0,10-0,30	**180**	**200**	220	180	0,050-0,200	1,5
S.1.1	45	0,005-0,060	0,02-0,08	0,10-0,25	40	45	45	40	0,005-0,060	1,0
S.1.2	45	0,005-0,060	0,02-0,08	0,10-0,25	40	45	45	40	0,005-0,060	1,0
S.2.1	40	0,005-0,060	0,02-0,08	0,10-0,25	35	40	40	35	0,005-0,060	1,0
S.2.2	40	0,005-0,060	0,02-0,08	0,10-0,25	35	40	40	35	0,005-0,060	1,0
S.2.3										
S.3.1										
S.3.2	**45**	0,005-0,060	0,02-0,08	0,10-0,25	35	**45**	**45**	40	0,005-0,060	1,0
S.3.3	**45**	0,005-0,060	0,02-0,08	0,10-0,25	35	**45**	**45**	40	0,005-0,060	1,0
H.1.1										
H.1.2										
H.1.3										
H.1.4										
H.2.1										
H.3.1										
O.1.1	220	0,050-0,200	0,02-0,25	0,10-0,30	**180**	200	220	180	0,050-0,200	2,0
O.1.2	220	0,050-0,200	0,02-0,25	0,10-0,30	**180**	200	220	180	0,050-0,200	2,0
O.2.1										
O.2.2										
O.3.1										

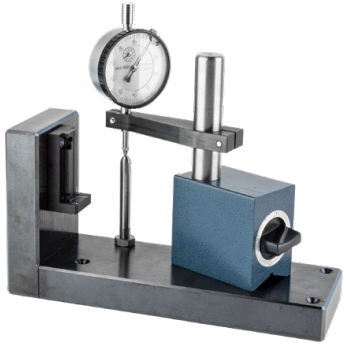
Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie z.B. Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen, nach oben oder unten korrigiert werden müssen!

Einstellvorrichtung

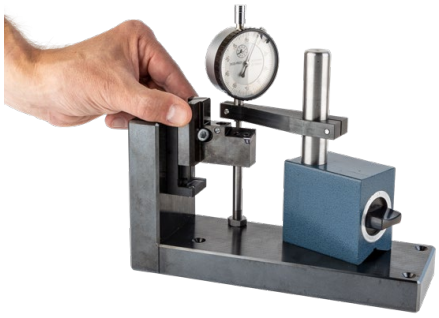
Die Einstellvorrichtung wird dann rentabel, wenn sich das Werkzeugsystem über mehrere Aufsatzhalter auf mehrere Maschinen ausweitet. Dabei kann das Werkzeugsystem so voreingestellt werden, dass der Halter auf jeder Maschine die passende Spitzenhöhe zur Drehmitte der Maschine aufweist.

Einstellvorrichtung

1. Messuhr auf der Oberfläche des Messstabes nullen.



2. Aufsatzhalter auf die Vorrichtung setzen und die Klemmschraube leicht anziehen, bis der Halter spielfrei auf der Vorrichtung sitzt. Idealerweise die Spitzenhöhe leicht unter Mitte stellen, damit bei der Höheneinstellung der Aufsatzhalter nach oben gezogen wird.



3. Messuhr vorsichtig auf die Spitze der Werkzeugschneide setzen.

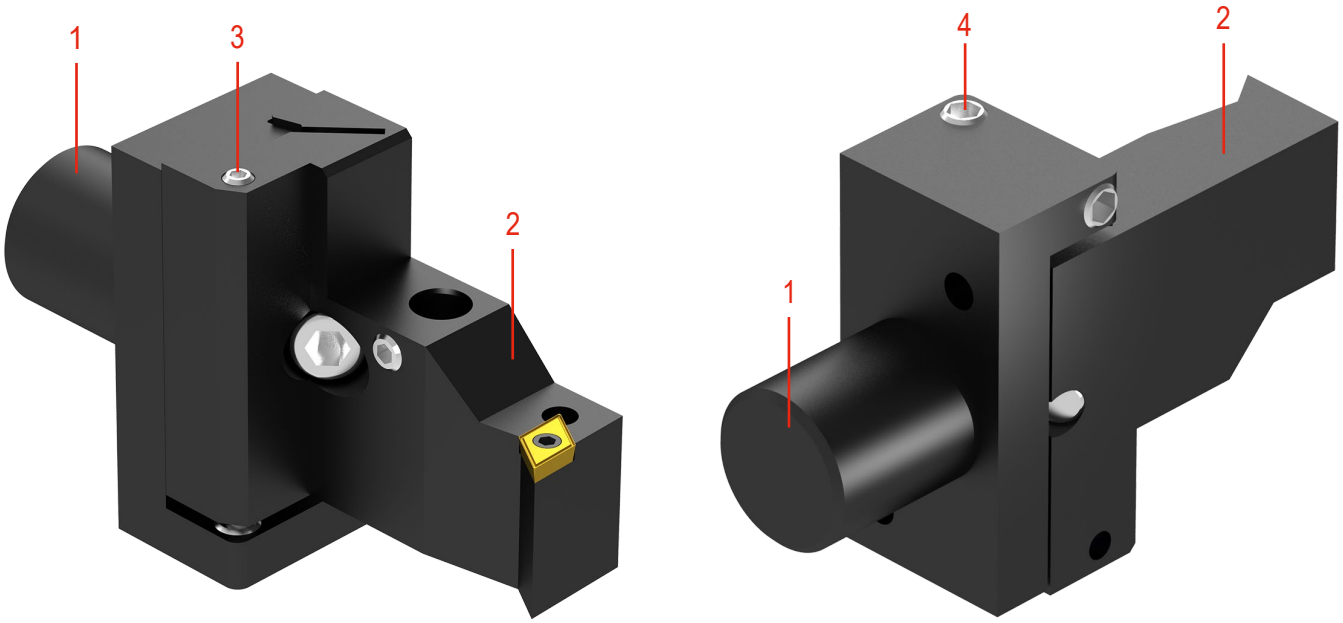


4. Schraube für die Höheneinstellung so verstellen, bis die Messuhr auf das genullte Maß eingestellt ist.



Vorgehensweise bei der Umrüstung auf das CT-Werkzeugsystem

1. Alle Grundhalter (1) in die Maschine schrauben.
2. Die Höhenjustierschraube (4) der einzelnen Grundhalter (1) klemmen und mittels Messuhr auf gleiche Höhe einstellen.
3. Einen Aufsatzhalter (2) auf einen beliebigen Grundhalter (1) klemmen und mittels Höhenjustierschraube (3) des Aufsatzhalters (2) genau auf Drehmitte stellen.
4. Aufsatzhalter (2) aus der Maschine entnehmen und auf das Höhenvoreinstellgerät klemmen.
5. Messuhr auf der Werkzeugspitze nullen und Messstift des Voreingestellgerätes einstellen.
6. Jeder weitere Aufsatzhalter (2) wird einmalig mittels Messstift und Messuhr auf dem Voreinstellgerät genullt.



Bei mehreren nebeinander angeordneten Werkzeughaltern ist es so zuverlässig und schnell möglich, mit Höhenjustierschrauben (3) und (4) auf das gleiche Höhenniveau zu fixieren.

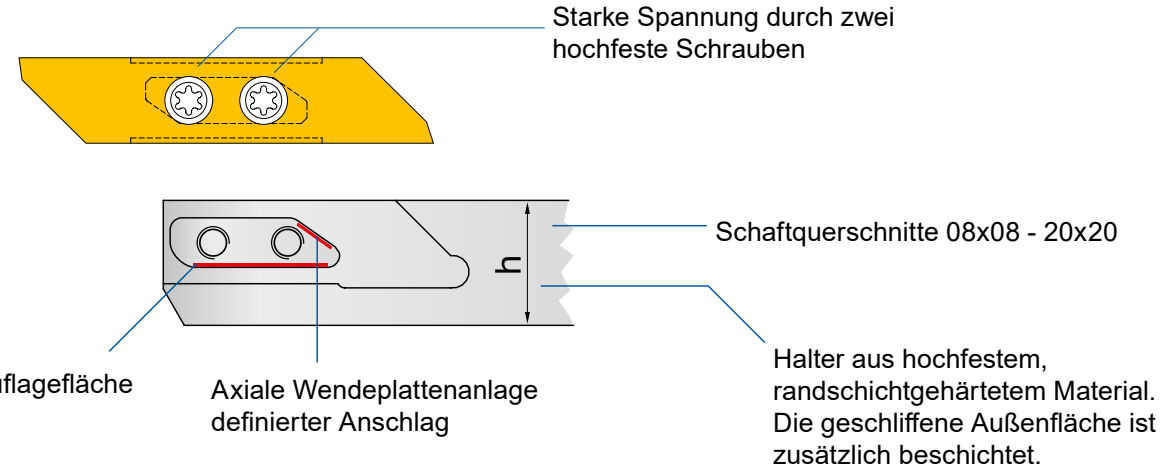
Es ist möglich, für mehrere Maschinen die gleichen Aufsatzhalter (2) ohne erneute Voreinstellung untereinander einzusetzen. Es müssen jedoch die Grundhalter (1) der anderen Maschinen aufeinander abgestimmt werden.

Diese erfolgt so:

1. Alle Grundhalter in Maschine 2 schrauben.
2. Ein voreingestellter Aufsatzhalter von Maschine 1 auf einen beliebigen Grundhalter in Maschine 2 klemmen und mittels Höhenjustierschraube des Grundhalters genau die Drehmitte einstellen.
3. Alle weiteren Höhenjustierschrauben der restlichen Grundhalter in Maschine 2 mittels Messuhr auf gleiche Höhe einstellen. Somit sind die voreingestellten Aufsatzhalter auf jedem Werkzeugplatz für mehrere Maschinen ohne erneutes Einstellen einsetzbar.

VertiClamp

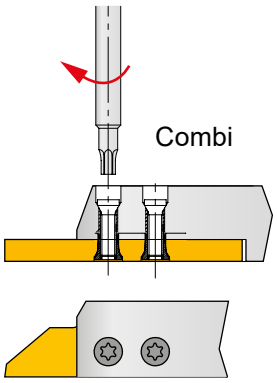
Merkmale



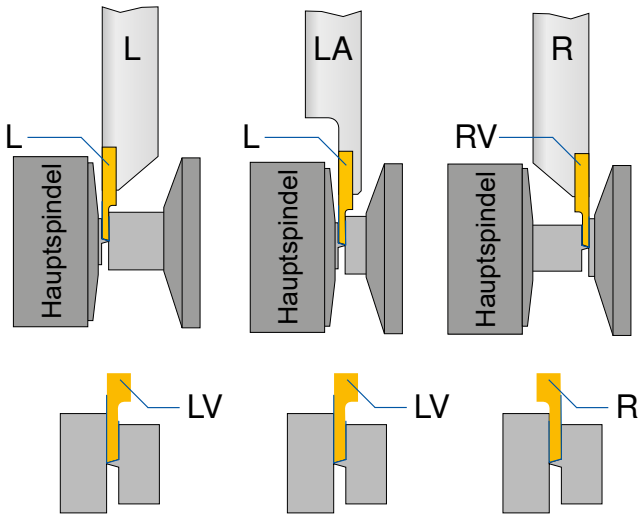
Vorteile

- die Verbindung zwischen Wendeschneidplatte und Halter garantiert eine optimale Befestigungsart
- die zweite Schneide ist immer verwendbar, auch wenn die erste abgebrochen ist
- auf die Schrauben wirken keine Abscherkräfte
- bei jeder Schneidenform ist die Auskragung der Schneide vom Halter immer gleich lang
- garantiert senkrechte Ausrichtung durch große Auflagefläche
- der Wendeplattensitz ist vor Spänen vollständig geschützt
- Schraubenverbindung mit zwei hochfesten Schrauben und einem konischen axialen Anschlag von 30°-Schneidenlage in allen Schnittrichtungen

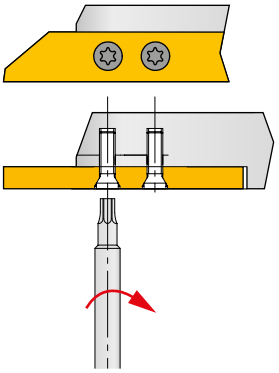
Spannen der Schneide bei Combi-Haltern



Abstechen mit Gegenspindel



Spannen der Schneide bei Standard Haltern

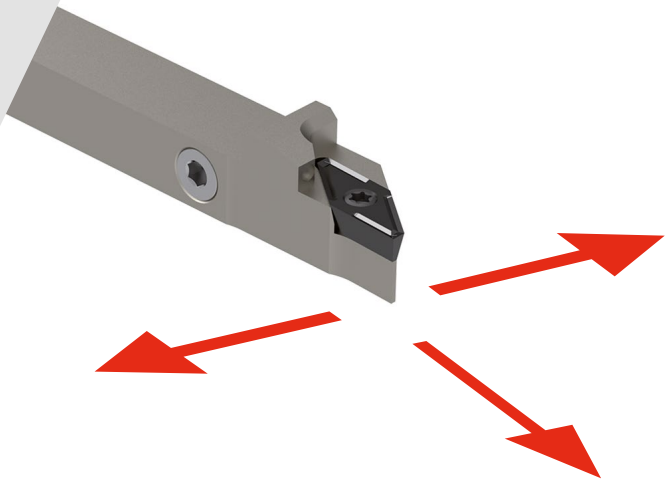


TriClamp

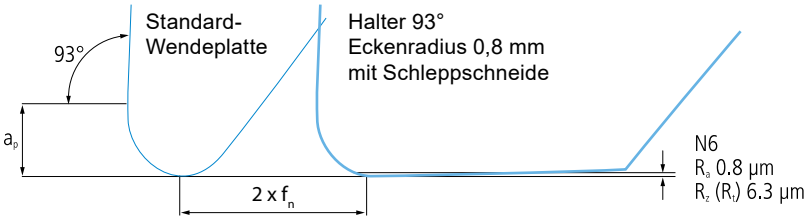
Durch den Einsatz von TriClamp mit Schleppschneide und der 93°-Halter kann der Vorschub bis zum Doppelten erhöht werden. Somit können die Bearbeitungszeiten bei gleicher Qualität erheblich verringert oder bei gleicher Bearbeitungszeit bessere Oberflächen erzielt werden. Besondere Flexibilität bietet das System durch die Möglichkeit, in radialer und in beide axiale Richtungen zu bearbeiten.

Vorteile

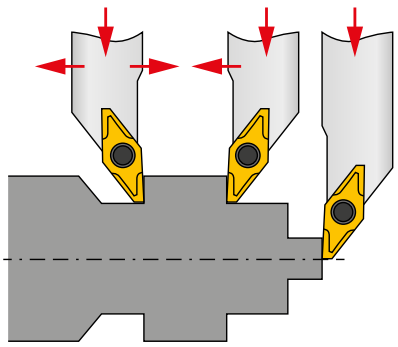
- Weiterentwicklung des ISO-Programms
- Drehen in drei Richtungen
- alle Schneiden leicht auswechselbar
- scharfe positive Schneiden mit 11° Freiwinkel
- kleine Eckenradien 0,08 mm und 0,2 mm
- ideale Spanbeherrschung
- spezielle Halter für Langdrehautomaten (Querschnitte 8x8 mm bis 16x16 mm)



Schleppschneide im Detail:

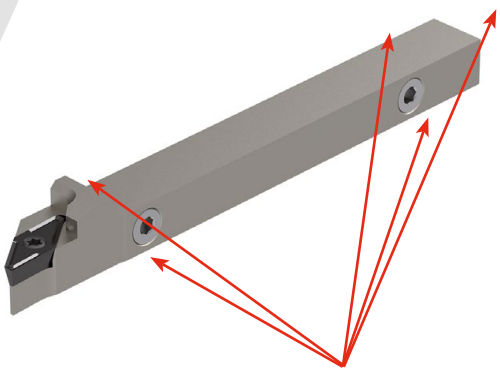


Anwendungsmöglichkeiten:



Klemmhalter mit interner Kühlmittelzufuhr erhöhen gerade bei schwer zu bearbeitenden Werkstoffen wie rostfreien Stählen und Superlegierungen die Leistungsfähigkeit der Wendeplatten und verbessern die Bauteilqualität.

- alle IC-Halter besitzen 5 Zufuhrmöglichkeiten
- aus hochvergütetem Stahl
- präziser Kühlmittelstrahl auf der Schneide
- für jeden Kühlmitteldruck verwendbar



Kühlmittelanschlussmöglichkeiten

XheadClamp

Schneller Werkzeugwechsel bei hoher Wiederholgenauigkeit sind bei Serien, die meist mit höchstmöglicher Ausbringung gefertigt werden müssen, zu einem Wettbewerbsvorteil geworden. Dieser Fertigungsanforderung trägt Ceratizit mit dem neu entwickelten Haltersystem XheadClamp Rechnung. Zeiteinsparung und geringster Einstellprozess sind die Kernfähigkeiten des Systems. Zusätzlich setzt das XheadClamp System Maßstäbe in Flexibilität und einfachster Handhabung.
Ein Wechsel der Wendeplatte oder auf eine andere Geometrie sowie von Dreh- zu Stecheinsätzen ist mit dem XheadClamp in höchster Präzision einfach und schnell zu bewerkstelligen.

Klemmung

- sehr hohe Haltekräfte
- Lösen und Klemmen eines Wechselkopfes mit nur einer Schraube
- Wiederholgenauigkeit von unter ± 7,5 µm
- höchste Stabilität



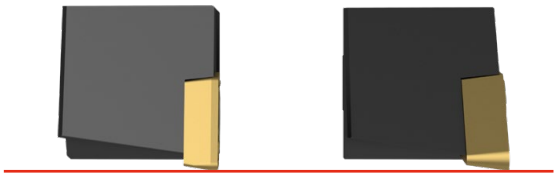
Variabilität

- alle Köpfe innerhalb der Systemgröße montierbar
- Anpassung der Werkzeuge an die Bauteilbedingungen
- schnellster Wechsel von Wendeplatten durch Kopfwechsel



Genauigkeit

- keine veränderlichen X- und Y-Maße beim Kopfwechsel
- Wiederholgenauigkeit von unter ±7,5 µm
- Spitzenhöhe bleibt auch bei Wechsel auf andere Plattengrößen erhalten
- 2-Nasen-System garantiert die korrekte Position





Sortenübersicht

Sortenbezeichnung	Normbezeichnung	ISO-Anwendungsbereich	Stahl	Rostfrei	Eisenguss	NE-Metalle	Hochwarmfest	Stahl gehärtet	Nicht rostende Stähle
		01 05 10 15 20 25 30 35 40 45 50	P	M	K	N	S	H	O
VertiClamp									
WPU7620	P20		●	●	○	○	●		○
	M20								
	K20								
	N20								
	S20								
	O20								
TriClamp									
WUU7610	P10		○			●	○		●
	N10								
	S15								
	O15								
WUU7620	P20		●			○	○		○
	N20								
	S20								
	O20								
WPU7610	P10		●	●	○	●	●		○
	M10								
	K10								
	N10								
	S10								
	O10								
WPU7620	P20		●	●	○	○	●		○
	M20								
	K20								
	N20								
	S20								
	O20								
TiAlN+	P20		●	●	○	○	●		○
	M20								
	K20								
	N20								
	S20								
	O20								

● **Hauptanwendung**
○ Nebenanwendung

zäher V_c+ ⟷ V_c– verschleißfester



CERATIZIT GROUP

Multifunktions-werkzeuge



Inhaltsverzeichnis

→ Symbolerklärung
→ Vorteile
→ Anwendungsbeispiele
→ Werkzeuge im Überblick
→ Toolfinder

Produktprogramm

→ **EcoCut** – Mini
→ **EcoCut** – Classic
→ **EcoCut** – Solid
→ **EcoCut** – ProfileMaster
→ Schnittdaten

Technische Informationen

→ Anwendungshinweise
→ Spanleitstufen
→ Sortenbeschreibung
→ Optimale Zerspanungsergebnisse
→ Problemlösung
→ Bezeichnungssystem

Symbolerklärung


Plandrehen


Längsdrehen außen


Bohren ins Volle


Längsdrehen innen

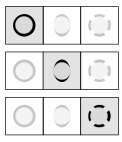

Radialstechen außen / innen


Axialstechen

F	Feinzerspanung
M	Mittlere Zerspanung
R	Schruppzerspanung


Innenkühlung

-28P	Spanleitstufe
H216T	Hartmetallsorte


glatter Schnitt
unregelmäßiger Schnitt
unterbrochener Schnitt

● = Hauptanwendung
○ = Nebenanwendung

Vorteile

Ob beim Drehen von Plan-, Innen- und Außenkonturen oder beim Bohren mit stehendem oder rotierendem Werkzeug ist der EcoCut das führende Werkzeug für eine Vielzahl an Anwendungen. Die EcoCut-Werkzeuge sind in vier Ausführungen erhältlich: EcoCut – Mini, EcoCut – Classic, EcoCut – ProfileMaster und der neue EcoCut – Solid.

- ▲ geringere Bearbeitungszeit
- ▲ geringerer Bedarf an Werkzeugplätzen
- ▲ erzeugt ebenen Bohrungsgrund
- ▲ weniger Programmieraufwand
- ▲ niedrigere Rüstkosten / reduzierte Voreinstellzeit
- ▲ Zeitgewinn durch weniger Werkzeugwechsel



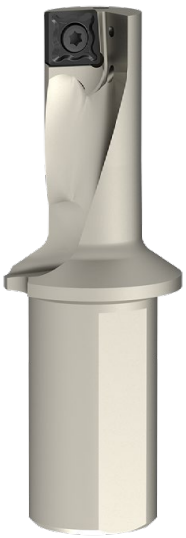
Außendrehhalter

+

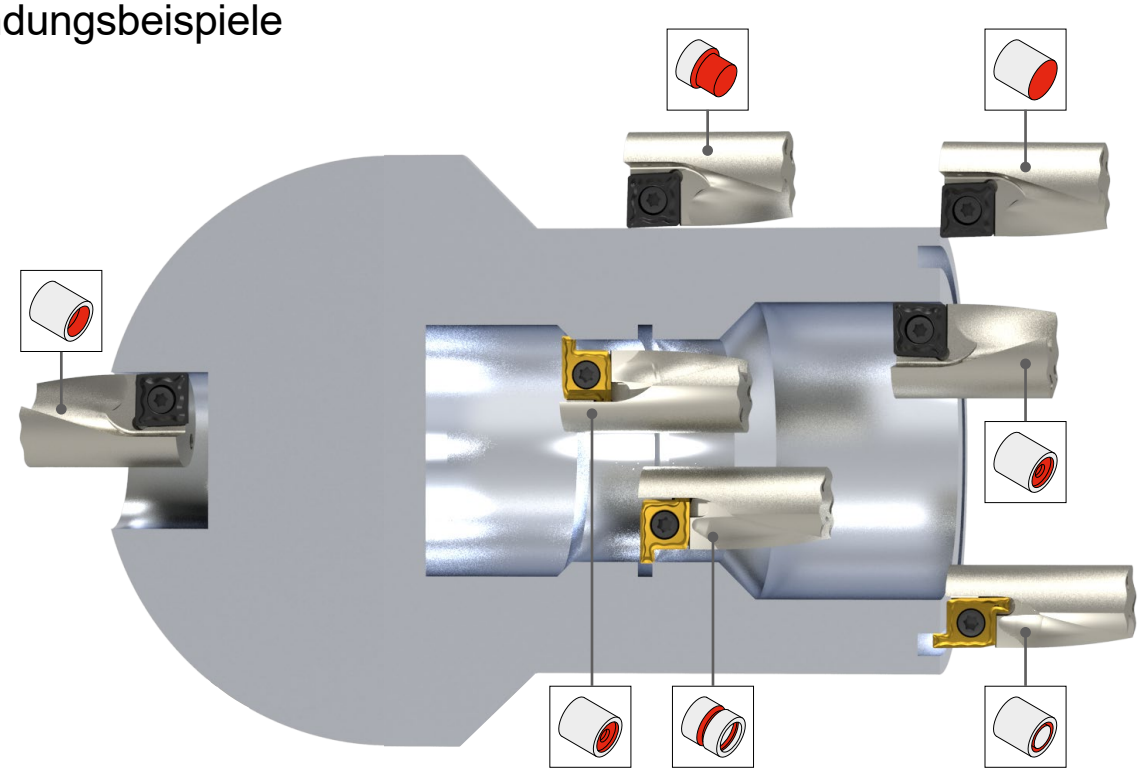
Bohrer

+

Bohrstange



Anwendungsbeispiele



Werkzeuge im Überblick



EcoCut – Mini

- für kleine Bauteilabmessungen
  → verschiedene Größen verfügbar
- mehrere Anwendungen mit einem Werkzeug
  → spart Zeit und Werkzeugplätze in der Maschine
- hergestellt aus Vollhartmetall
  → Erhöhung der Stabilität auch bei unterbrochenen Schnitten
- innere Kühlmittelzufuhr
  → geringerer Verschleiß und weniger eingeklemmte Späne



EcoCut – Classic

- mehrere Anwendungen werden mit einem Werkzeug abgedeckt
  → spart Zeit und Werkzeugplätze in der Maschine
- der EcoCut – Classic ist sehr leistungsfähig und robust
  → optimierte Werkzeuggeometrie und reduzierter Verschleiß
- höchste Prozesssicherheit
  → Wendeschneidplatten mit zuverlässigem Spanbrecher



EcoCut – Solid

- Keine Vibrationen
  → tieferliegende Bearbeitungen prozesssicher bearbeiten
  → qualitativ gute Oberflächen
  → für anspruchsvolle Toleranzen
  → längere Lebensdauer der Wendeschneidplatte
- Halterwerkstoff Vollhartmetall
  → längere Lebensdauer des Werkzeugs
  → stabil und robust
  → keine bis sehr wenig Abdrängung
- Der gesamte Werkzeughalter inkl. Plattensitz ist aus Vollhartmetall hergestellt, welches eine hohe Dichte sowie ein höheres Elastizitätsmodul aufweist. Die Materialeigenschaften von Hartmetall tragen besonders zur Schwingungsdämpfung bei.

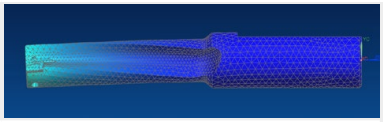
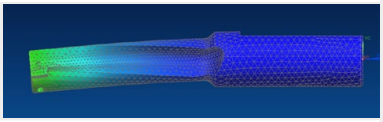
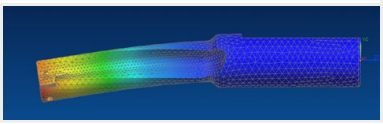


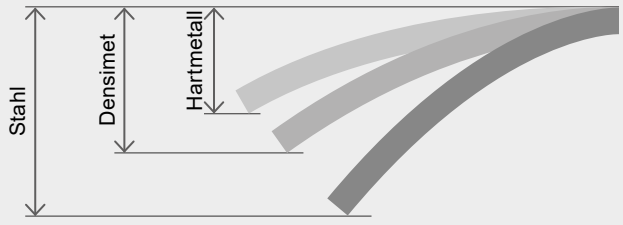
EcoCut – ProfileMaster

- spart Zeit und Werkzeugplätze in der Maschine
- kleine radiale und axiale Einstechoperationen möglich
- Bearbeitung von Hinterschnitten
- Drehen von Innenprofilen

Stabilitätsvergleich

Folgend wird ein Vergleich der drei unterschiedlichen Halterwerkstoffe (Vollhartmetall, Densimet, Stahl) dargestellt.

Werkstoff Elastizitätsmodul (E-Modul) Dichte	
Hartmetall 550.000 MPa 14,1 g/cm³	
Densimet 360.000 MPa 17,5 g/cm³	
Stahl 210.000 MPa 7,85 g/cm³	



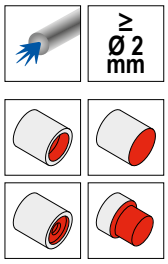
Es ist deutlich zu erkennen, wie unterschiedlich sich die verschiedenen Werkstoffe bei gleicher Belastung verhalten.

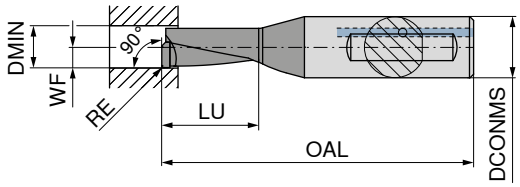
Toolfinder

System		Wendeplatte	glatter Schnitt	unregelmäßiger Schnitt	unterbrochener Schnitt	Feinzerspanung	Mittlere Zerspanung	Schruppzerspanung	Stahl P	Rostfrei M	Eisenguss K	NE-Metalle N	Hochwarmfest S	Stahl gehärtet H	Nichtmetallische Werkstoffe O
EcoCut – Mini	→ Ø 2–8 mm 2,25xD, 4xD → Adapter		○	○	○				●	●	○	○	●		○
	→ Ø 2–8 mm 2,25xD, 4xD		○	○	○						○	●	○		○
EcoCut – Classic	→ Ø 8–32 mm 1,5xD	→	○	○	○		M		●	○	○				
	→ Ø 8–32 mm 2,25xD	→	○	○	○		M		●	○	○		○		
	→ Ø 8–32 mm 3xD	→	○	○	○		M		●	●	○	○	○		○
	→ Ø 16–32 mm 2,25xD HSK-T	→	○	○	○		M				●	●	○		○
	→ Ø 16–32 mm 2,25xD PSC	→	○	○	○		M				○	●	●		○
EcoCut – Solid	→ Ø 10–25 mm 4xD	→	○	○	○		M		●	●	○	○	●		○
EcoCut – ProfileMaster	→ Ø 10–32 mm 1,5xD 90°, 0°	→	○	○	○		M		●	●	○	○	●		○
	→ Ø 10–32 mm 2,25xD 90°, 0°	→	○	○	○		M		●	●	○	○	●		○

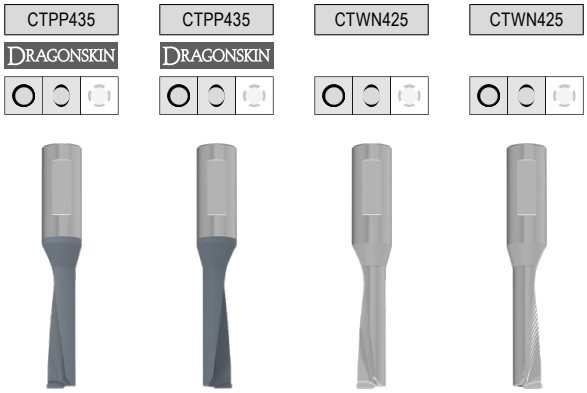
EcoCut – Bohr-Drehwerkzeug für kleine Durchmesser – Mini

▲ Bohr-Drehwerkzeug für kleine Durchmesser





Abbildungen zeigen rechte Ausführung



VHM links | VHM rechts | VHM links | VHM rechts

ISO-Bezeichnung	DMIN mm	DCONMS mm	OAL mm	LU mm	WF mm	RE mm	SH 70 805 ...	SH 70 804 ...	SH 70 805 ...	SH 70 804 ...
ECM 02 R/L 2,25D	2,0	4	28	4,50	1,00	0,1	320	320		
ECM 02 R/L 2,25D AL	2,0	4	28	4,50	1,00	0,1			420	420
ECM 02 R/L 4,00D	2,0	4	31	8,00	1,00	0,1	321	321		
ECM 02 R/L 4,00D AL	2,0	4	31	8,00	1,00	0,1			421	421
ECM 02,5 R/L 2,25D	2,5	4	29	5,63	1,25	0,1	325	325		
ECM 02,5 R/L 2,25D AL	2,5	4	29	5,63	1,25	0,1			425	425
ECM 02,5 R/L 4,00D	2,5	4	33	10,00	1,25	0,1	326	326		
ECM 02,5 R/L 4,00D AL	2,5	4	33	10,00	1,25	0,1			426	426
ECM 03 R/L 2,25D	3,0	4	31	6,75	1,50	0,1	330	330		
ECM 03 R/L 2,25D AL	3,0	4	31	6,75	1,50	0,1			430	430
ECM 03 R/L 4,00D	3,0	4	35	12,00	1,50	0,1	331	331		
ECM 03 R/L 4,00D AL	3,0	4	35	12,00	1,50	0,1			431	431
ECM 03,5 R/L 2,25D	3,5	4	32	7,88	1,75	0,1	335	335		
ECM 03,5 R/L 2,25D AL	3,5	4	32	7,88	1,75	0,1			435	435
ECM 03,5 R/L 4,00D	3,5	4	37	14,00	1,75	0,1	336	336		
ECM 03,5 R/L 4,00D AL	3,5	4	37	14,00	1,75	0,1			436	436
ECM 04 R/L 2,25D	4,0	6	35	9,00	2,00	0,2	300	300		
ECM 04 R/L 2,25D AL	4,0	6	35	9,00	2,00	0,2			450	450
ECM 04 R/L 4,00D	4,0	6	41	16,00	2,00	0,2	301	301		
ECM 04 R/L 4,00D AL	4,0	6	41	16,00	2,00	0,2			451	451
ECM 05 R/L 2,25D	5,0	6	37	11,25	2,50	0,2	302	302		
ECM 05 R/L 2,25D AL	5,0	6	37	11,25	2,50	0,2			452	452
ECM 05 R/L 4,00D	5,0	6	45	20,00	2,50	0,2	303	303		
ECM 05 R/L 4,00D AL	5,0	6	45	20,00	2,50	0,2			453	453
ECM 06 R/L 2,25D	6,0	8	38	13,50	3,00	0,2	306	306		
ECM 06 R/L 2,25D AL	6,0	8	38	13,50	3,00	0,2			456	456
ECM 06 R/L 4,00D	6,0	8	49	24,00	3,00	0,2	312	312		
ECM 06 R/L 4,00D AL	6,0	8	49	24,00	3,00	0,2			462	462
ECM 07 R/L 2,25D	7,0	8	42	15,75	3,50	0,2	308	308		
ECM 07 R/L 2,25D AL	7,0	8	42	15,75	3,50	0,2			458	458
ECM 07 R/L 4,00D	7,0	8	53	28,00	3,50	0,2	314	314		
ECM 07 R/L 4,00D AL	7,0	8	53	28,00	3,50	0,2			464	464
ECM 08 R/L 2,25D	8,0	8	45	18,00	4,00	0,2	310	310		
ECM 08 R/L 2,25D AL	8,0	8	45	18,00	4,00	0,2			460	460
ECM 08 R/L 4,00D	8,0	8	57	32,00	4,00	0,2	316	316		
ECM 08 R/L 4,00D AL	8,0	8	57	32,00	4,00	0,2			466	466

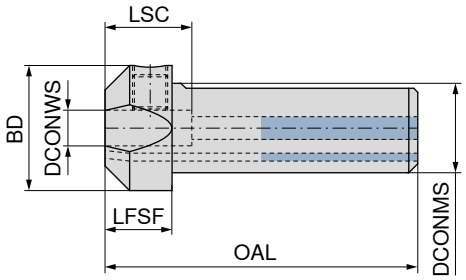
P	●	●		
M	●	●		
K	○	○	○	○
N	○	○	●	●
S	●	●	○	○
H				
O	○	○	○	○

→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

EcoCut – Adapter – Mini

Lieferumfang:
Grundkörper bestückt mit einer Klemmschraube







Bezeichnung	DCONWS mm	DCONMS mm	BD mm	OAL mm	LFSF mm	LSC mm	TO 70 800 ...
EC-ADX16-04	4	16	22	59	14	18	**716**
EC-ADX20-04	4	20	25	64	14	18	**720**
EC-ADX16-06	6	16	22	59	14	18	**976**
EC-ADX20-06	6	20	25	64	14	18	**996**
EC-ADX16-08	8	16	22	59	14	18	**978**
EC-ADX20-08	8	20	25	64	14	18	**998**

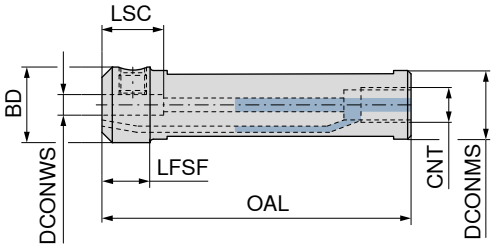

Klemmschraube

Ersatzteile DCONWS		AS 70 950 ...
4	M5x10 ISO 4026	**867**
6	M8x1x8 - SW4	**123**
8	M8x1x8 - SW4	**123**

EcoCut – Adapter mit Kühlmittel-Anschlussgewinde – Mini

Lieferumfang:
Grundkörper bestückt mit einer Klemmschraube







Bezeichnung	DCONWS mm	DCONMS mm	BD mm	OAL mm	LFSF mm	LSC mm	CNT	TO 70 801 ...
ECA 16-04	4	16	20,0	75	14	18	G 1/8	**716**
ECA 20-04	4	20	19,6	90	14	18	G 1/8	**720**
ECA 22-04	4	22	21,6	110	14	18	G 1/8	**722**
ECA 16-06	6	16	22,0	75	14	18	G 1/8	**816**
ECA 20-06	6	20	22,0	90	14	18	G 1/8	**820**
ECA 22-06	6	22	21,6	110	14	18	G 1/8	**822**
ECA 16-08	8	16	22,0	75	14	18	G 1/8	**916**
ECA 20-08	8	20	22,0	90	14	18	G 1/8	**920**
ECA 22-08	8	22	21,6	110	14	18	G 1/8	**922**

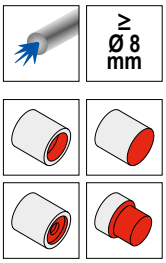

Klemmschraube

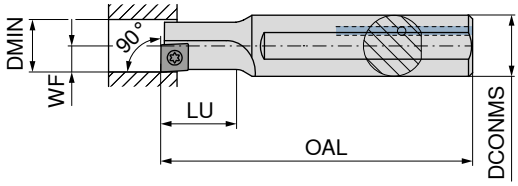
Ersatzteile DCONWS		AS 70 950 ...
4	M5X8 - DIN 913	**13200**
6	M8x1x8 - SW4	**123**
8	M8x1x8 - SW4	**123**

EcoCut – Bohr-Drehwerkzeug – Classic 1,5xD

▲ Bohr-Drehwerkzeug

Lieferumfang:
Grundkörper bestückt mit 1 Stück Klemmschraube + 2 Stück Ersatzschrauben und Schraubendreher





Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links



rechts

ISO-Bezeichnung	DMIN mm	DCONMS mm	OAL mm	LU mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 805 ...	TO 70 804 ...
ECC 08 L 1,5D 04	8	12	80	12,0	4,0	0,4	XC.T 0401..EL	**008** [2]	
ECC 08 R 1,5D 04	8	12	80	12,0	4,0	0,4	XC.T 0401..ER		**008** [1]
ECC 10 R/L 1,5D 05	10	12	90	15,0	5,0	0,7	XC.T 0502..	**010**	**010**
ECC 12 R/L 1,5D 06	12	16	100	18,0	6,0	1,0	XC.T 0602..	**012**	**012**
ECC 14 R/L 1,5D 07	14	16	110	21,0	7,0	1,2	XC.T 0703..	**014**	**014**
ECC 16 R/L 1,5D 08	16	20	125	24,0	8,0	2,2	XC.T 0803..	**016**	**016**
ECC 18 R/L 1,5D 09	18	25	135	27,0	9,0	2,2	XC.T 09T3..	**018**	**018**
ECC 20 R/L 1,5D 10	20	25	150	30,0	10,0	3,2	XC.T 10T3..	**020**	**020**
ECC 25 R/L 1,5D 13	25	32	180	37,5	12,5	5,0	XC.T 1304..	**025**	**025**
ECC 32 R/L 1,5D 17	32	40	200	48,0	16,0	5,0	XC.T 1705..	**032**	**032**

1) Achtung! Rechte Platte auf rechtes Werkzeug
2) Achtung! Linke Platte auf linkes Werkzeug

→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.



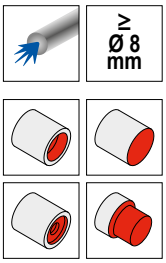
Klemmschraube

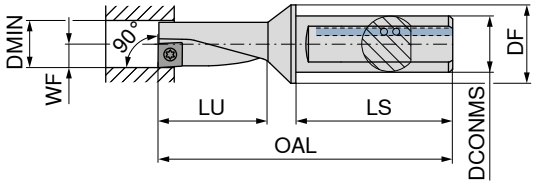
Ersatzteile Wendeplatte		AS 70 950 ...
XC.T 0401..EL	M1,8x3,6 - 06IP	**862**
XC.T 0401..ER	M1,8x3,6 - 06IP	**862**
XC.T 0502..	M2x4,3 - 06IP	**863**
XC.T 0602..	M2,2x5 - 07IP	**856**
XC.T 0703..	M2,5x6 - 08IP	**857**
XC.T 0803..	M3x7 - 09IP	**819**
XC.T 09T3..	M3x7 - 09IP	**819**
XC.T 10T3..	M3,5x8,6 - 15IP	**859**
XC.T 1304..	M4,5x10,5 - 20IP	**864**
XC.T 1705..	M4,5x10,5 - 20IP	**864**

EcoCut – Bohr-Drehwerkzeug – Classic 2,25xD

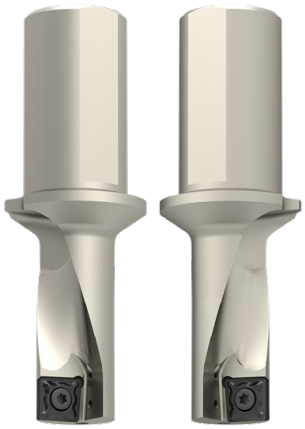
▲ Bohr-Drehwerkzeug

Lieferumfang:
Grundkörper bestückt mit 1 Stück Klemmschraube + 2 Stück Ersatzschrauben und Schraubendreher





Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

ISO-Bezeichnung	DMIN mm	DCONMS mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LS mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 805 ...	TO 70 804 ...
ECC 08 L 2,25D 04	8	10	15	60,0	18,0	38	4,0	0,4	XC.T 0401..EL	**108** [2]	
ECC 08 R 2,25D 04	8	10	15	60,0	18,0	38	4,0	0,4	XC.T 0401..ER		**108** [1]
ECC 10 R/L 2,25D 05	10	12	18	69,5	22,5	42	5,0	0,7	XC.T 0502..	**110**	**110**
ECC 12 R/L 2,25D 06	12	16	22	78,0	27,0	45	6,0	1,0	XC.T 0602..	**112**	**112**
ECC 14 R/L 2,25D 07	14	16	23	83,5	31,5	45	7,0	1,2	XC.T 0703..	**114**	**114**
ECC 16 R/L 2,25D 08	16	20	28	94,0	36,0	50	8,0	2,2	XC.T 0803..	**116**	**116**
ECC 18 R/L 2,25D 09	18	25	36	109,5	40,5	56	9,0	2,2	XC.T 09T3..	**118**	**118**
ECC 20 R/L 2,25D 10	20	25	35	111,0	45,0	56	10,0	3,2	XC.T 10T3..	**120**	**120**
ECC 25 R/L 2,25D 13	25	32	44	129,0	56,5	60	12,5	5,0	XC.T 1304..	**125**	**125**
ECC 32 R/L 2,25D 17	32	40	54	158,0	72,0	70	16,0	5,0	XC.T 1705..	**132**	**132**

1) Achtung! Rechte Platte auf rechtes Werkzeug
2) Achtung! Linke Platte auf linkes Werkzeug

→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

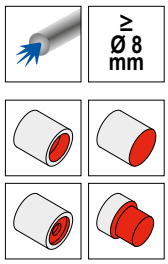

Klemmschraube

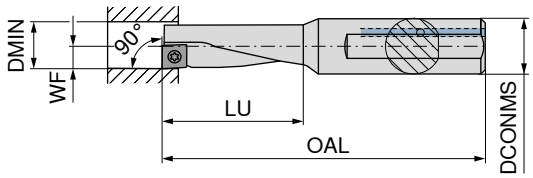
Ersatzteile Wendeplatte		AS 70 950 ...
XC.T 0401..EL	M1,8x3,6 - 06IP	**862**
XC.T 0401..ER	M1,8x3,6 - 06IP	**862**
XC.T 0502..	M2x4,3 - 06IP	**863**
XC.T 0602..	M2,2x5 - 07IP	**856**
XC.T 0703..	M2,5x6 - 08IP	**857**
XC.T 0803..	M3x7 - 09IP	**819**
XC.T 09T3..	M3x7 - 09IP	**819**
XC.T 10T3..	M3,5x8,6 - 15IP	**859**
XC.T 1304..	M4,5x10,5 - 20IP	**864**
XC.T 1705..	M4,5x10,5 - 20IP	**864**

EcoCut – Bohr-Drehwerkzeug – Schwermetall – Classic 3,0xD

▲ Bohr-Drehwerkzeug
▲ schwingungsgedämpft

Lieferumfang:
Grundkörper bestückt mit 1 Stück Klemmschraube + 2 Stück Ersatzschrauben und Schraubendreher





Abbildungen zeigen rechte Ausführung





links rechts

ISO-Bezeichnung	DMIN mm	DCONMS mm	OAL mm	LU mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 805 ...	TO 70 804 ...
ECC 08 L 3,00D 04 H	8	12	80	24	4,0	0,4	XC.T 0401..EL	**608** [2]	
ECC 08 R 3,00D 04 H	8	12	80	24	4,0	0,4	XC.T 0401..ER		**608** [1]
ECC 10 R/L 3,00D 05 H	10	12	85	30	5,0	0,7	XC.T 0502..	**610**	**610**
ECC 12 R/L 3,00D 06 H	12	16	95	36	6,0	1,0	XC.T 0602..	**612**	**612**
ECC 14 R/L 3,00D 07 H	14	16	100	42	7,0	1,2	XC.T 0703..	**614**	**614**
ECC 16 R/L 3,00D 08 H	16	20	110	48	8,0	2,2	XC.T 0803..	**616**	**616**
ECC 18 R/L 3,00D 09 H	18	25	125	54	9,0	2,2	XC.T 09T3..	**618**	**618**
ECC 20 R/L 3,00D 10 H	20	25	130	60	10,0	3,2	XC.T 10T3..	**620**	**620**
ECC 25 R/L 3,00D 13 H	25	32	150	75	12,5	5,0	XC.T 1304..	**625**	**625**
ECC 32 R/L 3,00D 17 H	32	40	185	96	16,0	5,0	XC.T 1705..	**632**	**632**

1) Achtung! Rechte Platte auf rechtes Werkzeug
2) Achtung! Linke Platte auf linkes Werkzeug

→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

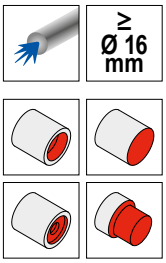


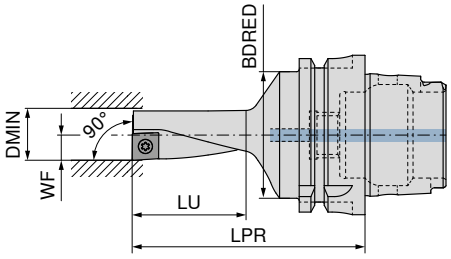
Klemmschraube

Ersatzteile Wendeplatte		AS 70 950 ...
XC.T 0401..EL	M1,8x3,6 - 06IP	**862**
XC.T 0401..ER	M1,8x3,6 - 06IP	**862**
XC.T 0502..	M2x4,3 - 06IP	**863**
XC.T 0602..	M2,2x5 - 07IP	**856**
XC.T 0703..	M2,5x6 - 08IP	**857**
XC.T 0803..	M3x7 - 09IP	**819**
XC.T 09T3..	M3x7 - 09IP	**819**
XC.T 10T3..	M3,5x8,6 - 15IP	**859**
XC.T 1304..	M4,5x10,5 - 20IP	**864**
XC.T 1705..	M4,5x10,5 - 20IP	**864**

EcoCut – Bohr-Drehwerkzeug - HSK-T – Classic 2,25xD

Lieferumfang:
Grundkörper bestückt mit 1 Stück Klemmschraube + 2 Stück Ersatzschrauben und Schraubendreher







Abbildungen zeigen rechte Ausführung

									links	rechts
									TO	TO
ISO-Bezeichnung	Aufnahme	LPR mm	LU mm	BDRED mm	WF mm	DMIN mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	**74 591 ...**	**74 590 ...**
HSK-T 63 ECC 16 R/L 2,25D 08	HSK-T 63	84	36,00	50	8,0	16	2,2	XC.T 0803..	**51637**	**51637**
HSK-T 63 ECC 20 R/L 2,25D 10	HSK-T 63	92	45,00	50	10,0	20	3,2	XC.T 10T3..	**52037**	**52037**
HSK-T 63 ECC 25 R/L 2,25D 13	HSK-T 63	104	56,25	50	12,5	25	5,0	XC.T 1304..	**52537**	**52537**
HSK-T 63 ECC 32 R/L 2,25D 17	HSK-T 63	120	72,00	50	16,0	32	5,0	XC.T 1705..	**53237**	**53237**

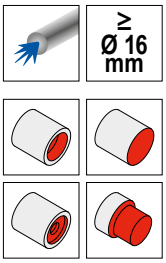
→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

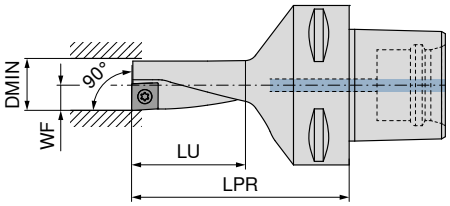

Klemmschraube

Ersatzteile Wendeplatte		AS **70 950 ...**
XC.T 0803..	M3x7 - 09IP	**819**
XC.T 10T3..	M3,5x8,6 - 15IP	**859**
XC.T 1304..	M4,5x10,5 - 20IP	**864**
XC.T 1705..	M4,5x10,5 - 20IP	**864**

EcoCut – Bohr-Drehwerkzeug - PSC – Classic 2,25xD

Lieferumfang:
Grundkörper bestückt mit 1 Stück Klemmschraube + 2 Stück Ersatzschrauben und Schraubendreher







Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	Aufnahme	LPR mm	LU mm	WF mm	DMIN mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	links TO 74 591 ...	rechts TO 74 590 ...
PSC 50 ECC 16 R/L 2,25D 08	PSC 50	70	36,00	8,0	16	2,2	XC.T 0803..	**51694**	**51694**
PSC 50 ECC 20 R/L 2,25D 10	PSC 50	81	45,00	10,0	20	3,2	XC.T 10T3..	**52094**	**52094**
PSC 50 ECC 25 R/L 2,25D 13	PSC 50	93	56,25	12,5	25	5,0	XC.T 1304..	**52594**	**52594**
PSC 50 ECC 32 R/L 2,25D 17	PSC 50	110	72,00	16,0	32	5,0	XC.T 1705..	**53294**	**53294**
PSC 63 ECC 16 R/L 2,25D 08	PSC 63	75	36,00	8,0	16	2,2	XC.T 0803..	**51693**	**51693**
PSC 63 ECC 20 R/L 2,25D 10	PSC 63	86	45,00	10,0	20	3,2	XC.T 10T3..	**52093**	**52093**
PSC 63 ECC 25 R/L 2,25D 13	PSC 63	97	56,25	12,5	25	5,0	XC.T 1304..	**52593**	**52593**
PSC 63 ECC 32 R/L 2,25D 17	PSC 63	114	72,00	16,0	32	5,0	XC.T 1705..	**53293**	**53293**

→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

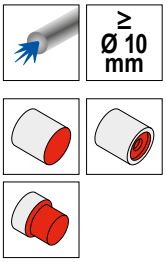

Klemmschraube

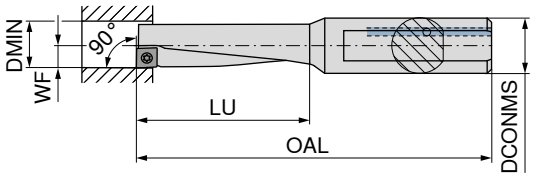
Ersatzteile Wendeplatte		AS 70 950 ...
XC.T 0803..	M3x7 - 09IP	**819**
XC.T 10T3..	M3,5x8,6 - 15IP	**859**
XC.T 1304..	M4,5x10,5 - 20IP	**864**
XC.T 1705..	M4,5x10,5 - 20IP	**864**

EcoCut – Drehwerkzeug – Solid 4xD

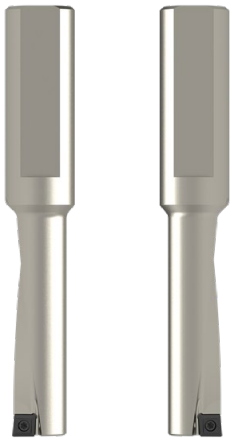
- vibrationsarmes Drehwerkzeug
- verschleißbeständig
- nicht geeignet für Bohren ins Volle

Lieferumfang:
Grundkörper bestückt mit 1 Stück Klemmschraube + 2 Stück Ersatzschrauben und Schraubendreher





Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

ISO-Bezeichnung	DMIN mm	DCONMS mm	OAL mm	LU mm	WF mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 807 ...	TO 70 806 ...
ECS 10 L 4,0D 04 C	10	12	101	40	5,0	0,4	XC.T 0401..EL	**01000** [2]	
ECS 10 R 4,0D 04 C	10	12	101	40	5,0	0,4	XC.T 0401..ER		**01000** [1]
ECS 12 R/L 4,0D 05 C	12	16	111	48	6,0	0,7	XC.T 0502..	**01200**	**01200**
ECS 16 R/L 4,0D 06 C	16	20	126	64	8,0	1,0	XC.T 0602..	**01600**	**01600**
ECS 20 R/L 4,0D 08 C	20	25	152	80	10,0	2,2	XC.T 0803..	**02000**	**02000**
ECS 25 R/L 4,0D 10 C	25	32	175	100	12,5	3,2	XC.T 10T3..	**02500**	**02500**

1) Achtung! Rechte Platte auf rechtes Werkzeug
2) Achtung! Linke Platte auf linkes Werkzeug

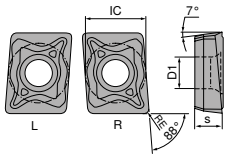
→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.



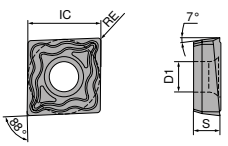
Klemmschraube

Ersatzteile Wendeplatte		AS 70 950 ...
XC.T 0401..EL	M1,8x3,6 - 06IP	**862**
XC.T 0401..ER	M1,8x3,6 - 06IP	**862**
XC.T 0502..	M2x4,3 - 06IP	**863**
XC.T 0602..	M2,2x5 - 07IP	**856**
XC.T 0803..	M3x7 - 09IP	**819**
XC.T 10T3..	M3,5x8,6 - 15IP	**859**

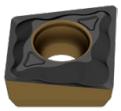
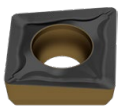
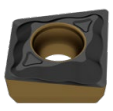
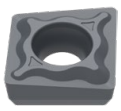
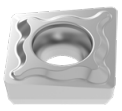
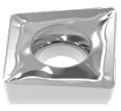
EcoCut – HM-Wendeschneidplatte



XC. T 04..



XC. T 05../06../07../08../
09../10../13../17..

	-EN	-M50Q	-EN	-EN	-27P	-27Q
	CTCP425-P	CTCP425-P	CTCP435-P	CTPP430	H216T	H210T
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN		
						
	M	**M**	**M**	**M**	**M**	**M**
	XCNT	XCNT	XCNT	XCNT	XCET	XCET
	MT	MT	MT	MT	MT	MT
ISO-Bezeichnung	**70 386 ...**	**70 386 ...**	**70 386 ...**	**70 386 ...**	**70 286 ...**	**70 286 ...**
XCET 040102FL					620	120
XCET 040102FR					622	122
XCNT 040102EL	72001		82001	920		
XCNT 040102ER	72201		82201	922		
XCET 040104FL					600	100
XCET 040104FR					602	102
XCNT 040104EL	70001	75001	80001	900		
XCNT 040104ER	70201	75201	80201	902		
XCET 050202FN					623	123
XCNT 050202EN	72301		82301	923		
XCET 050204FN					603	103
XCNT 050204EN	70301	75301	80301	903		
XCET 060202FN					624	124
XCNT 060202EN	72401		82401	924		
XCET 060204FN					604	104
XCNT 060204EN	70401	75401	80401	904		
XCET 070304FN					605	105
XCNT 070304EN	70501	75501	80501	905		
XCET 080304FN					606	106
XCNT 080304EN	70601	75601	80601	906		
XCET 09T304FN					607	107
XCNT 09T304EN	70701	75701	80701	907		
XCET 10T304FN					608	108
XCNT 10T304EN	70801	75801	80801	908		
XCET 10T308FN					628	128
XCNT 10T308EN	73801	78801	83801	938		
XCET 130404FN					610	110
XCNT 130404EN	71001	76001	81001	910		
XCET 130408FN					611	111
XCNT 130408EN	74001	79001	84001	940		
XCET 170508FN					612	112
XCNT 170508EN	71201	76201	81201	912		

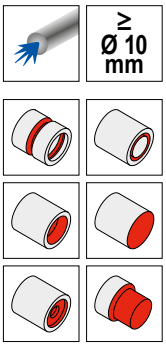
P	●	●	●	●		
M	○	○	○	●		
K	○	○	○	○	●	○
N				○	●	●
S			○	○	○	●
H						
O				○	○	○

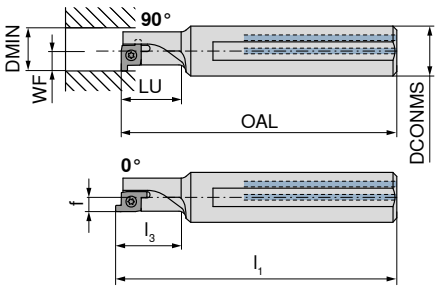
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.

EcoCut – Bohr-, Dreh- und Stechwerkzeug – ProfileMaster 1,5xD

▲ Bohr-, Dreh- und Stechwerkzeug

Lieferumfang:
Grundkörper bestückt mit einer Klemmschraube und einem Schraubendreher





Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

ISO-Bezeichnung	DMIN mm	DCONMS mm	OAL mm	LU mm	WF mm	l_1 mm	l_3 mm	f mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 821 ...	TO 70 820 ...
PMC 10 R/L 1,5D	10	12	80	15	5,0				0,4	PM 10R/L	**010** [1]	**010** [1]
PMC 12 R/L 1,5D	12	16	90	18	6,0				1,0	PM 12R/L	**012** [1]	**012** [1]
PMC 16 R/L 1,5D	16	20	125	24	8,0	127,3	26,3	5,7	2,2	PM 16R/L	**016**	**016**
PMC 20 R/L 1,5D	20	25	150	30	10,0	152,8	32,8	7,2	2,2	PM 20R/L	**020**	**020**
PMC 25 R/L 1,5D	25	32	180	38	12,5	183,3	40,8	9,2	3,2	PM 25R/L	**025**	**025**
PMC 32 R/L 1,5D	32	40	200	48	16,0	204,3	52,3	11,7	5,0	PM 32R/L	**032**	**032**

1) nur als 90° Version verwendbar

→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.



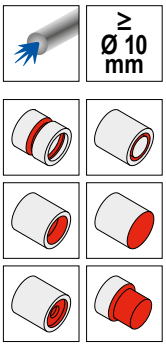
Klemmschraube

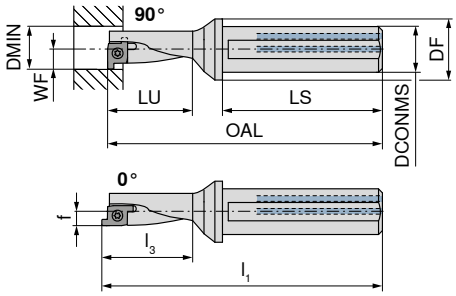
Ersatzteile Wendeplatte	AS 70 950 ...
PM 10R/L	M1,8x3,6 - 06IP **862**
PM 12R/L	M2,2x4,2 - 07IP **137**
PM 16R/L	M3x5,7 - 09IP **008**
PM 20R/L	M3x5,7 - 15IP **009**
PM 25R/L	M3,5x8,6 - 15IP **859**
PM 32R/L	M5x10,8 - 20IP **010**

EcoCut – Bohr-, Dreh- und Stechwerkzeug – ProfileMaster 2,25xD

▲ Bohr-, Dreh- und Stechwerkzeug

Lieferumfang:
Grundkörper bestückt mit einer Klemmschraube und einem Schraubendreher





Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

ISO-Bezeichnung	DMIN mm	DCONMS mm	DF mm	OAL mm	LU mm	LS mm	WF mm	l_1 mm	l_3 mm	f mm	Anzugsmoment Nm	Wendeplatte	TO 70 821 ...	TO 70 820 ...
PMC 10 R/L 2,25D	10	12	18	72,4	22,50	42	5,0				0,4	PM 10R/L	**110** [1]	**110** [1]
PMC 12 R/L 2,25D	12	16	22	78,0	27,00	45	6,0				1,0	PM 12R/L	**112** [1]	**112** [1]
PMC 16 R/L 2,25D	16	20	28	96,5	36,00	50	8,0	98,8	38,3	5,7	2,2	PM 16R/L	**116**	**116**
PMC 20 R/L 2,25D	20	25	32	111,0	45,00	56	10,0	113,8	47,8	7,2	2,2	PM 20R/L	**120**	**120**
PMC 25 R/L 2,25D	25	32	44	132,6	56,25	60	12,5	135,9	59,6	9,2	3,2	PM 25R/L	**125**	**125**
PMC 32 R/L 2,25D	32	40	54	158,0	72,00	70	16,0	162,3	76,3	11,7	5,0	PM 32R/L	**132**	**132**

1) nur als 90° Version verwendbar

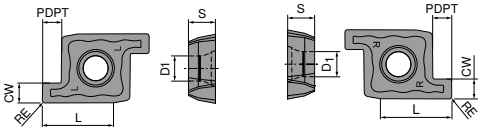
→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

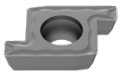


Klemmschraube

Ersatzteile Wendeplatte	AS 70 950 ...
PM 10R/L	M1,8x3,6 - 06IP **862**
PM 12R/L	M2,2x4,2 - 07IP **137**
PM 16R/L	M3x5,7 - 09IP **008**
PM 20R/L	M3x5,7 - 15IP **009**
PM 25R/L	M3,5x8,6 - 15IP **859**
PM 32R/L	M5x10,8 - 20IP **010**

EcoCut – HM-Wendeschneidplatte

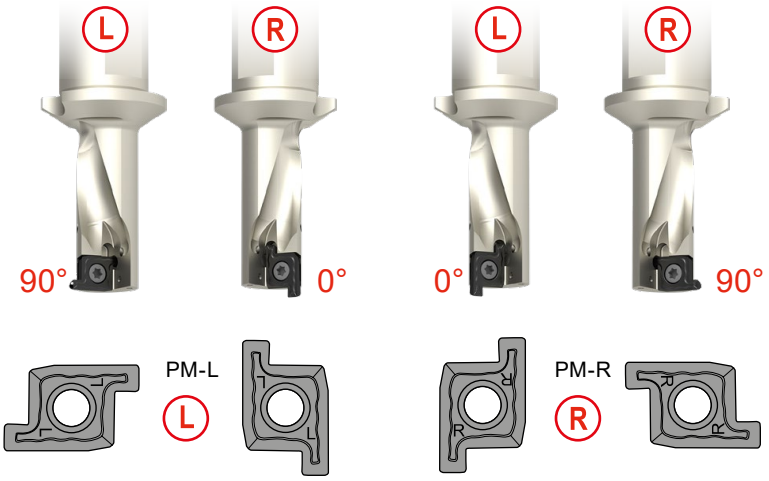


	-M20	-M20
	CTPP430	CTPP430
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		
	M	**M**
	PM-L	PM-R
	MT	MT

ISO	CW mm	PDPT mm	L mm	S mm	D1 mm	RE mm	MT 70 289 ...	MT 70 289 ...
PM 10 G 201504	2,0	1,5	5,0	2,1	2,1	0,4	**510**	**511**
PM 12 G 201804	2,0	1,8	6,0	2,3	2,5	0,4	**515**	**516**
PM 16 G 252004	2,5	2,0	8,0	2,8	3,4	0,4	**520**	**521**
PM 20 G 302504	3,0	2,5	10,0	3,7	4,0	0,4	**525**	**526**
PM 25 G 353004	3,5	3,0	12,5	4,5	4,4	0,4	**530**	**531**
PM 32 G 404004	4,0	4,0	16,0	5,6	6,0	0,4	**535**	**536**

P	●	●
M	●	●
K	○	○
N	○	○
S	●	●
H		
O	○	○

→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.



Materialbeispiele zu den Schnittdatentabellen

	Werkstoffuntergruppe	Index	Zusammensetzung / Gefüge / Wärmebehandlung	Härte HB / HRC Zugfestigkeit N/mm²	Werkstoffnummer Werkstoffbezeichnung		Werkstoffnummer Werkstoffbezeichnung	
P	Unlegierter Stahl	P.1.1	< 0,15 % C, geglüht	420 N/mm² / 125 HB	1.0401	C15	1.1141	Ck15
		P.1.2	< 0,45 % C, geglüht	640 N/mm² / 190 HB	1.1191	C45E	1.0718	9SMnPb28
		P.1.3	< 0,45 % C, vergütet	840 N/mm² / 250 HB	1.1191	C45E	1.0535	C55
		P.1.4	< 0,75 % C, geglüht	910 N/mm² / 270 HB	1.1223	C60R	1.0535	C55
		P.1.5	< 0,75 % C, vergütet	1010 N/mm² / 300 HB	1.1223	C60R	1.0727	45S20
	Niedriglegierter Stahl	P.2.1	geglüht	610 N/mm² / 180 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.2	vergütet	930 N/mm² / 275 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.3	vergütet	1010 N/mm² / 300 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
		P.2.4	vergütet	1200 N/mm² / 375 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl	P.3.1	geglüht	680 N/mm² / 200 HB	1.4021	X20Cr13	1.4034	X46Cr13
		P.3.2	gehärtet und angelassen	1100 N/mm² / 300 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
		P.3.3	gehärtet und angelassen	1300 N/mm² / 400 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
	Nichtrostender Stahl	P.4.1	ferritisch / martensitisch, geglüht	680 N/mm² / 200 HB	1.4016	X6Cr17	1.2316	X36CrMo16
		P.4.2	martensitisch, vergütet	1010 N/mm² / 300 HB	1.4112	X90CrMoV18	1.2316	X36CrMo16
M	Nichtrostender Stahl	M.1.1	austenitisch / austenitisch-ferritisch, abgeschreckt	610 N/mm² / 180 HB	1.4301	X5CrNi18-10	1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2
		M.2.1	austenitisch, vergütet	300 HB	1.4841	X15CrNiSi25-21	1.4539	X1NiCrMoCu25-20-5
		M.3.1	austenitisch / ferritisch (Duplex)	780 N/mm² / 230 HB	1.4462	X2CrNiMoN22-5-3	1.4501	X2CrNiMoCuWN25-7-4
K	Grauguss	K.1.1	perlitisch / ferritisch	350 N/mm² / 180 HB	0.6010	GG-10	0.6025	GG-25
		K.1.2	perlitisch (martensitisch)	500 N/mm² / 260 HB	0.6030	GG-30	0.6045	GG-45
	Gusseisen mit Kugelgraphit	K.2.1	ferritisch	540 N/mm² / 160 HB	0.7040	GGG-40	0.7060	GGG-60
		K.2.2	perlitisch	845 N/mm² / 250 HB	0.7070	GGG-70	0.7080	GGG-80
	Temperguss	K.3.1	ferritisch	440 N/mm² / 130 HB	0.8035	GTW-35-04	0.8045	GTW-45
		K.3.2	perlitisch	780 N/mm² / 230 HB	0.8165	GTS-65-02	0.8170	GTS-70-02
N	Aluminium-Knetlegierung	N.1.1	nicht aushärtbar	60 HB	3.0255	Al99,5	3.3315	AlMg1
		N.1.2	aushärtbar, ausgehärtet	340 N/mm² / 100 HB	3.1355	AlCuMg2	3.2315	AlMgSi1
	Aluminium-Gusslegierung	N.2.1	≤ 12 % Si, nicht aushärtbar	250 N/mm² / 75 HB	3.2581	G-AlSi12	3.2163	G-AlSi9Cu3
		N.2.2	≤ 12 % Si, aushärtbar, ausgehärtet	300 N/mm² / 90 HB	3.2134	G-AlSi5Cu1Mg	3.2373	G-AlSi9Mg
		N.2.3	> 12 % Si, nicht aushärtbar	440 N/mm² / 130 HB		G-AlSi17Cu4Mg		G-AlSi18CuNiMg
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze / Messing)	N.3.1	Automatenlegierungen, Pb > 1 %	375 N/mm² / 110 HB	2.0380	CuZn39Pb2 (Ms58)	2.0410	CuZn44Pb2
		N.3.2	CuZn, CuSnZn	300 N/mm² / 90 HB	2.0331	CuZn15	2.4070	CuZn28Sn1As
		N.3.3	CuSn, bleifreies Kupfer und Elektrolytkupfer	340 N/mm² / 100 HB	2.0060	E-Cu57	2.0590	CuZn40Fe
	Magnesiumlegierungen	N.4.1	Magnesium und Magnesiumlegierungen	70 HB	3.5612	MgAl6Zn	3.5312	MgAl3Zn
S	Warmfeste Legierungen	S.1.1	Fe-Basis, geglüht	680 N/mm² / 200 HB	1.4864	X12NiCrSi 36-16	1.4865	G-X40NiCrSi38-18
		S.1.2	Fe-Basis, ausgehärtet	950 N/mm² / 280 HB	1.4980	X6NiCrTiMoVB25-15-2	1.4876	X10NiCrAlTi32-20
		S.2.1	Ni- oder Co-Basis, geglüht	840 N/mm² / 250 HB	2.4631	NiCr20TiAl (Nimonic80A)	3.4856	NiCr22Mo9Nb
		S.2.2	Ni- oder Co-Basis, ausgehärtet	1180 N/mm² / 350 HB	2.4668	NiCr19Nb5Mo3 (Inconel 718)	2.4955	NiFe25Cr20NbTi
		S.2.3	Ni- oder Co-Basis, gegossen	1080 N/mm² / 320 HB	2.4765	CoCr20W15Ni	1.3401	G-X120Mn12
	Titanlegierungen	S.3.1	Reintitan	400 N/mm²	3.7025	Ti99,8	3.7034	Ti99,7
		S.3.2	Alpha- + Beta-Legierungen, ausgehärtet	1050 N/mm² / 320 HB	3.7165	TiAl6V4	Ti-6246	Ti-6Al-2Sn-4Zr-6Mo
		S.3.3	Beta-Legierungen	1400 N/mm² / 410 HB	Ti555.3	Ti-5Al-5V-5Mo-3Cr	R56410	Ti-10V-2Fe-3Al
H	Gehärteter Stahl	H.1.1	gehärtet und angelassen	46–55 HRC				
		H.1.2	gehärtet und angelassen	56–60 HRC				
		H.1.3	gehärtet und angelassen	61–65 HRC				
		H.1.4	gehärtet und angelassen	66–70 HRC				
	Hartguss	H.2.1	gegossen	400 HB				
	Gehärtetes Gusseisen	H.3.1	gehärtet und angelassen	55 HRC				
O	Nichtmetallische Werkstoffe	O.1.1	Kunststoffe, duroplastisch	≤ 150 N/mm²	EP, MF, PF, UP			
		O.1.2	Kunststoffe, thermoplastisch	≤ 100 N/mm²	PA, PC, PE, PI, PMMA, POM, PP, PS, PTFE, PVC			
		O.2.1	aramidfaserverstärkt	≤ 1000 N/mm²	AFK			
		O.2.2	glas-/kohlefaserverstärkt	≤ 1000 N/mm²	CFK, GFK			
		O.3.1	Graphit					

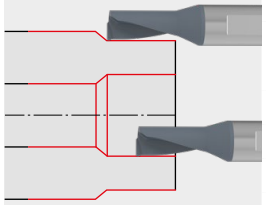
EcoCut – Schnittdatenrichtwerte

Index	**EcoCut** – Mini		**EcoCut** – Classic / **EcoCut** – Solid					**EcoCut** – ProfileMaster
	CTWN425	CTPP435 DRAGONSKIN	CTCP425-P DRAGONSKIN	CTCP435-P DRAGONSKIN	CTPP430 DRAGONSKIN	H210T	H216T	CTPP430 DRAGONSKIN
	v_c (m/min.)		v_c (m/min.)					v_c (m/min.)
P.1.1		**145**	**300**	**270**	**240**			**240**
P.1.2		**125**	**280**	**250**	**230**			**230**
P.1.3		**105**	**250**	**230**	**210**			**210**
P.1.4		**100**	**240**	**220**	**200**			**200**
P.1.5		**90**	**220**	**200**	**180**			**180**
P.2.1		**130**	**280**	**250**	**230**			**230**
P.2.2		**100**	**250**	**230**	**210**			**210**
P.2.3		**90**	**230**	**210**	**190**			**190**
P.2.4		**70**	**210**	**190**	**170**			**170**
P.3.1		**105**	**250**	**230**	**210**			**210**
P.3.2		**70**	**200**	**180**	**160**			**160**
P.3.3		**60**	**180**	**160**	**140**			**140**
P.4.1		**104**	**230**	**210**	**190**			**190**
P.4.2		**85**	**200**	**180**	**160**			**160**
M.1.1		**105**	200	200	**180**			**180**
M.2.1		**65**			**120**			**120**
M.3.1		**95**			**160**			**160**
K.1.1	140	140	**240**	220	160	170	110	160
K.1.2	115	120	**230**	210	140	130	90	140
K.2.1	150	140	**220**	200	160	180	120	160
K.2.2	110	120	**210**	190	140	130	85	140
K.3.1	170	150	**200**	185	125	190	140	125
K.3.2	140	125	**200**	185	110	160	110	110
N.1.1	**420**	330			400	**600**	**400**	400
N.1.2	**220**	180			290	**310**	**290**	290
N.2.1	**220**	180			290	**320**	**290**	290
N.2.2	**210**	170			190	**300**	**190**	190
N.2.3	**280**	220			340	**400**	**340**	340
N.3.1	**320**	260			240	**460**	**240**	240
N.3.2	**320**	260			240	**460**	**240**	240
N.3.3	**250**	200			190	**360**	**190**	190
N.4.1	**180**	150			140	**260**	**140**	140
S.1.1	40	**35**			55	**45**	**35**	55
S.1.2	30	**30**			55	**35**	**25**	55
S.2.1	30	**20**			55	**35**	**25**	55
S.2.2	25	**15**			55	**25**	**20**	55
S.2.3	20	**15**			55	**20**	**20**	55
S.3.1	90	**85**			70	**110**	**65**	70
S.3.2	55	**40**			60	**70**	**43**	60
S.3.3	40	**30**			40	**50**	**30**	40
H.1.1								
H.1.2								
H.1.3								
H.1.4								
H.2.1								
H.3.1								
O.1.1	130	110			110	110	155	130
O.1.2								
O.2.1	105	95			95	95	140	105
O.2.2								
O.3.1								

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie z.B. Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen um ca. **±20%** angepasst werden können!

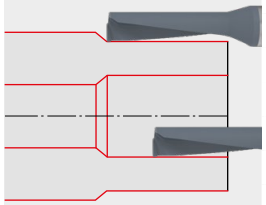
EcoCut – Mini – Schnitttiefen und Vorschübe

Längsdrehen



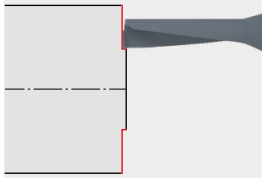
Größe	2,25xD									
	Spantiefe a_p (mm)									
	0,25	0,5	0,75	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0
	Vorschub f (mm/U)									
ECM 02	0,02–0,07	0,02–0,07								
ECM 02,5	0,02–0,07	0,02–0,07	0,02–0,05							
ECM 03	0,02–0,07	0,02–0,07	0,02–0,05	0,02–0,05						
ECM 03,5	0,02–0,07	0,02–0,07	0,02–0,05	0,02–0,05	0,02–0,05					
ECM 04	0,04–0,1	0,04–0,1	0,04–0,1	0,04–0,1	0,03–0,07	0,01–0,05				
ECM 05	0,04–0,1	0,04–0,1	0,04–0,1	0,04–0,1	0,03–0,08	0,02–0,06	0,01–0,04			
ECM 06	0,04–0,1	0,04–0,1	0,04–0,1	0,04–0,1	0,04–0,1	0,03–0,08	0,02–0,06	0,01–0,04		
ECM 07	0,04–0,1	0,04–0,1	0,04–0,1	0,04–0,1	0,04–0,1	0,04–0,1	0,03–0,08	0,02–0,06	0,01–0,04	
ECM 08	0,04–0,1	0,04–0,1	0,04–0,1	0,04–0,1	0,04–0,1	0,04–0,1	0,04–0,1	0,03–0,08	0,02–0,06	0,01–0,04

Längsdrehen



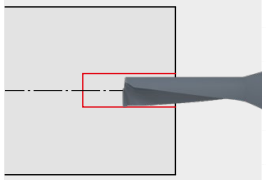
Größe	4xD							
	Spantiefe a_p (mm)							
	0,25	0,5	0,75	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0
	Vorschub f (mm/U)							
ECM 02	0,02–0,05	0,01–0,05						
ECM 02,5	0,02–0,05	0,01–0,05						
ECM 03	0,02–0,05	0,02–0,05	0,01–0,05					
ECM 03,5	0,02–0,05	0,02–0,05	0,02–0,05	0,01–0,05				
ECM 04	0,04–0,1	0,04–0,1	0,04–0,1	0,03–0,08	0,01–0,05			
ECM 05	0,04–0,1	0,04–0,1	0,04–0,1	0,03–0,085	0,02–0,06	0,01–0,04		
ECM 06	0,04–0,1	0,04–0,1	0,04–0,1	0,03–0,085	0,02–0,06	0,01–0,04		
ECM 07	0,04–0,1	0,04–0,1	0,04–0,1	0,04–0,1	0,03–0,08	0,02–0,06	0,01–0,04	
ECM 08	0,04–0,1	0,04–0,1	0,04–0,1	0,04–0,1	0,04–0,095	0,03–0,08	0,02–0,06	0,01–0,04

Plandrehen



Größe	2,25xD		4xD	
	Spantiefe a_p max. (mm)	Vorschub f (mm/U)	Spantiefe a_p max. (mm)	Vorschub f (mm/U)
ECM 02	0,30	0,01–0,05	0,30	0,01–0,03
ECM 02,5	0,30	0,01–0,05	0,30	0,01–0,03
ECM 03	0,50	0,01–0,06	0,50	0,01–0,04
ECM 03,5	0,50	0,01–0,06	0,50	0,01–0,04
ECM 04	0,70	0,03–0,07	0,70	0,02–0,05
ECM 05	0,70	0,03–0,07	0,70	0,02–0,05
ECM 06	0,70	0,03–0,07	0,70	0,02–0,05
ECM 07	1,00	0,04–0,08	1,00	0,03–0,06
ECM 08	1,00	0,04–0,08	1,00	0,03–0,06

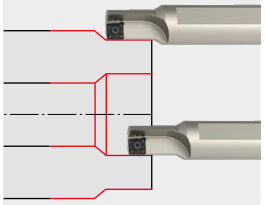
Bohren



Größe	2,25xD		4xD	
	Vorschub f (mm/U)	max. Bohrtiefe (mm)	Vorschub f (mm/U)	max. Bohrtiefe (mm)
ECM 02	0,0025–0,0075	4,50	0,0025–0,005	8,0
ECM 02,5	0,0025–0,010	5,63	0,0025–0,005	10,0
ECM 03	0,0025–0,0125	6,75	0,0025–0,010	12,0
ECM 03,5	0,0025–0,0150	7,88	0,0025–0,010	14,0
ECM 04	0,005–0,030	9,0	0,005–0,0125	16,0
ECM 05	0,005–0,030	11,25	0,005–0,015	20,0
ECM 06	0,005–0,030	13,5	0,005–0,020	24,0
ECM 07	0,005–0,035	15,75	0,005–0,025	28,0
ECM 08	0,005–0,040	18,0	0,005–0,030	32,0

EcoCut – Classic – Schnitttiefen und Vorschübe

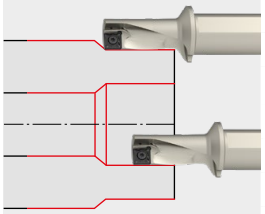
Längsdrehen



1,5xD												
	Spantiefe a_p (mm)											
Größe	1,0	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	7,0	8,0	9,0	10,0	12,0	14,0
	Vorschub f (mm/U)											
ECC 08	0,05–0,20	0,05–0,15	0,05–0,10	0,05–0,10								
ECC 10	0,05–0,20	0,05–0,18	0,05–0,13	0,05–0,11	0,05–0,10							
ECC 12	0,05–0,20	0,05–0,18	0,05–0,16	0,05–0,14	0,05–0,12	0,05–0,10						
ECC 14	0,09–0,20	0,09–0,20	0,09–0,18	0,09–0,16	0,07–0,15	0,05–0,12	0,05–0,1					
ECC 16	0,10–0,20	0,10–0,20	0,10–0,20	0,10–0,20	0,08–0,18	0,06–0,16	0,05–0,14	0,05–0,12				
ECC 18	0,10–0,20	0,10–0,20	0,10–0,20	0,10–0,20	0,10–0,20	0,09–0,20	0,07–0,18	0,05–0,16	0,05–0,13			
ECC 20	0,10–0,40	0,10–0,40	0,10–0,40	0,10–0,30	0,10–0,30	0,10–0,25	0,10–0,21	0,10–0,19	0,08 –0,17	0,08 –0,15		
ECC 25	0,10–0,40	0,10–0,40	0,10–0,40	0,10–0,35	0,10–0,30	0,10–0,30	0,10–0,25	0,10–0,25	0,10–0,22	0,10–0,20	0,10–0,16	
ECC 32	0,10–0,40	0,10–0,40	0,10–0,40	0,10–0,35	0,10–0,35	0,10–0,30	0,10–0,25	0,10–0,25	0,10–0,25	0,10–0,25	0,10–0,22	0,10–0,20

Vorschübe f beziehen sich auf dasWerkzeug und sollten je nach Wendeplatteneckenradius angepasst werden. Bei Verwendung der -M50Q oder -27Q können die Vorschübe um 25–50 % erhöht werden.

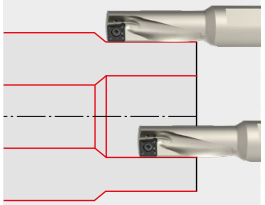
Längsdrehen



2,25xD											
	Spantiefe a_p (mm)										
Größe	1,0	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	5,5	6,0	7,0
	Vorschub f (mm/U)										
ECC 08	0,05–0,20	0,05–0,15	0,05–0,10								
ECC 10	0,05–0,20	0,05–0,15	0,05–0,11	0,05–0,09							
ECC 12	0,05–0,20	0,05–0,20	0,05–0,15	0,05–0,12	0,05–0,10						
ECC 14	0,09–0,20	0,09–0,20	0,07–0,15	0,05–0,14	0,05–0,13	0,05–0,11					
ECC 16	0,10–0,20	0,10–0,20	0,10–0,19	0,07 – 0,17	0,05–0,15	0,05–0,15					
ECC 18	0,10–0,20	0,10–0,20	0,10–0,20	0,09–0,20	0,07–0,18	0,05–0,16	0,05–0,14				
ECC 20	0,10–0,40	0,10–0,40	0,10–0,35	0,10–0,35	0,10–0,30	0,10–0,25	0,10–0,18	0,05–0,16			
ECC 25	0,10–0,40	0,10–0,40	0,10–0,40	0,10–0,40	0,10–0,35	0,10–0,30	0,10–0,25	0,08–0,20	0,06–0,19	0,05–0,17	
ECC 32	0,10–0,40	0,10–0,40	0,10–0,40	0,10–0,40	0,10–0,40	0,10–0,35	0,10–0,30	0,10–0,27	0,10–0,25	0,10–0,23	0,10–0,20

Vorschübe f beziehen sich auf dasWerkzeug und sollten je nach Wendeplatteneckenradius angepasst werden. Bei Verwendung der -M50Q oder -27Q können die Vorschübe um 25–50 % erhöht werden.

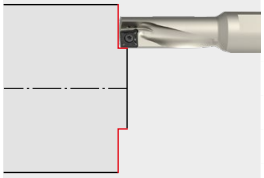
Längsdrehen



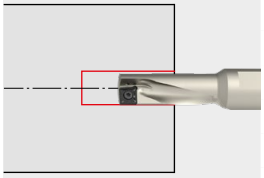
3xD							
	Spantiefe a_p (mm)						
Größe	1,0	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	5,0
	Vorschub f (mm/U)						
ECC 08	0,05–0,20	0,05–0,15					
ECC 10	0,05–0,20	0,05–0,15					
ECC 12	0,05–0,20	0,05–0,15	0,05–0,12				
ECC 14	0,09–0,20	0,09–0,18	0,09–0,15				
ECC 16	0,10–0,20	0,10–0,18	0,10–0,15	0,10–0,12			
ECC 18	0,10–0,20	0,10–0,20	0,10–0,17	0,10–0,15			
ECC 20	0,10–0,40	0,10–0,40	0,10–0,35	0,10–0,30	0,10–0,28	0,10–0,25	
ECC 25	0,10–0,40	0,10–0,40	0,10–0,35	0,10–0,32	0,10–0,30	0,10–0,25	
ECC 32	0,10–0,40	0,10–0,40	0,10–0,40	0,10–0,38	0,10–0,35	0,10–0,30	0,10–0,25

Vorschübe f beziehen sich auf dasWerkzeug und sollten je nach Wendeplatteneckenradius angepasst werden. Bei Verwendung der -M50Q oder -27Q können die Vorschübe um 25–50 % erhöht werden.

EcoCut – Classic – Schnitttiefen und Vorschübe



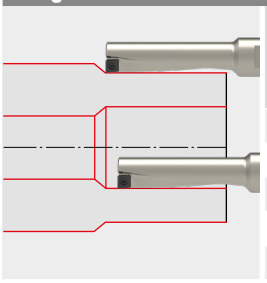
Plandrehen	1,5xD		2,25xD		3xD	
Größe	Spantiefe a_p (mm)	Vorschub f (mm/U)	Spantiefe a_p (mm)	Vorschub f (mm/U)	Spantiefe a_p (mm)	Vorschub f (mm/U)
ECC 08	2,00	0,05–0,10	1,90	0,04–0,09	1,10	0,04–0,07
ECC 10	2,50	0,06–0,12	2,20	0,05–0,10	1,20	0,04–0,09
ECC 12	3,00	0,07–0,14	2,60	0,06–0,12	1,40	0,05–0,11
ECC 14	3,50	0,08–0,16	3,00	0,07–0,14	1,60	0,06–0,12
ECC 16	4,00	0,09–0,18	3,40	0,08–0,16	1,90	0,06–0,13
ECC 18	4,50	0,10–0,20	3,80	0,09–0,18	2,00	0,07–0,14
ECC 20	5,00	0,11–0,22	4,20	0,10–0,20	2,20	0,08–0,15
ECC 25	6,00	0,12–0,24	5,00	0,11–0,22	2,60	0,09–0,18
ECC 32	8,00	0,13–0,27	6,00	0,12–0,25	3,00	0,10–0,20



Bohren	1,5xD		2,25xD		3xD	
Größe	Vorschub f (mm/U)	max. Bohrtiefe (mm)	Vorschub f (mm/U)	max. Bohrtiefe (mm)	Vorschub f (mm/U)	max. Bohrtiefe (mm)
ECC 08	0,01–0,04	12,0	0,01–0,04	18,0	0,01–0,02	24,0
ECC 10	0,01–0,05	15,0	0,01–0,05	22,5	0,01–0,03	30,0
ECC 12	0,01–0,05	18,0	0,01–0,05	27,0	0,01–0,04	36,0
ECC 14	0,01–0,07	21,0	0,01–0,07	31,5	0,01–0,05	42,0
ECC 16	0,02–0,08	24,0	0,02–0,08	36,0	0,02–0,06	48,0
ECC 18	0,03–0,09	27,0	0,03–0,09	40,5	0,03–0,07	54,0
ECC 20	0,03–0,10	30,0	0,03–0,10	45,0	0,03–0,08	60,0
ECC 25	0,03–0,12	37,5	0,03–0,12	56,5	0,04–0,09	75,0
ECC 32	0,05–0,15	48,0	0,05–0,15	72,0	0,05–0,11	96,0

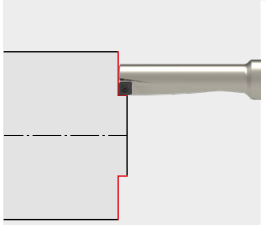
EcoCut – Solid – Schnitttiefen und Vorschübe

Längsdrehen



Größe	4xD					
	Spantiefe a_p (mm)					
	1,0	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0
	Vorschub f (mm/U)					
ECS 10	0,05–0,10	0,02–0,06				
ECS 12	0,06–0,11	0,03–0,07				
ECS 16	0,06–0,12	0,04–0,10	0,02–0,08			
ECS 20	0,07–0,15	0,06–0,14	0,04–0,12	0,02–0,09		
ECS 25	0,09–0,18	0,09–0,18	0,09–0,18	0,07–0,16	0,05–0,14	0,03–0,12

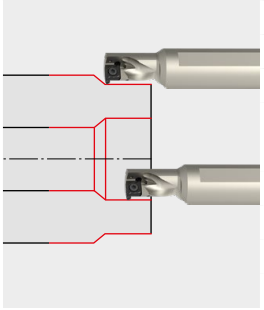
Plandrehen



Größe	4xD	
	Spantiefe a_p max. (mm)	Vorschub f (mm/U)
ECS 10	1,1	0,04–0,07
ECS 12	1,2	0,04–0,09
ECS 16	1,4	0,05–0,11
ECS 20	1,9	0,06–0,13
ECS 25	2,2	0,08–0,15

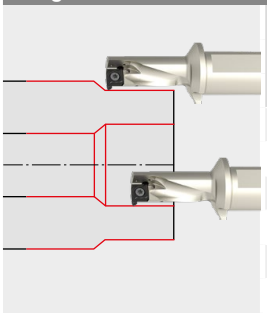
EcoCut – ProfileMaster 90° – Schnitttiefen und Vorschübe

Längsdrehen



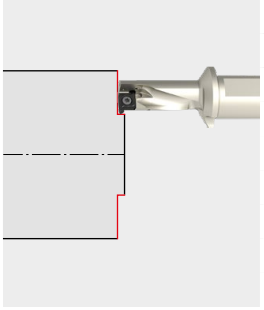
1,5xD								
Größe	Spantiefe a_p (mm)							
	1,0	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	7,0	8,0
	Vorschub f (mm/U)							
PMC 10	0,07–0,20	0,05–0,17	0,02–0,12					
PMC 12	0,07–0,20	0,05–0,17	0,02–0,12					
PMC 16	0,10–0,25	0,07–0,23	0,05–0,21	0,02–0,17				
PMC 20	0,12–0,27	0,10–0,26	0,07–0,24	0,05–0,20	0,02–0,14			
PMC 25	0,15–0,30	0,15–0,30	0,13–0,28	0,10–0,26	0,05–0,22	0,02–0,18		
PMC 32	0,15–0,30	0,15–0,30	0,15–0,30	0,15–0,30	0,10–0,27	0,07–0,24	0,05–0,21	0,02–0,15

Längsdrehen



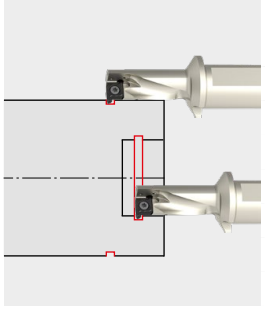
2,25xD					
Größe	Spantiefe a_p (mm)				
	1,0	2,0	3,0	4,0	5,0
	Vorschub f (mm/U)				
PMC 10	0,07–0,19	0,02–0,13			
PMC 12	0,07–0,19	0,02–0,13			
PMC 16	0,10–0,25	0,07–0,21	0,02–0,13		
PMC 20	0,12–0,27	0,07–0,24	0,05–0,19		
PMC 25	0,15–0,30	0,10–0,27	0,07–0,23	0,02–0,15	
PMC 32	0,15–0,30	0,15–0,30	0,10–0,27	0,07–0,23	0,02–0,15

Plandrehen



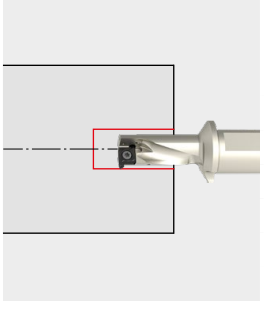
1,5xD / 2,25xD						
Größe	Spantiefe a_p (mm)					
	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5
	Vorschub f (mm/U)					
PMC 10	0,02–0,15	0,02–0,15				
PMC 12	0,02–0,15	0,02–0,15				
PMC 16	0,05–0,20	0,05–0,20	0,05–0,20			
PMC 20	0,08–0,22	0,08–0,22	0,08–0,22	0,08–0,22		
PMC 25	0,10–0,25	0,10–0,25	0,10–0,25	0,10–0,25	0,10–0,25	
PMC 32	0,10–0,25	0,10–0,25	0,10–0,25	0,10–0,25	0,10–0,25	0,10–0,25

Radialstechen



1,5xD / 2,25xD	
Größe	Vorschub f (mm/U)
PMC 10	0,01–0,08
PMC 12	0,02–0,10
PMC 16	0,04–0,15
PMC 20	0,04–0,16
PMC 25	0,07–0,20
PMC 32	0,08–0,22

Bohren

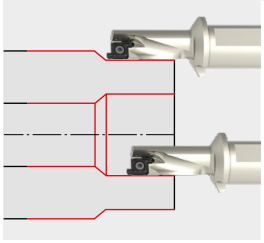


1,5xD		2,25xD	
Größe	Vorschub f (mm/U)	max. Bohrtiefe (mm)	Vorschub f (mm/U)	max. Bohrtiefe (mm)
PMC 10	0,01–0,05	15,0	0,01–0,05	22,5
PMC 12	0,01–0,06	18,0	0,01–0,06	27,0
PMC 16	0,02–0,09	24,0	0,02–0,09	36,0
PMC 20	0,03–0,10	30,0	0,03–0,10	45,0
PMC 25	0,04–0,12	37,5	0,04–0,12	56,3
PMC 32	0,04–0,14	48,0	0,04–0,14	72,0

EcoCut – ProfileMaster 0° – Schnitttiefen und Vorschübe

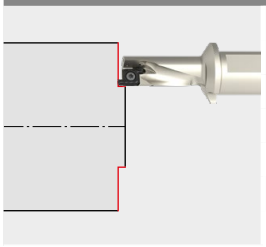
EcoCut ProfileMaster Größen 10 und 12 sind nicht als 0° Version verwendbar.

Längsdrehen



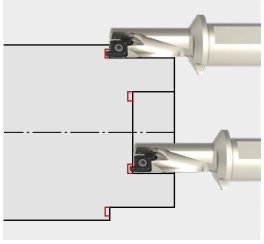
Größe	1,5xD / 2,25xD					
	Spantiefe a_p (mm)					
	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5
	Vorschub f (mm/U)					
PMC 16	0,04–0,20	0,04–0,20	0,04–0,20			
PMC 20	0,06–0,22	0,06–0,22	0,06–0,22	0,06–0,22		
PMC 25	0,08–0,25	0,08–0,25	0,08–0,25	0,08–0,25	0,08–0,25	
PMC 32	0,10–0,28	0,10–0,28	0,10–0,28	0,10–0,28	0,10–0,28	0,10–0,28

Plandrehen



Größe	1,5xD / 2,25xD						
	Spantiefe a_p (mm)						
	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0
	Vorschub f (mm/U)						
PMC 16	0,05–0,20	0,05–0,20	0,05–0,20				
PMC 20	0,05–0,20	0,05–0,20	0,05–0,20	0,05–0,20			
PMC 25	0,10–0,25	0,10–0,25	0,10–0,25	0,10–0,25	0,10–0,25		
PMC 32	0,10–0,25	0,10–0,25	0,10–0,25	0,10–0,25	0,10–0,25	0,10–0,25	0,10–0,25

Axialstechen

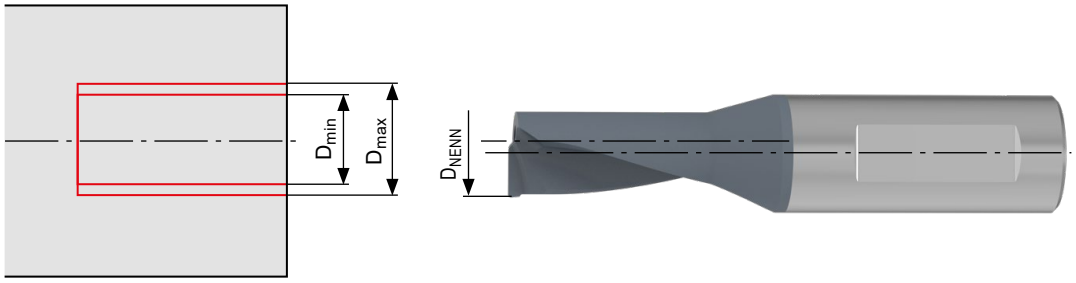


Größe	1,5xD / 2,25xD
	Vorschub f (mm/U)
PMC 16	0,02–0,12
PMC 20	0,04–0,14
PMC 25	0,06–0,18
PMC 32	0,08–0,20

EcoCut – Mini – Anwendungshinweise

Bohren außer Mitte

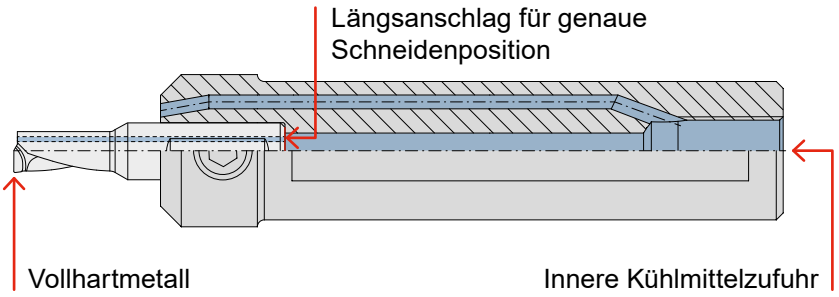
Durch die spezielle konstruktive Auslegung ist es mit EcoCut-Werkzeugen möglich, außer Mitte zu bohren. Es können somit entsprechende Abweichungen zum Werkzeug-Nenn-Ø erzielt werden.



Größe	Werkzeug-Nenn-Ø D_{NENN} (mm)	Werkstückbohr-Ø D_{min} (mm)	Werkstückbohr-Ø D_{max} (mm)
ECM 02	2	1,95	2,1
ECM 02,5	2,5	2,45	2,6
ECM 03	3	2,95	3,15
ECM 03,5	3,5	3,45	3,65
ECM 04	4	3,90	4,20
ECM 05	5	4,90	5,20
ECM 06	6	5,90	6,20
ECM 07	7	6,90	7,20
ECM 08	8	7,90	8,20

Mini – Adapter

Schnittfläche für bessere Darstellung um 90° gedreht

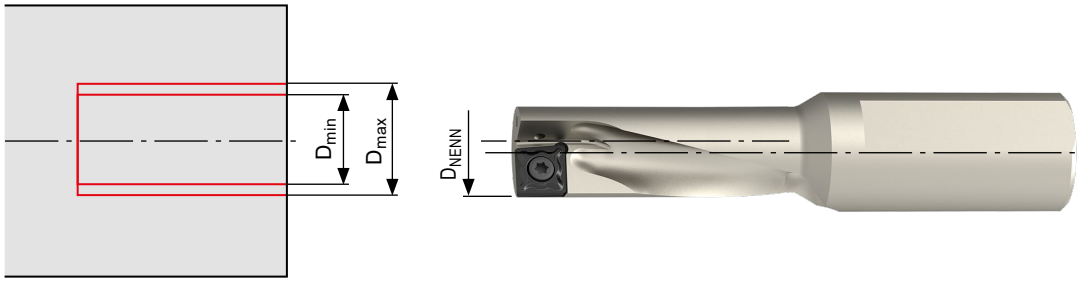


Um einen effizienten Spänetransport aus einer Bohrung zu gewährleisten, muss der Kühlmitteldruck mindestens 3–6 bar (optimal 7–10 bar) betragen.

EcoCut – Classic – Anwendungshinweise

Bohren außer Mitte

Durch die spezielle konstruktive Auslegung von Werkzeug und Wendeplatte ist es mit EcoCut-Werkzeugen möglich, außer Mitte zu bohren. Es können somit entsprechende Abweichungen zum Werkzeug-Nenn-Ø erzielt werden.

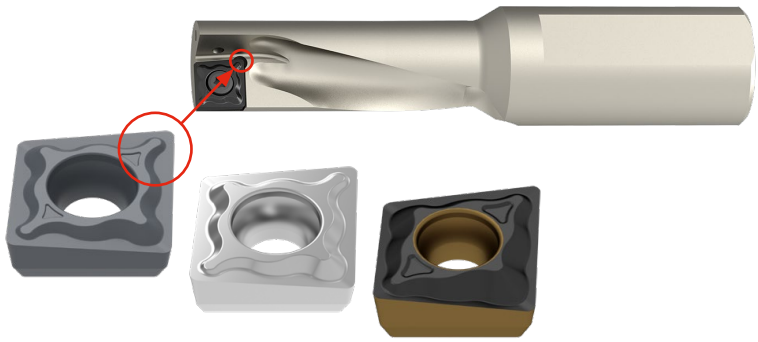


Größe	Werkzeug-Nenn-Ø D_{NENN} (mm)	Werkstückbohr-Ø D_{min} (mm)	D_{max} (mm)
ECC 08	8	7,85	8,30
ECC 10	10	9,85	10,50
ECC 12	12	11,85	12,50
ECC 14	14	13,85	14,50
ECC 16	16	15,85	16,50
ECC 18	18	17,85	18,50
ECC 20	20	19,80	20,50
ECC 25	25	24,80	25,80
ECC 32	32	31,80	33,00

Einbau der Wendeschneidplatte

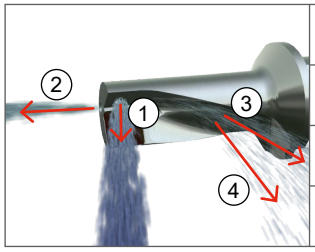
Für Werkzeuge Ø 8 mm werden rechte und linke Wendeschneidplatten benötigt.
Von Ø 10–32 mm kommen neutrale Wendeschneidplatten zum Einsatz.

Achtung!
Auf richtige Einbaulage achten.



Innovative Späneabfuhr – Chip-Booster

EcoCut-Werkzeuge sind serienmäßig mit einem einzigartigen Kühl- und Spänetransportsystem ausgerüstet.



1	Kühlung der Wendeschneidplatten
2	Allgemeiner Kühl- und Spülstrom
3	Chip-Booster für den Spänetransport im Spanraum
4	Chip-Booster verhindert das Verklemmen von Spänen zwischen Werkzeug und Werkstück

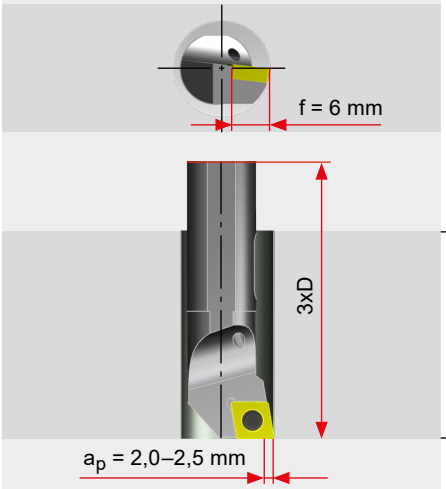
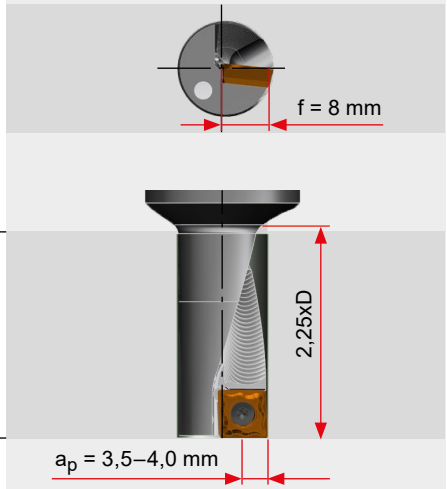
Um einen effizienten Spänetransport aus einer Bohrung zu gewährleisten, muss der Kühlmitteldruck mindestens 3–6 bar (optimal 7–10 bar) betragen.

EcoCut – Classic – Einsatz als stabilstes Ausdrehwerkzeug

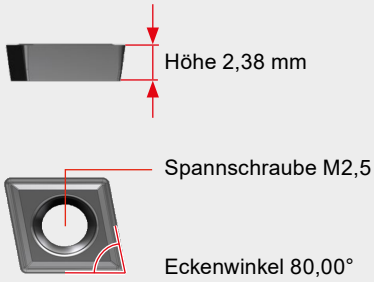
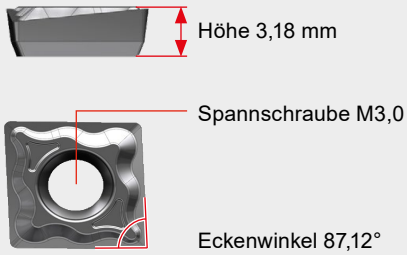
Der EcoCut eignet sich nicht nur als Multifunktionswerkzeug. Im Vergleich zu einer Bohrstange bringt der EcoCut als reines Ausdrehwerkzeug dem Anwender enorme Vorteile.

Beispiel: Bohrungsbearbeitung, 16 mm Durchmesser auf 36 mm Tiefe

Unterschiede beim Werkzeug

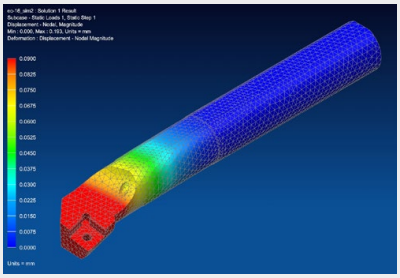
Bohrstange	**EcoCut –** Classic	**Ihre Vorteile**
A12K SCFCR 06	**ECC 16R-2.25D 08**	
		**Stabiler massiver Grundkörper** ▲ Aufnahme hoher Schnittkräfte ▲ geringe Vibrationsneigung ▲ Chip-Booster für perfekte Kühlung und Spanabfuhr **Nutzen** ▲ hohe Oberflächengüte ▲ perfekter Spanbruch ▲ max. Prozesssicherheit

Unterschiede bei den Wendeplatten

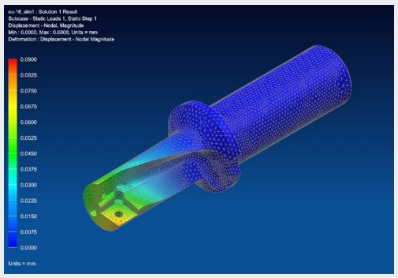
CCMT 060204	**XCNT 080304**	
		**Große und stabile Wendeplatte** ▲ erhöhte Prozesssicherheit ▲ ermöglicht große Schnitttiefen ▲ höhere Schnittdaten ▲ höhere Standzeit **Nutzen** ▲ Senkung der Bearbeitungszeiten ▲ Erhöhung der Produktivität ▲ Reduzierung der Werkzeugkosten

Stabilitätsvergleich

Berechung mittels FEM
Bei einer Belastung mit 1000 N auf den Plattensitz entspricht ca. a_p = 2,0 mm und f = 0,2 mm



Durchbiegung 0,19 mm



Durchbiegung 0,08 mm

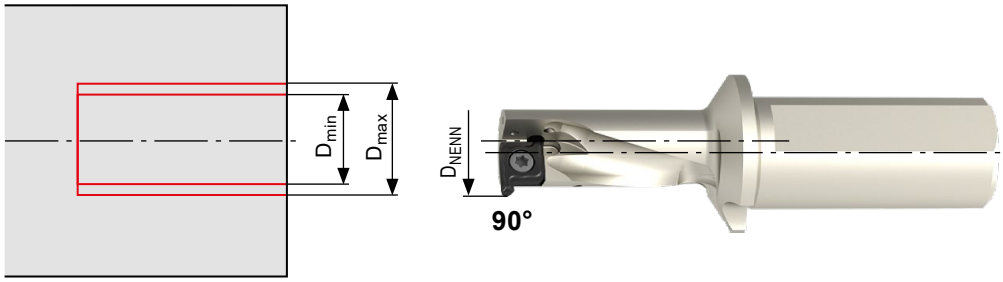
Die Praxis zeigt:

- Reduktion der Bearbeitungszeit um bis zu **75 %**
- Standzeiterhöhung bis **400 %** möglich

EcoCut – ProfileMaster – Anwendungshinweise

ProfileMaster 90° – Bohren außer Mitte

Durch die spezielle konstruktive Auslegung von Werkzeug und Wendeplatte ist es mit EcoCut-Werkzeugen möglich, außer Mitte zu bohren. Es können somit entsprechende Abweichungen zum Werkzeug-Nenn-Ø erzielt werden.

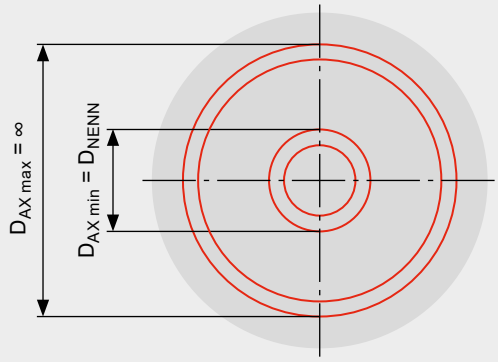


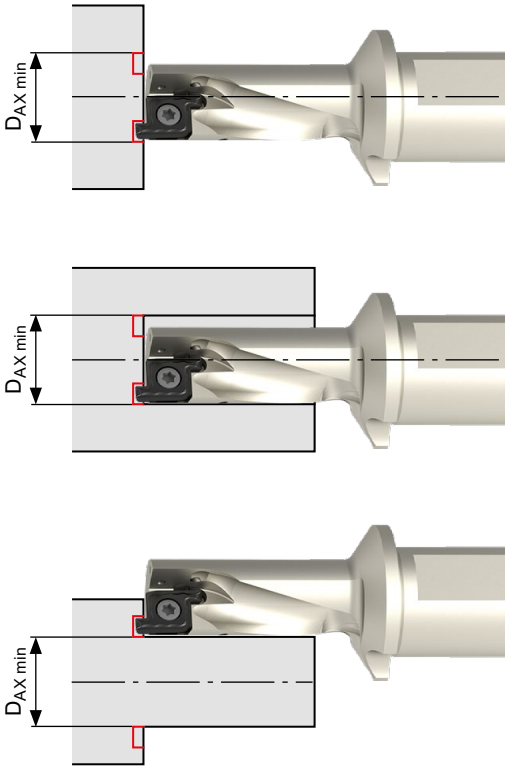
Größe	Werkzeug-Nenn-Ø D_{NENN} (mm)	Werkstückbohr-Ø D_{min} (mm)	D_{max} (mm)
PMC 10	10	9,85	12
PMC 12	12	11,85	15
PMC 16	16	15,85	19
PMC 20	20	19,80	24
PMC 25	25	24,80	29
PMC 32	32	31,80	38

ProfileMaster 0° – Nicht zum Bohren geeignet!

ProfileMaster 0° – Axialstechen

$D_{AX\ min} = D_{NENN}$



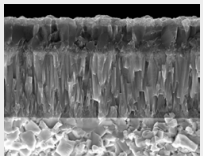
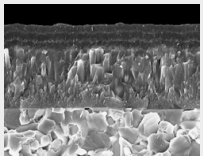
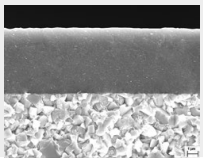
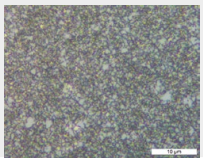
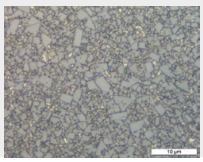


Größe	Werkzeug-Nenn-Ø D_{NENN} (mm)	kleinster Durchmesser zum Axialstechen $D_{AX\ min}$ (mm)	größter Durchmesser zum Axialstechen $D_{AX\ max}$ (mm)
PMC 16	16	16	> 16
PMC 20	20	20	> 20
PMC 25	25	25	> 25
PMC 32	32	32	> 32

Um einen effizienten Spänetransport aus einer Bohrung zu gewährleisten, muss der Kühlmitteldruck mindestens 3–6 bar (optimal 7–10 bar) betragen.

Sortenbeschreibung

EcoCut – Classic / **EcoCut** – Solid

Sorten	ISO-Anwendungsbereich	Sortenbeschreibung Spezifikation / Einsatzempfehlung
Hauptanwendung ● Nebenanwendung ○	v_c+ verschleißfester … v_c− zäher; 01 05 10 15 20 25 30 35 40 45 50	
CTCP425-P DRAGONSKIN  P ● M ○ K ○ N S H O		**Spezifikation:** Zusammensetzung: Co 7,0%; Mischkarbide 8,1%; WC Rest | Korngröße: 1-2 µm | Härte: HV_{30} 1470 | Schichtsystem: CVD TiCN-Al_2O_3 Multilayer **Einsatzempfehlung:** Die verschleißfeste Wahl für Stahl und Gusswerkstoffe bei stabilen Verhältnissen und hohen Schnittgeschwindigkeiten.
CTCP435-P DRAGONSKIN  P ● M ○ K ○ N S ○ H O		**Spezifikation:** Zusammensetzung: Co 9,6%; Mischkarbide 7,8%; Andere 0,4%; WC Rest | Korngröße: 1-2 µm | Härte: HV_{30} 1400 | Schichtsystem: CVD TiCN-Al_2O_3 Multilayer **Einsatzempfehlung:** Die zuverlässige Wahl für Stahl- und Gusswerkstoffe bei instabilen Verhältnissen.
CTPP430 DRAGONSKIN  P ● M ● K ○ N ○ S ○ H O ○		**Spezifikation:** Zusammensetzung: Co 9,0%; Andere 0,75%; WC Rest | Korngröße: 0,85 µm | Härte: HV_{30} 1590 | Schichtsystem: PVD TiAlTaN **Einsatzempfehlung:** Die universell einsetzbare Hochleistungssorte für Stahlwerkstoffe, austenitischen Stahl und hochwarmfeste Legierungen.
H210T  P M K ○ N ● S ● H O ○		**Spezifikation:** Zusammensetzung: Co 6,0%; WC Rest | Korngröße: 0,8 µm | Härte: HV_{30} 1850 **Einsatzempfehlung:** Die verschleißfeste, unbeschichtete Hartmetallsorte für die Bearbeitung von Aluminium und anderen Nichteisenmetallen.
H216T  P M K ● N ● S ○ H O ○		**Spezifikation:** Zusammensetzung: Co 6,0%; WC Rest | Korngröße: 1 µm | Härte: HV_{30} 1630 **Einsatzempfehlung:** Die unbeschichtete Hartmetallsorte für die Bearbeitung von Aluminium und anderen Nichteisenmetallen.
	01 05 10 15 20 25 30 35 40 45 50	

Bezeichnungsschlüssel

C T C P 4 2 5 -P (Beispiel)

CT CERATZIT

-P (Performance)

Härtegrad

Verfahren

1	Drehen
2	Fräsen
3	Stechen
4	Bohren
5	Gewindedrehen
6	Andere
7	mehrere Verfahren

05	ISO 05
10	ISO 10
15	ISO 15
20	ISO 20
25	ISO 25
30	ISO 30
35	ISO 35
40	ISO 40

Hauptanwendung – Werkstoff

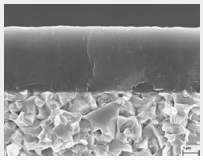
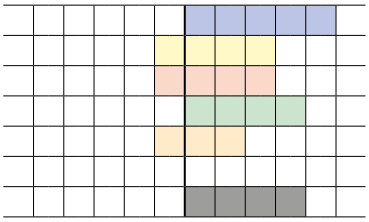
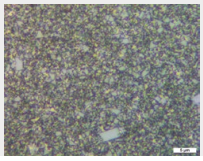
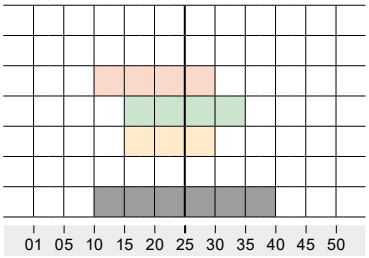
P	Stahl
M	rostfreier Stahl
K	Eisenguss
N	NE-Metalle
S	Hochwarmfest
H	Stahl gehärtet
O	Nichtmetallische Werkstoffe
X	universelle Anwendung

Beschichtung

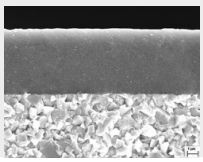
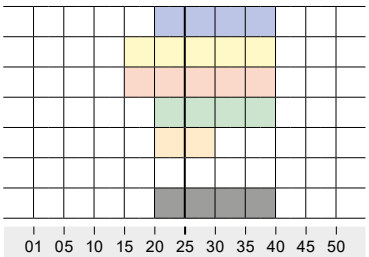
W	Hartmetall unbeschichtet
C	Hartmetall CVD beschichtet
P	Hartmetall PVD beschichtet
T	Cermet unbeschichtet
E	Cermet beschichtet
N	Siliziumnitrid unbeschichtet
M	Siliziumnitrid beschichtet
S	Mischkeramik
K	Whisker Keramik
I	SiAlON
D	PKD
B	PcBN
H	HSS gesintert

Sortenbeschreibung

EcoCut – Mini

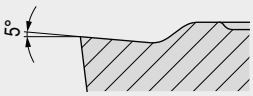
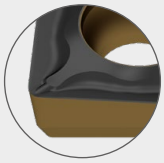
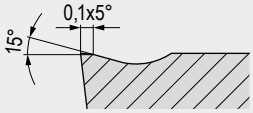
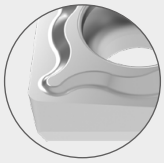
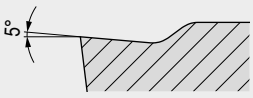
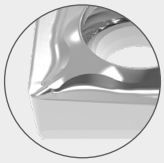
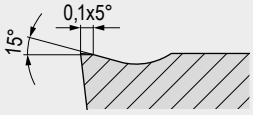
Sorten Hauptanwendung ● Nebenanwendung ○	ISO-Anwendungsbereich v_c+ verschleißfester — v_c− zäher 01 05 10 15 20 25 30 35 40 45 50	Sortenbeschreibung Spezifikation / Einsatzempfehlung
CTPP435 DRAGONSKIN  P ● M ● K ○ N ○ S ● H O ○		**Spezifikation:** Zusammensetzung: Co 10,3%; Andere 1,2%; WC Rest | Korngröße: 0,7 µm | Härte: HV_{30} 1600 | Schichtsystem: PVD TiAlTaN **Einsatzempfehlung:** Die universell einsetzbare Hochleistungssorte für Stahlwerkstoffe, austenitischen Stahl und hochwarmfeste Legierungen.
CTWN425  P M K ○ N ● S ○ H O ○		**Spezifikation:** Zusammensetzung: Co 10,3%; Andere 1,2%; WC Rest | Korngröße: 0,7 µm (Feinstkornsorte) | Härte: HV_{30} 1600 **Einsatzempfehlung:** Die unbeschichtete Hartmetallsorte für die Bearbeitung von Aluminium und anderen Nichteisenmetallen.

EcoCut – ProfileMaster

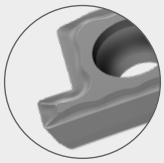
Sorten Hauptanwendung ● Nebenanwendung ○	ISO-Anwendungsbereich v_c+ verschleißfester — v_c− zäher 01 05 10 15 20 25 30 35 40 45 50	Sortenbeschreibung Spezifikation / Einsatzempfehlung
CTPP430 DRAGONSKIN  P ● M ● K ○ N ○ S ○ H O ○		**Spezifikation:** Zusammensetzung: Co 9,0%; Andere 0,75%; WC Rest | Korngröße: 0,85 µm | Härte: HV_{30} 1590 | Schichtsystem: PVD TiAlTaN **Einsatzempfehlung:** Die universell einsetzbare Hochleistungssorte für Stahlwerkstoffe, austenitischen Stahl und hochwarmfeste Legierungen.

Spanleitstufe / Anwendungshinweis

EcoCut – Classic
EcoCut – Solid

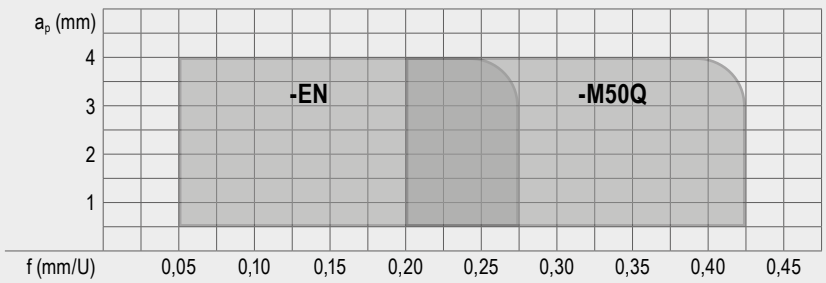
Spanleitstufe	Geometrie	Vorschub f (mm)		Bearbeitungssituation		
				○	◠	◠
-EN ▲ universelle Geometrie ▲ exzellenter Spanbruch ▲ positive Schneide ▲ kleine bis mittlere Vorschübe	M  	0,05–0,275	P	●	●	●
			M	●	●	●
			K	○	○	○
			N	○	○	○
			S	○	○	○
			H			
			O	○	○	○
-M50Q ▲ mit Schleppschneide ▲ hohe Oberflächengüten ▲ gute Spanformung ▲ mittlere bis hohe Vorschübe	M  	0,2–0,425	P	●	●	
			M	○		
			K	○	○	
			N			
			S			
			H			
			O			
-27P ▲ positive Schneide ▲ umfangsgeschliffen ▲ polierte Spanfläche ▲ 1. Wahl für NE-Metalle	M  	0,1–0,4	P			
			M			
			K	●	●	●
			N	●	●	●
			S	○	○	
			H			
			O	○	○	
-27Q ▲ mit Schleppschneide ▲ hoch positive Geometrie ▲ umfangsgeschliffen ▲ geringe Aufklebeneigung	M  	0,2–0,5	P			
			M			
			K	○	○	
			N	●	●	
			S	●	●	
			H			
			O	○	○	

EcoCut – ProfileMaster

Spanleitstufe	Geometrie	Vorschub f (mm)		Bearbeitungssituation		
				○	◠	◠
-M20 ▲ positive Geometrie ▲ universell einsetzbar ▲ kleine bis mittlere Vorschübe	M  	0,05–0,25	P	●	●	●
			M	●	●	●
			K	○	○	○
			N	○	○	○
			S	●	●	
			H			
			O	○	○	○

EcoCut Classic 2,25xD – ECC16 – XCNT-080304

Überdeckungsbereich Spanleitstufen -EN und -M50Q



Optimale Zerspanungsergebnisse

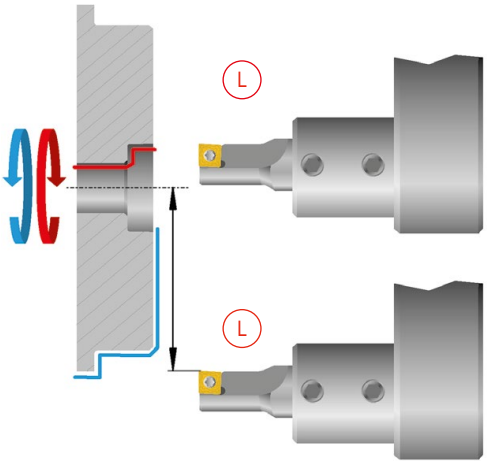
Aufgabenstellung								Abhilfe, Maßnahmen	
Verschleißtyp				Werkstückprobleme		Spanbruch		Symbolerklärung	
Ausbrüche	Aufbauschneiden	Freiflächenverschleiß	Plastische Verformung	Vibrationen	Oberflächengüte	Span zu lang (Wirrspan)	Span zu kurz (Bruchspan)		
								erhöhen, vergrößern großer Einfluss	
								erhöhen, vergrößern kleiner Einfluss	
								vermeiden, verkleinern großer Einfluss	
								vermeiden, verkleinern kleiner Einfluss	
								kontrollieren, optimieren	
								verwenden	
								Schnittgeschwindigkeit	Schnittwerte
								Vorschub	
								Eckenradius (größer / kleiner)	Wendeschneidplatten-Auswahl
								Schneidstoff (Verschleißfestigkeit / Zähigkeit)	
								Spannung Werkzeug	Allgemeine Kriterien
								Spannung Werkstück	
								Auskragung	
								Spitzenhöhe	
								Kühlschmierstoff	

Problemlösung

Bearbeitung über Mitte

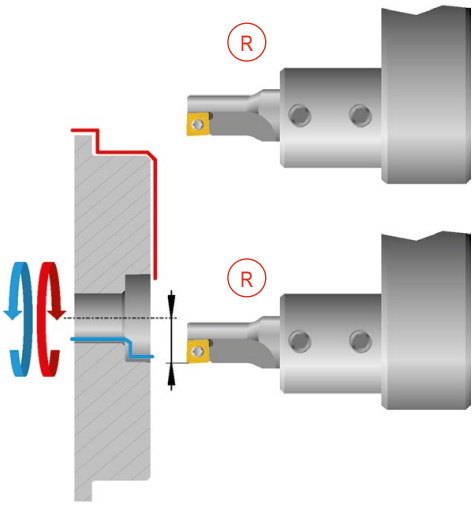
Probleme

Bei unzureichendem Verfahrweg der Maschine über die Mittelachse ist der Außendurchmesser nicht mit dem selben Werkzeug bearbeitbar.



Lösung

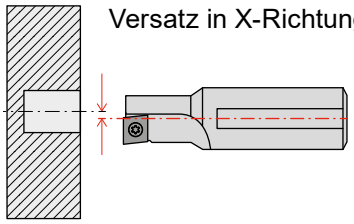
Verwendung eines rechten EcoCut-Werkzeuges.



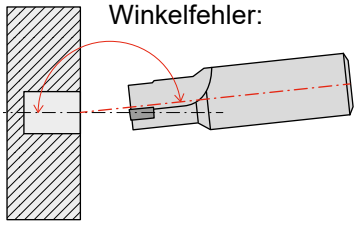
Bei Achsversatz besteht die Gefahr einer Kollision!

Probleme

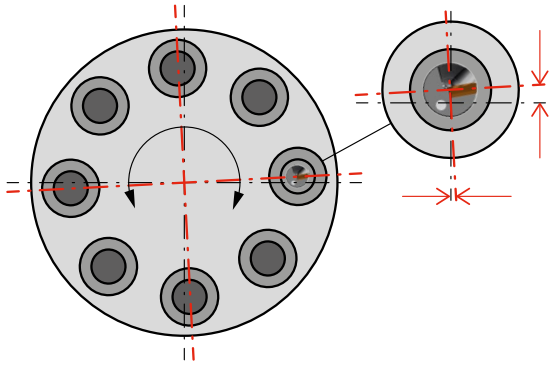
Versatz in X-Richtung:



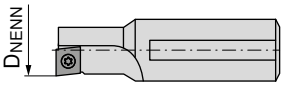
Winkelfehler:



Revolverpositionierfehler:

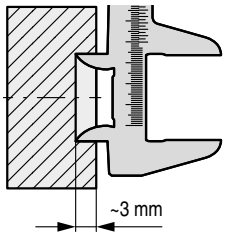


Abhilfe



Bei der Werkzeugvoreinstellung:

- Definition als Innendrehwerkzeug bei der Programmierung
- Werkzeug-Nenn-Ø als Bohrungs-Soll-Ø eingeben



An der Maschine:

- Messschnitt durchführen, ca. 3 mm tief
- erzeugten Bohrungsdurchmesser ermitteln
- gegebenenfalls auf Bohrungs-Ø korrigieren
- Start der Bearbeitung

Bezeichnungssystem

EcoCut – Classic / **EcoCut** – Solid – Wendeplatten

X	C	E	T	17	05	08	F	N	-27P
Plattenform	Freiwinkel	Toleranzen	Merkmal	Schneidenlänge	Plattenstärke	Eckenradius	Schneidkante	Schneidrichtung	Spanleitstufe

EcoCut – Classic / **EcoCut** – Solid – Halter

ECC	32	R	3,0D	17	H
ECC = EcoCut – Classic ECS = EcoCut – Solid	Nenndurchmesser in mm	Schneidrichtung	maximale Bohrtiefe	Wendeplattengröße	Werkzeughalterausführung H = Densimet C = Carbide

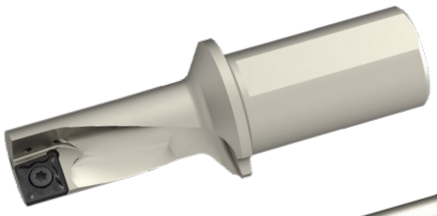
EcoCut – ProfileMaster – Wendeplatten

PM	25	R	G	35	30	04	-M20
ProfileMaster	Nenndurchmesser in mm	Schneidrichtung	Ausführung	Stechbreite in mm/10	Stechtiefe in mm/10	Eckenradius	Spanleitstufe

EcoCut – ProfileMaster – Halter

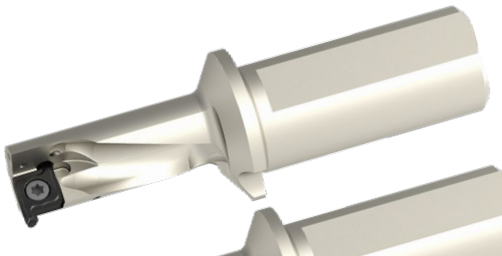
PMC	25	R	2,25D
ProfileMaster	Nenndurchmesser in mm	Schneidrichtung	maximale Bohrtiefe

EcoCut – Classic

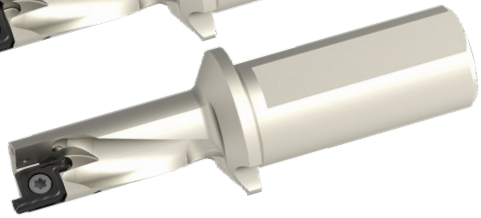


EcoCut – Solid

EcoCut – ProfileMaster 90°



0°





CERATIZIT GROUP

Stechwerkzeuge



Inhaltsverzeichnis

→ Symbolerklärung
→ Systemübersicht
Toolfinder
→ SX, LX
→ GX09, GX16
→ GX24
→ GX35, FX, AX, TX, MaxiClick (MC)
→ OvalFlex, MaxiGroove
→ MaxiChange
→ Schnittdaten
→ Schnitttiefen und Vorschübe
Technische Informationen
→ Stechtiefenreduktion
→ Klemmfunktionen
→ Anzugsmomente ModularClamp Modulschrauben
→ Vorteile durch DirectCooling
→ Vorteile der trochoidalen Drehstrategie
→ Allgemeine Hinweise
→ Maßnahmen bei Problemen und Verschleißursachen
→ Spanleitstufenbeschreibung und Übersicht
→ Codierungsbeispiel Stechwerkzeuge
→ Sortenbeschreibung und Übersicht

Symbolerklärung

 Einstechen

 Abstechen

 Einstechen und Drehen

 Kopierdrehen

 Axialstechen und Drehen

 Sicherungsring

 Innenbearbeitung

● = Hauptanwendung
○ = Nebenanwendung

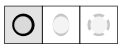
Direct Cooling DirectCooling

 Innenkühlung

 Wiederholgenauigkeit

F	Feinzerspanung
M	Mittlere Zerspanung
R	Grobzerspanung

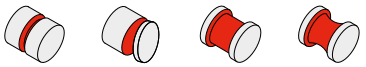
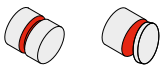
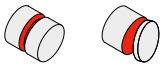
-F2	Spanleitstufe
CTPP345	Hartmetallsorte

 glatter Schnitt

 unregelmäßiger Schnitt

 unterbrochener Schnitt

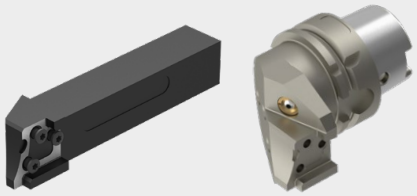
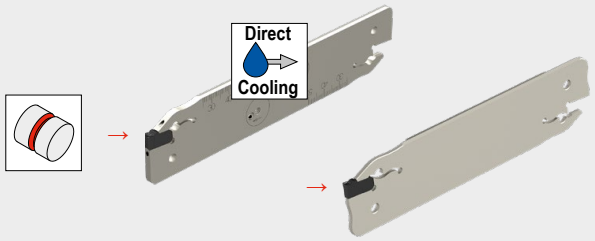
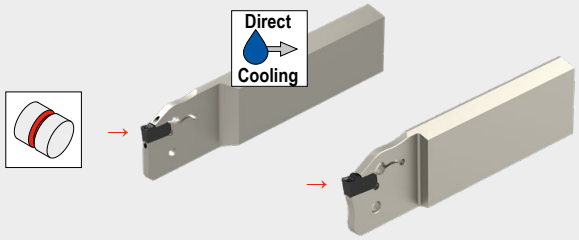
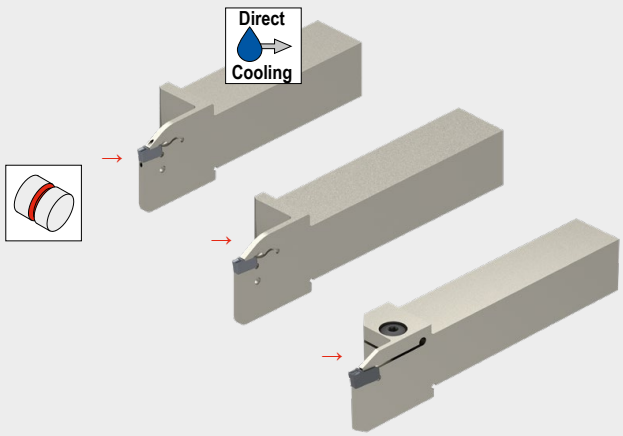
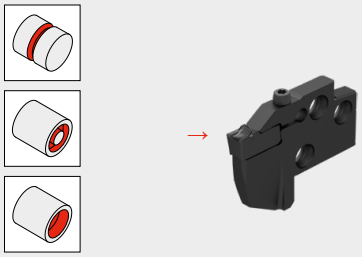
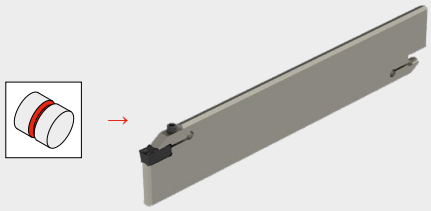
Systemübersicht

Schneidenanzahl	System	Einstechen	Abstechen	Einstechen und Drehen	Kopierdrehen	Axialstechen und Drehen	Sicherungsring	Innenbearbeitung	Außenbearbeitung		Innenbearbeitung		Axialbearbeitung	
									CW (mm)	CDX max. (mm)	DMIN (mm)	CDX max. (mm)	DAXN (mm)	CDX max. (mm)
1	→ SX								2 - 6	60				
	→ LX								8 - 10	80	200	34	500	39
	→ FX								2,2 - 8,2	80				
2	→ GX09								2 - 3,5	7	16	6		
	→ GX16								2 - 6	12	20,5	11		
	→ GX24								2 - 6	21	42	19	45	25
	→ GX35								3	34				
	→ AX								3	15			10	15
3	→ TX								0,5 - 5,15	8	46	2	20	3
4-5	→ MC								1 - 2,5	10				

OvalFlex / MaxiGroove

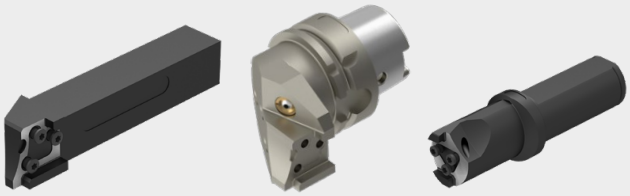
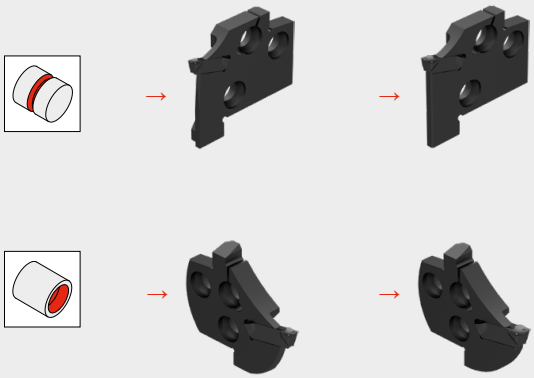
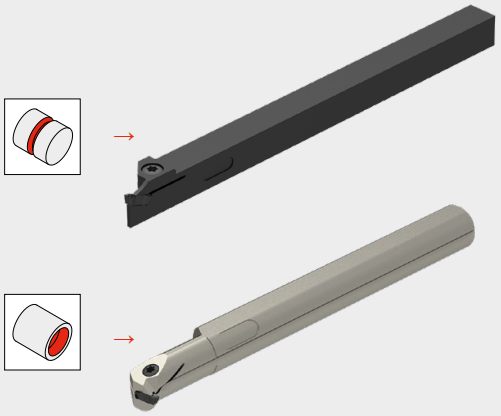
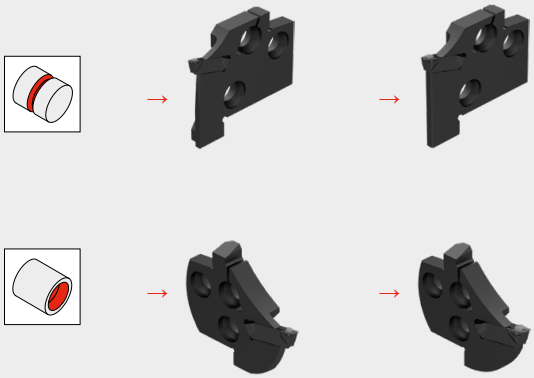
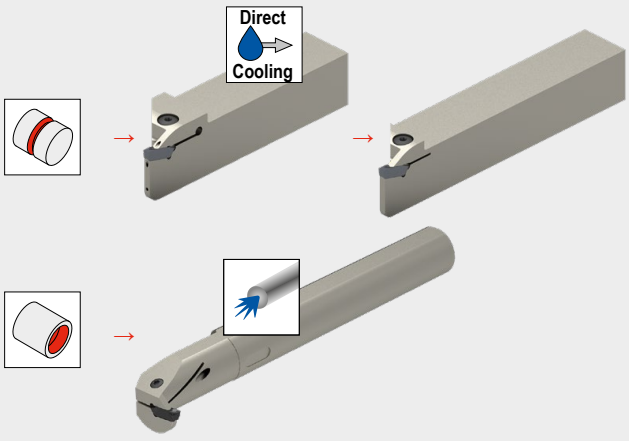
2	→ X32								6 - 8	24				
	→ GX40								8 - 12	35				
1	→ HX								16 - 60					
	→ MX								4 - 10					

Toolfinder

System	ModularClamp	MonoClamp
	 → 0° → 90° → 0°	 → → Werkzeugaufnahmen und Zubehör
SX		  
LX		

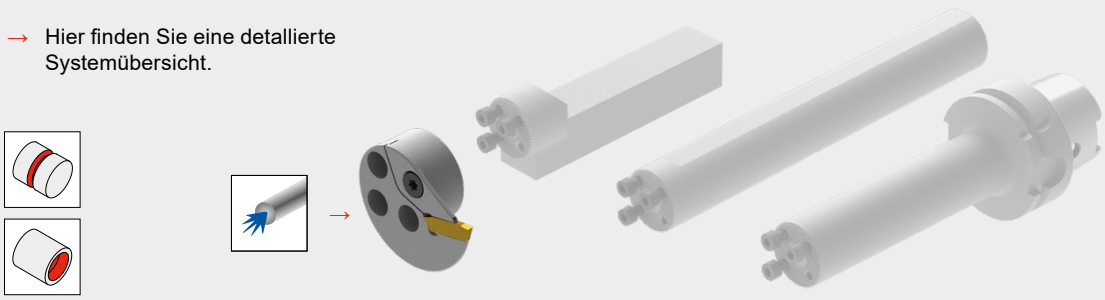
System	L N R	Spanleitstufe	Stechbreite	Einstechen	Abstechen	Einstechen und Drehen	Kopierdrehen	Axialstechen und Drehen	Sicherungsring	Feinzerspanung	Mittlere Zerspanung	Grobzerspanung	P Stahl	M Rostfrei	K Eisenguss	N NE-Metalle	S Hochwarmfest	H Stahl gehärtet	O Nichtmetallische Werkstoffe
SX	→ L N R	-F2	2–4	●	●	●				F			●	●	●	○	●		○
	→ L N R	-M1	2–6	●	●						M		●	●	●	○	●		○
	→ N	-M2	2–6	●	●	●					M		●	●	●	○	●		○
	→ N	-M3	CRE 1,5–3,0	●		●	●				M		●	●	●	○	●		○
	→ L N R	-M7	2–6	●	●						M		●	●	●	○	●		○
	→ N	-M8	2–6	●	●					F			●	●	●	○	●		○
	→ L N R	-27P	2–4	●	●	●					M				●	●	○		○
LX	→ N	-M2	8–10	●	●	●		●			M		●	●	●	○	●		○
	→ N	-M3	CRE 4,0	●		●	●	●			M		●	●	●	○	●		○

Toolfinder

System	ModularClamp	MonoClamp
	 → 0° → 90° → 0° → 1,5xD / 2,5xD	 → Werkzeugaufnahmen und Zubehör
GX 09		
GX 16		

MaxiChange

→ Hier finden Sie eine detallierte Systemübersicht.



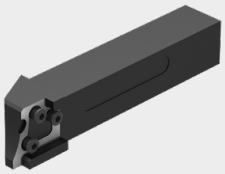
→ Wendeplattendrehwerkzeuge
Hier finden Sie die passenden Aufnahmen.

System		Spanleitstufe	Stechbreite	Einstechen	Abstechen	Einstechen und Drehen	Kopierdrehen	Axialstechen und Drehen	Sicherungsring	Feinzerspanung	Mittlere Zerspanung	Grobzerspanung	P Stahl	M Rostfrei	K Eisenguss	N NE-Metalle	S Hochwarmfest	H Stahl gehärtet	O Nichtmetallische Werkstoffe
GX 09	→ N	-F2	2–5	●	●	●				F			●	●	●	○	●		○
	→ N	Standard	2–6	●	●	●				F			●	●	●	○	●		○
	→ N	-M40	2–6	●	●	●					M		●	●	●	○	●		○
	→ N	Standard	CRE 0,8–3,0	●		●	●			F			●	●	●	○	●		○
	→ N	Standard	1–4,25						●	F			●	●	●	○	●		○
GX 16	→ L N R	-F2	2–5	●	●	●				F			●	●	●	○	●		○
	→ N	Standard	2–6	●	●	●				F			●	●	●	○	●		○
	→ N	-M40	2–6	●	●	●					M		●	●	●	○	●		○
	→ L N R	-M7	2–3	●	●						M		●	●	●	○	●		○
	→ L N R	-M1	2–4	●	●						M		●	●	●	○	●		○
	→ L N R	-27P	2–6	●	●	●		●			M				●	●	○		○
	→ N	-M3	CRE 3–6	●		●	●	●			M		●	○	●				
	→ N	-27P	CRE 1,5–2,5	●		●	●			F					●	●	○		○
	→ N	Standard	CRE 0,8–3,0	●		●	●			F			●	●	●	○	●		○
	→ N	Standard	1–4,25						●	F			●	●	●	○	●		○

Toolfinder

System

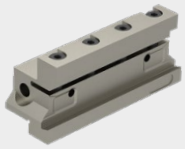
ModularClamp





→ 0° → 90° → 0° → 1,5xD / 2,5xD

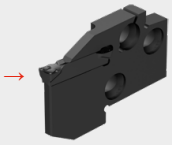
MonoClamp

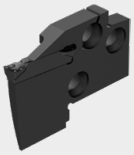




→ → Werkzeugaufnahmen und Zubehör

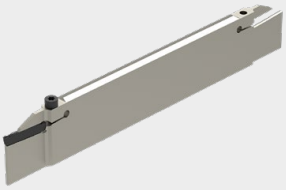
GX 24

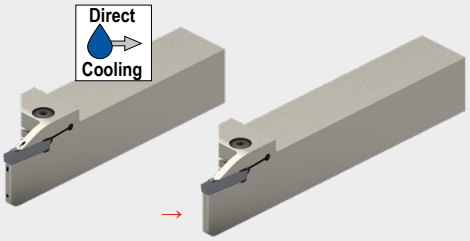



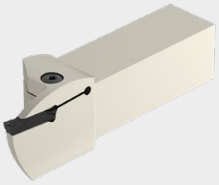



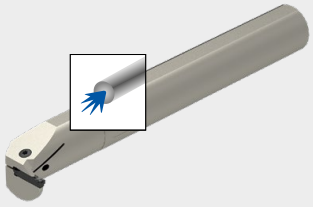




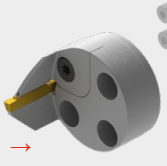
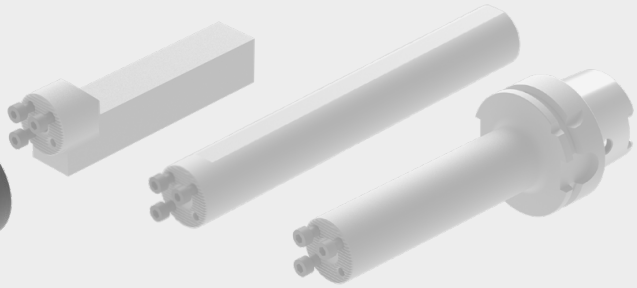



MaxiChange

→ Hier finden Sie eine detallierte Systemübersicht.

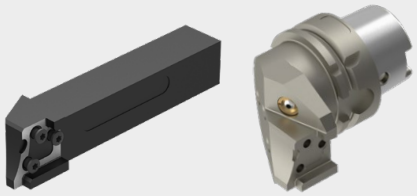
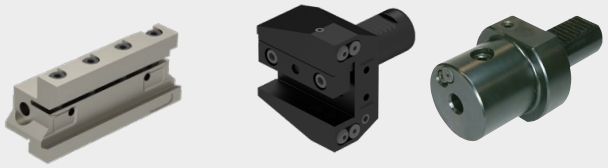
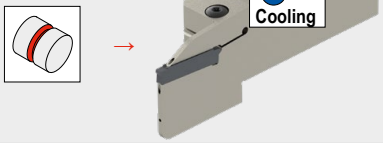
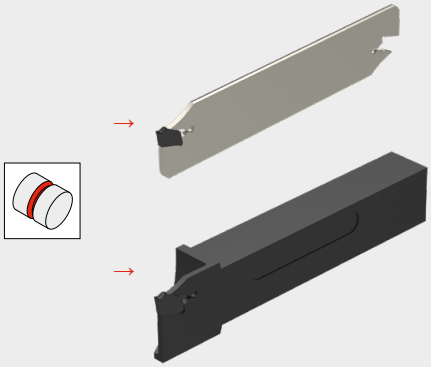
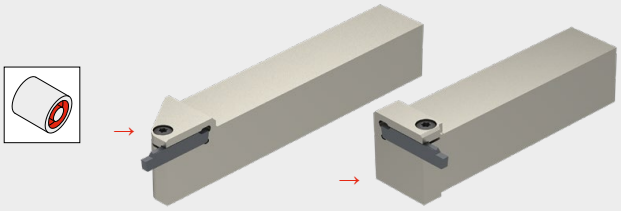
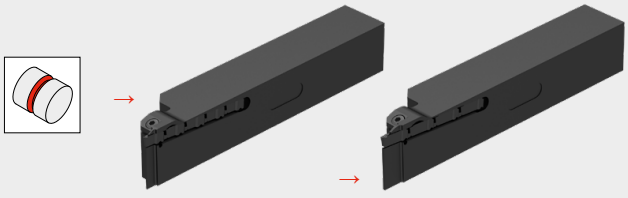
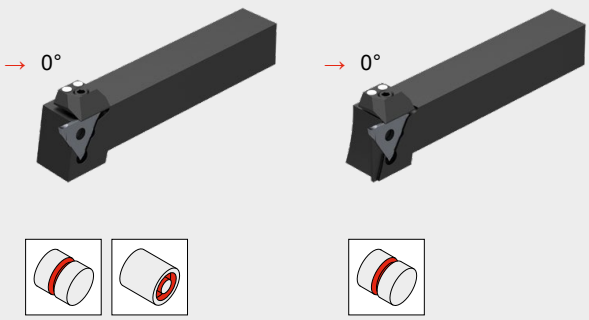


→ Wendeplattendrehwerkzeuge
Hier finden Sie die passenden Aufnahmen.

System			Spanleitstufe	Stechbreite	Einstechen	Abstechen	Einstechen und Drehen	Kopierdrehen	Axialstechen und Drehen	Sicherungsring	Feinzerspanung	Mittlere Zerspanung	Grobzerspanung	P Stahl	M Rostfrei	K Eisenguss	N NE-Metalle	S Hochwarmfest	H Stahl gehärtet	O Nichtmetallische Werkstoffe
GX 24	→	L N R	-F2	3–6	●	●	●		●		F			●	●	●	○	●		○
	→	N	-E	3–6	●	●	●		●		F			●	●	●	○	●		○
	→	L N R	-M1	2–4	●	●						M		●	●	●	○	●		○
	→	N	-M40	3–6	●	●	●		●			M		●	●	●	○	●		○
	→	N																		
	→	N	-M45	3–6	●		●	●	●			M		●	●	●	○	●		○
	→	N	-M3	CRE 1,5–3,0	●		●	●	●			M		●	○	●		○		
	→	N	-M33	CRE 1,5–3,0	●		●	●	●			M		●	○	●		○		
	→	L N R	-27P	3–6	●		●		●			M				●	●	○		○
	→	N	-27PF	CRE 3–4	●		●	●	●			M				●	●	○		○

Toolfinder

System	ModularClamp	MonoClamp
	 → 0° → 90° → 0°	 → → Werkzeugaufnahmen und Zubehör
GX 35		
FX		
AX		
MC		
TX	 → 0° → 0° → 90° →	

System		Spanleitstufe	Stechbreite	Einstechen	Abstechen	Einstechen und Drehen	Kopierdrehen	Axialstechen und Drehen	Sicherungsring	Feinzerspanung	Mittlere Zerspanung	Grobzerspanung	P Stahl	M Rostfrei	K Eisenguss	N NE-Metalle	S Hochwarmfest	H Stahl gehärtet	O Nichtmetallische Werkstoffe
GX 35	→ L N R	**-M1**	3	●	●						**M**		●	●	●	○	●		○
FX	→	**-F1**	2,2-4,1	●	●						**M**		●	●	●	○	●		○
	→	**-M1**	2,2	●	●						**M**		●	●	●	○	●		○
	→	**-M1**	3,1-8,2	●	●						**M**		●	●	●	○	●		○
	→	**-R2**	3,1-4,1	●	●						**M**		●	●	●	○	●		○
	→	**-27P**	2,2-4,1	●	●						**M**		●		●	●	○		○
AX	→	**-F50**	3					●		**F**			●	●	●	○	●		○
MC	→	**-F2**	1,0 1,5	●	●	●					**M**		●	●	●	○	●		○
	→	**-F2**	1,5 2,0 2,5																
	→	**-F3**																	
TX	→		1,99– 2,79	●	●						**M**		●	●	●	●	●	○	●
	→		0,57– 5,29						●		**M**		●	●	●	●	●	○	●
	→		CRE 0,25–2,5	●		●	●				**M**		●	●	●	●	●	○	●
	→		1,5–4,0			●	●				**M**		●	●	●	●	●	○	●
	→		1,5–3,0					●			**M**		●	●	●	●	●	○	●

OvalFlex / MaxiGroove – Toolfinder

System	→ Werkzeugaufnahmen und Zubehör		Spanleitstufe	Stechbreite	Einstechen	Einstechen und Drehen	Kopierdrehen	Feinzerspanung	Mittlere Zerspanung	Grobzerspanung	P Stahl	M Rostfrei	K Eisenguss	N NE-Metalle	S Hochwarmfest	H Stahl gehärtet	O Nichtmetallische Werkstoffe
X32	→ 80° 73° 67,5° 45° 15° 5° 0°	→	-35P	CRE 4													
			-27PF	CRE 3–4	●	●	●	F						●			
			-24PF	CRE 3–4													
	→ 22,5° 0°	→	-27PF	4,0													
			-27P	3,2	●	●	●	F						●			
	→ 0°	→	-R41	CRE 3–4						R							
			-M41	CRE 3–4	●	●	●		M					●			
			-F41	CRE 3–4				F									
			-F4	CRE 3–4				F									
		→	-R41	3,2 - 4,0						R							
			-M41	3,2 - 4,0	●	●	●		M					●			
			-F41	3,2 - 4,0				F									
			-F4	3,2 - 4,0				F									
GX24	→	→	-27PF	CRE 3–4													
			-27DF	CRE 3–4		●	●		M				○	●			○
			-25PF	CRE 3–4													
GX40	→ 73° 67° 15° 5° 0°	→	-M41	CRE 4–6													
		→	-R41	CRE 4–6	●	●	●		M	R				●			
		→	-28P	CRE 4–6													
HX	→ R / L → N → Kassette	→	-R70	32-60													
		→	-R71	16-25	●	●				R	●		○				
		→	-R81	16-60													
MX	→ R / L → N	→	R	4-10													
		→	S	4-10	●	●		F					●			●	

MaxiChange – Programmübersicht

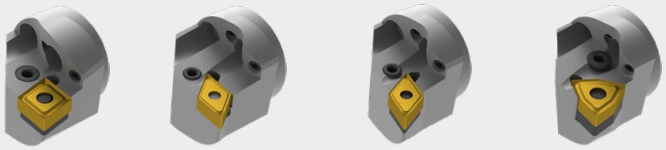
Das Wechselkopfsystem MaxiChange ist modular und damit sehr flexibel aufgebaut, so dass es dank einer großen Auswahl an Wechselköpfen für eine Vielzahl an Anwendungen nutzbar ist. Auch MaxiChange GX übernimmt diese Vorteile und erweitert sie um die Stechfunktion zur Innen- und Außenbearbeitung sowie zur axialen und radialen Bearbeitung.

Wechselköpfe

→ Wendeplattendrehwerkzeuge

für negative Wendeplatten

PCLN 95° PDUN 93° PDQN 107,5° PWLN 95°



für positive Wendeplatten

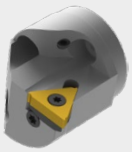
SCLC 95° SDUC 93° SDQC 107,5°



SVPC 117,5° SVUC 93° SVQC 107,5°

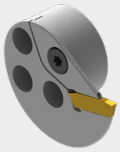


für Innengewinde

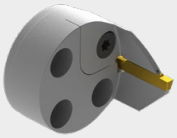


→ Stechwerkzeuge

→ GX 16
für radiales Einstechen

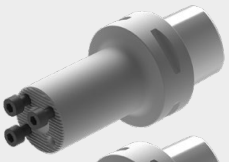


→ GX 24
für axiales Einstechen

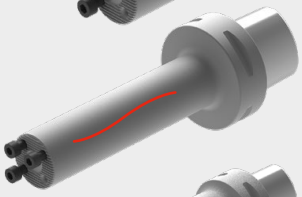


Halter

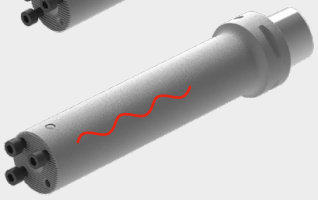
→ Wendeplattendrehwerkzeuge



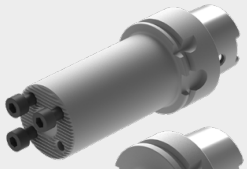
PSC



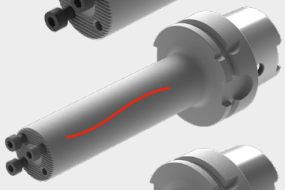
PSC
schwingungsgedämpft



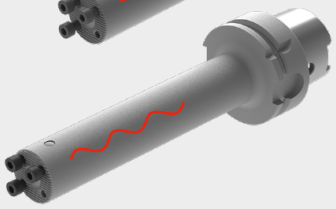
PSC
aktiv
schwingungsgedämpft



HSK-T



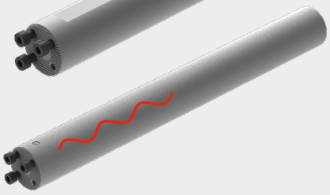
HSK-T
schwingungsgedämpft



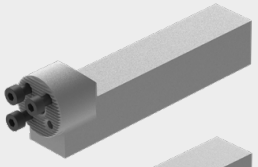
HSK-T
aktiv
schwingungsgedämpft



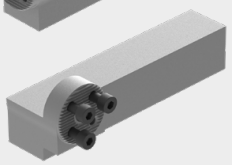
Zylinderschaft



Zylinderschaft
aktiv
schwingungsgedämpft



Vierkantaufnahme 0°

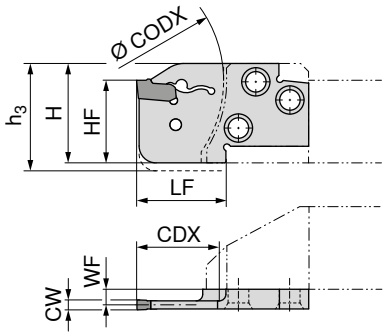


Vierkantaufnahme 90°

CoreLine – Radial-Stechmodul SX – ModularClamp

▲ zum Einstechen, Abstechen und Überdrehen

Lieferumfang:
nur Stechmodul



Abbildungen zeigen rechte Ausführung



ISO-Bezeichnung	HF mm	CW mm	WF mm	LF mm	H mm	h_3 mm	CODX mm	CDX mm	für Stechplatten	links TO 70 897 ...	rechts TO 70 896 ...
E20 R/L 20-SX2	20	2	3,57	22	24	27	60	20	SX .2..	**020**	**020**
E20 R/L 20-SX3	20	3	3,20	22	24	27	60	20	SX .3..	**120**	**120**
E25 R/L 20-SX2	25	2	5,07	22	30		75	20	SX .2..	**025**	**025**
E25 R/L 25-SX3	25	3	4,70	27	30		75	25	SX .3..	**125**	**125**
E25 R/L 35-SX3	25	3	4,70	37	30		75	35	SX .3..	**225**	**225**
E25 R/L 25-SX4	25	4	4,30	27	30		75	25	SX .4..	**325**	**325**
E25 R/L 35-SX4	25	4	4,30	37	30		75	35	SX .4..	**425**	**425**
E32 L 35-SX3	32	3	4,70	37	38		75	35	SX .3..	**032**	

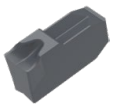
Montageschlüssel SX bitte bei Bedarf extra bestellen.

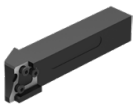


Montageschlüssel-SX

AS 70 950 ...

Ersatzteile für Stechplatten		
SX .2..	SX 2-3	**836**
SX .3..	SX 2-3	**836**
SX .4..	SX 4-6	**837**


→

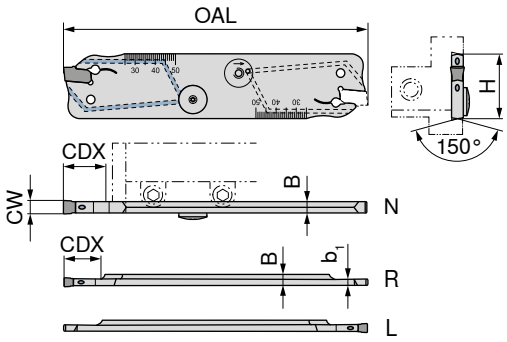

→

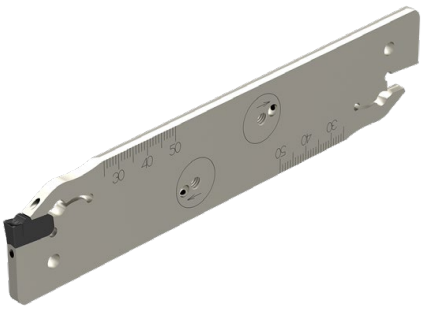

→

CoreLine – Radial-Klinge SX-DC Standard

Lieferumfang:
Klinge inkl. 1 Dichtschraube

Direct Cooling





ISO-Bezeichnung	R/L/N	CW mm	H mm	B mm	b_1 mm	OAL mm	CDX mm	für Stechplatten	TO 70 884 ...
XLCF L 2602-DC-SX2	L	2	26	2,4	1,6	110	25	SX .2..	**712**
XLCF R 2602-DC-SX2	R	2	26	2,4	1,6	110	25	SX .2..	**512**
XLCF N 2603-DC-SX3	N	3	26	2,5		110	35	SX .3..	**613**
XLCF N 2604-DC-SX4	N	4	26	3,3		110	40	SX .4..	**614**
XLCF L 3202-DC-SX2	L	2	32	2,4	1,6	150	26	SX .2..	**702**
XLCF R 3202-DC-SX2	R	2	32	2,4	1,6	150	26	SX .2..	**502**
XLCF N 3203-DC-SX3	N	3	32	2,5		150	50	SX .3..	**603**
XLCF N 3204-DC-SX4	N	4	32	3,3		150	50	SX .4..	**604**
XLCF N 3205-DC-SX5	N	5	32	4,3		150	55	SX .5..	**605**
XLCF N 3206-DC-SX6	N	6	32	5,2		150	60	SX .6..	**606**

Montageschlüssel SX bitte bei Bedarf extra bestellen.

Ersatzteile für Stechplatten		 Schlüssel-D AS 80 950 ...		 Montageschlüssel-SX AS 70 950 ...		 Dichtschraube AS 70 950 ...
SX .2..	T15 - IP	**120**	SX 2-3	**836**	M4 x 3	**450**
SX .3..	T15 - IP	**120**	SX 2-3	**836**	M4 x 3	**450**
SX .4..	T15 - IP	**120**	SX 4-6	**837**	M4 x 3	**450**
SX .5..	T15 - IP	**120**	SX 4-6	**837**	M4 x 3	**450**
SX .6..	T15 - IP	**120**	SX 4-6	**837**	M4 x 3	**450**

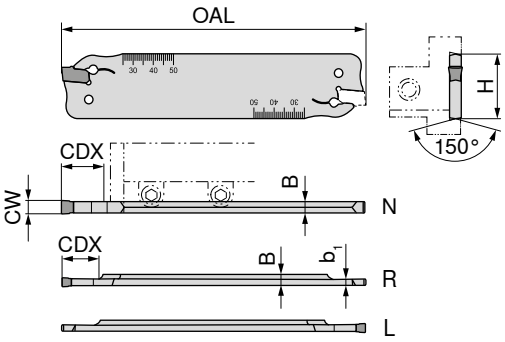


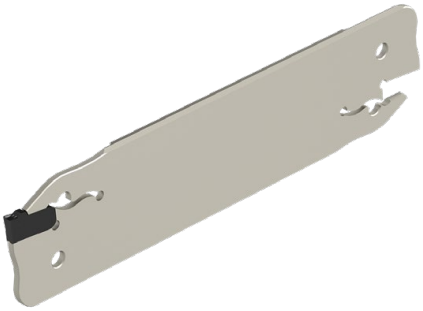



→ → → Werkzeugaufnahmen und Zubehör

CoreLine – Radial-Klinge SX Standard

Lieferumfang:
nur Klinge





ISO-Bezeichnung	R/L/N	CW mm	H mm	B mm	b_1 mm	OAL mm	CDX mm	für Stechplatten	TO 70 884 ...
XLCF L 2602-SX2	L	2	26	2,4	1,5	110	25	SX .2..	**212**
XLCF R 2602-SX2	R	2	26	2,4	1,5	110	25	SX .2..	**012**
XLCF N 2603-SX3	N	3	26	2,4		110	35	SX .3..	**113**
XCLF N 2604-SX4	N	4	26	3,2		110	40	SX .4..	**114**
XLCF L 3202-SX2	L	2	32	2,4	1,5	150	25	SX .2..	**202**
XLCF R 3202-SX2	R	2	32	2,4	1,5	150	25	SX .2..	**002**
XLCF N 3203-SX3	N	3	32	2,4		150	50	SX .3..	**103**
XLCF N 3204-SX4	N	4	32	3,2		150	50	SX .4..	**104**
XLCF N 3205-SX5	N	5	32	4,2		150	55	SX .5..	**105**
XLCF N 3206-SX6	N	6	32	5,2		150	60	SX .6..	**106**

Montageschlüssel SX bitte bei Bedarf extra bestellen.

Ersatzteile für Stechplatten		 Montageschlüssel-SX AS **70 950 ...**
SX .2..	SX 2-3	**836**
SX .3..	SX 2-3	**836**
SX .4..	SX 4-6	**837**
SX .5..	SX 4-6	**837**
SX .6..	SX 4-6	**837**



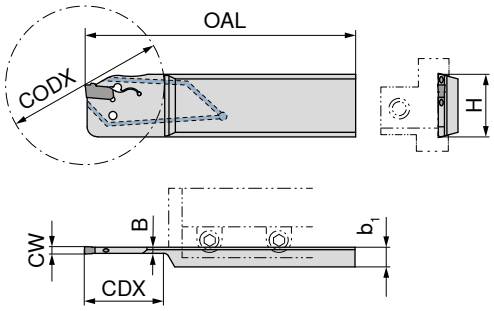



→ → → Werkzeugaufnahmen und Zubehör

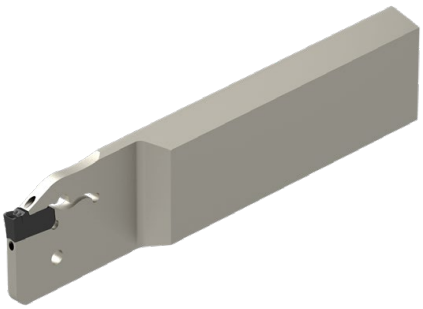
CoreLine – Radial-Klinge SX-DC verstärkt

Lieferumfang:
nur Klinge

Direct Cooling



Abbildungen zeigen rechte Ausführung

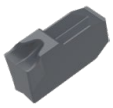


ISO-Bezeichnung	R/L/N	CW mm	H mm	B mm	b_1 mm	OAL mm	CODX mm	CDX mm	für Stechplatten	TO 70 879 ...
XLCF L 2608-DC-SX3	L	3	26	2,5	8	110	66	33	SX .3..	**713**
XLCF R 2608-DC-SX3	R	3	26	2,5	8	110	66	33	SX .3..	**513**
XLCF L 3208-DC-SX3	L	3	32	2,5	8	110	66	33	SX .3..	**703**
XLCF R 3208-DC-SX3	R	3	32	2,5	8	110	66	33	SX .3..	**503**

Montageschlüssel SX bitte bei Bedarf extra bestellen.



Ersatzteile für Stechplatten		AS 70 950 ...
SX .3..	SX 2-3	**836**

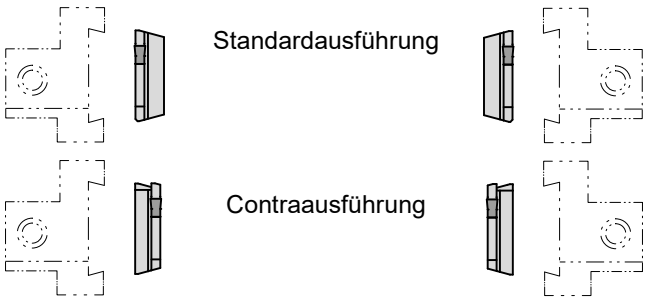





→ → → Werkzeugaufnahmen und Zubehör

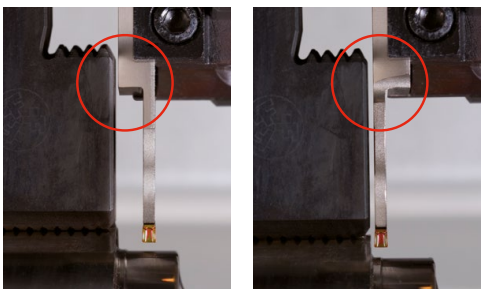
Richtige Werkzeugauswahl

Rechtes Werkzeug | Linkes Werkzeug



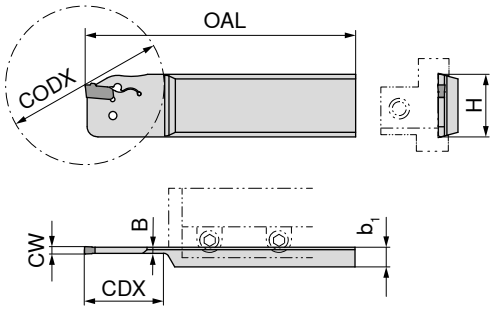
Stechplatte

Standardausführung | Contraausführung

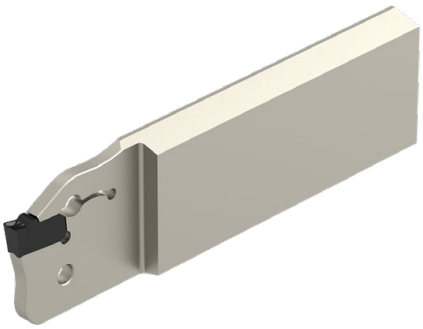


CoreLine – Radial-Klinge SX verstärkt

Lieferumfang:
nur Klinge



Abbildungen zeigen rechte Ausführung



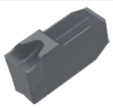
ISO-Bezeichnung	R/L/N	CW mm	H mm	B mm	b_1 mm	OAL mm	CODX mm	CDX mm	für Stechplatten	TO 70 879 ...
XLCF L 2608-SX3	L	3	26	2,5	8	110	44	22	SX .3..	**213** [1]
XLCF R 2608-SX3	R	3	26	2,5	8	110	44	22	SX .3..	**013** [1]
XLCF L 3208-SX3	L	3	32	2,5	8	110	66	33	SX .3..	**203**
XLCF R 3208-SX3	R	3	32	2,5	8	110	66	33	SX .3..	**003**
XLCF L 3208-SX4	L	4	32	3,4	8	110	66	33	SX .4..	**204**
XLCF R 3208-SX4	R	4	32	3,4	8	110	66	33	SX .4..	**004**

1) beidseitig

Montageschlüssel SX bitte bei Bedarf extra bestellen.



Ersatzteile für Stechplatten		AS 70 950 ...
SX .3..	SX 2-3	**836**
SX .4..	SX 4-6	**837**



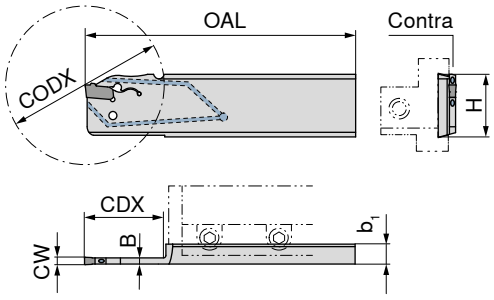



→ → → Werkzeugaufnahmen und Zubehör

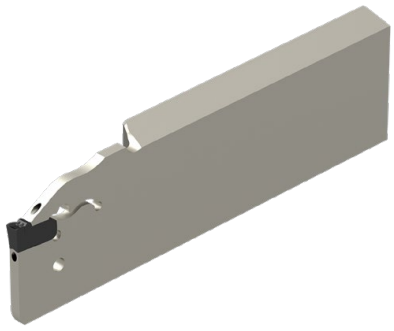
CoreLine – Radial-Klinge SX-DC verstärkt Contra

Lieferumfang:
nur Klinge

Direct Cooling



Abbildungen zeigen rechte Ausführung

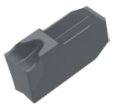


ISO-Bezeichnung	R/L/N	Ausführung	CW mm	H mm	B mm	b_1 mm	OAL mm	CODX mm	CDX mm	für Stechplatten	TO 70 877 ...
XLCF L 3208C-DC-SX3	L	Contra	3	32	2,5	8	110	66	33	SX .3..	**703**
XLCF R 3208C-DC-SX3	R	Contra	3	32	2,5	8	110	66	33	SX .3..	**503**

Montageschlüssel SX bitte bei Bedarf extra bestellen.


Montageschlüssel-SX

Ersatzteile für Stechplatten	AS 70 950 ...
SX .3..	SX 2-3 **836**

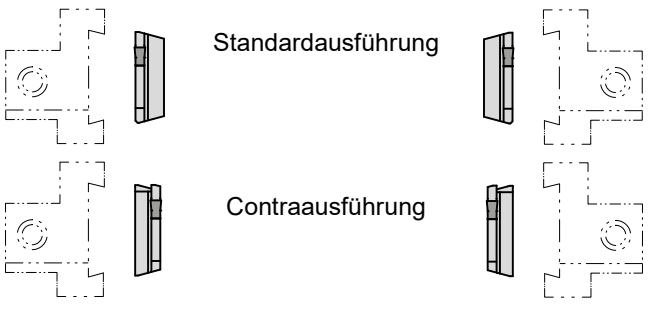




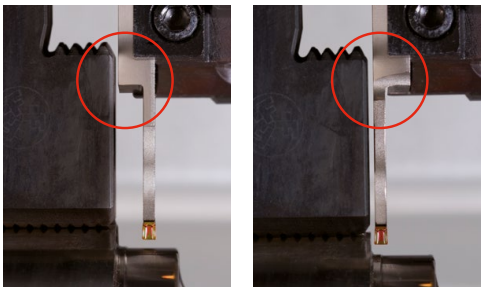

→ → → Werkzeugaufnahmen und Zubehör

Richtige Werkzeugauswahl

Rechtes Werkzeug | Linkes Werkzeug

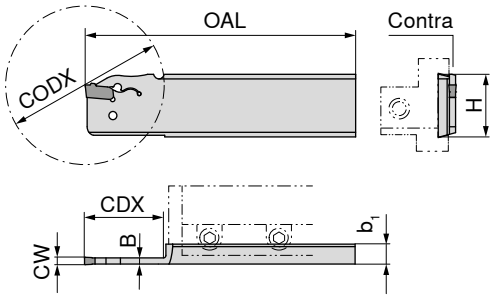


Standardausführung | Contraausführung

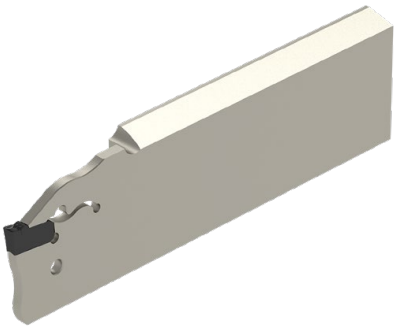


CoreLine – Radial-Klinge SX verstärkt Contra

Lieferumfang:
nur Klinge



Abbildungen zeigen rechte Ausführung



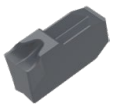
ISO-Bezeichnung	R/L/N	Ausführung	CW mm	H mm	B mm	b_1 mm	OAL mm	CODX mm	CDX mm	für Stechplatten	TO 70 877 ...
XLCF L 3208C-SX3	L	Contra	3	32	2,5	8	110	66	33	SX .3..	**203**
XLCF R 3208C-SX3	R	Contra	3	32	2,5	8	110	66	33	SX .3..	**003**

Montageschlüssel SX bitte bei Bedarf extra bestellen.


Montageschlüssel-SX

Ersatzteile für Stechplatten — AS 70 950 ...

SX .3..	SX 2-3 **836**



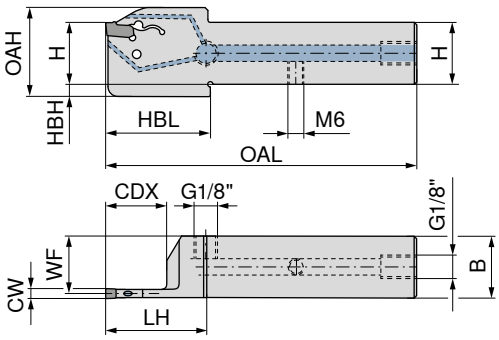



→ → → Werkzeugaufnahmen und Zubehör

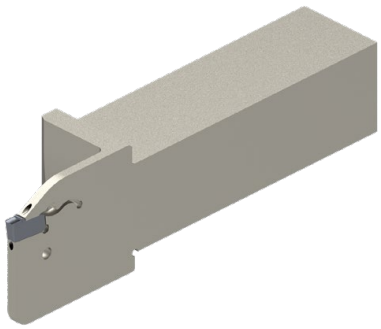
CoreLine – Radial-Monohalter SX-DC

Lieferumfang:
Monohalter inkl. Verschlussschraube und Gewindestift

Direct Cooling



Abbildungen zeigen rechte Ausführung



ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	CW mm	WF mm	OAL mm	LH mm	OAH mm	CDX mm	HBH mm	HBL mm	für Stechplatten	links TO 70 847 ...	rechts TO 70 847 ...
E12 R/L 0022-1212X-K-DC-SX2	12	12	2	11,20	71	27	22	22	5	28	SX .2..	**21201**	**21200**
E16 R/L 0026-1616X-K-DC-SX2	16	16	2	15,20	87	32	26	26	4	33	SX .2..	**21601**	**21600**
E16 R/L 0026-1616X-K-DC-SX3	16	16	3	14,75	87	32	26	26	4	33	SX .3..	**31601**	**31600**
E20 R/L 0026-2020X-K-DC-SX2	20	20	2	19,20	102	32	31	26	5	33	SX .2..	**22001**	**22000**
E20 R/L 0026-2020X-K-DC-SX3	20	20	3	18,75	102	32	31	26	5	33	SX .3..	**32001**	**32000**
E20 R/L 0033-2020X-K-DC-SX4	20	20	4	18,30	109	39	32	33	5	40	SX .4..	**42001**	**42000**
E25 R/L 0033-2525X-K-DC-SX2	25	25	2	24,20	126	41	36	33	5	42	SX .2..	**22501**	**22500**
E25 R/L 0026-2525X-K-DC-SX3	25	25	3	23,75	117	33	31	26			SX .3..	**32501**	**32500**
E25 R/L 0033-2525X-K-DC-SX3	25	25	3	23,75	126	41	36	33	5	42	SX .3..	**32601**	**32600**
E25 R/L 0033-2525X-K-DC-SX4	25	25	4	23,30	126	41	37	33	5	42	SX .4..	**42501**	**42500**
E25 R/L 0040-2525X-K-DC-SX4	25	25	4	23,30	133	48	38	40	6	49	SX .4..	**42601**	**42600**
E25 R/L 0040-2525X-K-DC-SX5	25	25	5	22,85	133	48	38	40	6	49	SX .5..	**52501**	**52500**
E25 R/L 0040-2525X-K-DC-SX6	25	25	6	22,35	133	48	38	40	6	49	SX .6..	**62501**	**62500**

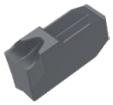
Montageschlüssel SX bitte bei Bedarf extra bestellen.







Ersatzteile für Stechplatten		AS 70 950 ...		AS 70 950 ...		AS 70 950 ...
SX .2..	SX 2-3	**836**	G 1/8"	**294**	M6x6	**86700**
SX .3..	SX 2-3	**836**	G 1/8"	**294**	M6x6	**86700**
SX .4..	SX 4-6	**837**	G 1/8"	**294**	M6x6	**86700**
SX .5..	SX 4-6	**837**	G 1/8"	**294**	M6x6	**86700**
SX .6..	SX 4-6	**837**	G 1/8"	**294**	M6x6	**86700**



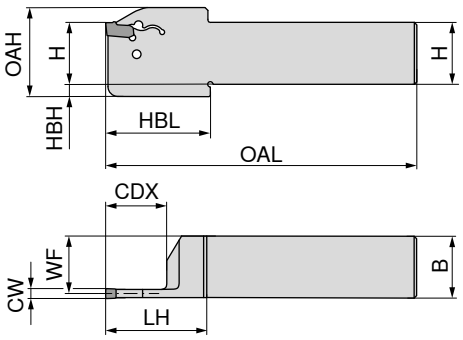
→



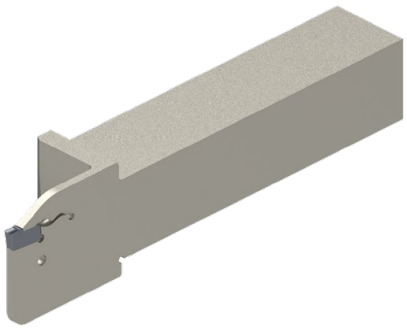
→ Werkzeugaufnahmen und Zubehör

CoreLine – Radial-Monohalter SX

Lieferumfang:
nur Monohalter



Abbildungen zeigen rechte Ausführung



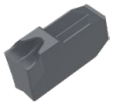
ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	CW mm	WF mm	OAL mm	LH mm	OAH mm	CDX mm	HBH mm	HBL mm	für Stechplatten	links TO 70 846 ...	rechts TO 70 846 ...
E12 R/L 0022-1212K-K-SX2	12	12	2	11,20	125	27	22	22	5	28	SX .2..	**21201**	**21200**
E16 R/L 0026-1616K-K-SX2	16	16	2	15,20	125	32	26	26	4	33	SX .2..	**21601**	**21600**
E16 R/L 0026-1616K-K-SX3	16	16	3	14,75	125	32	26	26	4	33	SX .3..	**31601**	**31600**
E20 R/L 0026-2020K-K-SX2	20	20	2	19,20	125	32	31	26	5	33	SX .2..	**22001**	**22000**
E20 R/L 0026-2020K-K-SX3	20	20	3	18,75	125	32	31	26	5	33	SX .3..	**32001**	**32000**
E20 R/L 0033-2020K-K-SX4	20	20	4	18,30	125	39	32	33	5	40	SX .4..	**42001**	**42000**
E25 R/L 0033-2525M-K-SX2	25	25	2	24,20	150	41	36	33	5	42	SX .2..	**22501**	**22500**
E25 R/L 0033-2525M-K-SX3	25	25	3	23,75	150	41	36	33	5	42	SX .3..	**32601**	**32600**
E25 R/L 0026-2525M-K-SX3	25	25	3	23,75	150	33	31	26			SX .3..	**32501**	**32500**
E25 R/L 0040-2525M-K-SX4	25	25	4	23,30	150	48	38	40	6	49	SX .4..	**42601**	**42600**
E25 R/L 0033-2525M-K-SX4	25	25	4	23,30	150	41	37	33	5	42	SX .4..	**42501**	**42500**
E25 R/L 0040-2525M-K-SX5	25	25	5	22,85	150	48	38	40	6	49	SX .5..	**52501**	**52500**
E25 R/L 0040-2525M-K-SX6	25	25	6	22,35	150	48	38	40	6	49	SX .6..	**62501**	**62500**

Montageschlüssel SX bitte bei Bedarf extra bestellen.



Montageschlüssel-SX

Ersatzteile für Stechplatten		AS 70 950 ...
SX .2..	SX 2-3	**836**
SX .3..	SX 2-3	**836**
SX .4..	SX 4-6	**837**
SX .5..	SX 4-6	**837**
SX .6..	SX 4-6	**837**

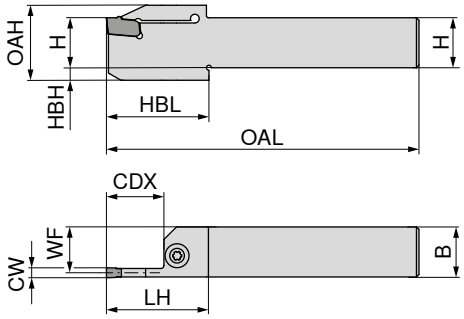




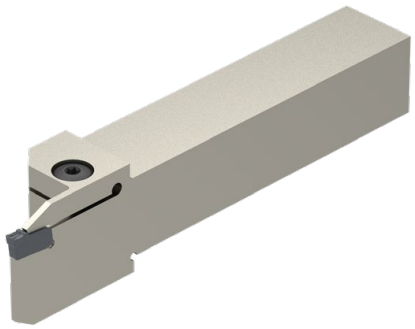
→ → Werkzeugaufnahmen und Zubehör

CoreLine – Radial-Monohalter SX

Lieferumfang:
Monohalter inkl. Schlüssel und Klemmschraube

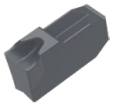


Abbildungen zeigen rechte Ausführung



												links	rechts
												NEW	NEW
												TO	TO
ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	CW mm	WF mm	OAL mm	LH mm	OAH mm	CDX mm	HBH mm	HBL mm	für Stechplatten	**70 822 ...**	**70 822 ...**
E12 R/L 0016-1212J-S-SX2	12	12	2	11,20	110	33	21	16	5	34	SX .2..	**21201**	**21200**
E16 R/L 0016-1616K-S-SX2	16	16	2	15,20	125	33	24	16	4	34	SX .2..	**21601**	**21600**
E16 R/L 0018-1616K-S-SX3	16	16	3	14,75	125	35	24	18	4	36	SX .3..	**31601**	**31600**
E20 R/L 0018-2020K-S-SX2	20	20	2	19,20	125	35	28	18	4	36	SX .2..	**22001**	**22000**
E20 R/L 0020-2020K-S-SX3	20	20	3	18,75	125	38	29	20	4	39	SX .3..	**32001**	**32000**
E20 R/L 0022-2020K-S-SX4	20	20	4	18,30	125	40	30	22	5	41	SX .4..	**42001**	**42000**
E25 R/L 0018-2525K-S-SX2	25	25	2	24,20	125	35	29	18			SX .2..	**22501**	**22500**
E25 R/L 0020-2525K-S-SX3	25	25	3	23,75	125	38	30	20			SX .3..	**32501**	**32500**
E25 R/L 0022-2525K-S-SX4	25	25	4	23,30	125	40	30	22			SX .4..	**42501**	**42500**
E25 R/L 0026-2525M-S-SX5	25	25	5	22,85	150	44	30	26			SX .5..	**52501**	**52500**
E25 R/L 0026-2525M-S-SX6	25	25	6	22,35	150	44	30	26			SX .6..	**62501**	**62500**

		 Schlüssel-D		 Klemmschraube	
		AS		AS	
Ersatzteile für Stechplatten		**80 950 ...**		**70 950 ...**	
SX .2..	T15 - IP	**120**	M5x18 - 15IP	**865**	
SX .3..	T15 - IP	**120**	M5x18 - 15IP	**865**	
SX .4..	T15 - IP	**120**	M5x18 - 15IP	**865**	
SX .5..	T15 - IP	**120**	M5x18 - 15IP	**865**	
SX .6..	T15 - IP	**120**	M5x18 - 15IP	**865**	



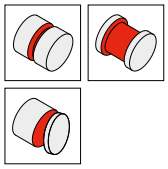
→

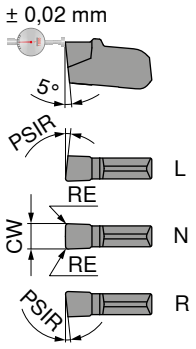


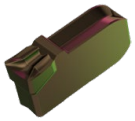
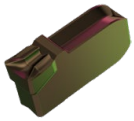
→ Werkzeugaufnahmen und Zubehör

CoreLine – HM-Stechplatte – SX

- hochpräzise geschliffene Geometrie
- R/L angestellte Wendeschneidplatte für butzenfreies Abstechen
- Bei Ausführung R/L Vorschubwerte um 20–50 % reduzieren





	-F2	-F2	-F2	-F2
	CTCP325	CTCP335	CTPP345	CTP1340
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
				
	F	F	F	F
	IG	IG	IG	IG
Bezeichnung	**70 346 ...**	**70 346 ...**	**70 346 ...**	**70 346 ...**
SX E2.00 L 6				**02101**
SX E3.00 L 6				**03101**
SX E2.00 N 0.20			**822**	**622**
SX E3.00 N 0.30	**923**	**523**	**823**	**623**
SX E4.00 N 0.40			**824**	**624**
SX E2.00 R 6				**02001**
SX E3.00 R 6				**03001**
P	●	●	●	●
M	○	○	●	●
K	●	●		●
N				○
S	○		○	●
H				
O				○

Bezeichnung	IH	CW +/-0,02 mm	RE +/-0,05 mm	PDPT mm	PSIR	für Halter
SX E2.00 L 6	L	2		2,0	6°	-SX2
SX E3.00 L 6	L	3		2,0	6°	-SX3
SX E2.00 N 0.20	N	2	0,2	1,5		-SX2
SX E3.00 N 0.30	N	3	0,3	2,0		-SX3
SX E4.00 N 0.40	N	4	0,4	2,5		-SX4
SX E2.00 R 6	R	2		1,5	6°	-SX2
SX E3.00 R 6	R	3		1,5	6°	-SX3

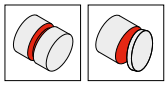
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.
→ Hier finden Sie weitere Informationen zur Vorschubreduzierung.

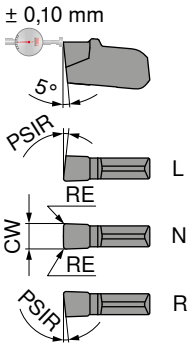
Achtung: bei Ausführung R/L Vorschubwerte um 20–50 % reduzieren!

Innenbearbeitung	**Außenbearbeitung**			
				
	→	→	→	→

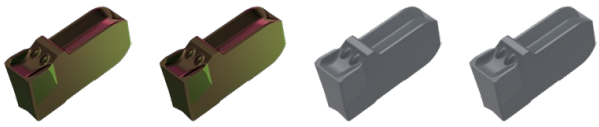
CoreLine – HM-Stechplatte – SX

- Abstechgeometrie mit negativer Kantenfase in Ausführung rechts, links und neutral
- R/L angestellte Wendeschneidplatte für butzenfreies Abstechen
- Bei Ausführung R/L Vorschubwerte um 20–50 % reduzieren





-M1	-M1	-M1	-M1
CTCP325	CTCP335	CTPP345	CTP1340
DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN



						M	M	M	M
						IG	IG	IG	IG
Bezeichnung	IH	CW +/-0,05 mm	RE +/-0,05 mm	PSIR	für Halter	**70 342 ...**	**70 342 ...**	**70 342 ...**	**70 342 ...**
SX E2.00 L 6	L	2	0,2	6°	-SX2				**612**
SX E3.00 L 6	L	3	0,2	6°	-SX3	**913**			**613**
SX E4.00 L 6	L	4	0,3	6°	-SX4				**614**
SX E2.00 N 0.20	N	2	0,2		-SX2	**922**	**52200**	**822**	**622**
SX E3.00 N 0.20	N	3	0,2		-SX3	**923**	**523**	**823**	**623**
SX E4.00 N 0.30	N	4	0,3		-SX4	**924**	**524**	**824**	**624**
SX E5.00 N 0.30	N	5	0,3		-SX5	**925**	**52500**	**825**	**625**
SX E6.00 N 0.40	N	6	0,4		-SX6	**926**	**52600**	**826**	**626**
SX E2.00 R 6	R	2	0,2	6°	-SX2				**602**
SX E3.00 R 6	R	3	0,2	6°	-SX3	**903**			**603**
SX E4.00 R 6	R	4	0,3	6°	-SX4				**604**
P						●	●	●	●
M						○	○	●	●
K						●	●		●
N									○
S						○		○	●
H									
O									○

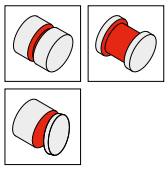
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.
→ Hier finden Sie weitere Informationen zur Vorschubreduzierung.

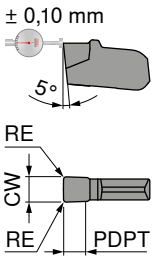
Achtung: bei Ausführung R/L Vorschubwerte um 20–50 % reduzieren!

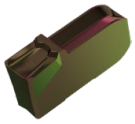
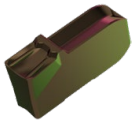
Innenbearbeitung	**Außenbearbeitung**			
				
	→	→	→	→

CoreLine – HM-Stechplatte – SX

▲ Allround-Geometrie zum Abstechen, Einstechen und Längsdrehen





	-M2	-M2	-M2	-M2
	CTCP325	CTCP335	CTPP345	CTP1340
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
				
	M	M	M	M
	IG	IG	IG	IG

Bezeichnung	CW +/-0,05 mm	RE +/-0,05 mm	PDPT mm	für Halter	70 343 ...	70 343 ...	70 343 ...	70 343 ...
SX E2.00 N 0.20	2	0,2	1,5	-SX2	**922**	**522**	**822**	**622**
SX E3.00 N 0.30	3	0,3	2,0	-SX3	**923**	**523**	**823**	**623**
SX E4.00 N 0.40	4	0,4	2,5	-SX4	**924**	**524**	**824**	**624**
SX E5.00 N 0.40	5	0,4	2,7	-SX5	**925**	**525**	**825**	**625**
SX E6.00 N 0.50	6	0,5	3,0	-SX6	**926**	**526**	**826**	**626**
P					●	●	●	●
M					○	○	●	●
K					●	●		●
N								○
S					○		○	●
H								
O								○

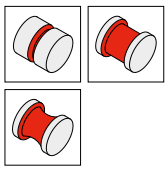


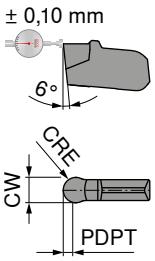
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

Innenbearbeitung	**Außenbearbeitung**			
				
	→	→	→	→

CoreLine – HM-Radien-Stechplatte – SX

▲ zum Einstechen und Kopierdrehen
▲ sehr gute Spankontrolle







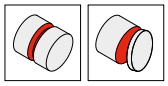
Bezeichnung	CW +/-0,05 mm	CRE mm	PDPT mm	für Halter	M NEW IG 70 344 ...	M NEW IG 70 344 ...
SX R1.50 N	3	1,5	1,5	-SX3	531	631
SX R2.00 N	4	2,0	2,0	-SX4	532	632
SX R2.50 N	5	2,5	2,5	-SX5	533	633
SX R3.00 N	6	3,0	3,0	-SX6		634
P					●	●
M					○	●
K					●	●
N						○
S						●
H						
O						○

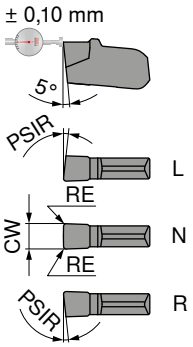
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

Innenbearbeitung	Außenbearbeitung			
				
	→	→	→	→

CoreLine – HM-Stechplatte – SX

- für das Ein- und Abstechen bei mittleren bis hohen Vorschüben in Stahl
- R/L angestellte Wendeschneidplatte für butzenfreies Abstechen
- Bei Ausführung R/L Vorschubwerte um 20–50 % reduzieren

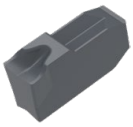




-M7

CTP1340

DRAGONSKIN



Bezeichnung	IH	CW +/-0,05 mm	RE +/-0,05 mm	PSIR	für Halter	M IG 70 347 ...
SX E2.00 L 6	L	2		6°	-SX2	**02101**
SX E3.00 L 6	L	3		6°	-SX3	**03101**
SX E2.00 N 0.20	N	2	0,20		-SX2	**62200**
SX E3.00 N 0.20	N	3	0,20		-SX3	**62300**
SX E4.00 N 0.25	N	4	0,25		-SX4	**62400**
SX E5.00 N 0.30	N	5	0,30		-SX5	**62500**
SX E6.00 N 0.35	N	6	0,35		-SX6	**62600**
SX E2.00 R 6	R	2		6°	-SX2	**02001**
SX E3.00 R 6	R	3		6°	-SX3	**03001**

P	●
M	●
K	●
N	○
S	●
H	
O	○

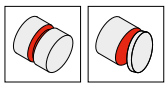
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.
→ Hier finden Sie weitere Informationen zur Vorschubreduzierung.

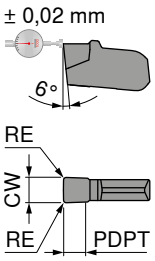
Achtung: bei Ausführung R/L Vorschubwerte um 20–50 % reduzieren!

Innenbearbeitung	Außenbearbeitung			
				
	→	→	→	→

CoreLine – HM-Stechplatte – SX

▲ geschliffene Geometrie
▲ erste Wahl für Ein- und Abstechen vom rostfreiem Stahl





-M8
CTP1340
DRAGONSKIN



F

Bezeichnung	CW +/-0,05 mm	RE +/-0,05 mm	PDPT mm	für Halter	IG 70 348 ...
SX E2.00 N 0.20	2	0,20	1,5	-SX2	**62200**
SX E3.00 N 0.20	3	0,20	2,0	-SX3	**62300**
SX E4.00 N 0.25	4	0,25	2,5	-SX4	**62400**
SX E5.00 N 0.30	5	0,30	2,7	-SX5	**62500**
SX E6.00 N 0.35	6	0,35	3,0	-SX6	**62600**

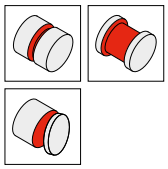
P	●
M	●
K	●
N	○
S	●
H	
O	○

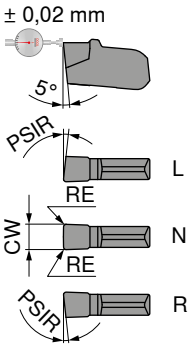
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

Innenbearbeitung	Außenbearbeitung			
				
	→	→	→	→

CoreLine – HM-Stechplatte – SX

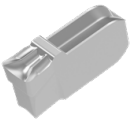
- Stechplatte mit hochpositiver Schneidengeometrie und scharfer Schneidkante
- Spezialist für Aluminium und andere weiche langspanende NE-Metalle
- R/L angestellte Wendeschneidplatte für butzenfreies Abstechen
- Bei Ausführung R/L Vorschubwerte um 20–50 % reduzieren





-27P

H216T



M

Bezeichnung	IH	CW +/-0,02 mm	RE +/-0,05 mm	PSIR	für Halter	IG 70 349 ...
SX E2.00 L 6	L	2		6°	-SX2	**42101**
SX E3.00 L 6	L	3		6°	-SX3	**43101**
SX E2.00 N 0.20	N	2	0,2		-SX2	**122**
SX E3.00 N 0.30	N	3	0,3		-SX3	**123**
SX E4.00 N 0.40	N	4	0,4		-SX4	**124**
SX E2.00 R 6	R	2		6°	-SX2	**42001**
SX E3.00 R 6	R	3		6°	-SX3	**43001**

P	
M	
K	●
N	●
S	○
H	
O	○

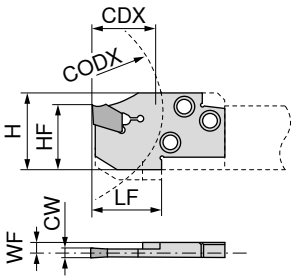
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.
→ Hier finden Sie weitere Informationen zur Vorschubreduzierung.

Achtung: bei Ausführung R/L Vorschubwerte um 20–50 % reduzieren!

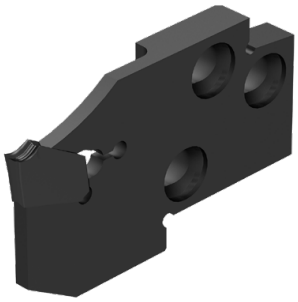
Innenbearbeitung	Außenbearbeitung			
				
	→	→	→	→

CoreLine – Radial-Stechmodul FX kurz/lang – ModularClamp

Lieferumfang:
nur Stechmodul



Abbildungen zeigen rechte Ausführung

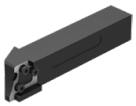


ISO-Bezeichnung	HF mm	CW mm	WF mm	LF mm	H mm	CODX mm	CDX mm	für Stechplatten	links TO 70 876 ...	rechts TO 70 875 ...
E20 R/L 20-FX 2.2	23	2,2	3,58	22	27	60	20	FX 2.2 ..	**020**	**020**
E20 R/L 20-FX 3.1	23	3,1	3,20	22	27	60	20	FX 3.1 ..	**120**	**120**
E25 R/L 20-FX 2.2	25	2,2	5,08	22	30	75	20	FX 2.2 ..	**025**	**025**
E25 R/L 25-FX 3.1	25	3,1	4,70	27	30	75	25	FX 3.1 ..	**125**	**125**
E25 R/L 35-FX 3.1	25	3,1	4,70	37	30	75	35	FX 3.1 ..	**525**	**525**
E25 R/L 35-FX 4.1	25	4,1	4,30	37	30	75	35	FX 4.1 ..	**625**	**625**
E25 R/L 35-FX 5.1	25	5,1	3,90	37	30	75	35	FX 5.1 ..	**725**	**725**



Auswerfer

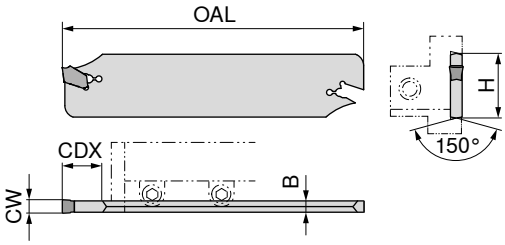
Ersatzteile für Stechplatten	AS 70 950 ...
FX 2.2 ..	**375**
FX 3.1 ..	**376**
FX 4.1 ..	**376**
FX 5.1 ..	**376**

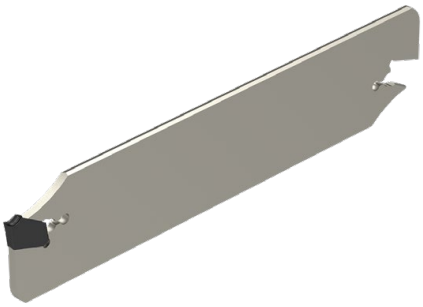




→ → →

CoreLine – Radial-Klinge FX

Lieferumfang:
Klinge inkl. Auswerfer





ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	CW mm	CDX mm	für Stechplatten	TO 70 832 ...
XLCEN 2602 J 22 FX	26	1,65	110	2,2	25	FX 2.2 ..	**101**
XLCFN 2603 J 31 FX	26	2,40	110	3,1	35	FX 3.1 ..	**102**
XLCFN 2604 J 41 FX	26	3,20	110	4,1	40	FX 4.1 ..	**103**
XLCEN 3202 M 22 FX	32	1,65	150	2,2	30	FX 2.2 ..	**004**
XLCFN 3203 M 31 FX	32	2,40	150	3,1	50	FX 3.1 ..	**104**
XLCFN 3204 M 41 FX	32	3,20	150	4,1	50	FX 4.1 ..	**105**
XLCFN 3205 M 51 FX	32	4,00	150	5,1	55	FX 5.1 ..	**106**
XLCFN 3206 M 65 FX	32	5,20	150	6,5	55	FX 6.5 ..	**107**
XLCEN 4608 S 82 FX	46	6,80	250	8,2	80	FX 8.2 ..	**108**
XLCEN 4609 S 97 FX	46	8,00	250	9,7	80	FX 9.7 ..	**109**


Auswerfer

Ersatzteile für Stechplatten	AS 70 950 ...
FX 2.2 ..	**375**
FX 3.1 ..	**376**
FX 4.1 ..	**376**
FX 5.1 ..	**376**
FX 6.5 ..	**376**
FX 8.2 ..	**377**
FX 9.7 ..	**377**

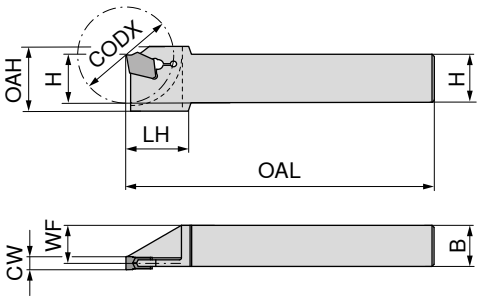


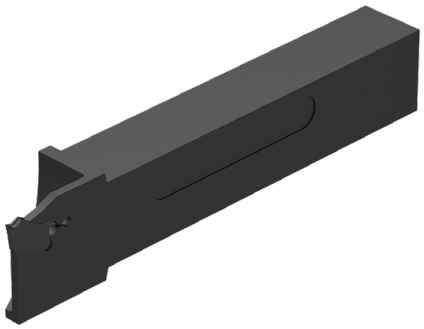



→ → → Werkzeugaufnahmen und Zubehör

CoreLine – Radial-Monohalter FX

Lieferumfang:
Monohalter inkl. Auswerfer





Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	OAH mm	CW mm	WF mm	CODX mm	für Stechplatten	links TO 70 837 ...	rechts TO 70 836 ...
XLCE R/L 1010 M-FX2.2	10	10	150	19,4	21	2,2	9,18	30	FX 2.2 ..	**101**	**101**
XLCE R/L 1212 F-FX2.2	12	12	80	21,0	21	2,2	11,18	30	FX 2.2 ..	**102**	**102**
XLCF R/L 1612 H-FX3.1	16	12	100	21,4	25	3,1	10,80	35	FX 3.1 ..	**106**	**106**
XLCF R/L 2016 K-FX3.1	20	16	125	26,4	26	3,1	14,80	40	FX 3.1 ..	**107**	**107**
XLCF R/L 2520 M-FX3.1	25	20	150	35,2	34	3,1	18,80	50	FX 3.1 ..	**108**	**108**



Ersatzteile für Stechplatten	AS 70 950 ...
FX 2.2 ..	**375**
FX 3.1 ..	**376**



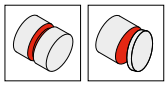
→

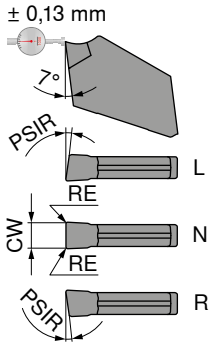


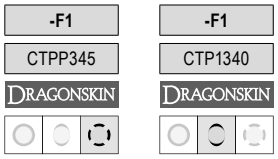
→ Werkzeugaufnahmen und Zubehör

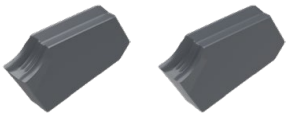
CoreLine – HM-Stechplatte – FX

- sehr schneidfreudige Geometrie mit niedrigen Schnittkräften
- sehr gute Spankontrolle auch bei niedrigem Vorschub
- geringe Aufbauschneidenbildung
- R/L angestellte Wendeschneidplatte für butzenfreies Abstechen
- Bei Ausführung R/L Vorschubwerte um 20–50 % reduzieren









Bezeichnung	IH	CW $_{-0.1}$ mm	RE $_{+/-0.05}$ mm	PSIR	für Halter	F IG 70 331 ...	F IG 70 331 ...
FX 2.2 L 5-F1	L	2,2	0,15	5°	-FX 2.2		647
FX 3.1 L 5-F1	L	3,1	0,20	5°	-FX 3.1		651
FX 2.2 N 0.15-F1	N	2,2	0,15		-FX 2.2	848	648
FX 3.1 N 0.20-F1	N	3,1	0,20		-FX 3.1	852	652
FX 3.1 N 0.40-F1	N	3,1	0,40		-FX 3.1	856	656
FX 4.1 N 0.20-F1	N	4,1	0,20		-FX 4.1	860	660
FX 2.2 R 5-F1	R	2,2	0,15	5°	-FX 2.2		649
FX 3.1 R 5-F1	R	3,1	0,20	5°	-FX 3.1		653
P						●	●
M						●	●
K							●
N							○
S						○	●
H							
O							○

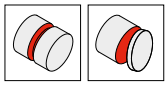
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.
→ Hier finden Sie weitere Informationen zur Vorschubreduzierung.

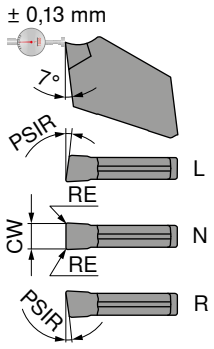
Achtung: bei Ausführung R/L Vorschubwerte um 20–50 % reduzieren!

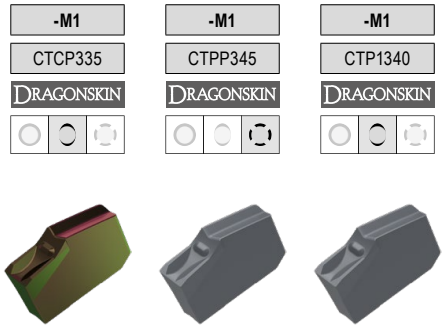
Innenbearbeitung	Außenbearbeitung		
			
	→	→	→

CoreLine – HM-Stechplatte – FX

- schmale Ausführung
- R/L angestellte Wendeschneidplatte für butzenfreies Abstechen
- Bei Ausführung R/L Vorschubwerte um 20–50 % reduzieren







Bezeichnung	IH	CW $_{-0,1}$ mm	RE $_{+/-0,05}$ mm	PSIR	für Halter	M IG 70 330 ...	M IG 70 330 ...	M IG 70 330 ...
FX 2.2 L 4-M1	L	2,2	0,1	4°	-FX 2.2	**550**	**800**	**600**
FX 2.2 N 0.10-M1	N	2,2	0,1		-FX 2.2	**552**	**802**	**602**
FX 2.2 R 4-M1	R	2,2	0,1	4°	-FX 2.2	**554**	**804**	**604**

P	●	●	●
M	○	●	●
K	●		●
N			○
S		○	●
H			
O			○

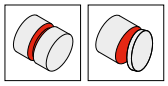
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.
→ Hier finden Sie weitere Informationen zur Vorschubreduzierung.

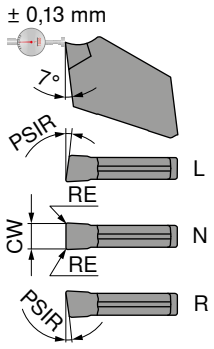
Achtung: bei Ausführung R/L Vorschubwerte um 20–50 % reduzieren!

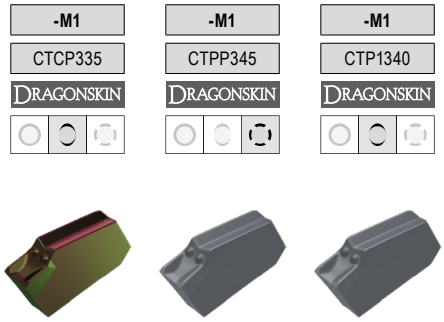
Innenbearbeitung	**Außenbearbeitung**		
			
	→	→	→

CoreLine – HM-Stechplatte – FX

▲ breite Ausführung
▲ R/L angestellte Wendeschneidplatte für butzenfreies Abstechen
▲ Bei Ausführung R/L Vorschubwerte um 20–50 % reduzieren







Bezeichnung	IH	CW +/-0,05 mm	RE +/-0,05 mm	PSIR	für Halter	M IG 70 332 ...	M IG 70 332 ...	M IG 70 332 ...
FX 3.1 L 6-M1	L	3,1	0,15	6°	-FX 3.1	**550**		**600**
FX 4.1 L 6-M1	L	4,1	0,20	6°	-FX 4.1	**556**		**606**
FX 3.1 N 0.15-M1	N	3,1	0,15		-FX 3.1	**552**	**802**	**602**
FX 4.1 N 0.20-M1	N	4,1	0,20		-FX 4.1	**558**	**808**	**608**
FX 5.1 N 0.25-M1	N	5,1	0,25		-FX 5.1	**564**	**814**	**614**
FX 6.5 N 0.30-M1	N	6,5	0,30		-FX 6.5	**570**		**620**
FX 8.2 N 0.40-M1	N	8,2	0,40		XLCEN 4608	**574**		**624**
FX 3.1 R 6-M1	R	3,1	0,15	6°	-FX 3.1	**554**		**604**
FX 4.1 R 6-M1	R	4,1	0,20	6°	-FX 4.1	**560**		**610**
P						●	●	●
M						○	●	●
K						●		●
N								○
S							○	●
H								
O								○

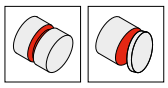
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.
→ Hier finden Sie weitere Informationen zur Vorschubreduzierung.

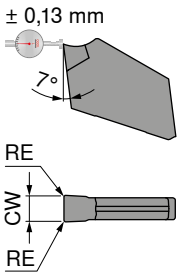
Achtung: bei Ausführung R/L Vorschubwerte um 20–50 % reduzieren!

Innenbearbeitung	**Außenbearbeitung**		
			
	→	→	→

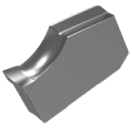
CoreLine – HM-Stechplatte – FX

▲ Stechplatte mit hochpositiver Schneidengeometrie und scharfer Schneidkante
▲ verminderte Aufbauschneidenbildung





-27P
H216T



M

IG

Bezeichnung	IH	CW $_{-0,1}$ mm	RE $_{+/-0,05}$ mm	für Halter	70 334 ...
FX 2.2 N 0.10	N	2,2	0,10	-FX 2.2	**650**
FX 3.1 N 0.15	N	3,1	0,15	-FX 3.1	**652**
FX 4.1 N 0.15	N	4,1	0,15	-FX 4.1	**654**

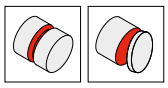
P	
M	
K	●
N	●
S	○
H	
O	○

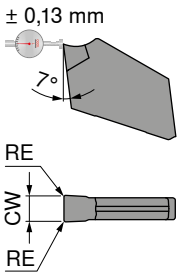
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

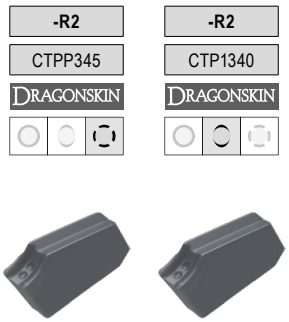
Innenbearbeitung	Außenbearbeitung		
			
	→	→	→

CoreLine – HM-Stechplatte – FX

▲ Stechplatte mit exzellenter Spanbildung über einen breiten Vorschubbereich
▲ sehr stabile Schneidkante







Bezeichnung	IH	CW $_{-0.1}$ mm	RE $_{+/-0.05}$ mm	für Halter	R IG 70 335 ...	R IG 70 335 ...
FX 3.1 N 0.40-R2	N	3,1	0,4	-FX 3.1	**852**	**652**
FX 4.1 N 0.50-R2	N	4,1	0,5	-FX 4.1	**858**	**658**
P					●	●
M					●	●
K						●
N						○
S					○	●
H						
O						○

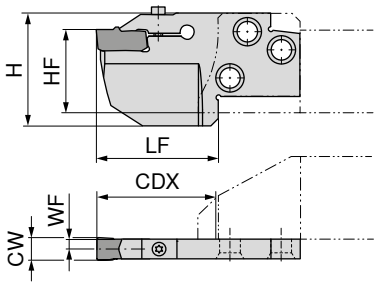
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

Innenbearbeitung	Außenbearbeitung		
			
	→	→	→

CoreLine – Axial- und Radial-Stechmodul LX – ModularClamp

- ▲ Stechbreite 8 und 10 mm
- ▲ Axialstechen ab Ø 500 mm
- ▲ Inneneinstechen und Drehen ab Ø 200 mm

Lieferumfang:
nur Stechmodul

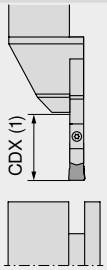




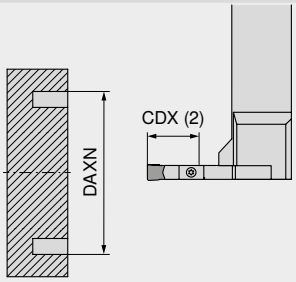
neutral

ISO-Bezeichnung	CW mm	WF mm	LF mm	HF mm	H mm	CDX (1) mm	CDX (2) mm	CDX (3) mm	für Stechplatten	TO 70 835 ...
E32 N 25-LX	8 / 10	3,4	27	32	44	25	19	14	LX ..	**032**
E32 N 32-LX	8 / 10	3,4	34	32	44	32	26	21	LX ..	**132**
E32 N 45-LX	8 / 10	3,4	47	32	44	45	39	34	LX ..	**232**

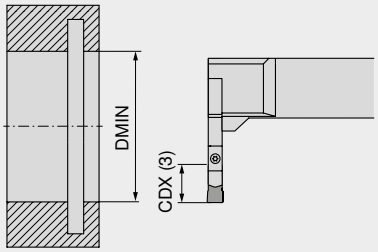
Radialstechen



Axialstechen DAXN > 500 mm



Innenstechen DMIN > 200 mm



Ersatzteile für Stechplatten



Schlüssel-D

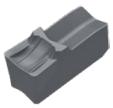
AS **80 950 ...**



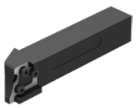
Klemmschraube

AS **70 950 ...**

LX ..	T20	**114**	M4x18	**204**



→



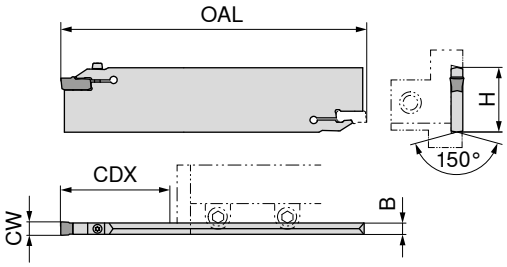
→

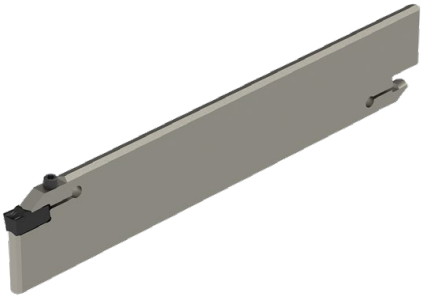


→

CoreLine – Klinge LX

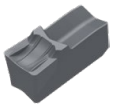
Lieferumfang:
Klinge inkl. Schlüssel und Klemmschraube





ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	CW mm	CDX mm	für Stechplatten	TO 70 833 ...
XLCEN 4608-LX	46	6,8	250	8/10	80	LX ..	**108**

	 Schlüssel-D AS 80 950 ...	 Klemmschraube AS 70 950 ...
Ersatzteile für Stechplatten		
LX ..	T20 **114**	M4x18 **204**

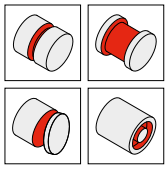


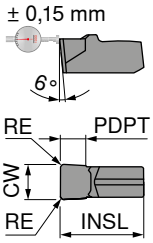


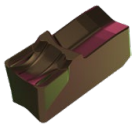
→ → → Werkzeugaufnahmen und Zubehör

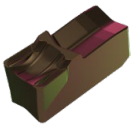
CoreLine – HM-Stechplatte – LX

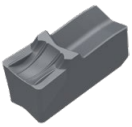
- Stechbreite 8 und 10 mm
- Axialstechen ab Ø 500 mm
- Inneneinstechen und Drehen ab Ø 200 mm











Bezeichnung	INSL mm	CW -/+0,08 mm	RE +/-0,1 mm	PDPT mm	für Halter	-M2 CTCP325 DRAGONSKIN	-M2 CTCP335 DRAGONSKIN	-M2 CTP1340 DRAGONSKIN
						M	M	M
						IG	IG	IG
						70 337 ...	70 337 ...	70 337 ...
LXE 8.00N0.80-M2	19	8	0,8	5	E32 N ..-LX	928	578	682
LXE 10.00N0.80-M2	19	10	0,8	5	E32 N ..-LX	932	582	678
P						●	●	●
M						○	○	●
K						●	●	●
N								○
S						○		●
H								
O								○

→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

Innenbearbeitung



→

Außenbearbeitung



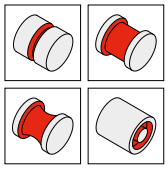
→

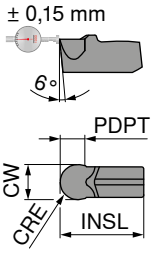


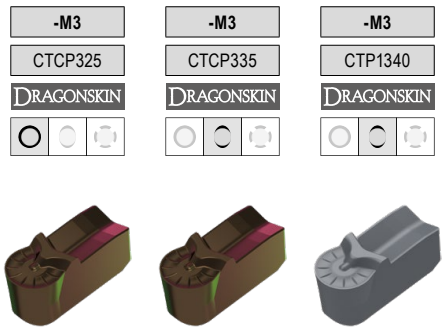
→

CoreLine – HM-Radien-Stechplatte – LX

- Stechbreite 8 mm
- Axialstechen ab Ø 500 mm
- Inneneinstechen und Drehen ab Ø 200 mm







Bezeichnung	INSL mm	CW -/+0,08 mm	CRE mm	PDPT mm	für Halter	M	M	M
						IG	IG	IG
						70 337 ...	70 337 ...	70 337 ...
LXR 4.00N-M3	19	8	4	5	E32 N ..-LX	**908**	**518**	**618**
P						●	●	●
M						○	○	●
K						●	●	●
N								○
S						○		●
H								
O								○

→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

Innenbearbeitung



→

Außenbearbeitung



→

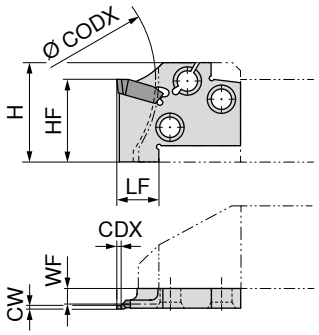


→

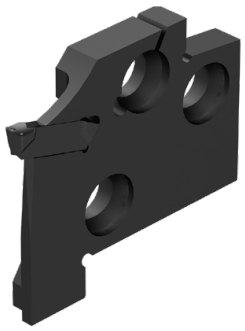
CoreLine – Radial-Stechmodul GX 09/16 – ModularClamp

- ▲ für Sicherungsringeinstiche ≤ 2,75 mm
- ▲ für Radieneinstiche ≤ 1,2 mm
- ▲ für Eckenfreistiche

Lieferumfang:
nur Stechmodul



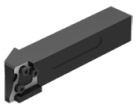
Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

ISO-Bezeichnung	CW mm	WF mm	LF mm	HF mm	H mm	CODX mm	CDX mm	für Stechplatten	TO 70 871 ... links	TO 70 870 ... rechts
E16 R/L 02-GX 09-1	<1,95	3,15	8	16	19,5	48	2	GX 09-1 ..R/L	**116**	**116**
E20 R/L 03-GX 16-2	<2,75	3,40	13	20	24,0	60	3	GX 16-2 ..R/L	**120**	**120**
E25 R/L 03-GX 16-2	<2,75	4,90	13	25	30,0	75	3	GX 16-2 ..R/L	**125**	**125**


→

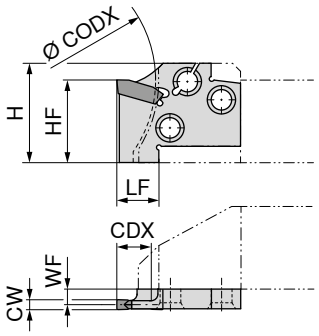

→


→

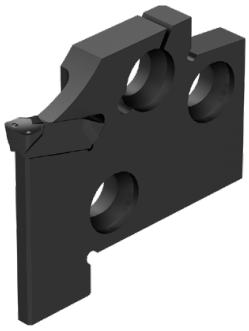
CoreLine – Radial-Stechmodul GX 09/16 – ModularClamp

- zum Einstechen und Drehen
- für Sicherungsringeinstiche ≤ 5,25 mm
- für Radieneinstiche bis ≤ 2,5 mm
- für Eckenfreistiche

Lieferumfang:
nur Stechmodul



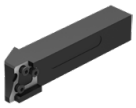
Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

ISO-Bezeichnung	CW mm	WF mm	LF mm	HF mm	H mm	CODX mm	CDX mm	für Stechplatten	TO 70 866 ...	TO 70 865 ...
E16 R/L 07-GX 09-1	2,00 - 2,75	3,15	8	16	19,5	48	7	GX 09-1 ..N	**016**	**016**
E16 R/L 07-GX 09-2	2,76 - 3,75	2,80	8	16	19,5	48	7	GX 09-2 ..N	**116**	**116**
E20 R/L 12-GX 16-1	2,00 - 2,75	3,75	13	20	24,0	60	12	GX 16-1 ..N	**020**	**020**
E20 R/L 12-GX 16-2	2,76 - 3,75	3,40	13	20	24,0	60	12	GX 16-2 ..N	**120**	**120**
E20 R/L 12-GX 16-3	3,76 - 5,00	2,93	13	20	24,0	60	12	GX 16-3 ..N	**220**	**220**
E25 R/L 12-GX 16-1	2,00 - 2,75	5,25	13	25	30,0	75	12	GX 16-1 ..N	**025**	**025**
E25 R/L 12-GX 16-2	2,76 - 3,75	4,90	13	25	30,0	75	12	GX 16-2 ..N	**125**	**125**
E25 R/L 12-GX 16-3	3,76 - 5,00	4,43	13	25	30,0	75	12	GX 16-3 ..N	**225**	**225**
E25 R/L 12-GX 16-4	5,01 - 6,50	3,80	13	25	30,0	75	12	GX 16-4 ..N	**325**	**325**


→

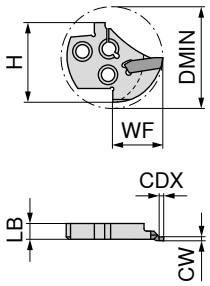

→


→

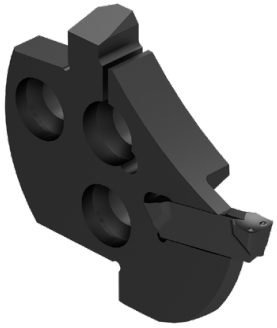
CoreLine – Radial-Stechmodul GX 09/16 Innenbearbeitung – ModularClamp

▲ für Sicherungsringeinstiche ≤ 2,75 mm
▲ für Radieneinstiche ≤ 1,2 mm

Lieferumfang:
nur Stechmodul



Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

ISO-Bezeichnung	CW mm	LB mm	WF mm	H mm	CDX mm	DMIN mm	für Stechplatten	TO 70 886 ...	TO 70 885 ...
I16 R/L 02-GX 09-1	<1,95	3,8	10,0	16,4	2	20	GX 09-1 ..R/L	**016**	**016**
I20 R/L 02-GX 09-1	<1,95	3,8	12,0	20,3	2	25	GX 09-1 ..R/L	**020**	**020**
I25 R/L 02-GX 09-1	<1,95	3,8	15,5	24,9	2	32	GX 09-1 ..R/L	**025**	**025**
I32 R/L 03-GX 16-2	<2,75	5,9	20,0	32,2	3	40	GX 16-2 ..R/L	**032**	**032**
I40 R/L 03-GX 16-2	<2,75	5,9	24,5	39,6	3	50	GX 16-2 ..R/L	**040**	**040**

In rechtes Modul → linke Stechplatte einsetzen
In linkes Modul → rechte Stechplatte einsetzen

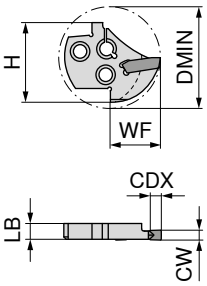

→


→

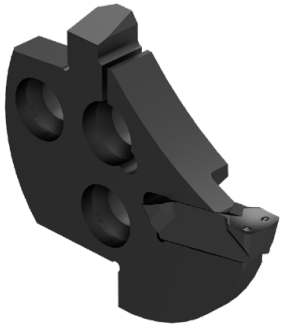
CoreLine – Radial-Stechmodul GX 09/16 Innenbearbeitung – ModularClamp

▲ für Sicherungsringeinstiche ≤ 5,25 mm
▲ für Radieneinstiche ≤ 2,5 mm

Lieferumfang:
nur Stechmodul



Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

ISO-Bezeichnung	CW mm	LB mm	WF mm	H mm	CDX mm	DMIN mm	für Stechplatten	TO 70 881 ...	TO 70 880 ...
I16 R/L 04-GX 09-1	2,00 - 2,75	3,8	10,0	16,4	4	20	GX 09-1 ..N	**017**	**017**
I16 R/L 04-GX 09-2	2,76 - 3,75	3,8	10,0	16,4	4	20	GX 09-2 ..N	**117**	**117**
I20 R/L 05-GX 09-1	2,00 - 2,75	3,8	12,0	20,3	5	25	GX 09-1 ..N	**021**	**021**
I20 R/L 05-GX 09-2	2,76 - 3,75	3,8	12,0	20,3	5	25	GX 09-2 ..N	**121**	**121**
I25 R/L 06-GX 09-1	2,00 - 2,75	3,8	15,5	24,9	6	32	GX 09-1 ..N	**026**	**026**
I25 R/L 06-GX 09-2	2,76 - 3,75	3,8	15,5	24,9	6	32	GX 09-2 ..N	**126**	**126**
I32 R/L 09-GX 16-1	2,00 - 2,75	5,9	20,0	32,2	9	40	GX 16-1 ..N	**033**	**033**
I32 R/L 09-GX 16-2	2,76 - 3,75	5,9	20,0	32,2	9	40	GX 16-2 ..N	**133**	**133**
I32 R/L 09-GX 16-3	3,76 - 5,00	5,9	20,0	32,2	9	40	GX 16-3 ..N	**233**	**233**
I32 R/L 09-GX 16-4	5,01 - 6,50	5,9	20,0	32,2	9	40	GX 16-4 ..N	**333**	**333**
I40 R/L 10-GX 16-1	2,00 - 2,75	5,9	24,5	39,6	10	50	GX 16-1 ..N	**041**	**041**
I40 R/L 10-GX 16-2	2,76 - 3,75	5,9	24,5	39,6	10	50	GX 16-2 ..N	**141**	**141**
I40 R/L 10-GX 16-3	3,76 - 5,00	5,9	24,5	39,6	10	50	GX 16-3 ..N	**241**	**241**
I40 R/L 10-GX 16-4	5,01 - 6,50	5,9	24,5	39,6	10	50	GX 16-4 ..N	**341**	**341**

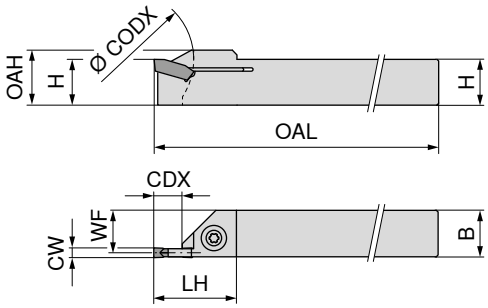




→ →

CoreLine – Radial-Monohalter GX 09

Lieferumfang:
Monohalter inkl. Torxschlüssel und Klemmschraube

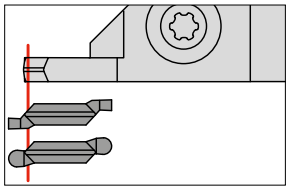




Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	CW mm	WF mm	OAH mm	OAL mm	LH mm	CODX mm	CDX mm	für Stechplatten	links TO 70 863 ...	rechts TO 70 862 ...
E10 R/L 00-1010M-GX09	10	10	2,00 - 3,50	9,35	12	150	18	30	7	GX 09 ..	**010**	**010**

Beim Einsatz von R- oder L-Platten muss das Werkzeug an der Stirnfläche nachgearbeitet werden, um ein Freischneiden zu gewährleisten.



Ersatzteile für Stechplatten



Schlüssel-D AS **80 950 ...**

GX 09 ..	T15	**113**



Klemmschraube AS **70 950 ...**

M4x11		**442**



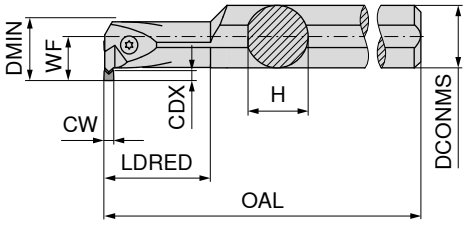
→



→ Werkzeugaufnahmen und Zubehör

CoreLine – Radial-Mono-Bohrstangen GX 09

Lieferumfang:
Bohrstange inkl. Schlüssel und Klemmschraube



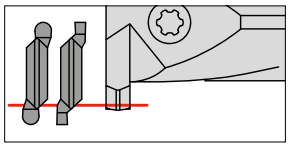


Abbildungen zeigen rechte Ausführung

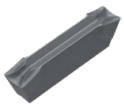
ISO-Bezeichnung	H mm	DCONMS mm	DMIN mm	CW mm	CDX mm	WF mm	OAL mm	LDRED mm	für Stechplatten	links TO	rechts TO
										70 859 ...	70 858 ...
I12 R/L 90-2,5D-GX09	15,25	16	16	2,00 - 3,75	3	11	150	30	GX 09 ..	**012**	**012**

In rechte Bohrstange → linke Stechplatte einsetzen
In linke Bohrstange → rechte Stechplatte einsetzen

Beim Einsatz von R- oder L-Platten muss das Werkzeug an der Stirnfläche nachgearbeitet werden, um ein Freischneiden zu gewährleisten.



Ersatzteile für Stechplatten		Schlüssel-D AS		Klemmschraube AS
		80 950 ...		70 950 ...
GX 09 ..	T15	**113**	M3,5x12,5	**441**



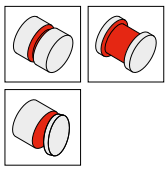
→

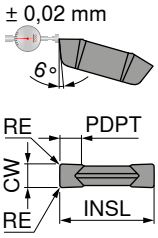


→ Werkzeugaufnahmen und Zubehör

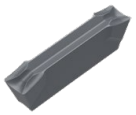
CoreLine – HM-Stechplatte – GX09

▲ umfangseitig geschliffene Platte
▲ geeignet auch zum Abstechen von Hohlkörpern und dünnwandigen Werkstücken





-F2
CTP1340
DRAGONSKIN



F

Bezeichnung	IH	INSL mm	CW +/-0,02 mm	RE +/-0,05 mm	für Halter	IG 70 360 ...
GX 09-1 E2.00 N 0.20	N	9	2,0	0,2	GX 09-1	**600**
GX 09-1 E2.50 N 0.20	N	9	2,5	0,2	GX 09-1	**602**
GX 09-2 E3.00 N 0.30	N	9	3,0	0,3	GX 09-2	**604**

P	●
M	●
K	●
N	○
S	●
H	
O	○

→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

Innenbearbeitung




→ →

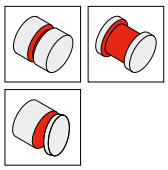
Außenbearbeitung

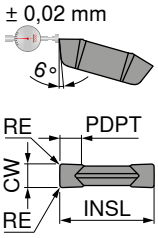


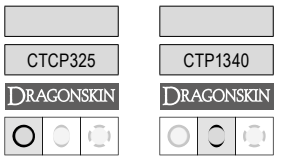

→ →

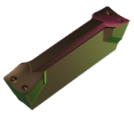
CoreLine – HM-Stechplatte – GX09

▲ geeignet auch zum Abstechen dünnwandiger Werkstücke
▲ Standard-Geometrie











Bezeichnung	INSL mm	CW +/-0,02 mm	RE +/-0,05 mm	PDPT mm	für Halter	F IG 70 350 ...	F IG 70 350 ...
GX 09-1 E2.00 N 0.20	9	2,0	0,2	1,5	GX 09-1	**984**	**634**
GX 09-1 E2.50 N 0.20	9	2,5	0,2	1,5	GX 09-1	**988**	**638**
GX 09-2 E3.00 N 0.30	9	3,0	0,3	2,0	GX 09-2	**992**	**642**
P						●	●
M						○	●
K						●	●
N							○
S						○	●
H							
O							○

→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

Innenbearbeitung



→



→

Außenbearbeitung



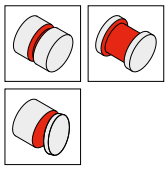
→

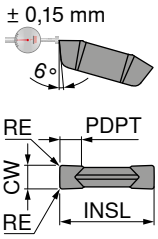


→

CoreLine – HM-Stechplatte – GX09

▲ sehr gute Spankontrolle





-M40	-M40	-M40
CTCP325	CTPP345	CTP1340
DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN





Bezeichnung	INSL mm	CW +/-0,05 mm	RE +/-0,05 mm	PDPT mm	für Halter	M	M	M
						IG	IG	IG
						70 351 ...	70 351 ...	70 351 ...
GX 09-1 E2.00 N 0.20	9	2	0,2	1,5	GX 09-1	**986**	**886**	**686**
GX 09-2 E3.00 N 0.30	9	3	0,3	2,0	GX 09-2	**994**	**894**	**694**
P						●	●	●
M						○	●	●
K						●		●
N								○
S						○	○	●
H								
O								○

→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

Innenbearbeitung




→ →

Außenbearbeitung

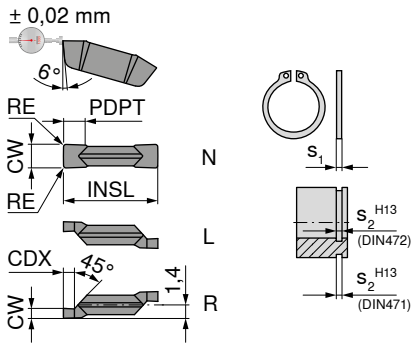


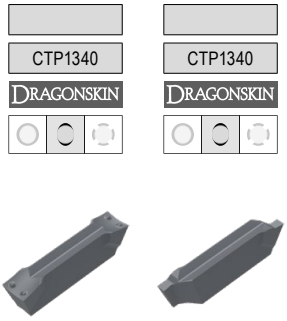

→ →

CoreLine – HM-Stechplatte für Sicherungsringe – GX09

▲ Standard-Geometrie







										F	F
										IG	IG
Bezeichnung	IH	INSL mm	s_1 mm	s_2 mm	CW $^{+/-0,02}$ mm	RE $^{+/-0,05}$ mm	CDX mm	PDPT mm	für Halter	**70 352 ...**	**70 352 ...**
GX 09-1 S1.00 L	L	9	0,80	0,90	1,00		1,14		R/L 02-GX 09-1		**684**
GX 09-1 S1.20 L	L	9	1,00	1,10	1,20		1,34		R/L 02-GX 09-1		**686**
GX 09-1 S1.40 L	L	9	1,20	1,30	1,40		1,53		R/L 02-GX 09-1		**688**
GX 09-1 S1.70 L	L	9	1,50	1,60	1,70		1,82		R/L 02-GX 09-1		**690**
GX 09-1 S1.95 N	N	9	1,75	1,85	1,95	0,1		2	GX 09-1	**692**	
GX 09-1 S2.25 N	N	9	2,00	2,15	2,25	0,1		2	GX 09-1	**694**	
GX 09-2 S2.75 N	N	9	2,50	2,65	2,75	0,1		2	GX 09-2	**696**	
GX 09-2 S3.25 N	N	9	3,00	3,15	3,25	0,1		2	GX 09-2	**698**	
GX 09-1 S1.00 R	R	9	0,80	0,90	1,00		1,14		R/L 02-GX 09-1		**676**
GX 09-1 S1.20 R	R	9	1,00	1,10	1,20		1,34		R/L 02-GX 09-1		**678**
GX 09-1 S1.40 R	R	9	1,20	1,30	1,40		1,53		R/L 02-GX 09-1		**680**
GX 09-1 S1.70 R	R	9	1,50	1,60	1,70		1,82		R/L 02-GX 09-1		**682**

P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	○	○
S	●	●
H		
O	○	○



→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

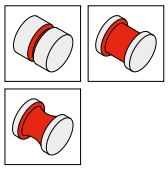


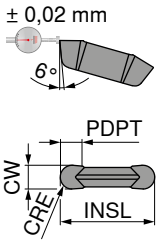
Achtung – gilt nur für Innenbearbeitung:
Rechte Stechplatte → linkes Modul bzw. Monobohrstange
Linke Stechplatte → rechtes Modul bzw. Monobohrstange

Innenbearbeitung		**Außenbearbeitung**	
			
→	→	→	→

CoreLine – HM-Radien-Stechplatte – GX09

▲ Standard-Geometrie





CTCP325

DRAGONSKIN



F

Bezeichnung	IH	INSL mm	CW +/-0,02 mm	CRE mm	PDPT mm	für Halter	IG 70 354 ...
GX 09-1 R1.00 N	N	9	2,0	1,0	1,0	GX 09-1	**992**
GX 09-1 R1.20 N	N	9	2,4	1,2	1,2	GX 09-1	**996**

P	●
M	○
K	●
N	
S	○
H	
O	

→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

Innenbearbeitung



→



→

Außenbearbeitung



→

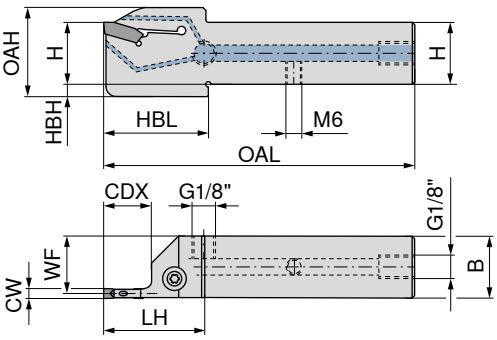


→

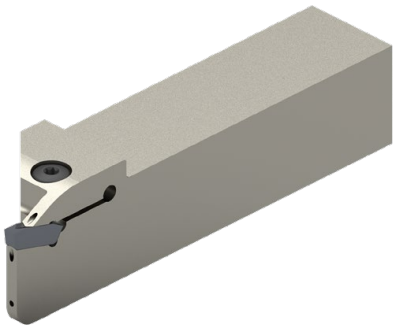
CoreLine – Radial-Monohalter GX 16-DC

Lieferumfang:
Monohalter inkl. Torxschlüssel und Klemmschraube





Abbildungen zeigen rechte Ausführung



ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	CW mm	WF mm	OAH mm	OAL mm	LH mm	HBH mm	HBL mm	CDX mm	für Stechplatten	links TO 70 842 ...	rechts TO 70 842 ...
E16 R/L 0013S2-1616X-S-DC-GX16	16	16	2	15,20	25	90	35	4	36	13	GX 16-1 E2..	**21601**	**21600**
E16 R/L 0013S3-1616X-S-DC-GX16	16	16	3	14,85	25	90	35	4	36	13	GX 16-2 E3..	**31601**	**31600**
E16 R/L 0013S4-1616X-S-DC-GX16	16	16	4	14,40	25	90	35	4	36	13	GX 16-3 E4..	**41601**	**41600**
E16 R/L 0013S5-1616X-S-DC-GX16	16	16	5	14,00	25	90	35	4	36	13	GX 16-3 E5..	**51601**	**51600**
E20 R/L 0013S2-2020X-S-DC-GX16	20	20	2	19,20	25	104	35			13	GX 16-1 E2..	**22001**	**22000**
E20 R/L 0013S3-2020X-S-DC-GX16	20	20	3	18,85	25	104	35			13	GX 16-2 E3..	**32001**	**32000**
E20 R/L 0013S4-2020X-S-DC-GX16	20	20	4	18,40	25	104	35			13	GX 16-3 E4..	**42001**	**42000**
E20 R/L 0013S5-2020X-S-DC-GX16	20	20	5	18,00	25	104	35			13	GX 16-3 E5..	**52001**	**52000**
E25 R/L 0013S3-2525X-S-DC-GX16	25	25	3	23,85	30	119	35			13	GX 16-2 E3..	**32501**	**32500**
E25 R/L 0013S4-2525X-S-DC-GX16	25	25	4	23,40	30	119	35			13	GX 16-3 E4..	**42501**	**42500**
E25 R/L 0013S5-2525X-S-DC-GX16	25	25	5	23,00	30	119	35			13	GX 16-3 E5..	**52501**	**52500**



Schlüssel-D



Klemmschraube

Ersatzteile für Stechplatten		AS 80 950 ...		AS 70 950 ...
GX 16-1 E2..	T15 - IP	**120**	M5x18 - 15IP	**865**
GX 16-2 E3..	T15 - IP	**120**	M5x18 - 15IP	**865**
GX 16-3 E4..	T15 - IP	**120**	M5x18 - 15IP	**865**
GX 16-3 E5..	T15 - IP	**120**	M5x18 - 15IP	**865**

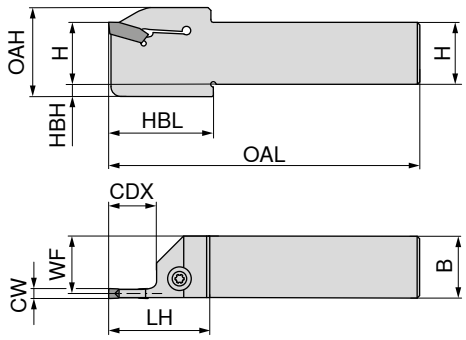




→ → Werkzeugaufnahmen und Zubehör

CoreLine – Radial-Monohalter GX 16

Lieferumfang:
Monohalter inkl. Torxschlüssel und Klemmschraube

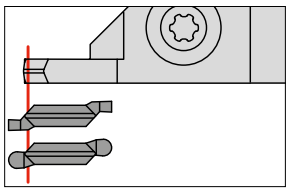


Abbildungen zeigen rechte Ausführung



ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	CW mm	WF mm	OAH mm	OAL mm	LH mm	HBH mm	HBL mm	CDX mm	für Stechplatten	links TO 70 843 ...	rechts TO 70 843 ...
E12 R/L 0013S2-1212K-S-GX16	12	12	2	11,20	21	125	25	4	26	13	GX 16-1 E2..	**21201**	**21200**
E12 R/L 0013S3-1212K-S-GX16	12	12	3	10,85	21	125	25	4	26	13	GX 16-2 E3..	**31201**	**31200**
E16 R/L 0013S2-1616K-S-GX16	16	16	2	15,20	25	125	25	4	26	13	GX 16-1 E2..	**21601**	**21600**
E16 R/L 0013S3-1616K-S-GX16	16	16	3	14,85	25	125	25	4	26	13	GX 16-2 E3..	**31601**	**31600**
E16 R/L 0013S4-1616K-S-GX16	16	16	4	14,40	25	125	25	4	26	13	GX 16-3 E4..	**41601**	**41600**
E16 R/L 0013S5-1616K-S-GX16	16	16	5	14,00	25	125	25	4	26	13	GX 16-3 E5..	**51601**	**51600**
E20 R/L 0013S2-2020K-S-GX16	20	20	2	19,20	25	125	25			13	GX 16-1 E2..	**22001**	**22000**
E20 R/L 0013S3-2020K-S-GX16	20	20	3	18,85	25	125	25			13	GX 16-2 E3..	**32001**	**32000**
E20 R/L 0013S4-2020K-S-GX16	20	20	4	18,40	25	125	25			13	GX 16-3 E4..	**42001**	**42000**
E20 R/L 0013S5-2020K-S-GX16	20	20	5	18,00	25	125	25			13	GX 16-3 E5..	**52001**	**52000**
E25 R/L 0013S3-2525M-S-GX16	25	25	3	23,85	30	150	25			13	GX 16-2 E3..	**32501**	**32500**
E25 R/L 0013S4-2525M-S-GX16	25	25	4	23,40	30	150	25			13	GX 16-3 E4..	**42501**	**42500**
E25 R/L 0013S5-2525M-S-GX16	25	25	5	23,00	30	150	25			13	GX 16-3 E5..	**52501**	**52500**

Beim Einsatz von R- oder L-Platten muss das Werkzeug an der Stirnfläche nachgearbeitet werden, um ein Freischneiden zu gewährleisten.







Ersatzteile für Stechplatten		AS 80 950 ...		AS 70 950 ...
GX 16-1 E2..	T15 - IP	**120**	M5x18 - 15IP	**865**
GX 16-2 E3..	T15 - IP	**120**	M5x18 - 15IP	**865**
GX 16-3 E4..	T15 - IP	**120**	M5x18 - 15IP	**865**
GX 16-3 E5..	T15 - IP	**120**	M5x18 - 15IP	**865**



→

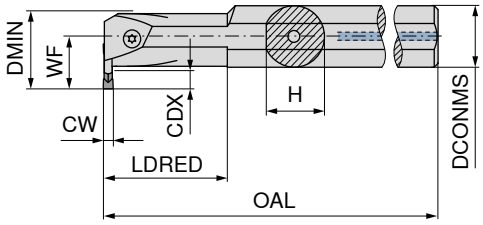


→ Werkzeugaufnahmen und Zubehör

CoreLine – Radial-Mono-Bohrstangen GX 16

Lieferumfang:
Bohrstange inkl. Schlüssel und Klemmschraube





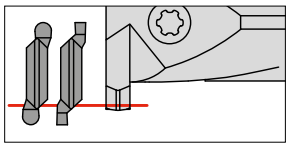


Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	H mm	DCONMS mm	DMIN mm	CW mm	CDX mm	WF mm	OAL mm	LDRED mm	für Stechplatten	links TO 70 893 ...	rechts TO 70 892 ...
I16 R/L 90-2.0D-GX16-1	15,25	16	20,5	2,00 - 2,75	5,0	13,5	150	32	GX 16-1	**516**	**516**
I16 R/L 90-2.0D-GX16-2	15,25	16	20,5	2,76 - 3,75	5,0	13,5	150	32	GX 16-2	**616**	**616**
I20 R/L 90-2.0D-GX16-2	19,00	20	25,0	2,76 - 3,75	5,5	15,5	180	40	GX 16-2	**620**	**620**
I25 R/L 90-2.0D-GX16-2	24,00	25	32,0	2,76 - 3,75	8,0	20,5	200	50	GX 16-2	**625**	**625**
I25 R/L 90-2.0D-GX16-3	24,00	25	32,0	3,76 - 5,00	10,0	22,5	200	50	GX 16-3	**725**	**725**
I32 R/L 90-2.0D-GX16-2	31,00	32	42,0	2,76 - 3,75	11,0	27,5	250	64	GX 16-2	**632**	**632**
I32 R/L 90-2.0D-GX16-3	31,00	32	42,0	3,76 - 5,00	11,0	27,5	250	64	GX 16-3	**732**	**732**

In rechte Bohrstange → linke Stechplatte einsetzen
In linke Bohrstange → rechte Stechplatte einsetzen

Beim Einsatz von R- oder L-Platten muss das Werkzeug an der Stirnfläche nachgearbeitet werden, um ein Freischneiden zu gewährleisten.



Ersatzteile für Stechplatten		 Schlüssel-D AS 80 950 ...		 Klemmschraube AS 70 950 ...
GX 16-1	T15	**113**	M4x14	**403**
GX 16-2	T15	**113**	M4x14	**403**
GX 16-3	T15	**113**	M4x14	**403**



→



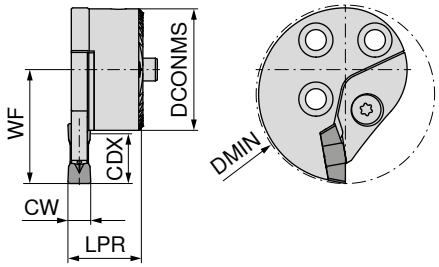
→ Werkzeugaufnahmen und Zubehör

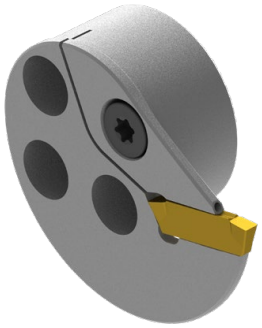
CoreLine – Wechselstechkopf GX 16-DC – MaxiChange

▲ zum Einstechen und Drehen

Lieferumfang:
Wechselstechkopf mit Spannpratze und Klemmschraube







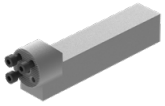
Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	DCONMS mm	CW mm	WF mm	LPR mm	DMIN mm	CDX mm	für Stechplatten	links TO 84 188 ...	rechts TO 84 189 ...
WK25 R/L 14-DC GX 16-S2	25	2	27	14,00	41	14	GX 16-1 ..N	**22500**	**22500**
WK25 R/L 14-DC GX 16-S3	25	3	27	14,75	41	14	GX 16-2 ..N	**32500**	**32500**
WK25 R/L 14-DC GX 16-S4/5	25	4/5	27	15,75	41	14	GX 16-3 ..N	**42500**	**42500**
WK32 R/L 13-DC GX 16-S4/5	32	4/5	30	17,75	47	13	GX 16-3 ..N	**43200**	**43200**
WK32 R/L 13-DC GX 16-S6	32	6	30	19,35	47	13	GX 16-4 ..N	**63200**	**63200**

Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Spannpratze AS 84 950 ...		 O-Ring AS 84 950 ...		 Klemmschraube AS 84 950 ...		 Führungsstift AS 84 950 ...
84 189 22500	**50400**	2x1	**50300**	M4X4/T15	**50000**	D3H6X10	**53000**
84 188 22500	**50500**	2x1	**50300**	M4X4/T15	**50000**	D3H6X10	**53000**
84 189 32500	**50600**	2x1	**50300**	M4X4/T15	**50000**	D3H6X10	**53000**
84 188 32500	**50700**	2x1	**50300**	M4X4/T15	**50000**	D3H6X10	**53000**
84 189 42500	**50800**	2x1	**50300**	M4X4/T15	**50000**	D3H6X10	**53000**
84 188 42500	**50900**	2x1	**50300**	M4X4/T15	**50000**	D3H6X10	**53000**
84 189 43200	**51000**	2x1	**50300**	M5X5,5/T15	**50100**	D4H6X10	**53100**
84 188 43200	**51100**	2x1	**50300**	M5X5,5/T15	**50100**	D4H6X10	**53100**
84 189 63200	**51200**	2x1	**50300**	M5X5,5/T15	**50100**	D4H6X10	**53100**
84 188 63200	**51300**	2x1	**50300**	M5X5,5/T15	**50100**	D4H6X10	**53100**



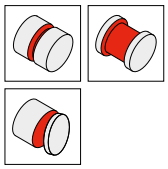
→

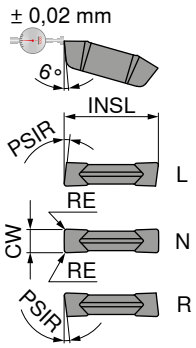


→ Wendeplattendrehwerkzeuge

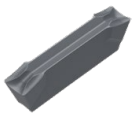
CoreLine – HM-Stechplatte – GX16

- umfangseitig geschliffene Platte
- geeignet auch zum Abstechen von Hohlkörpern und dünnwandigen Werkstücken
- R/L angestellte Wendeschneidplatte für butzenfreies Abstechen
- Bei Ausführung R/L Vorschubwerte um 20–50 % reduzieren





-F2
CTP1340
DRAGONSKIN



F

Bezeichnung	IH	INSL mm	CW +/-0,02 mm	RE +/-0,05 mm	PSIR	für Halter	IG 70 360 ...
GX 16-1 E2.00 L 6	L	16	2	0,10	6°	GX 16-1	**02201**
GX 16-2 E3.00 L 6	L	16	3	0,15	6°	GX 16-2	**03201**
GX 16-1 E2.00 N 0.20	N	16	2	0,20		GX 16-1	**650**
GX 16-2 E3.00 N 0.30	N	16	3	0,30		GX 16-2	**652**
GX 16-3 E4.00 N 0.40	N	16	4	0,40		GX 16-3	**654**
GX 16-3 E5.00 N 0.40	N	16	5	0,40		GX 16-3	**656**
GX 16-1 E2.00 R 6	R	16	2	0,10	6°	GX 16-1	**02101**
GX 16-2 E3.00 R 6	R	16	3	0,15	6°	GX 16-2	**03101**

P	●
M	●
K	●
N	○
S	●
H	
O	○

→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.
→ Hier finden Sie weitere Informationen zur Vorschubreduzierung.

Achtung: bei Ausführung R/L Vorschubwerte um 20–50 % reduzieren!

Innenbearbeitung





→ → →

Außenbearbeitung

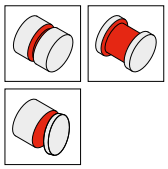


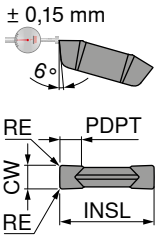


→ → →

CoreLine – HM-Stechplatte – GX16

▲ sehr gute Spankontrolle





-M40	-M40	-M40
CTCP325	CTPP345	CTP1340
DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN





Bezeichnung	INSL mm	CW +/-0,05 mm	RE +/-0,05 mm	PDPT mm	für Halter	M IG 70 351 ...	M IG 70 351 ...	M IG 70 351 ...
GX 16-1 E2.00 N 0.20	16	2	0,2	2,3	GX 16-1	**902**	**802**	**602**
GX 16-2 E3.00 N 0.30	16	3	0,3	3,0	GX 16-2	**910**	**810**	**610**
GX 16-3 E4.00 N 0.40	16	4	0,4	3,5	GX 16-3	**918**	**818**	**618**
GX 16-3 E5.00 N 0.40	16	5	0,4	3,5	GX 16-3	**926**	**826**	**626**
GX 16-4 E6.00 N 0.50	16	6	0,5	4,0	GX 16-4	**930**	**830**	**630**
P						●	●	●
M						○	●	●
K						●		●
N								○
S						○	○	●
H								
O								○



→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

Innenbearbeitung





→ → →

Außenbearbeitung

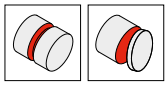


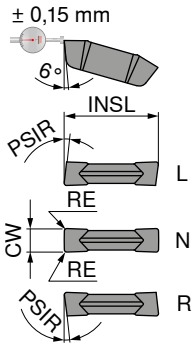


→ → →

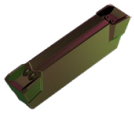
CoreLine – HM-Stechplatte – GX16

- sehr gute Spankontrolle
- R/L angestellte Wendeschneidplatte für butzenfreies Abstechen
- Bei Ausführung R/L Vorschubwerte um 20-50 % reduzieren





-M1	-M1	-M1
CTCP325	CTPP345	CTP1340
DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN





Bezeichnung	IH	INSL mm	CW +/-0,05 mm	RE +/-0,05 mm	PSIR	für Halter	M IG 70 362 ...	M IG 70 362 ...	M IG 70 362 ...
GX 16-1 E2.00 L 6	L	16,3	2	0,15	6°	GX 16-1			**02201**
GX 16-2 E3.00 L 6	L	16,3	3	0,20	6°	GX 16-2			**03201**
GX 16-1 E2.00 N 0.20	N	16,0	2	0,20		GX 16-1		**800**	**600**
GX 16-2 E3.00 N 0.20	N	16,0	3	0,20		GX 16-2	**902**	**802**	**602**
GX 16-3 E4.00 N 0.30	N	16,0	4	0,30		GX 16-3	**904**		**604**
GX 16-1 E2.00 R 6	R	16,3	2	0,15	6°	GX 16-1			**02101**
GX 16-2 E3.00 R 6	R	16,3	3	0,20	6°	GX 16-2			**03101**

P	●	●	●
M	○	●	●
K	●		●
N			○
S	○	○	●
H			
O			○

→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.
→ Hier finden Sie weitere Informationen zur Vorschubreduzierung.

Achtung: bei Ausführung R/L Vorschubwerte um 20–50 % reduzieren!

Innenbearbeitung





→ → →

Außenbearbeitung

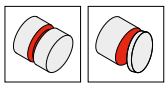


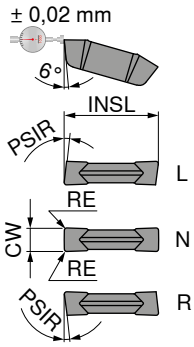


→ → →

CoreLine – HM-Stechplatte – GX16

▲ R/L angestellte Wendeschneidplatte für butzenfreies Abstechen
▲ Bei Ausführung R/L Vorschubwerte um 20–50 % reduzieren





-M7
CTP1340
DRAGONSKIN



M

IG

Bezeichnung	IH	INSL mm	CW +/-0,05 mm	RE +/-0,05 mm	PSIR	für Halter	70 404 ...
GX 16-1 E2.00 L 6	L	16,3	2	0,15	6°	GX 16-1	**02201**
GX 16-2 E3.00 L 6	L	16,3	3	0,20	6°	GX 16-2	**03201**
GX 16-1 E2.00 N 0.20	N	16,0	2	0,20		GX 16-1	**02001**
GX 16-2 E3.00 N 0.20	N	16,0	3	0,20		GX 16-2	**03001**
GX 16-1 E2.00 R 6	R	16,3	2	0,15	6°	GX 16-1	**02101**
GX 16-2 E3.00 R 6	R	16,3	3	0,20	6°	GX 16-2	**03101**

P	●
M	●
K	●
N	○
S	●
H	
O	○

→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.
→ Hier finden Sie weitere Informationen zur Vorschubreduzierung.

Achtung: bei Ausführung R/L Vorschubwerte um 20–50 % reduzieren!

Innenbearbeitung





→ → →

Außenbearbeitung

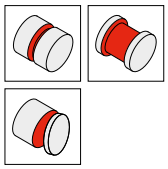


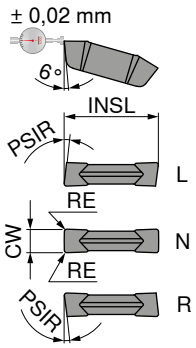


→ → →

CoreLine – HM-Stechplatte – GX16

- Stechplatte mit hochpositiver Schneidengeometrie und scharfer Schneidkante
- umfangseitig geschliffen
- R/L angestellte Wendeschneidplatte für butzenfreies Abstechen
- Bei Ausführung R/L Vorschubwerte um 20–50 % reduzieren





-27P

H216T



M

Bezeichnung	IH	INSL mm	CW +/-0,02 mm	RE +/-0,05 mm	PSIR	für Halter	IG 70 350 ...
GX 16-1 E2.00 L 6	L	16	2	0,10	6°	GX 16-1	**42201**
GX 16-2 E3.00 L 6	L	16	3	0,15	6°	GX 16-2	**43201**
GX 16-1 E2.00 N 0.20	N	16	2	0,20		GX 16-1	**650**
GX 16-2 E3.00 N 0.30	N	16	3	0,30		GX 16-2	**658**
GX 16-3 E4.00 N 0.40	N	16	4	0,40		GX 16-3	**670**
GX 16-4 E6.00 N 0.50	N	16	6	0,50		GX 16-4	**678**
GX 16-1 E2.00 R 6	R	16	2	0,10	6°	GX 16-1	**42101**
GX 16-2 E3.00 R 6	R	16	3	0,15	6°	GX 16-2	**43101**

P	
M	
K	●
N	●
S	○
H	
O	○

→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.
→ Hier finden Sie weitere Informationen zur Vorschubreduzierung.

Achtung: bei Ausführung R/L Vorschubwerte um 20–50 % reduzieren!

Innenbearbeitung





→ → →

Außenbearbeitung



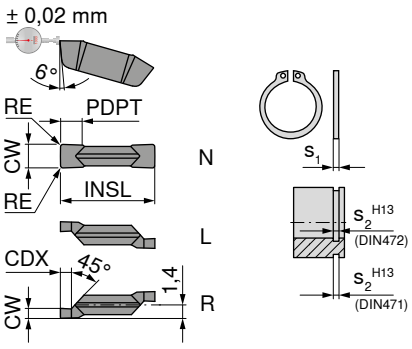


→ → →

CoreLine – HM-Stechplatte für Sicherungsringe – GX16

▲ Standard-Geometrie







Bezeichnung	IH	INSL mm	s_1 mm	s_2 mm	CW +/-0,02 mm	RE +/-0,05 mm	CDX mm	PDPT mm	für Halter	F IG 70 352 ...	F IG 70 352 ...
GX 16-2 S0.60 L	L	16	0,40	0,50	0,60		0,75		R/L 03-GX 16-2		**607**
GX 16-2 S0.80 L	L	16	0,60	0,70	0,80		0,94		R/L 03-GX 16-2		**609**
GX 16-2 S0.90 L	L	16	0,70	0,80	0,90		1,04		R/L 03-GX 16-2		**611**
GX 16-2 S1.00 L	L	16	0,80	0,90	1,00		1,14		R/L 03-GX 16-2		**612**
GX 16-2 S1.20 L	L	16	1,00	1,10	1,20		1,34		R/L 03-GX 16-2		**614**
GX 16-2 S1.40 L	L	16	1,20	1,30	1,40		1,53		R/L 03-GX 16-2		**616**
GX 16-2 S1.70 L	L	16	1,50	1,60	1,70		1,82		R/L 03-GX 16-2		**618**
GX 16-2 S1.95 L	L	16	1,75	1,85	1,95		2,07		R/L 03-GX 16-2		**620**
GX 16-2 S2.25 L	L	16	2,00	2,15	2,25		2,36		R/L 03-GX 16-2		**622**
GX 16-2 S2.75 N	N	16	2,50	2,65	2,75	0,1		3,0	GX 16-2	**624**	
GX 16-2 S3.25 N	N	16	3,00	3,15	3,25	0,1		3,0	GX 16-2	**626**	
GX 16-3 S4.25 N	N	16	4,00	4,15	4,25	0,2		3,5	GX 16-3	**628**	
GX 16-2 S0.60 R	R	16	0,40	0,50	0,60		0,75		R/L 03-GX 16-2		**695**
GX 16-2 S0.80 R	R	16	0,60	0,70	0,80		0,94		R/L 03-GX 16-2		**697**
GX 16-2 S0.90 R	R	16	0,70	0,80	0,90		1,04		R/L 03-GX 16-2		**699**
GX 16-2 S1.00 R	R	16	0,80	0,90	1,00		1,14		R/L 03-GX 16-2		**600**
GX 16-2 S1.20 R	R	16	1,00	1,10	1,20		1,34		R/L 03-GX 16-2		**602**
GX 16-2 S1.40 R	R	16	1,20	1,30	1,40		1,53		R/L 03-GX 16-2		**604**
GX 16-2 S1.70 R	R	16	1,50	1,60	1,70		1,82		R/L 03-GX 16-2		**606**
GX 16-2 S1.95 R	R	16	1,75	1,85	1,95		2,07		R/L 03-GX 16-2		**608**
GX 16-2 S2.25 R	R	16	2,00	2,15	2,25		2,36		R/L 03-GX 16-2		**610**

	F IG 70 352 ...	F IG 70 352 ...
P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	○	○
S	●	●
H		
O	○	○



→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.



Achtung – gilt nur für Innenbearbeitung:
Rechte Stechplatte → linkes Modul bzw. Monobohrstange
Linke Stechplatte → rechtes Modul bzw. Monobohrstange

Innenbearbeitung


→


→


→

Außenbearbeitung

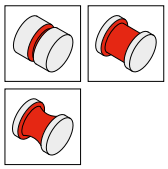

→

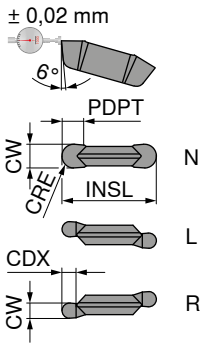

→

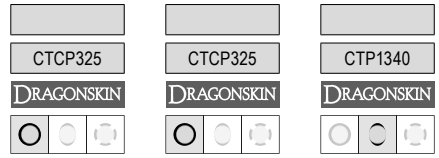

→

CoreLine – HM-Radien-Stechplatte – GX16

▲ Standard-Geometrie









								F	F	F
								IG	IG	IG
Bezeichnung	IH	INSL mm	CW +/-0,02 mm	CRE mm	PDPT mm	CDX mm	für Halter	**70 354 ...**	**70 354 ...**	**70 354 ...**
GX 16-2 R0.80 L	L	16	1,6	0,8		1,78	R/L 03-GX 16-2	**912**		
GX 16-2 R1.00 L	L	16	2,0	1,0		2,18	R/L 03-GX 16-2	**916**		
GX 16-2 R1.20 L	L	16	2,4	1,2		2,58	R/L 03-GX 16-2	**920**		
GX 16-2 R1.50 N	N	16	3,0	1,5	1,5		GX 16-2		**924**	**624**
GX 16-3 R2.00 N	N	16	4,0	2,0	2,0		GX 16-3		**928**	**628**
GX 16-3 R2.50 N	N	16	5,0	2,5	2,5		GX 16-3		**932**	**632**
GX 16-4 R3.00 N	N	16	6,0	3,0	3,0		GX 16-4		**936**	**636**
GX 16-2 R0.80 R	R	16	1,6	0,8		1,78	R/L 03-GX 16-2	**900**		
GX 16-2 R1.00 R	R	16	2,0	1,0		2,18	R/L 03-GX 16-2	**904**		
GX 16-2 R1.20 R	R	16	2,4	1,2		2,58	R/L 03-GX 16-2	**908**		
P								●	●	●
M								○	○	●
K								●	●	●
N										○
S								○	○	●
H										
O										○

→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.
→ Hier finden Sie weitere Informationen zur Vorschubreduzierung.

Achtung – gilt nur für Innenbearbeitung:
Rechte Stechplatte → linkes Modul bzw. Monobohrstange
Linke Stechplatte → rechtes Modul bzw. Monobohrstange

Innenbearbeitung



→ → →

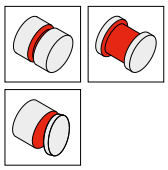
Außenbearbeitung

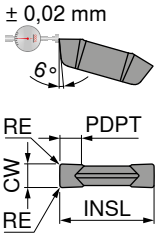


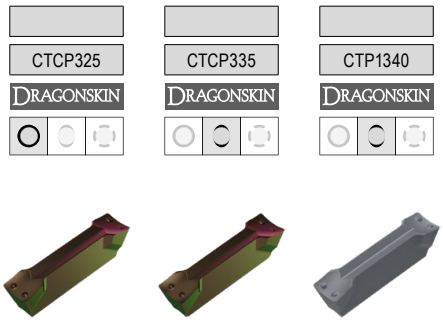
→ → →

CoreLine – HM-Stechplatte – GX16

▲ geeignet auch zum Abstechen dünnwandiger Werkstücke
▲ Standard-Geometrie







Bezeichnung	INSL mm	CW +/-0,02 mm	RE +/-0,05 mm	PDPT mm	für Halter	F IG 70 350 ...	F IG 70 350 ...	F IG 70 350 ...
GX 16-1 E2.00 N 0.20	16	2,0	0,2	2,50	GX 16-1	**900**		
GX 16-1 E2.00 N 0.20	16	2,0	0,2	2,00	GX 16-1		**500**	**600**
GX 16-1 E2.50 N 0.20	16	2,5	0,2	2,25	GX 16-1	**904**	**504**	**604**
GX 16-2 E3.00 N 0.30	16	3,0	0,3	3,00	GX 16-2	**908**	**508**	**608**
GX 16-2 E3.00 N 0.50	16	3,0	0,5	3,00	GX 16-2	**910**		
GX 16-2 E3.50 N 0.30	16	3,5	0,3	3,00	GX 16-2	**912**	**512**	**612**
GX 16-3 E4.00 N 0.40	16	4,0	0,4	3,50	GX 16-3	**916**	**516**	**616**
GX 16-3 E5.00 N 0.40	16	5,0	0,4	3,50	GX 16-3	**924**	**524**	**624**
GX 16-4 E6.00 N 0.80	16	6,0	0,8	4,00	GX 16-4	**930**		
GX 16-4 E6.00 N 0.50	16	6,0	0,5	4,00	GX 16-4	**928**		**628**
P						●	●	●
M						○	○	●
K						●	●	●
N								○
S						○		●
H								
O								○

→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

Innenbearbeitung


→


→


→

Außenbearbeitung

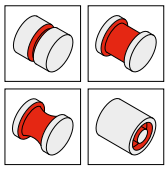

→

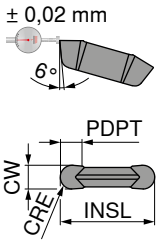

→


→

CoreLine – HM-Radien-Stechplatte – GX16

▲ Radieneinstiche und Kopierdrehen





-M3
CTCP335
DRAGONSKIN



Bezeichnung	INSL mm	CW +/-0,05 mm	CRE mm	PDPT mm	für Halter	M IG 70 401 ...
GX 16-2 R1.50 N	16,4	3	1,5	2,22	GX 16-2	**51500**
GX 16-3 R2.00 N	16,4	4	2,0	2,70	GX 16-3	**52000**
GX 16-3 R2.50 N	16,4	5	2,5	3,40	GX 16-3	**52500**
GX 16-4 R3.00 N	16,4	6	3,0	4,10	GX 16-4	**53000**

P	●
M	○
K	●
N	
S	
H	
O	

→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

Innenbearbeitung


→


→


→

Außenbearbeitung

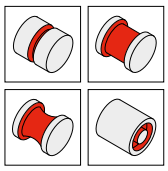

→

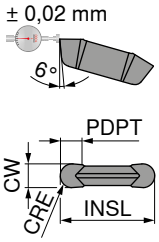

→


→

CoreLine – HM-Radien-Stechplatte – GX16

▲ Stechplatte mit hochpositiver Schneidengeometrie und scharfer Schneidkante
▲ umfangseitig geschliffen





-27P
H216T



F

Bezeichnung	INSL mm	CW +/-0,02 mm	CRE mm	PDPT mm	für Halter	IG 70 354 ...
GX 16-2 R1.50 N	16	3	1,5	1,5	GX 16-2	**674**
GX 16-3 R2.00 N	16	4	2,0	2,0	GX 16-3	**678**
GX 16-3 R2.50 N	16	5	2,5	2,5	GX 16-3	**682**

P	
M	
K	●
N	●
S	○
H	
O	○

→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

Innenbearbeitung





→ → →

Außenbearbeitung



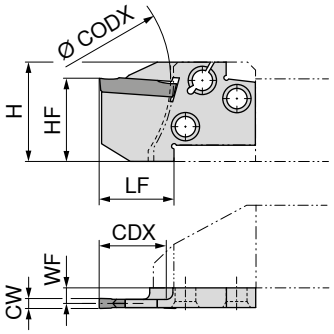


→ → →

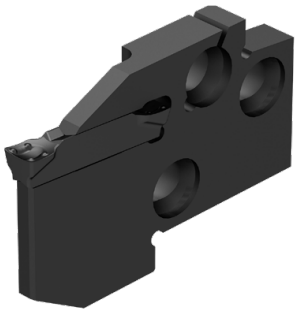
CoreLine – Radial-Stechmodul GX 24 – ModularClamp

▲ zum tiefen radialen Ein- und Abstechen
▲ zum Drehen

Lieferumfang:
nur Stechmodul

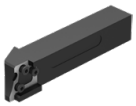


Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

ISO-Bezeichnung	CW mm	WF mm	LF mm	HF mm	H mm	CODX mm	CDX mm	für Stechplatten	TO 70 868 ...	TO 70 867 ...
E20 R/L 21-GX 24-1	2,00 - 2,75	3,60	22	20	24	60	21	GX 24-1	**020**	**020**
E20 R/L 21-GX 24-2	3	3,40	22	20	24	60	21	GX 24-2	**120**	**120**
E20 R/L 21-GX 24-3	4/5	2,93	22	20	24	60	21	GX 24-3	**22000**	**22000**
E25 R/L 21-GX 24-1	2,00 - 2,75	5,10	22	25	30	75	21	GX 24-1	**025**	**025**
E25 R/L 21-GX 24-2	3	4,90	22	25	30	75	21	GX 24-2	**125**	**125**
E25 R/L 21-GX 24-3	4/5	4,43	22	25	30	75	21	GX 24-3	**225**	**225**
E25 R/L 21-GX 24-4	6	3,80	22	25	30	75	21	GX 24-4	**325**	**325**
E25 R/L 21-GX 24-5	8	2,95	23	25	30	75	21	GX 24-5	**425**	**425**

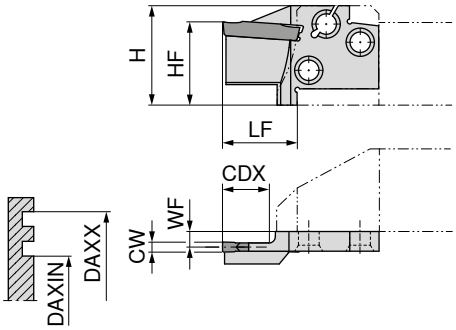




→ → →

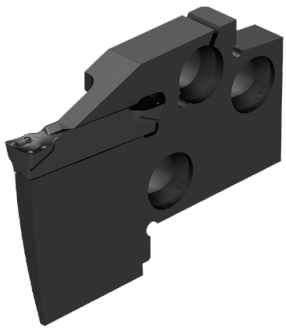
CoreLine – Axial-Stechmodul GX 24 kurz – ModularClamp

▲ zum axialen Einstechen
▲ zum Plandrehen

Lieferumfang:
nur Stechmodul



Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

ISO-Bezeichnung	DAXIN mm	DAXX mm	CW mm	WF mm	LF mm	HF mm	H mm	CDX mm	für Stechplatten	TO 70 891 ...	TO 70 890 ...
E20 R/L 14-GX 24-2 A	44	70	3	3,40	22	20	24	14	GX 24-2	**100**	**100**
E20 R/L 14-GX 24-2 A	64	100	3	3,40	22	20	24	14	GX 24-2	**102**	**102**
E20 R/L 14-GX 24-2 A	94	150	3	3,40	22	20	24	14	GX 24-2	**104**	**104**
E25 R/L 15-GX 24-2 A	44	70	3	4,90	22	25	30	15	GX 24-2	**200**	**200**
E25 R/L 15-GX 24-2 A	64	100	3	4,90	22	25	30	15	GX 24-2	**202**	**202**
E25 R/L 15-GX 24-2 A	94	150	3	4,90	22	25	30	15	GX 24-2	**204**	**204**
E25 R/L 15-GX 24-3 A	42	70	4/5	4,43	22	25	30	15	GX 24-3	**206**	**206**
E25 R/L 15-GX 24-3 A	62	100	4/5	4,43	22	25	30	15	GX 24-3	**208**	**208**
E25 R/L 15-GX 24-3 A	92	150	4/5	4,43	22	25	30	15	GX 24-3	**210**	**210**
E25 R/L 15-GX 24-3 A	142	300	4/5	4,43	22	25	30	15	GX 24-3	**212**	**212**
E25 R/L 15-GX 24-4 A	38	70	6	3,80	22	25	30	15	GX 24-4	**214**	**214**
E25 R/L 15-GX 24-4 A	58	100	6	3,80	22	25	30	15	GX 24-4	**216**	**216**
E25 R/L 15-GX 24-4 A	88	150	6	3,80	22	25	30	15	GX 24-4	**218**	**218**
E25 R/L 15-GX 24-4 A	138	300	6	3,80	22	25	30	15	GX 24-4	**220**	**220**


→

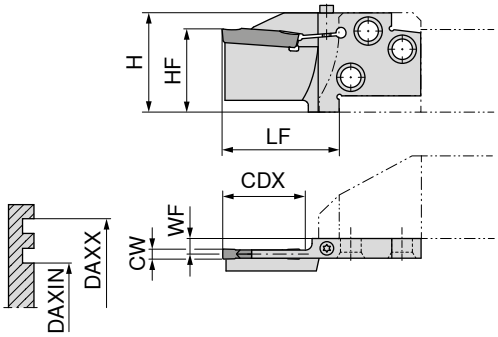

→


→

CoreLine – Axial-Stechmodul GX 24 lang – ModularClamp

▲ zum axialen Einstechen
▲ zum Plandrehen

Lieferumfang:
nur Stechmodul



Abbildungen zeigen rechte Ausführung

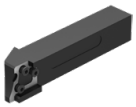


ISO-Bezeichnung	DAXIN mm	DAXX mm	CW mm	WF mm	LF mm	HF mm	H mm	CDX mm	für Stechplatten	links TO 70 895 ...	rechts TO 70 894 ...
E25 R/L 21-GX 24-3 AS	42	70	4/5	4,53	35	25	30	21	GX 24-3	**200**	**200**
E25 R/L 21-GX 24-3 AS	62	100	4/5	4,53	35	25	30	21	GX 24-3	**202**	**202**
E25 R/L 21-GX 24-3 AS	92	150	4/5	4,53	35	25	30	21	GX 24-3	**204**	**204**
E25 R/L 21-GX 24-3 AS	142	300	4/5	4,53	35	25	30	21	GX 24-3	**206**	**206**
E25 R/L 25-GX 24-4 AS	38	70	6	3,90	35	25	30	25	GX 24-4	**210**	**210**
E25 R/L 25-GX 24-4 AS	58	100	6	3,90	35	25	30	25	GX 24-4	**212**	**212**
E25 R/L 25-GX 24-4 AS	88	150	6	3,90	35	25	30	25	GX 24-4	**214**	**214**
E25 R/L 25-GX 24-4 AS	138	300	6	3,90	35	25	30	25	GX 24-4	**216**	**216**

Axialmodule in der Ausführung „GX 24 lang“ können beidseitig gespannt werden (Kontraversion). Das heißt, die Axialmodule GX 24 lang können sowohl auf einem rechten als auch auf einem linken ModularClamp-Grundhalter eingesetzt werden.

Ersatzteile für Stechplatten		Schlüssel-D AS 80 950 ...		 Klemmschraube AS 70 950 ...
GX 24-3	T15	**113**	M3,5x14	**160**
GX 24-4	T15	**113**	M3,5x14	**160**


→

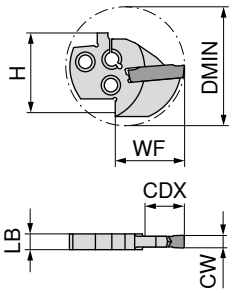

→


→

CoreLine – Radial-Stechmodul GX 24 Innenbearbeitung – ModularClamp

▲ zum Einstechen und Drehen

Lieferumfang:
nur Stechmodul





neutral

ISO-Bezeichnung	CW mm	LB mm	WF mm	H mm	CDX mm	DMIN mm	für Stechplatten	TO 70 880 ...
I40 N 19-GX 24-2	2,76 - 3,75	6,2	33,5	40,7	19	60	GX 24-2 ..N	**340**
I40 N 19-GX 24-3	3,76 - 5,00	6,2	33,5	40,7	19	60	GX 24-3 ..N	**440**
I40 N 19-GX 24-4	5,01 - 6,50	6,2	33,5	40,7	19	60	GX 24-4 ..N	**540**



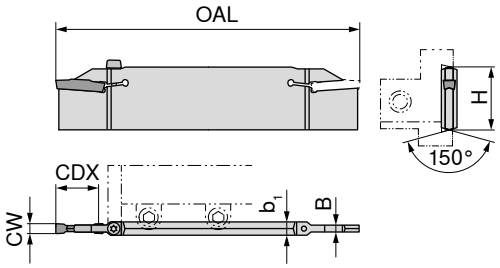
→

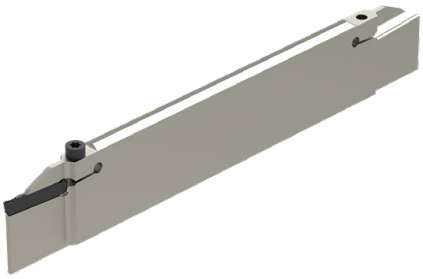


→

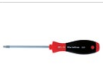
CoreLine – Radial-Klinge GX 24

Lieferumfang:
Klinge inkl. Schlüssel und Klemmschraube





ISO-Bezeichnung	CW mm	H mm	B mm	b_1 mm	OAL mm	CDX mm	für Stechplatten	TO 70 834 ...
XLCF N 3203-GX24-1S	2	32	1,05	6,2	180	21	GX 24-1	**102**
XLCF N 3203-GX24-2S	3	32	2,10	6,2	180	21	GX 24-2	**103**
XLCF N 3204-GX24-3S	4/5	32	3,05	6,2	180	21	GX 24-3	**104**
XLCF N 3206-GX24-4S	6	32	4,20	6,2	180	21	GX 24-4	**106**


Schlüssel-D


Klemmschraube

Ersatzteile für Stechplatten		AS 80 950 ...		AS 70 950 ...
GX 24-1	T15	**113**	M3,5x14	**160**
GX 24-2	T15	**113**	M3,5x14	**160**
GX 24-3	T15	**113**	M3,5x14	**160**
GX 24-4	T15	**113**	M3,5x14	**160**


→

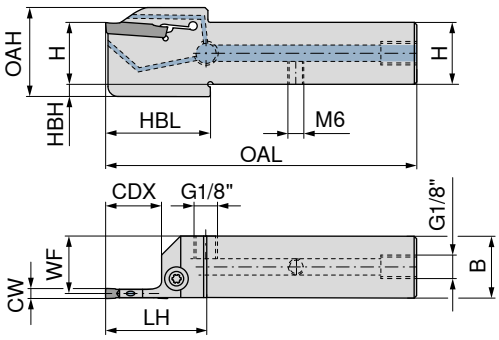

→

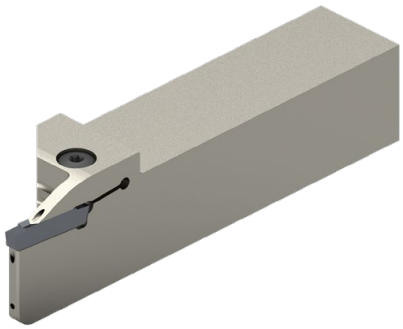

→ Werkzeugaufnahmen und Zubehör

CoreLine – Radial-Monohalter GX 24-DC

Lieferumfang:
Monohalter inkl. Schlüssel und Klemmschraube

Direct Cooling





Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	CW mm	WF mm	OAH mm	OAL mm	LH mm	HBH mm	HBL mm	CDX mm	für Stechplatten	links TO 70 844 ...	rechts TO 70 844 ...
E16 R/L 0021S2-1616X-S-DC-GX24	16	16	2	15,2	26	94	39	4	40	21	GX 24-1 E2..	**21601**	**21600**
E16 R/L 0021S3-1616X-S-DC-GX24	16	16	3	14,8	26	94	39	4	40	21	GX 24-2 E3..	**31601**	**31600**
E20 R/L 0021S2-2020X-S-DC-GX24	20	20	2	19,2	26	109	40			21	GX 24-1 E2..	**22001**	**22000**
E20 R/L 0021S3-2020X-S-DC-GX24	20	20	3	18,8	26	109	40			21	GX 24-2 E3..	**32001**	**32000**
E20 R/L 0021S4-2020X-S-DC-GX24	20	20	4	18,3	26	109	40			21	GX 24-3 E4..	**42001**	**42000**
E20 R/L 0021S5-2020X-S-DC-GX24	20	20	5	18,0	26	109	40			21	GX 24-3 E5..	**52001**	**52000**
E25 R/L 0021S3-2525X-S-DC-GX24	25	25	3	23,8	31	124	40			21	GX 24-2 E3..	**32501**	**32500**
E25 R/L 0021S4-2525X-S-DC-GX24	25	25	4	23,3	31	124	40			21	GX 24-3 E4..	**42501**	**42500**
E25 R/L 0021S5-2525X-S-DC-GX24	25	25	5	23,0	31	124	40			21	GX 24-3 E5..	**52501**	**52500**
E25 R/L 0021S6-2525X-S-DC-GX24	25	25	6	22,5	31	124	40			21	GX 24-4 E6..	**62501**	**62500**



Schlüssel-D



Klemmschraube

Ersatzteile für Stechplatten		AS 80 950 ...		AS 70 950 ...
GX 24-1 E2..	T15 - IP	**120**	M5x18 - 15IP	**865**
GX 24-2 E3..	T15 - IP	**120**	M5x18 - 15IP	**865**
GX 24-3 E4..	T15 - IP	**120**	M5x18 - 15IP	**865**
GX 24-3 E5..	T15 - IP	**120**	M5x18 - 15IP	**865**
GX 24-4 E6..	T15 - IP	**120**	M5x18 - 15IP	**865**



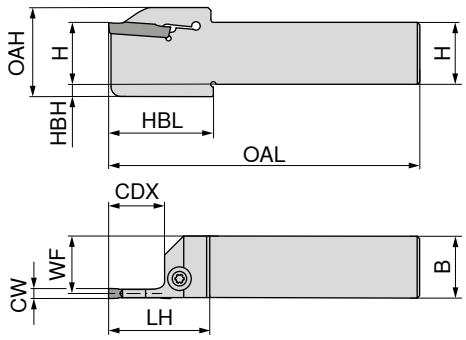
→



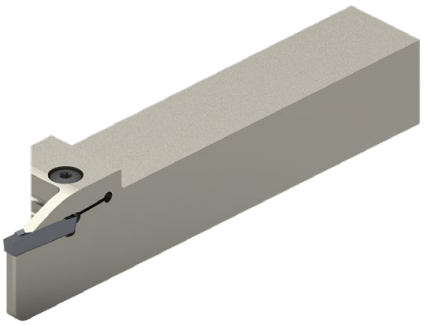
→ Werkzeugaufnahmen und Zubehör

CoreLine – Radial-Monohalter GX 24

Lieferumfang:
Monohalter inkl. Schlüssel und Klemmschraube



Abbildungen zeigen rechte Ausführung



ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	CW mm	WF mm	OAH mm	OAL mm	LH mm	HBH mm	HBL mm	CDX mm	für Stechplatten	links TO 70 845 ...	rechts TO 70 845 ...
E16 R/L 0021S2-1616K-S-GX24	16	16	2	15,2	26	125	39	4	40	21	GX 24-1 E2..	**21601**	**21600**
E16 R/L 0021S3-1616K-S-GX24	16	16	3	14,8	26	125	39	4	40	21	GX 24-2 E3..	**31601**	**31600**
E20 L 0021S5-2020K-S-GX24	20	20	5	18,0	26	125	40			21	GX 24-3 E5..	**52001**	
E20 R 0021S5-2020K-S-GX24	20	20	5	18,0	26	125	40	0		21	GX 24-3 E5..		**52000**
E20 R/L 0021S2-2020K-S-GX24	20	20	2	19,2	26	125	40			21	GX 24-1 E2..	**22001**	**22000**
E20 R/L 0021S3-2020K-S-GX24	20	20	3	18,8	26	125	40			21	GX 24-2 E3..	**32001**	**32000**
E20 R/L 0021S4-2020K-S-GX24	20	20	4	18,3	26	125	40			21	GX 24-3 E4..	**42001**	**42000**
E25 L 0021S6-2525M-S-GX24	25	25	6	22,5	31	150	40			21	GX 24-4 E6..	**62501**	
E25 R 0021S6-2525M-S-GX24	25	25	6	22,5	31	150	40	0		21	GX 24-4 E6..		**62500**
E25 R/L 0021S3-2525M-S-GX24	25	25	3	23,8	31	150	40			21	GX 24-2 E3..	**32501**	**32500**
E25 R/L 0021S4-2525M-S-GX24	25	25	4	23,3	31	150	40			21	GX 24-3 E4..	**42501**	**42500**
E25 R/L 0021S5-2525M-S-GX24	25	25	5	23,0	31	150	40			21	GX 24-3 E5..	**52501**	**52500**

Ersatzteile für Stechplatten		Schlüssel-D AS 80 950 ...		Klemmschraube AS 70 950 ...
GX 24-1 E2..	T15 - IP	**120**	M5x18 - 15IP	**865**
GX 24-2 E3..	T15 - IP	**120**	M5x18 - 15IP	**865**
GX 24-3 E4..	T15 - IP	**120**	M5x18 - 15IP	**865**
GX 24-3 E5..	T15 - IP	**120**	M5x18 - 15IP	**865**
GX 24-4 E6..	T15 - IP	**120**	M5x18 - 15IP	**865**



→

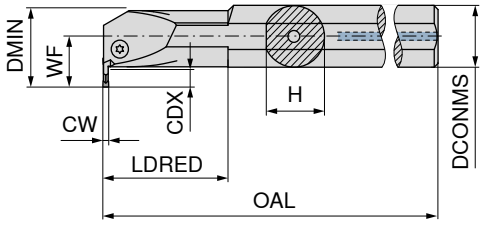


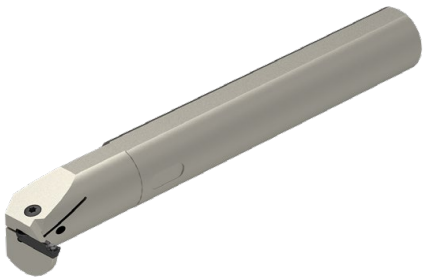
→ Werkzeugaufnahmen und Zubehör

CoreLine – Radial-Mono-Bohrstangen GX 24

Lieferumfang:
Bohrstange inkl. Schlüssel und Klemmschraube







Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	H mm	DCONMS mm	DMIN mm	CW mm	CDX mm	WF mm	OAL mm	LDRED mm	für Stechplatten	links TO 70 895 ...	rechts TO 70 894 ...
I32 R/L 90-2.0D-GX24-2	31,0	32	42	2,76 - 3,75	11	27,5	250	64	GX 24-2	**132**	**132**
I32 R/L 90-2.0D-GX24-3	31,0	32	42	3,76 - 5,00	11	27,5	250	64	GX 24-3	**232**	**232**
I40 R/L 90-2.0D-GX24-3	38,5	40	53	3,76 - 5,00	12	32,5	300	80	GX 24-3	**240**	**240**


Schlüssel-D


Klemmschraube

Ersatzteile für Stechplatten		AS 80 950 ...		AS 70 950 ...
GX 24-2	T20	**114**	M5x18	**404**
GX 24-3	T20	**114**	M5x18	**404**



→

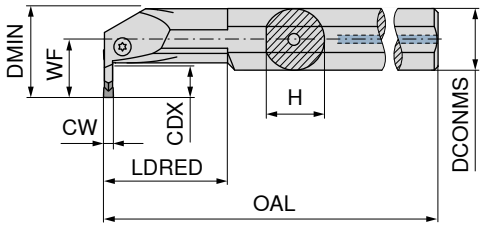


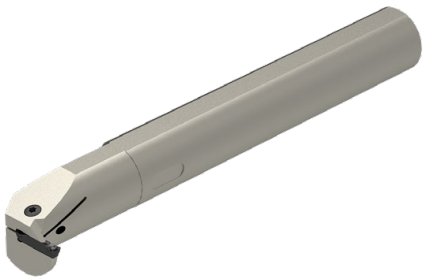
→ Werkzeugaufnahmen und Zubehör

CoreLine – Radial-Mono-Bohrstangen GX 24

Lieferumfang:
Bohrstange inkl. Schlüssel und Klemmschraube







Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	H mm	DCONMS mm	DMIN mm	CW mm	CDX mm	WF mm	OAL mm	LDRED mm	für Stechplatten	links TO 70 895 ...	rechts TO 70 894 ...
I32 R/L 90-2.0D-GX24-4	31,0	32	47	5,01 - 6,50	17,5	30,4	250	64	GX 24-4	**332**	**332**
I40 R/L 90-2.0D-GX24-4	38,5	40	57	5,01 - 6,50	17,5	34,4	300	80	GX 24-4	**340**	**340**





Ersatzteile für Stechplatten	Schlüssel-D AS 80 950 ...	Klemmschraube AS 70 950 ...
GX 24-4	T20 **114**	M5x18 **404**

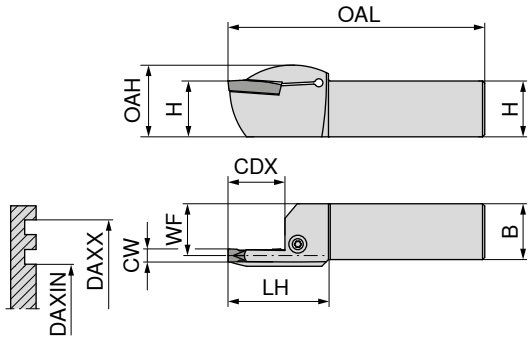




→ → Werkzeugaufnahmen und Zubehör

CoreLine – Axial-Monohalter GX 24

Lieferumfang:
Monohalter inkl. Schlüssel und Klemmschraube



Abbildungen zeigen rechte Ausführung



ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	CW mm	WF mm	DAXIN mm	DAXX mm	OAH mm	OAL mm	LH mm	CDX mm	für Stechplatten	links TO 70 904 ...	rechts TO 70 903 ...
E25 R/L 0012-2525X-GX24-2	25	25	3	24,7	39	50	32	115	45	12	GX 24-2	**202**	**202**
E25 R/L 0016-2525X-GX24-2	25	25	3	24,7	44	60	32	115	45	16	GX 24-2	**204**	**204**
E25 R/L 0019-2525X-GX24-2	25	25	3	24,7	54	75	32	115	45	19	GX 24-2	**206**	**206**
E25 R/L 0019-2525X-GX24-2	25	25	3	24,7	69	100	32	115	45	19	GX 24-2	**208**	**208**
E25 R/L 0022-2525X-GX24-2	25	25	3	24,7	94	130	32	115	45	22	GX 24-2	**210**	**210**
E25 R/L 0022-2525X-GX24-2	25	25	3	24,7	124	180	32	115	45	22	GX 24-2	**212**	**212**
E25 R/L 0022-2525X-GX24-2	25	25	3	24,7	174	300	32	115	45	22	GX 24-2	**214**	**214**
E25 R/L 0012-2525X-GX24-3	25	25	4+5	24,2	37	50	32	115	45	12	GX 24-3	**232**	**232**
E25 R/L 0020-2525X-GX24-3	25	25	4+5	24,2	42	60	32	115	45	20	GX 24-3	**234**	**234**
E25 R/L 0020-2525X-GX24-3	25	25	4+5	24,2	52	75	32	115	45	20	GX 24-3	**236**	**236**
E25 R/L 0022-2525X-GX24-3	25	25	4+5	24,2	67	100	32	115	45	22	GX 24-3	**238**	**238**
E25 R/L 0022-2525X-GX24-3	25	25	4+5	24,2	92	150	32	115	45	22	GX 24-3	**240**	**240**
E25 R/L 0022-2525X-GX24-3	25	25	4+5	24,2	142	300	32	115	45	22	GX 24-3	**242**	**242**
E25 R/L 0022-2525X-GX24-4	25	25	6	23,2	38	70	32	115	45	22	GX 24-4	**262**	**262**
E25 R/L 0025-2525X-GX24-4	25	25	6	23,2	58	100	32	115	45	25	GX 24-4	**264**	**264**
E25 R/L 0025-2525X-GX24-4	25	25	6	23,2	88	150	32	115	45	25	GX 24-4	**266**	**266**
E25 R/L 0025-2525X-GX24-4	25	25	6	23,2	138	300	32	115	45	25	GX 24-4	**268**	**268**



Schlüssel-D



Klemmschraube

Ersatzteile für Stechplatten		AS 80 950 ...		AS 70 950 ...
GX 24-2	T15 - IP	**120**	M5x18 - 15IP	**865**
GX 24-3	T15 - IP	**120**	M5x18 - 15IP	**865**
GX 24-4	T15 - IP	**120**	M5x18 - 15IP	**865**





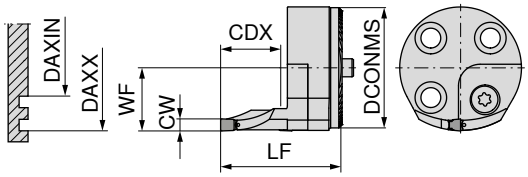
→ → Werkzeugaufnahmen und Zubehör

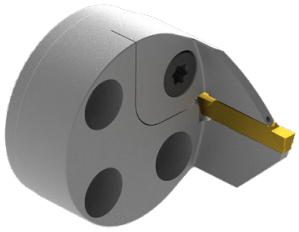
CoreLine – Axial-Wechselstechkopf GX 24-DC – MaxiChange

▲ zum axialen Einstechen

Lieferumfang:
Wechselstechkopf mit Spannpratze und Klemmschraube







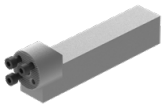
Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	DCONMS mm	DAXIN mm	DAXX mm	CW mm	WF mm	LF mm	CDX mm	für Stechplatten	links TO 84 186 ...	rechts TO 84 187 ...
WK40 R/L 20-DC GX 24-S3 D50-70	40	50	70	3	21	40	20	GX 24-2 ..N	**34000**	**34000**
WK40 R/L 20-DC GX 24-S3 D70-100	40	70	100	3	21	40	20	GX 24-2 ..N	**34100**	**34100**
WK40 R/L 20-DC GX 24-S3 D100-150	40	100	150	3	21	40	20	GX 24-2 ..N	**34200**	**34200**
WK40 R/L 20-DC GX 24-S3 D150-300	40	150	300	3	21	40	20	GX 24-2 ..N	**34300**	**34300**
WK40 R/L 20-DC GX 24-S4 D50-70	40	50	70	4	21	40	20	GX 24-3 ..N	**44000**	**44000**
WK40 R/L 20-DC GX 24-S4 D70-100	40	70	100	4	21	40	20	GX 24-3 ..N	**44100**	**44100**
WK40 R/L 20-DC GX 24-S4 D100-150	40	100	150	4	21	40	20	GX 24-3 ..N	**44200**	**44200**
WK40 R/L 20-DC GX 24-S4 D150-300	40	150	300	4	21	40	20	GX 24-3 ..N	**44300**	**44300**

Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Spannpratze AS 84 950 ...		 O-Ring AS 84 950 ...		 Klemmschraube AS 84 950 ...		Führungsstift AS 84 950 ...
84 187 34000	**51400**	2x1	**50300**	M6x0,5X5/T25	**50200**	D4H6X12	**53200**
84 186 34000	**51800**	2x1	**50300**	M6x0,5X5/T25	**50200**	D4H6X12	**53200**
84 187 34100	**51500**	2x1	**50300**	M6x0,5X5/T25	**50200**	D4H6X12	**53200**
84 186 34100	**51900**	2x1	**50300**	M6x0,5X5/T25	**50200**	D4H6X12	**53200**
84 187 34200	**51600**	2x1	**50300**	M6x0,5X5/T25	**50200**	D4H6X12	**53200**
84 186 34200	**52000**	2x1	**50300**	M6x0,5X5/T25	**50200**	D4H6X12	**53200**
84 187 34300	**51700**	2x1	**50300**	M6x0,5X5/T25	**50200**	D4H6X12	**53200**
84 186 34300	**52100**	2x1	**50300**	M6x0,5X5/T25	**50200**	D4H6X12	**53200**
84 187 44000	**52200**	2x1	**50300**	M6x0,5X5/T25	**50200**	D4H6X12	**53200**
84 186 44000	**52600**	2x1	**50300**	M6x0,5X5/T25	**50200**	D4H6X12	**53200**
84 187 44100	**52300**	2x1	**50300**	M6x0,5X5/T25	**50200**	D4H6X12	**53200**
84 186 44100	**52700**	2x1	**50300**	M6x0,5X5/T25	**50200**	D4H6X12	**53200**
84 187 44200	**52400**	2x1	**50300**	M6x0,5X5/T25	**50200**	D4H6X12	**53200**
84 186 44200	**52800**	2x1	**50300**	M6x0,5X5/T25	**50200**	D4H6X12	**53200**
84 187 44300	**52500**	2x1	**50300**	M6x0,5X5/T25	**50200**	D4H6X12	**53200**
84 186 44300	**52900**	2x1	**50300**	M6x0,5X5/T25	**50200**	D4H6X12	**53200**



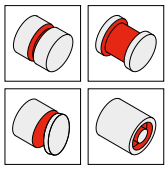
→

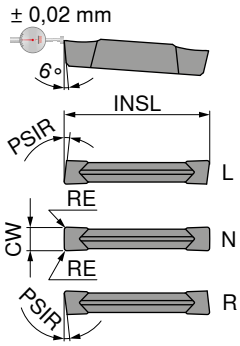


→ Wendeplattendrehwerkzeuge

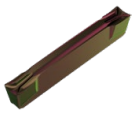
CoreLine – HM-Stechplatte – GX24

- umfangseitig geschliffene Platte
- geeignet auch zum Abstechen von Hohlkörpern und dünnwandigen Werkstücken
- R/L angestellte Wendeschneidplatte für butzenfreies Abstechen
- Bei Ausführung R/L Vorschubwerte um 20–50 % reduzieren





-F2	-F2	-F2
CTCP325	CTPP345	CTP1340
DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN





Bezeichnung	IH	INSL mm	CW +/-0,02 mm	RE +/-0,05 mm	PSIR	für Halter	F IG 70 350 ...	F IG 70 350 ...	F IG 70 350 ...
GX 24-2 E3.00 L 6	L	24	3,0	0,15	6°	GX 24-2			**03201**
GX 24-2 E3.00 N 0.30	N	24	3,0	0,30		GX 24-2	**962**	**862**	**662**
GX 24-2 E3.50 N 0.30	N	24	3,5	0,30		GX 24-2		**864**	
GX 24-3 E4.00 N 0.40	N	24	4,0	0,40		GX 24-3	**966**	**866**	**666**
GX 24-3 E5.00 N 0.40	N	24	5,0	0,40		GX 24-3	**970**	**870**	**671**
GX 24-4 E6.00 N 0.50	N	24	6,0	0,50		GX 24-4		**872**	**672**
GX 24-2 E3.00 R 6	R	24	3,0	0,15	6°	GX 24-2			**03101**

P	●	●	●
M	○	●	●
K	●		●
N			○
S	○	○	●
H			
O			○

→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.
→ Hier finden Sie weitere Informationen zur Vorschubreduzierung.

Achtung: bei Ausführung R/L Vorschubwerte um 20–50 % reduzieren!

Innenbearbeitung

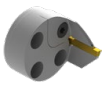



→ →

Außenbearbeitung



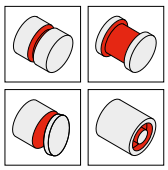


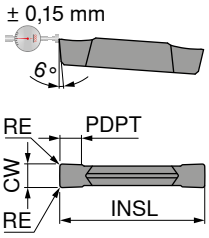


→ → → → → →

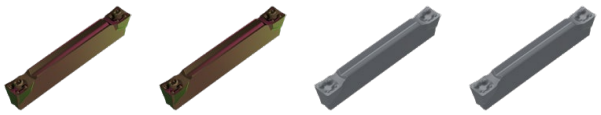
CoreLine – HM-Stechplatte – GX24

▲ universell einsetzbar
▲ erste Wahl zum Axialstechen





-E	-E	-E	-E
CTCP325	CTCP335	CTPP345	CTP1340
DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN



Bezeichnung	INSL mm	CW +/-0,05 mm	RE +/-0,05 mm	PDPT mm	für Halter	F IG 70 350 ...	F IG 70 350 ...	F IG 70 350 ...	F IG 70 350 ...
GX 24-2 E3.00 N 0.30	24	3	0,3	2,5	GX 24-2	**932**	**532**	**832**	**632**
GX 24-3 E4.00 N 0.40	24	4	0,4	3,0	GX 24-3	**936**	**536**	**836**	**636**
GX 24-3 E5.00 N 0.40	24	5	0,4	3,0	GX 24-3	**940**	**540**	**840**	**640**
GX 24-4 E6.00 N 0.50	24	6	0,5	3,5	GX 24-4	**944**	**544**	**844**	**644**
P						●	●	●	●
M						○	○	●	●
K						●	●		●
N									○
S						○		○	●
H									
O									○

→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

Innenbearbeitung

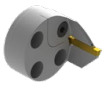



→ →

Außenbearbeitung



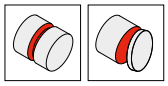


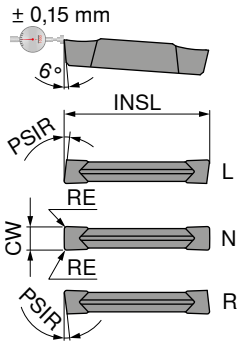


→ → → → → →

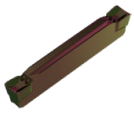
CoreLine – HM-Stechplatte – GX24

- sehr gute Spankontrolle
- R/L angestellte Wendeschneidplatte für butzenfreies Abstechen
- Bei Ausführung R/L Vorschubwerte um 20–50 % reduzieren





-M1	-M1	-M1
CTCP325	CTPP345	CTP1340
DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN





Bezeichnung	IH	INSL mm	CW +/-0,05 mm	RE +/-0,05 mm	PSIR	für Halter	M	M	M
							IG	IG	IG
							70 363 ...	70 363 ...	70 363 ...
GX 24-2 E3.00 L 6	L	24,4	3	0,2	6°	GX 24-2			**03201**
GX 24-3 E4.00 L 6	L	24,4	4	0,2	6°	GX 24-3			**04201**
GX 24-1 E2.00 N 0.20	N	24,0	2	0,2		GX 24-1	**900**	**800**	**600**
GX 24-2 E3.00 N 0.20	N	24,0	3	0,2		GX 24-2	**902**	**802**	**602**
GX 24-3 E4.00 N 0.30	N	24,0	4	0,3		GX 24-3	**904**	**804**	**604**
GX 24-2 E3.00 R 6	R	24,4	3	0,2	6°	GX 24-2			**03101**
GX 24-3 E4.00 R 6	R	24,4	4	0,2	6°	GX 24-3			**04101**
P							●	●	●
M							○	●	●
K							●		●
N									○
S							○	○	●
H									
O									○

→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.
→ Hier finden Sie weitere Informationen zur Vorschubreduzierung.

Achtung: bei Ausführung R/L Vorschubwerte um 20–50 % reduzieren!

Innenbearbeitung




→ →

Außenbearbeitung

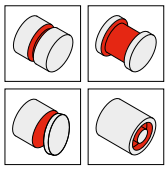


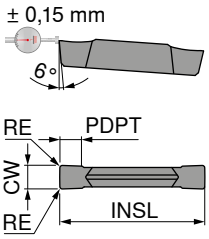



→ → → →

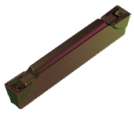
CoreLine – HM-Stechplatte – GX24

▲ sehr gute Spankontrolle





-M40	-M40	-M40
CTCP325	CTPP345	CTP1340
DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN





Bezeichnung	INSL mm	CW +/-0,05 mm	RE +/-0,05 mm	PDPT mm	für Halter	M IG 70 364 ...	M IG 70 364 ...	M IG 70 364 ...
GX 24-2 E3.00 N 0.30	24	3	0,3	3,5	GX 24-2	**900**	**800**	**600**
GX 24-3 E4.00 N 0.40	24	4	0,4	4,0	GX 24-3	**902**	**802**	**602**
GX 24-3 E5.00 N 0.40	24	5	0,4	4,0	GX 24-3	**904**	**804**	**604**
GX 24-4 E6.00 N 0.50	24	6	0,5	4,0	GX 24-4	**906**	**806**	**606**
P						●	●	●
M						○	●	●
K						●		●
N								○
S						○	○	●
H								
O								○



→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

Innenbearbeitung

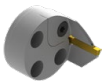



→ →

Außenbearbeitung



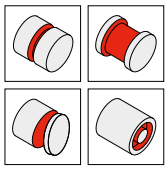


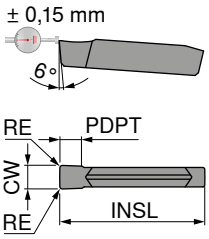


→ → → → →

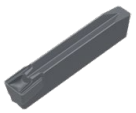
CoreLine – HM-Stechplatte – GX24

▲ Einschneidige GX24 Wendeschneidplatte für tiefere Einstiche





-M40
CTP1340
DRAGONSKIN



M

NEW
IG

Bezeichnung	INSL mm	CW +/-0,05 mm	RE +/-0,05 mm	PDPT mm	für Halter	70 403 ...
GX 24-2S E3.00 N 0.30	24	3	0,3	3,8	GX 24-2	**03001**
GX 24-3S E4.00 N 0.40	24	4	0,4	3,8	GX 24-3	**04001**
GX 24-3S E5.00 N 0.40	24	5	0,4	3,8	GX 24-3	**05001**
GX 24-4S E6.00 N 0.50	24	6	0,5	4,1	GX 24-4	**06001**

P	●
M	●
K	●
N	○
S	●
H	
O	○

→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

Innenbearbeitung


→


→

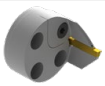
Außenbearbeitung


→


→

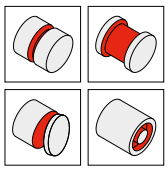

→

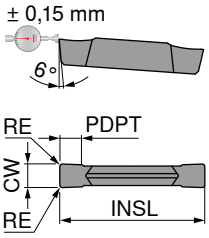

→


→

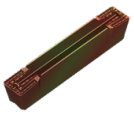
CoreLine – HM-Stechplatte – GX24

▲ zum Einstechen, Abstechen und Stechdrehen
▲ sehr gut für Duktile Werkstoffe geeignet





-M45	-M45
CTCP325	CTP1340
DRAGONSKIN	DRAGONSKIN





	M	M
	NEW	NEW
	IG	IG
Bezeichnung	**70 402 ...**	**70 402 ...**
GX 24-2 E3.00 N 0.30	**53001**	
GX 24-3 E4.00 N 0.40	**54001**	
GX 24-3 E5.00 N 0.40	**55001**	
GX 24-4 E6.00 N 0.80	**66001**	**56001**

	INSL mm	CW +/-0,05 mm	RE +/-0,05 mm	PDPT mm	für Halter		
GX 24-2 E3.00 N 0.30	24	3	0,3	2,8	GX 24-2	●	●
GX 24-3 E4.00 N 0.40	24	4	0,4	3,5	GX 24-3	○	●
GX 24-3 E5.00 N 0.40	24	5	0,4	3,9	GX 24-3	●	●
GX 24-4 E6.00 N 0.80	24	6	0,8	4,6	GX 24-4		○
						○	●
							○

P
M
K
N
S
H
O

→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

Innenbearbeitung



→



→

Außenbearbeitung



→



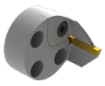
→



→

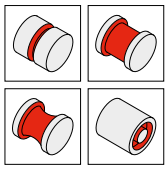


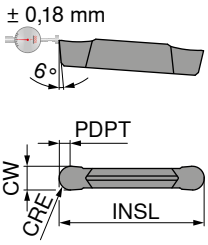
→

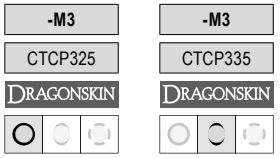


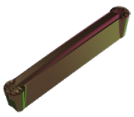
→

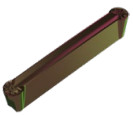
CoreLine – HM-Radien-Stechplatte – GX24











Bezeichnung	INSL mm	CW +/-0,05 mm	CRE mm	PDPT mm	für Halter	M IG 70 354 ...	M IG 70 354 ...
GX 24-2 R1.50 N	24,4	3	1,5	1,5	GX 24-2	**952**	**552**
GX 24-3 R2.00 N	24,4	4	2,0	2,5	GX 24-3	**954**	**554**
GX 24-3 R2.50 N	24,4	5	2,5	3,0	GX 24-3	**956**	**556**
GX 24-4 R3.00 N	24,4	6	3,0	4,0	GX 24-4	**958**	**558**

P	●	●
M	○	○
K	●	●
N		
S	○	
H		
O		

→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

Innenbearbeitung


→


→

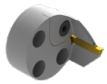
Außenbearbeitung


→


→

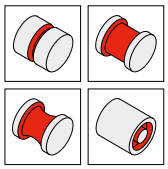

→

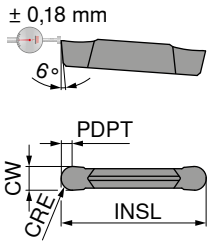

→


→

CoreLine – HM-Radien-Stechplatte – GX24

▲ geeignet für die Zerspanung von zähen und duktilen Werkstoffen





-M33
CTCP325
DRAGONSKIN



M

Bezeichnung	INSL mm	CW +/-0,05 mm	CRE mm	PDPT mm	für Halter	IG 70 365 ...
GX 24-2 R1.50 N	24,4	3	1,5	1,5	GX 24-2	**95200**
GX 24-3 R2.00 N	24,4	4	2,0	2,5	GX 24-3	**95400**
GX 24-3 R2.50 N	24,4	5	2,5	3,0	GX 24-3	**95600**
GX 24-4 R3.00 N	24,4	6	3,0	4,0	GX 24-4	**95800**

P	●
M	○
K	●
N	
S	○
H	
O	

→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

Innenbearbeitung

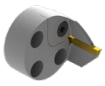



→ →

Außenbearbeitung



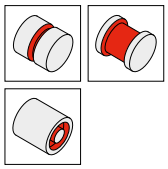


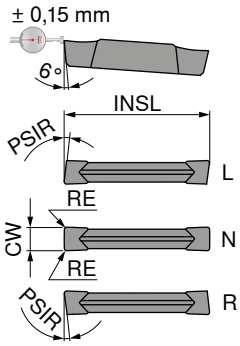


→ → → → →

CoreLine – HM-Stechplatte – GX24

- Stechplatte mit hochpositiver Schneidengeometrie und scharfer Schneidkante
- umfangseitig geschliffen
- R/L angestellte Wendeschneidplatte für butzenfreies Abstechen
- Bei Ausführung R/L Vorschubwerte um 20–50 % reduzieren





-27P
H216T



M

Bezeichnung	IH	INSL mm	CW +/-0,02 mm	RE +/-0,05 mm	PSIR	für Halter	IG 70 350 ...
GX 24-2 E3.00 L 6	L	24	3	0,15	6°	GX 24-2	**43401**
GX 24-2 E3.00 N 0.30	N	24	3	0,30		GX 24-2	**682**
GX 24-3 E4.00 N 0.40	N	24	4	0,40		GX 24-3	**684**
GX 24-3 E5.00 N 0.40	N	24	5	0,40		GX 24-3	**686**
GX 24-4 E6.00 N 0.50	N	24	6	0,50		GX 24-4	**688**
GX 24-2 E3.00 R 6	R	24	3	0,15	6°	GX 24-2	**43301**

P	
M	
K	●
N	●
S	○
H	
O	○

→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.
→ Hier finden Sie weitere Informationen zur Vorschubreduzierung.

Achtung: bei Ausführung R/L Vorschubwerte um 20–50 % reduzieren!

Innenbearbeitung

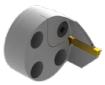



→ →

Außenbearbeitung



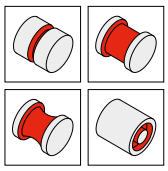


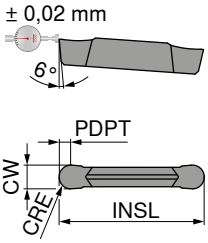


→ → → → → →

CoreLine – HM-Radien-Stechplatte – GX24

▲ Stechplatte mit hochpositiver Schneidengeometrie und scharfer Schneidkante
▲ umfangseitig geschliffen





-27PF
H216T



M

Bezeichnung	INSL mm	CW +/-0,02 mm	CRE mm	PDPT mm	für Halter	IG 70 353 ...
GX 24-4 R3.00 N	25,4	6	3	4	GX 24-4	**500**
GX 24-5 R4.00 N	25,4	8	4	5	GX 24-5	**506**

P	
M	
K	●
N	●
S	○
H	
O	○

→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

Innenbearbeitung

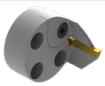



→ →

Außenbearbeitung





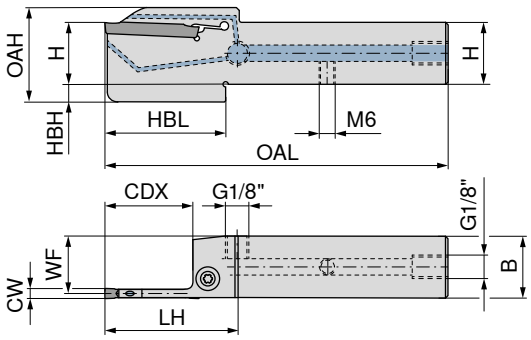


→ → → → →

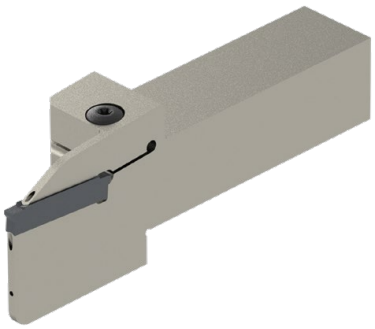
CoreLine – Radial-Monohalter GX 35-DC

Lieferumfang:
Monohalter inkl. Schlüssel und Klemmschraube

Direct Cooling



Abbildungen zeigen rechte Ausführung



ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	CW mm	WF mm	OAH mm	OAL mm	LH mm	HBH mm	HBL mm	CDX mm	für Stechplatten	links TO 70 869 ...	rechts TO 70 869 ...
E20 R/L 0034S3-2020X-S-DC-GX35	20	20	3	18,75	41	117	55	10	48	34	GX 35-E3.00	**32001**	**32000**
E25 R/L 0034S3-2525X-S-DC-GX35	25	25	3	23,75	46	132	55	10	48	34	GX 35-E3.00	**32501**	**32500**


Schlüssel-D


Klemmschraube

Ersatzteile für Stechplatten		AS		AS
		80 950 ...		70 950 ...
GX 35-E3.00	T20 - IP	**121**	M6x22 - 20IP	**92200**

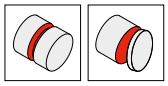


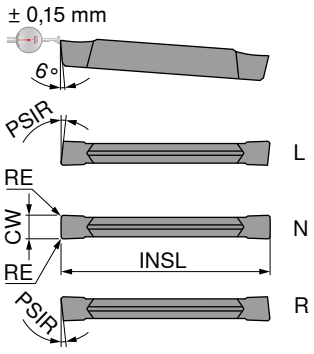


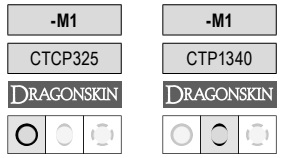
→ → Werkzeugaufnahmen und Zubehör

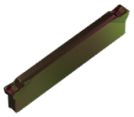
CoreLine – HM-Stechplatte – GX35

- zum Ein- und Abstechen
- R/L angestellte Wendeschneidplatte für butzenfreies Abstechen
- Bei Ausführung R/L Vorschubwerte um 20–50 % reduzieren











Bezeichnung	IH	INSL mm	CW +/-0,15 mm	RE +/-0,15 mm	PSIR	für Halter	M IG 70 390 ...	M IG 70 390 ...
GX 35-E3.00 L 6	L	35	3	0,2	6°	-GX35	**92300**	**62300**
GX 35-E3.00 N 0.20	N	35	3	0,2		-GX35	**93300**	**63300**
GX 35-E3.00 R 6	R	35	3	0,2	6°	-GX35	**94300**	**64300**
P							●	●
M							○	●
K							●	●
N								○
S							○	●
H								
O								○

→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.
→ Hier finden Sie weitere Informationen zur Vorschubreduzierung.

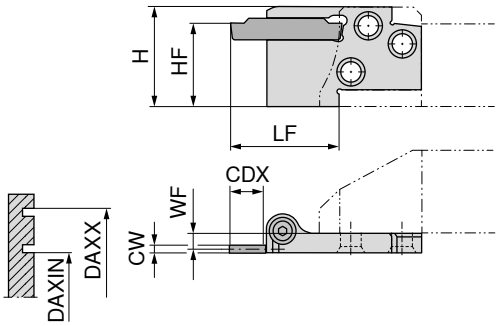
Achtung: bei Ausführung R/L Vorschubwerte um 20–50 % reduzieren!

Innenbearbeitung	Außenbearbeitung
	
	→

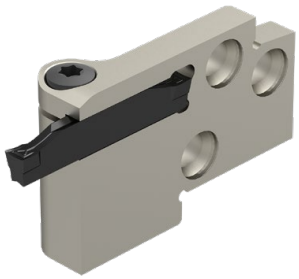
CoreLine – Axial-Stechmodul AX – ModularClamp

▲ zum Axialstechen und Drehen

Lieferumfang:
nur Stechmodul



Abbildungen zeigen rechte Ausführung

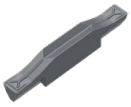


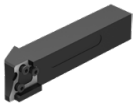
										links	rechts
										TO	TO
ISO-Bezeichnung	DAXIN mm	DAXX mm	CW mm	WF mm	HF mm	LF mm	H mm	CDX mm	für Stechplatten	**70 827 ...**	**70 828 ...**
E16 R/L 05-AX 05	4	10	3	2,5	16	24,0	20,5	5	AX05	**016**	**016**
E20 R/L 05-AX 05	4	10	3	3,1	20	28,0	25,0	5	AX05	**020**	**020**
E25 R/L 05-AX 05	4	10	3	4,6	25	27,5	30,0	5	AX05	**025**	**025**
E20 R/L 10-AX 10	14	20	3	3,1	20	33,0	25,0	10	AX10	**120**	**120**
E25 R/L 10-AX 10	14	20	3	4,6	25	32,5	30,0	10	AX10	**125**	**125**
E20 R/L 15-AX 15	24	30	3	3,1	20	44,0	25,0	15	AX15	**220**	**220**
E25 R/L 15-AX 15	24	30	3	4,6	25	43,5	30,0	15	AX15	**225**	**225**

Schlüssel-D


Klemmschraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.		AS **80 950 ...**		AS **70 950 ...**
70 827 016 / 70 828 016	T15	**113**	M3,5x12,5	**441**
70 827 020 / 70 828 020	T15	**113**	M4x14	**403**
70 827 025 / 70 828 025	T20	**114**	M5x18	**404**
70 827 120 / 70 828 120	T15	**113**	M4x14	**403**
70 827 125 / 70 828 125	T20	**114**	M5x18	**404**
70 827 220 / 70 828 220	T15	**113**	M4x14	**403**
70 827 225 / 70 828 225	T20	**114**	M5x18	**404**

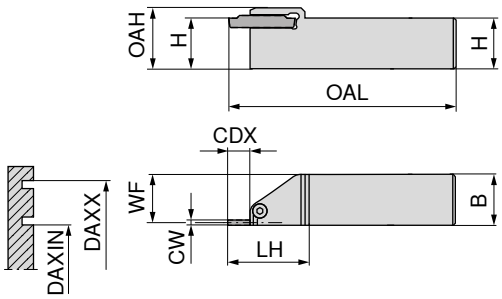

→

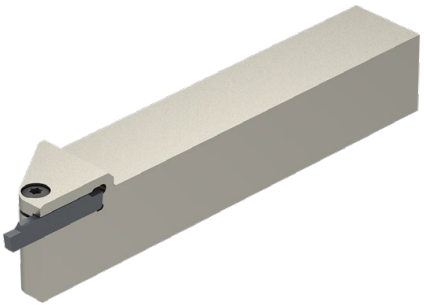

→


→

CoreLine – Axial-Stechhalter AX 0° bis 15 mm Stechtiefe

Lieferumfang:
Stechhalter inkl. Schlüssel und Klemmschraube





Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	DAXIN mm	DAXX mm	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	OAH mm	CDX mm	CW mm	WF mm	für Stechplatten	links TO 70 823 ...	rechts TO 70 824 ...
E20 R/L 0005-2020-AX 05	4	10	20	20	140	28	25	5	3	18,7	AX05	**02000**	**02000**
E20 R/L 0010-2020-AX 10	14	20	20	20	140	38	25	10	3	18,7	AX10	**12000**	**12000**
E20 R/L 0015-2020-AX 15	24	30	20	20	140	49	25	15	3	18,7	AX15	**22000**	**22000**
E25 R/L 0005-2525-AX 05	4	10	25	25	160	28	30	5	3	23,7	AX05	**02500**	**02500**
E25 R/L 0010-2525-AX 10	14	20	25	25	160	38	30	10	3	23,7	AX10	**12500**	**12500**
E25 R/L 0015-2525-AX 15	24	30	25	25	160	49	30	15	3	23,7	AX15	**22500**	**22500**



Schlüssel-D



Klemmschraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.		Schlüssel-D AS 80 950 ...		Klemmschraube AS 70 950 ...
70 824 02000 / 70 823 02000	T20	**106**	M5x18	**404**
70 824 12000 / 70 823 12000	T20	**106**	M5x18	**404**
70 824 22000 / 70 823 22000	T20	**106**	M5x18	**404**
70 824 02500 / 70 823 02500	T20	**106**	M5x18	**404**
70 824 12500 / 70 823 12500	T20	**106**	M5x18	**404**
70 824 22500 / 70 823 22500	T20	**106**	M5x18	**404**



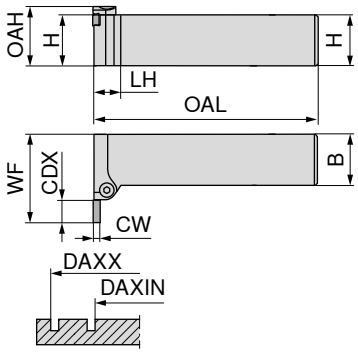
→



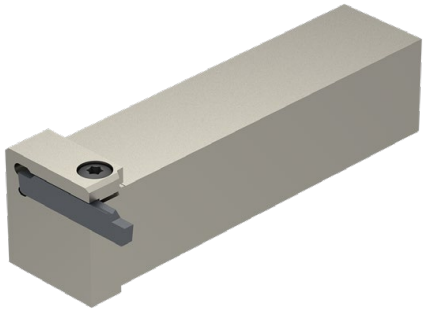
→ Werkzeugaufnahmen und Zubehör

CoreLine – Axial-Stechhalter AX 90° bis 15 mm Stechtiefe

Lieferumfang:
Stechhalter inkl. Schlüssel und Klemmschraube



Abbildungen zeigen rechte Ausführung



ISO-Bezeichnung	DAXIN mm	DAXX mm	H mm	B mm	WF mm	OAH mm	OAL mm	LH mm	CDX mm	CW mm	für Stechplatten	links TO 70 825 ...	rechts TO 70 826 ...
E20 R/L 9005-2020-AX 05	4	10	20	20	28	25	110	12	5	3	AX05	**02000**	**02000**
E20 R/L 9010-2020-AX 10	14	20	20	20	38	25	110	13	10	3	AX10	**12000**	**12000**
E20 R/L 9015-2020-AX 15	24	30	20	20	49	25	110	13	15	3	AX15	**22000**	**22000**
E25 R/L 9005-2525-AX 05	4	10	25	25	33	30	140	12	5	3	AX05	**02500**	**02500**
E25 R/L 9010-2525-AX 10	14	20	25	25	43	30	110	13	10	3	AX10	**12500**	**12500**
E25 R/L 9015-2525-AX 15	24	30	25	25	49	30	140	13	15	3	AX15	**22500**	**22500**

Schlüssel-D


Klemmschraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.		AS 80 950 ...		AS 70 950 ...
70 825 02000 / 70 826 02000	T15	**105**	M4x14	**403**
70 825 12000 / 70 826 12000	T20	**106**	M5x18	**404**
70 825 22000 / 70 826 22000	T20	**106**	M5x18	**404**
70 825 02500 / 70 826 02500	T15	**105**	M4x14	**403**
70 825 12500 / 70 826 12500	T20	**106**	M5x18	**404**
70 825 22500 / 70 826 22500	T20	**106**	M5x18	**404**



→

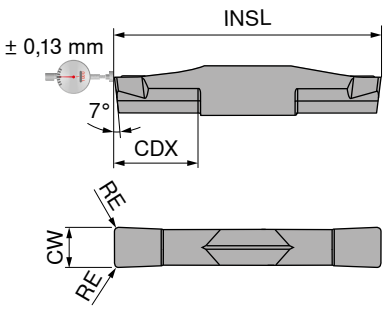


→ Werkzeugaufnahmen und Zubehör

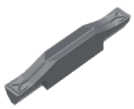
CoreLine – HM-Stechplatte – AX

▲ sehr gute Spankontrolle
▲ DAXN minimaler Stechdurchmesser bezieht sich auf den Nutaußendurchmesser





-F50
CTP1340
DRAGONSKIN



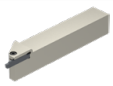
F

Bezeichnung	IH	INSL mm	CW +/-0,02 mm	RE +/-0,05 mm	CDX mm	für Halter	IG 70 327 ...
AX 05 E3.00 N 0.30	N	24	3	0,3	5	E.. R/L.. -AX 05	**005**
AX 10 E3.00 N 0.30	N	34	3	0,3	10	E.. R/L.. -AX 10	**010**
AX 15 E3.00 N 0.30	N	44	3	0,3	15	E.. R/L.. -AX 15	**015**

P	●
M	●
K	●
N	○
S	●
H	
O	○



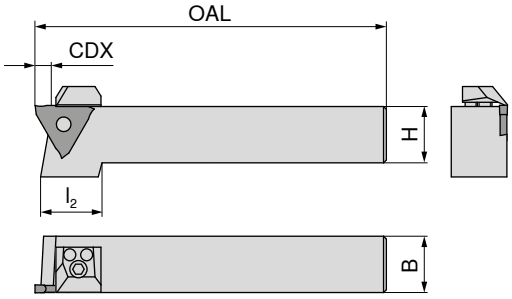
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.

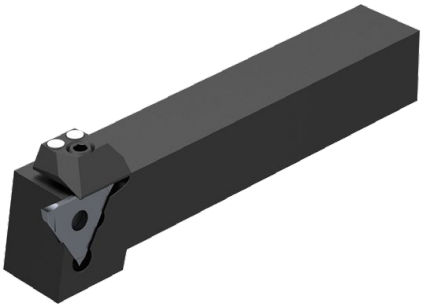
Innenbearbeitung	Außenbearbeitung		
			
	→	→	→

CoreLine – Radial-/Axial-Stechhalter TX 0° bis 6 mm Stechtiefe

▲ zum radialen und axialen Stechen
▲ Stechbreite 0,5–6,3 mm

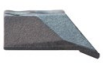
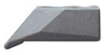
Lieferumfang:
nur Stechhalter





Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	H mm	B +/-0,1 mm	OAL mm	l_2 mm	CDX mm	für Stechplatten	links TO 73 501 ...	rechts TO 73 500 ...
R/L 207.1212.1	12	12	100	24	4	TX R/N/L ...1	**112**	**112**
R/L 207.1616.1	16	16	125	22	4	TX R/N/L ...1	**116**	**116**
R/L 207.2020.1	20	20	125	21	4	TX R/N/L ...1	**120**	**120**
R/L 207.2525.1	25	25	150		4	TX R/N/L ...1	**125**	**125**
R/L 207.1616.2	16	16	125	22	6	TX R/N/L ...2	**216**	**216**
R/L 207.2020.2	20	20	125	21	6	TX R/N/L ...2	**220**	**220**
R/L 207.2525.2	25	25	150		6	TX R/N/L ...2	**225**	**225**
R/L 207.2020.3	20	20	125	21	6	TX R/N/L ...3	**320**	**320**
R/L 207.2525.3	25	25	150		6	TX R/N/L ...3	**325**	**325**
R 207.3232.3	32	32	170		6	TX R/N/L ...3		**332**
R/L 207.2020.4	20	20	125	21	6	TX R/N/L ...4	**420**	**420**
R/L 207.2525.4	25	25	150		6	TX R/N/L ...4	**425**	**425**

Ersatzteile für Stechplatten		 Schlüssel-I AS 70 950 ...	 rechte Pratze AS 73 950 ...	 linke Pratze AS 73 950 ...		 Klemmschraube AS 73 950 ...		 Führungsstift AS 73 950 ...
TX R/N/L ...1	SW3	**176**	**020**		M6x20	**028**	Ø 4x18	**030**
TX R/N/L ...1	SW3	**176**		**024**	M6x20	**028**	Ø 4x18	**030**
TX R/N/L ...2	SW3	**176**		**024**	M6x20	**028**	Ø 4x18	**030**
TX R/N/L ...2	SW3	**176**	**020**		M6x20	**028**	Ø 4x18	**030**
TX R/N/L ...3	SW3	**176**		**024**	M6x20	**028**	Ø 4x18	**030**
TX R/N/L ...3	SW3	**176**	**020**		M6x20	**028**	Ø 4x18	**030**
TX R/N/L ...4	SW3	**176**	**022**		M6x20	**028**	Ø 4x18	**030**
TX R/N/L ...4	SW3	**176**		**026**	M6x20	**028**	Ø 4x18	**030**



→

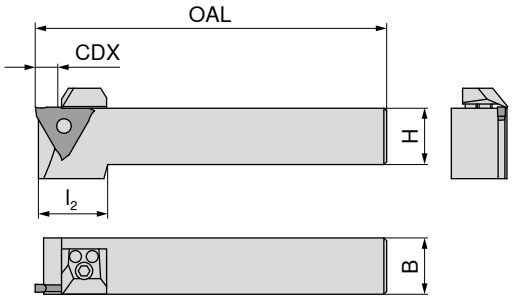


→ Werkzeugaufnahmen und Zubehör

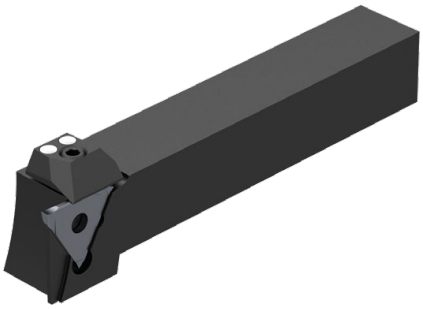
CoreLine – Radial-Stechhalter TX 0° bis 8 mm Stechtiefe

▲ zum radialen Ein- und Abstechen
▲ Stechbreite 1,9–6,3 mm

Lieferumfang:
nur Stechhalter

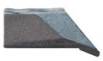


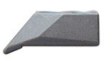
Abbildungen zeigen rechte Ausführung



							links	rechts
							TO	TO
ISO-Bezeichnung	H mm	B $_{+/-0,1}$ mm	OAL mm	l_2 mm	CDX mm	für Stechplatten	**73 503 ...**	**73 502 ...**
R/L 780.2020.2	20	20	125	24	8	TX R/N/L ...2	**120**	**120**
R/L 780.2525.2	25	25	150		8	TX R/N/L ...2	**125**	**125**
R/L 780.2020.3	20	20	125	24	8	TX R/N/L ...3	**220**	**220**
R/L 780.2525.3	25	25	150		8	TX R/N/L ...3	**225**	**225**
R/L 780.2020.4	20	20	125	24	8	TX R/N/L ...4	**320**	**320**
R/L 780.2525.4	25	25	150		8	TX R/N/L ...4	**325**	**325**


Schlüssel-I


rechte Pratze


linke Pratze


Klemmschraube


Führungsstift

Ersatzteile für Stechplatten		AS **70 950 ...**	AS **73 950 ...**	AS **73 950 ...**		AS **73 950 ...**		AS **73 950 ...**
TX R/N/L ...2	SW3	**176**	**020**		M6x20	**028**	Ø 4x18	**030**
TX R/N/L ...2	SW3	**176**		**024**	M6x20	**028**	Ø 4x18	**030**
TX R/N/L ...3	SW3	**176**	**020**		M6x20	**028**	Ø 4x18	**030**
TX R/N/L ...3	SW3	**176**		**024**	M6x20	**028**	Ø 4x18	**030**
TX R/N/L ...4	SW3	**176**	**022**		M6x20	**028**	Ø 4x18	**030**
TX R/N/L ...4	SW3	**176**		**026**	M6x20	**028**	Ø 4x18	**030**



→

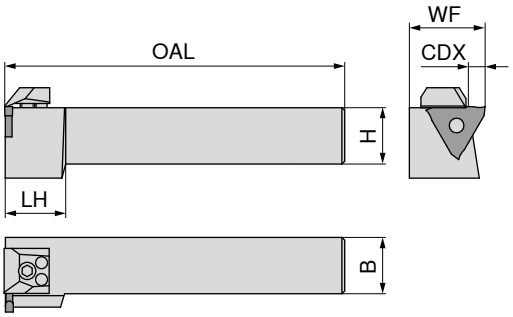


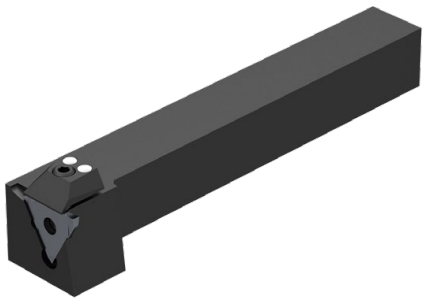
→ Werkzeugaufnahmen und Zubehör

CoreLine – Radial-Stechhalter TX 90° bis 6 mm Stechtiefe

▲ zum radialen Einstechen
▲ Stechbreite 0,5–6,3 mm

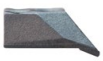
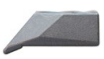
Lieferumfang:
nur Stechhalter





Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	H mm	B +/-0,1 mm	OAL mm	LH mm	WF +/-0,07 mm	CDX mm	für Stechplatten	links TO 73 505 ...	rechts TO 73 504 ...
R/L 738.2020.1	20	20	150	20	27	4	TX R/N/L ...1	**120**	**120**
R/L 738.2525.1	25	25	150		32	4	TX R/N/L ...1	**125**	**125**
R/L 738.2020.2	20	20	150	20	27	6	TX R/N/L ...2	**220**	**220**
R/L 738.2525.2	25	25	150		32	6	TX R/N/L ...2	**225**	**225**
R/L 738.2525.3	25	25	150		32	6	TX R/N/L ...3	**325**	**325**
R/L 738.2525.4	25	25	150		32	6	TX R/N/L ...4	**425**	**425**

Ersatzteile für Stechplatten		 Schlüssel-I AS 70 950 ...	 rechte Pratze AS 73 950 ...	 linke Pratze AS 73 950 ...		 Klemmschraube AS 73 950 ...		 Führungsstift AS 73 950 ...
TX R/N/L ...1	SW3	**176**	**020**		M6x20	**028**	Ø 4x18	**030**
TX R/N/L ...1	SW3	**176**		**024**	M6x20	**028**	Ø 4x18	**030**
TX R/N/L ...2	SW3	**176**		**024**	M6x20	**028**	Ø 4x18	**030**
TX R/N/L ...2	SW3	**176**	**020**		M6x20	**028**	Ø 4x18	**030**
TX R/N/L ...3	SW3	**176**		**024**	M6x20	**028**	Ø 4x18	**030**
TX R/N/L ...3	SW3	**176**	**020**		M6x20	**028**	Ø 4x18	**030**
TX R/N/L ...4	SW3	**176**	**022**		M6x20	**028**	Ø 4x18	**030**
TX R/N/L ...4	SW3	**176**		**026**	M6x20	**028**	Ø 4x18	**030**



→

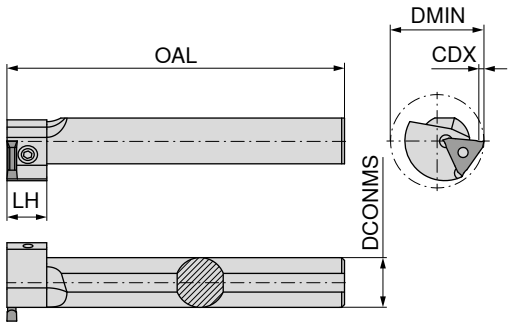


→ Werkzeugaufnahmen und Zubehör

CoreLine – Radial-Bohrstange TX

▲ zum radialen Innen-Einstechen
▲ Stechbreite 0,5–6,3 mm

Lieferumfang:
nur Bohrstange





Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	DCONMS $_{g7}$ mm	DMIN mm	OAL mm	LH mm	CDX mm	für Stechplatten	links TO 73 511 ...	rechts TO 73 510 ...
R/L 660.0025.1	25	46	170	20	2	TX R/N/L ...1	**125**	**125**
R/L 660.0032.1	32	46	200	20	2	TX R/N/L ...1	**132**	**132**
R/L 660.0040.1	40	46	250		2	TX R/N/L ...1	**140**	**140**
R/L 660.0025.2	25	46	170	20	2	TX R/N/L ...2	**225**	**225**
R/L 660.0032.2	32	46	200	20	2	TX R/N/L ...2	**232**	**232**
R/L 660.0032.3	32	46	200	20	2	TX R/N/L ...3	**332**	**332**
R/L 660.0040.3	40	46	250		2	TX R/N/L ...3	**340**	**340**

Bohrungs-Ø$_{min.}$ in mm	**46**	**50**	**60**	**80**	**100**	für Stechplatten
CDX$_{max.}$ in mm	2	3	4	4,5	5	TX R/N/L ...1
	2	3	4	4,5	5	TX R/N/L ...2
	2	3	4	4,5	5	TX R/N/L ...3
	2	3	4	4,5	5	TX R/N/L ...4

Ersatzteile für Stechplatten	 Spannelement AS 73 950 ...	 Schlüssel-I AS 70 950 ...		 Klemmschraube AS 73 950 ...
TX R/N/L ...1	**011**	SW3	**176**	M6x30 **009**
TX R/N/L ...2	**011**	SW3	**176**	M6x30 **009**
TX R/N/L ...3	**011**	SW3	**176**	M6x30 **009**



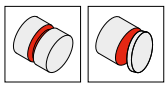
→

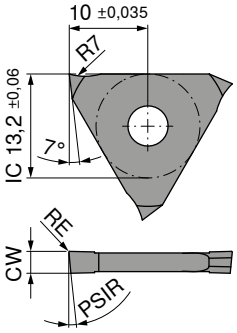


→ Werkzeugaufnahmen und Zubehör

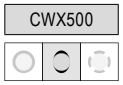
CoreLine – HM-Stechplatte zum Ein- und Abstechen – TX

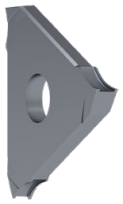
▲ bis Stechtiefe 5,0 mm
▲ Stechbreite 1,99–2,79 mm



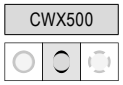


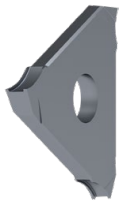
Abbildungen zeigen rechte Ausführung





M
links





M
rechts

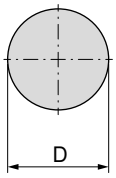
ISO-Bezeichnung	CW $_{-0,05}$ mm	RE mm	PSIR	für Halter	IG 73 302 ...	IG 73 301 ...
TX R/L 0518.00.1	1,99	0,1	5°	R/L 207 .. . / 780 .. . 1	**204**	**204**
TX R/L 0521.00.2	2,29	0,1	5°	R/L 207 .. . / 780 .. . 2	**206**	**206**
TX R/L 0526.00.2	2,79	0,1	5°	R/L 207 .. . / 780 .. . 2	**208**	**208**

P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	●	●
S	●	●
H	○	○
O	●	●

→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.

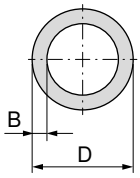
Stechtiefe

Vollmaterial



max. 10 mm

Rohr



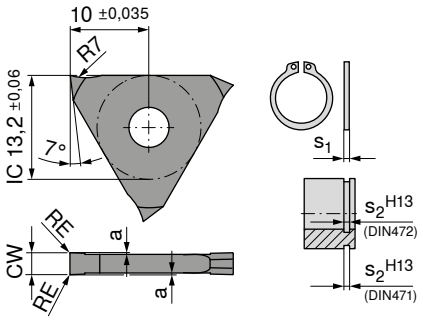
D ≤ 50 mm: Wandstärke B = ca. 5 mm
D ≥ 50 mm: Wandstärke B = ca. 4 mm

Innenbearbeitung	**Außenbearbeitung**
	
→	→

CoreLine – HM-Stechplatte für Sicherungsringe – TX

▲ für Sicherungsnuten nach DIN 471 / 472





CWX500



M
neutral

Bezeichnung	s_2 mm	CW $_{-0,05}$ mm	RE mm	a $_{+/-0,02}$ mm	für Halter	IG 73 300 ...
TX N 0050.00.1	0,50	0,57	0,05	0,07	R/L .. .1	**204**
TX N 0060.00.1	0,60	0,67	0,05	0,07	R/L .. .1	**206**
TX N 0070.00.1	0,70	0,77	0,05	0,08	R/L .. .1	**208**
TX N 0080.00.1	0,80	0,87	0,05	0,08	R/L .. .1	**210**
TX N 0090.00.1	0,90	0,97	0,05	0,08	R/L .. .1	**212**
TX N 0100.00.1	1,00	1,07	0,10	0,09	R/L .. .1	**214**
TX N 0110.00.1	1,10	1,24	0,10	0,15	R/L .. .1	**216**
TX N 0130.00.1	1,30	1,44	0,10	0,15	R/L .. .1	**218**
TX N 0160.00.1	1,60	1,74	0,10	0,20	R/L .. .1	**220**
TX N 0185.00.1	1,85	1,99	0,10	0,20	R/L .. .1	**222**
TX N 0215.00.2	2,15	2,29	0,10	0,20	R/L .. .2	**224**
TX N 0265.00.2	2,65	2,79	0,10	0,20	R/L .. .2	**226**
TX N 0315.00.3	3,15	3,29	0,10	0,20	R/L .. .3	**228**
TX N 0515.00.4	5,15	5,29	0,10	0,20	R/L .. .4	**232**

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○
O	●

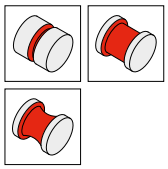


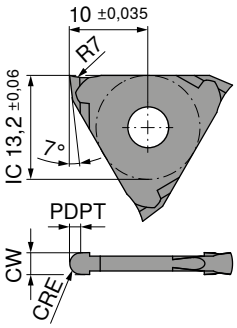
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.

Innenbearbeitung	**Außenbearbeitung**
	
→	→

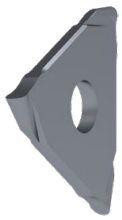
CoreLine – HM-Radien-Stechplatte für Eckenfreistiche – TX

▲ Vollradius, für Stechbreiten von 0,5–5,0 mm





CWX500



M
neutral

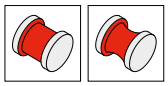
Bezeichnung	CRE mm	CW +/-0,05 mm	PDPT mm	für Halter	IG 73 304 ...
TX N 0002.05.1	0,25	0,5	0,20	R/L .. .1	**212**
TX N 0005.10.1	0,50	1,0	0,35	R/L .. .1	**214**
TX N 0006.12.1	0,60	1,2	0,40	R/L .. .1	**216**
TX N 0008.16.1	0,80	1,6	0,55	R/L .. .1	**218**
TX N 0010.20.2	1,00	2,0	0,70	R/L .. .2	**204**
TX N 0012.25.2	1,25	2,5	0,85	R/L .. .2	**220**
TX N 0015.30.3	1,50	3,0	1,00	R/L .. .3	**206**
TX N 0020.40.4	2,00	4,0	1,20	R/L .. .4	**208**

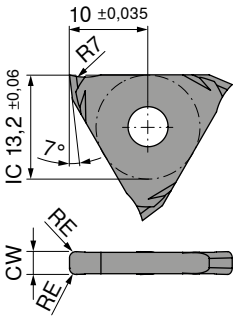
P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○
O	●

→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.

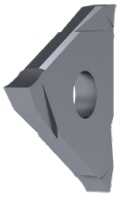
Innenbearbeitung	Außenbearbeitung
	
→	→

CoreLine – HM-Stechplatte zum Fein- und Kopierdrehen – TX





CWX500



M
neutral

Bezeichnung	CW +0,03 mm	RE mm	für Halter	IG 73 303 ...
TX N 0150.02.1	1,5	0,2	R/L 207 .. . / 738 .. . / 660 .. . 1	**204**
TX N 0200.02.1	2,0	0,2	R/L 207 .. . / 738 .. . / 660 .. . 1	**206**
TX N 0200.04.1	2,0	0,4	R/L 207 .. . / 738 .. . / 660 .. . 1	**208**
TX N 0300.02.2	3,0	0,2	R/L 207 .. . / 738 .. . / 660 .. . 2	**210**
TX N 0300.06.2	3,0	0,6	R/L 207 .. . / 738 .. . / 660 .. . 2	**212**
TX N 0300.08.2	3,0	0,8	R/L 207 .. . / 738 .. . / 660 .. . 2	**214**
TX N 0400.02.3	4,0	0,2	R/L 207 .. . / 738 .. . / 660 .. . 3	**216**
TX N 0400.08.3	4,0	0,8	R/L 207 .. . / 738 .. . / 660 .. . 3	**218**
TX N 0400.12.3	4,0	1,2	R/L 207 .. . / 738 .. . / 660 .. . 3	**220**

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○
O	●

→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.

Innenbearbeitung



→

Außenbearbeitung

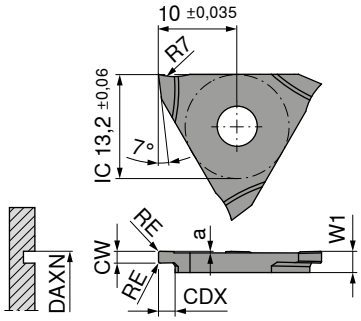


→

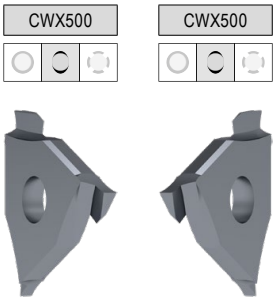
CoreLine – HM-Stechplatte zum Axialstechen – TX

- ▲ bis Stechtiefe 3,5 mm
- ▲ Stechbreite 1,5–5,0 mm
- ▲ Nut-Ø außen D_a ≥ 20 mm





Abbildungen zeigen rechte Ausführung



M links

M rechts

ISO-Bezeichnung	CW mm	W1 mm	CDX mm	a mm	DAXN mm	RE mm	für Halter	IG 73 306 ...	IG 73 305 ...
TX R/L 2015.2.2	1,5	2,7	2	0,2	20	0,2	R/L 207 .. . 2	**204**	**204**
TX R/L 3020.2.2	2,0	2,7	3	0,2	30	0,2	R/L 207 .. . 2	**206**	**206**

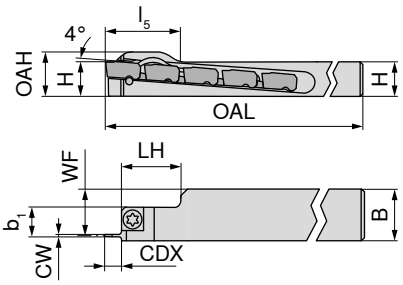
P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	●	●
S	●	●
H	○	○
O	●	●



→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.

Innenbearbeitung	Außenbearbeitung
	
	→

CoreLine – Klemmhalter – Stechtiefe 5 mm – MaxiClick





Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	OAH mm	CDX mm	WF mm	b_1 mm	l_5 mm	für Stechplatten	links TO 70 873 ...	rechts TO 70 873 ...
MC 05 R/L -1212K	12	12	125	23	15	5	10,5	12	27	MC 05	**212**	**112**
MC 05 R/L -1616K	16	16	125	23	19	5	14,5	12	20	MC 05	**216**	**116**
MC 05 R/L -2020K	20	20	125	23	23	5	18,8	12	20	MC 05	**220**	**120**
MC 05 R/L -2525M	25	25	150	23	28	5	23,5	12	21	MC 05	**225**	**125**

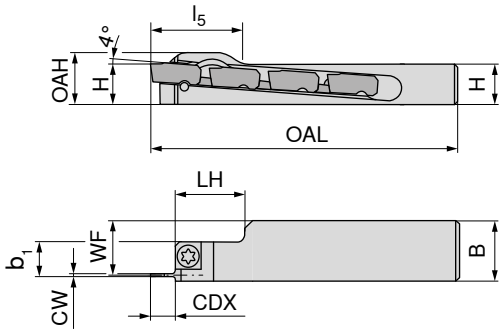
Ersatzteile für Stechplatten

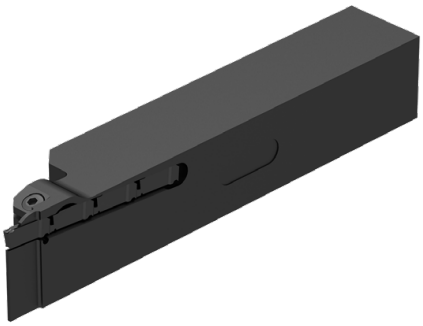
	Schlüssel-T AS 70 950 ...		Klemmschraube AS 70 950 ...
MC 05	T15 **738**	M4x11	**174**



→

CoreLine – Klemmhalter – Stechtiefe 10 mm – MaxiClick





Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	OAH mm	CDX mm	WF mm	b_1 mm	l_5 mm	für Stechplatten	links TO 70 874 ...	rechts TO 70 874 ...
MC 10 R/L -1212K	12	12	125	28	15	10	10,5	12		MC 10	**212**	**112**
MC 10 R/L -1616K	16	16	125	28	19	10	14,5	12	20	MC 10	**216**	**116**
MC 10 R/L -2020K	20	20	125	28	23	10	18,8	12	20	MC 10	**220**	**120**
MC 10 R/L -2525M	25	25	150	28	28	10	23,5	12	21	MC 10	**225**	**125**


Schlüssel-T


Klemmschraube

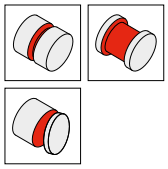
Ersatzteile für Stechplatten	Schlüssel-T AS 70 950 ...	Klemmschraube AS 70 950 ...
MC 10	T15 **738**	M4x11 **174**

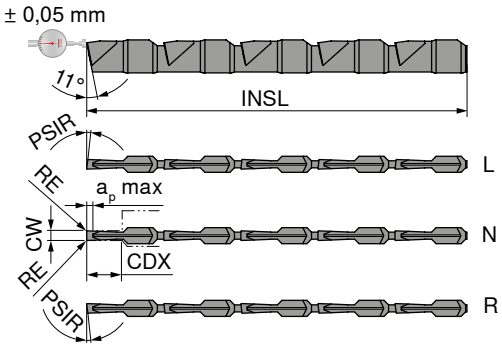


→

CoreLine – HM-Stechplatte – Stechtiefe 5 mm – MaxiClick

- 5 Schneidkanten
- R/L angestellte Wendeschneidplatte für butzenfreies Abstechen
- Bei Ausführung R/L Vorschubwerte um 20–50 % reduzieren





-F2
CTP1340
DRAGONSKIN



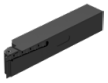
M

Bezeichnung	IH	INSL mm	CW mm	RE mm	PSIR	$a_{p\,max.}$ mm	CDX mm	für Halter	IG 70 338 ...
MC 05-5-1.00 L 07-F2	L	59,2	1,0	0,1	7°		5	MC 05 R/L	**250**
MC 05-5-1.50 L 07-F2	L	59,2	1,5	0,1	7°		5	MC 05 R/L	**260**
MC 05-5-1.00 N 0.10-F2	N	59,2	1,0	0,1		0,5	5	MC 05 R/L	**210**
MC 05-5-1.50 N 0.10-F2	N	59,2	1,5	0,1		1,0	5	MC 05 R/L	**220**
MC 05-5-1.00 R 07-F2	R	59,2	1,0	0,1	7°		5	MC 05 R/L	**230**
MC 05-5-1.50 R 07-F2	R	59,2	1,5	0,1	7°		5	MC 05 R/L	**240**

P	●
M	●
K	●
N	○
S	●
H	
O	○

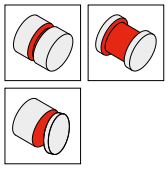
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.
→ Hier finden Sie weitere Informationen zur Vorschubreduzierung.

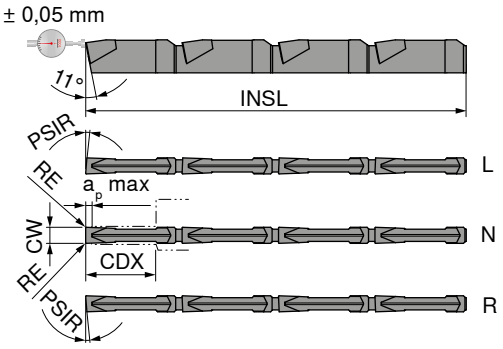
Achtung: bei Ausführung R/L Vorschubwerte um 20–50 % reduzieren!

Innenbearbeitung	Außenbearbeitung
	
	→

CoreLine – HM-Stechplatte – Stechtiefe 10 mm – MaxiClick

- 4 Schneidkanten
- R/L angestellte Wendeschneidplatte für butzenfreies Abstechen
- Bei Ausführung R/L Vorschubwerte um 20–50 % reduzieren





-F2

CTP1340

DRAGONSKIN



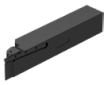
M

Bezeichnung	IH	INSL mm	CW mm	RE mm	PSIR	$a_{p\,max.}$ mm	CDX mm	für Halter	IG 70 339 ...
MC 10-4-1.50 L 07-F2	L	59,2	1,5	0,1	7°		10	MC 10 R/L	**270**
MC 10-4-2.00 L 07-F2	L	59,2	2,0	0,1	7°		10	MC 10 R/L	**280**
MC 10-4-2.50 L 07-F2	L	59,2	2,5	0,1	7°		10	MC 10 R/L	**290**
MC 10-4-1.50 N 0.10-F2	N	59,2	1,5	0,1		1,0	10	MC 10 R/L	**210**
MC 10-4-2.00 N 0.10-F2	N	59,2	2,0	0,1		1,5	10	MC 10 R/L	**220**
MC 10-4-2.50 N 0.10-F2	N	59,2	2,5	0,1		2,0	10	MC 10 R/L	**230**
MC 10-4-1.50 R 07-F2	R	59,2	1,5	0,1	7°		10	MC 10 R/L	**240**
MC 10-4-2.00 R 07-F2	R	59,2	2,0	0,1	7°		10	MC 10 R/L	**250**
MC 10-4-2.50 R 07-F2	R	59,2	2,5	0,1	7°		10	MC 10 R/L	**260**

P	●
M	●
K	●
N	○
S	●
H	
O	○

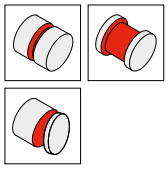
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.
→ Hier finden Sie weitere Informationen zur Vorschubreduzierung.

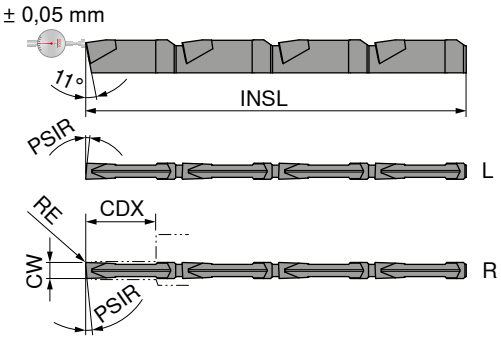
Achtung: bei Ausführung R/L Vorschubwerte um 20–50 % reduzieren!

Innenbearbeitung	Außenbearbeitung
	
	→

CoreLine – HM-Stechplatte – Stechtiefe 10 mm – MaxiClick

- 4 Schneidkanten
- R/L angestellte Wendeschneidplatte für butzenfreies Abstechen
- Bei Ausführung R/L Vorschubwerte um 20–50 % reduzieren





-F3

CTP1340

DRAGONSKIN

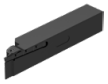


Bezeichnung	IH	INSL mm	CW mm	RE mm	PSIR	CDX mm	für Halter	M IG 70 340 ...
MC 10-4-1.50 L 12-F3	L	59,2	1,5	0,1	12°	10	MC 10 R/L	**270**
MC 10-4-2.00 L 12-F3	L	59,2	2,0	0,1	12°	10	MC 10 R/L	**280**
MC 10-4-2.50 L 12-F3	L	59,2	2,5	0,1	12°	10	MC 10 R/L	**290**
MC 10-4-1.50 R 12-F3	R	59,2	1,5	0,1	12°	10	MC 10 R/L	**240**
MC 10-4-2.00 R 12-F3	R	59,2	2,0	0,1	12°	10	MC 10 R/L	**250**
MC 10-4-2.50 R 12-F3	R	59,2	2,5	0,1	12°	10	MC 10 R/L	**260**

P	●
M	●
K	●
N	○
S	●
H	
O	○

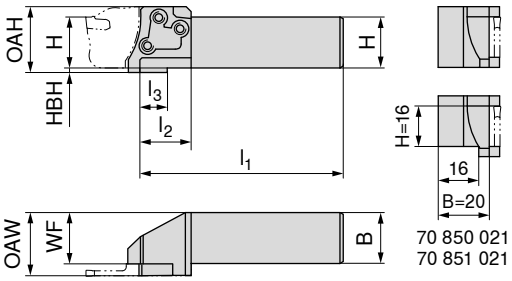
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Richtwerte für Vorschübe.
→ Hier finden Sie weitere Informationen zur Vorschubreduzierung.

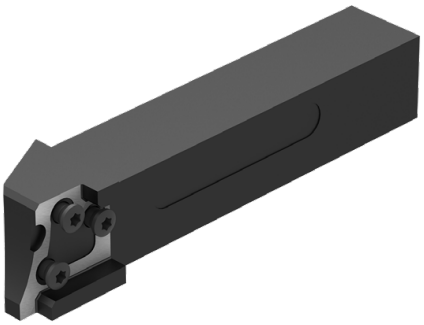
Achtung: bei Ausführung R/L Vorschubwerte um 20–50 % reduzieren!

Innenbearbeitung	Außenbearbeitung
	
	→

CoreLine – Grundhalter 0° – ModularClamp

Lieferumfang:
Grundhalter inkl. Klemmschraube





Abbildungen zeigen rechte Ausführung

										links	rechts
										TO	TO
ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAW mm	OAH mm	WF mm	l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	für Module	**70 851 ...**	**70 850 ...**
E16 R/L 00-1616G	16	16	19,25	19,5	15,75	90	16		E16 R/L ...	**016**	**016**
E20 R/L 00-1620G	16	20	24,25	24,0	20,15	90	20		E20 R/L/N ...	**021** [1)]	**021** [1)]
E20 R/L 00-2020J	20	20	24,25	24,0	20,15	110	20		E20 R/L/N ...	**020**	**020**
E25 R/L 00-2525L	25	25	31,00	30,0	25,50	140	25		E25 R/L ...	**025**	**025**
E32 R/L 00-3225N	32	25	31,00	38,0	25,50	160	32		E32 R/L ...	**032**	**032**
E32 L 00-3232N	32	32	38,00	41,8	32,50	180	32	16	E32 R/L ...	**13200**	
E32 R 00-3232Q	32	32	38,00	41,8	32,50	180	32	16	E32 R/L ...		**13200**

1) siehe Zeichnung

für rechten Halter → rechtes (oder neutrales) Modul einsetzen
für linken Halter → linkes (oder neutrales) Modul einsetzen

			Schlüssel-D		Klemmschraube
			AS		AS
Ersatzteile für Artikel-Nr.			**80 950 ...**		**70 950 ...**
70 851 016 / 70 850 016	T15	**113**		M3,5x12,5	**441**
70 851 021 / 70 850 021	T15	**113**		M4x14	**403**
70 851 020 / 70 850 020	T15	**113**		M4x14	**403**
70 851 025 / 70 850 025	T20	**114**		M5x18	**404**
70 851 032 / 70 850 032	T25	**115**		M6x20	**405**


SX →


LX →


GX 09 / GX 16 →

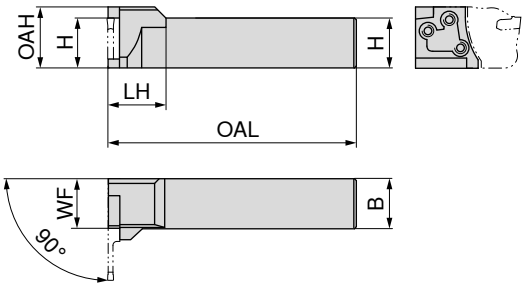

GX 24 →

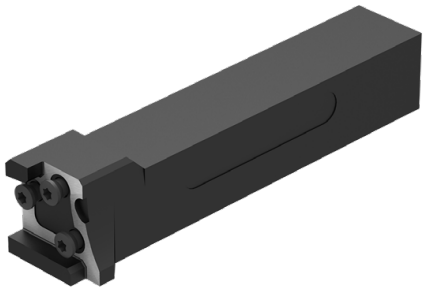

AX →


FX →

CoreLine – Grundhalter 90° – ModularClamp

Lieferumfang:
Grundhalter inkl. Klemmschraube





Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAH mm	WF mm	OAL mm	LH mm	für Module	links TO 70 855 ...	rechts TO 70 854 ...
E20 R/L 90-2020J	20	20	24	20	110	20	E20 R/L/N ...	**020**	**020**
E25 R/L 90-2525L	25	25	30	25	140	28	E25 R/L ...	**025**	**025**
E32 R/L 90-3225N	32	25	38	32	160	34	E32 R/L ...	**032**	**032**

für rechten Halter → linkes (oder neutrales) Modul einsetzen
für linken Halter → rechtes (oder neutrales) Modul einsetzen

Ersatzteile für Artikel-Nr.		Schlüssel-D AS 80 950 ...		Klemmschraube AS 70 950 ...
70 855 020 / 70 854 020	T15	**113**	M4x14	**403**
70 855 025 / 70 854 025	T20	**114**	M5x18	**404**
70 855 032 / 70 854 032	T25	**115**	M6x20	**405**


SX →


LX →


GX 09 / GX 16 →

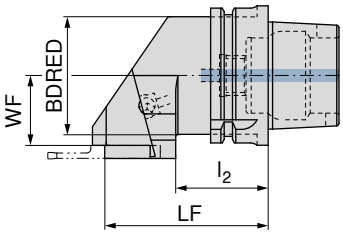

GX 24 →


AX →


FX →

CoreLine – HSK-T Grundhalter 0° – ModularClamp

Lieferumfang:
Grundhalter inkl. Klemmschraube



Abbildungen zeigen rechte Ausführung



ISO-Bezeichnung	Aufnahme	LF mm	l_2 mm	BDRED mm	WF mm	für Module	links TO	rechts TO
							74 581 ...	74 580 ...
HSK T63 E25 R/L 00	HSK-T 63	67	42	53	38,7	E25 R/L...	**525**	**525**

für rechten Halter → rechtes Modul einsetzen
für linken Halter → linkes Modul einsetzen

Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Verschlussstopfen AS	 Spritzdüse AS	 Schlüssel-D AS	 Klemmschraube AS	 Hohlschlüssel mit Nasen CT
	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...
74 580 525 / 74 581 525	**05600**	**05500**	**114**	**404**	**05700**


SX →


LX →


GX 09 / GX 16 →


GX 24 →

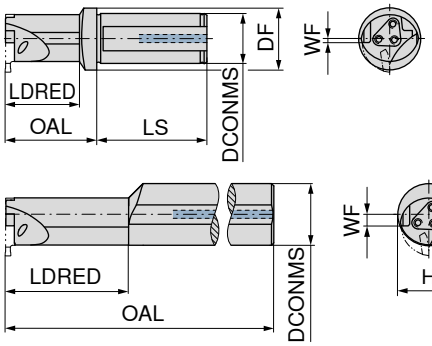

AX →


FX →

CoreLine – Bohrstangen GX – ModularClamp

▲ mit innerer Kühlmittelzufuhr

Lieferumfang:
Bohrstange inkl. Klemmschraube



Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

	ISO-Bezeichnung	DCONMS mm	DF mm	WF mm	H mm	OAL mm	LDRED mm	LS mm	für Module	TO 70 861 ... links	TO 70 860 ... rechts
≤ 1,5xD	I16 R/L 90-1,5 D-N	20	25	1,0		32	24	50	I 16 R/L	017	017
	I20 R/L 90-1,5 D-N	20	25	1,0		37	30	50	I 20 R/L	021	021
	I25 R/L 90-1,5 D-N	25	32	1,5		46	38	56	I 25 R/L	026	026
	I32 R/L 90-1,5 D-N	32	40	2,0		59	48	60	I 32 R/L	033 1)	033 1)
	I40 R/L 90-1,5 D-N	40	50	2,5		72	60	70	I 40 R/L/N	041	041
≤ 2,5xD	I16 R/L 90-2,5 D-N	20		4,5	19,0	180	40		I 16 R/L	117	117
	I20 R/L 90-2,5 D-N	25		6,0	24,0	200	50		I 20 R/L	121	121
	I25 R/L 90-2,5 D-N	32		7,0	31,0	250	63		I 25 R/L	126	126
	I32 R/L 90-2,5 D-N	40		9,5	38,0	300	80		I 32 R/L	133 1)	133 1)
	I40 R/L 90-2,5 D-N	50		11,5	48,5	350	100		I 40 R/L/N	141	141

1) mit 2 Spannflächen

für rechten Halter → rechtes (oder neutrales) Modul einsetzen
für linken Halter → linkes (oder neutrales) Modul einsetzen


Schlüssel-D


Klemmschraube

Ersatzteile für Module		AS 80 950 ...		AS 70 950 ...
I 16 R/L	T08	110	M2,5x10	440
I 20 R/L	T10	112	M3x11	444
I 25 R/L	T15	113	M3,5x12,5	441
I 32 R/L	T20	114	M4,5x17	445
I 40 R/L/N	T20	114	M5x18	404

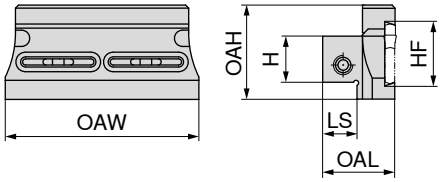

GX 09 / GX 16
→

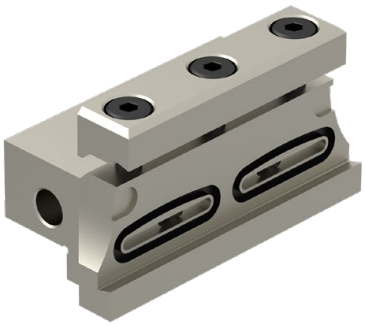

GX 24
→

CoreLine – Geteilter Spannblock für DC-Klingen

Lieferumfang:
Spannblock komplett, ohne Klinge

Direct Cooling





Bezeichnung	H mm	HF mm	OAH mm	LS mm	OAL mm	OAW mm	für Klingen	TO 70 829 ...
SBN 2020-26-DC	20	26	43,0	20	40,0	82	XLC.. 26..	**020**
SBN 2020-32-DC	20	32	43,0	20	40,0	95	XLC.. 32..	**120**
SBN 2525-32-DC	25	32	48,5	25	44,5	95	XLC.. 32..	**025**
SBN 3232-32-DC	32	32	52,0	32	51,0	95	XLC.. 32..	**032**


Kühlmittel-Verschlussschraube


Klemmleiste


Anzugsschraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.		AS 70 950 ...		AS 70 950 ...		AS 70 950 ...
70 829 020	G 1/8"	**294**	CU70	**290**	M6x12	**861**
70 829 120	G 1/8"	**294**	CU85	**291**	M6x12	**861**
70 829 025	G 1/8"	**294**	CU85	**291**	M6x12	**861**
70 829 032	G 1/8"	**294**	CU85	**291**	M6x12	**861**


Schlüssel-I

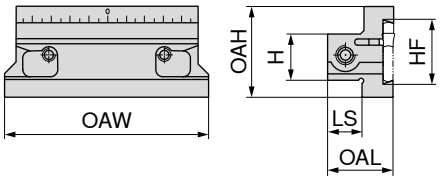

O-Ring

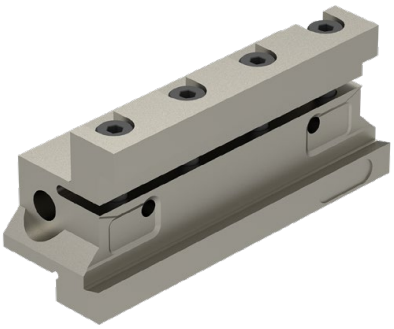

O-Ring

Ersatzteile für Artikel-Nr.		AS 70 950 ...		AS 70 950 ...		AS 70 950 ...
70 829 020	SW5	**265**	19x2,5	**293**		
70 829 120	SW5	**265**	19x2,5	**293**	23x2,5	**292**
70 829 025	SW5	**265**			23x2,5	**292**
70 829 032	SW5	**265**			23x2,5	**292**

CoreLine – Spannblock für Klingen

Lieferumfang:
Spannblock komplett, ohne Klinge und ohne Kühlmittelset





Bezeichnung	H mm	HF mm	OAH mm	LS mm	OAL mm	OAW mm	für Klingen	TO 70 830 ...
SBN 2020-26-K	20	26	39	20	33,0	90	XLC.. 26..	**020**
SBN 2520-32-K	25	32	48	20	36,0	110	XLC.. 32..	**025**
SBN 3229-32-K	32	32	48	29	44,5	120	XLC.. 32..	**032**
SBN 3229-46-K	32	46	70	29	52,0	150	XLC.. 46..	**132**
SBN 4037-46-K	40	46	70	37	60,0	150	XLC.. 46..	**140**


Schlüssel-I

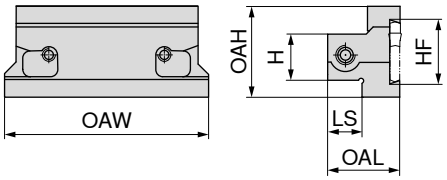

Kühlmittelset

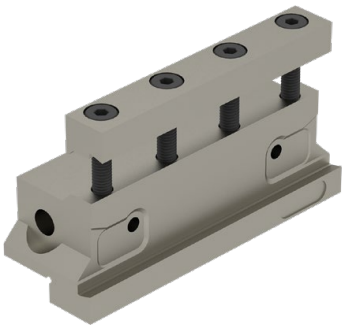

Anzugsschraube

Ersatzteile für Klingen		AS 70 950 ...	AS 70 950 ...		AS 70 950 ...
XLC.. 26..	SW5	**265**	**278**	M6x25	**269**
XLC.. 32..	SW5	**265**	**278**	M6x25	**269**
XLC.. 46..	SW6	**266**	**279**	M8x35	**282**

CoreLine – Geteilter Spannblock für Klingen

Lieferumfang:
Spannblock komplett, ohne Klinge und ohne Kühlmittelset





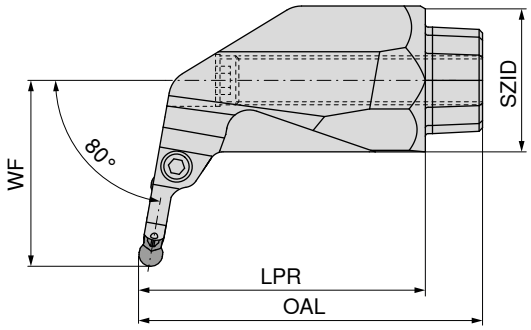
Bezeichnung	H mm	HF mm	OAH mm	LS mm	OAL mm	OAW mm	für Klingen	TO 70 831 ...
SBN 2020-26-KS	20	26	39	20	35,0	90	XLC.. 26..	**020**
SBN 2520-32-KS	25	32	48	20	38,0	110	XLC.. 32..	**025**
SBN 3229-32-KS	32	32	48	29	46,5	120	XLC.. 32..	**032**

Ersatzteile für Klingen		 Schlüssel-I AS 70 950 ...	 Kühlmittelset AS 70 950 ...		 Anzugsschraube AS 70 950 ...
XLC.. 26..	SW5	**265**	**278**	M6x25	**269**
XLC.. 32..	SW5	**265**	**278**	M6x25	**269**

OvalFlex – X32-4S 80° – Werkzeugkopf verstärkt für Axialklemmung

▲ optimiert für X32-R4.00... Platten





Abbildungen zeigen rechte Ausführung



Bezeichnung	Aufnahme	WF mm	OAL mm	LPR mm	SZID	Wendeplatte	links TO 74 596 ...	rechts TO 74 596 ...
OC50 X32 4S L 80H	OC50	65	120	100	50	X32.. R4..	**08001**	
OC50 X32 4S R 80H	OC50	65	120	100	50	X32.. R4..		**08000**



→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.



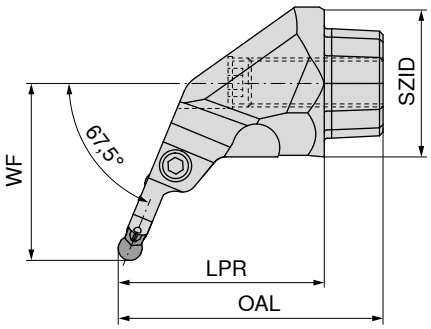
Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

Ersatzteile für Artikel-Nr.		Befestigungsschraube FI 10 950 ...
74 596 08001	M6x20 Sw5	**17600**
74 596 08000	M6x20 Sw5	**17600**

OvalFlex – X32-4S 67,5° – Werkzeugkopf verstärkt für Axialklemmung

▲ optimiert für X32-R4.00... Platten





Abbildungen zeigen rechte Ausführung



							links	rechts
							TO	TO
Bezeichnung	Aufnahme	WF mm	OAL mm	LPR mm	SZID	Wendeplatte	**74 596 ...**	**74 596 ...**
OC50 X32 4S L 67.5E	OC50	60	90	70	50	X32.. R4..	**06701**	
OC50 X32 4S R 67.5E	OC50	60	90	70	50	X32.. R4..		**06700**



→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.



Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.



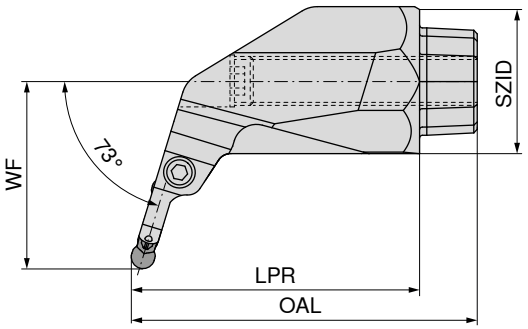
Befestigungs-schraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.		FI **10 950 ...**
74 596 06701	M6x20 Sw5	**17600**
74 596 06700	M6x20 Sw5	**17600**

OvalFlex – X32-4S 73° – Werkzeugkopf verstärkt für Axialklemmung

▲ optimiert für X32-R4.00... Platten





Abbildungen zeigen rechte Ausführung



Bezeichnung	Aufnahme	DF mm	WF mm	OAL mm	LPR mm	SZID	Wendeplatte	links TO 74 596 ...	rechts TO 74 596 ...
OC50 X32 4S L 73H	OC50	60	65	120	100	50	X32.. R4..	**07301**	
OC50 X32 4S R 73H	OC50	60	65	120	100	50	X32.. R4..		**07300**

→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.

Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

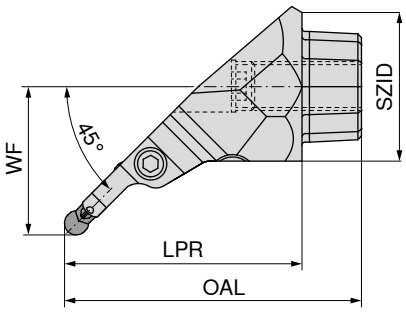


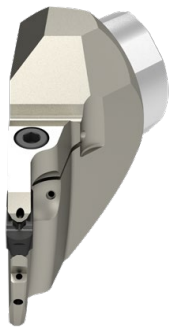
Ersatzteile für Artikel-Nr.		Befestigungsschraube FI 10 950 ...
74 596 07301	M6x20 Sw5	**17600**
74 596 07300	M6x20 Sw5	**17600**

OvalFlex – X32-4S 45° – Werkzeugkopf verstärkt für Axialklemmung

▲ optimiert für X32-R4.00... Platten







Abbildungen zeigen rechte Ausführung

Bezeichnung	Aufnahme	WF mm	OAL mm	LPR mm	SZID	Wendeplatte	links TO 74 596 ...	rechts TO 74 596 ...
OC50 X32 4S L 45E	OC50	50	90	70	50	X32.. R4..	**04501**	
OC50 X32 4S R 45F	OC50	50	90	70	50	X32.. R4..		**04500**



→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.



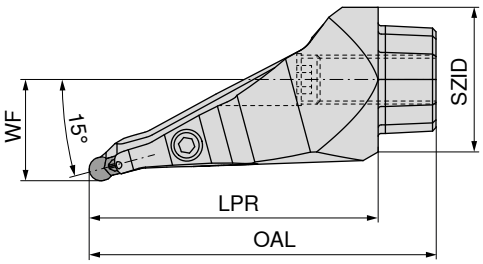
Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

Ersatzteile für Artikel-Nr.		 Verschlussschraube AS 70 950 ...		 Befestigungsschraube FI 10 950 ...
74 596 04501	M16x7,5x1,5 - SW8	**91000**	M6x20 Sw5	**17600**
74 596 04500	M16x7,5x1,5 - SW8	**91000**	M6x20 Sw5	**17600**

OvalFlex – X32-4S 15° – Werkzeugkopf verstärkt für Axialklemmung

▲ optimiert für X32-R4.00... Platten





Abbildungen zeigen rechte Ausführung



Bezeichnung	Aufnahme	WF mm	OAL mm	LPR mm	SZID	Wendeplatte	links TO 74 596 ...	rechts TO 74 596 ...
OC50 X32 4S L 15H	OC50	36	120	100	50	X32.. R4..	**01501**	
OC50 X32 4S R 15H	OC50	36	120	100	50	X32.. R4..		**01500**

→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.

Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.


Verschlussschraube

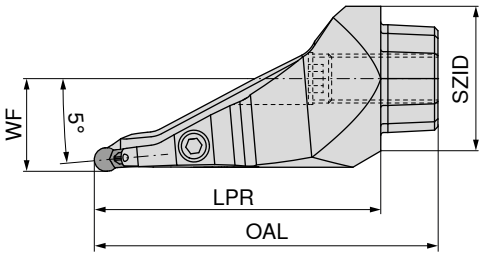

Befestigungs-schraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.		AS 70 950 ...		FI 10 950 ...
74 596 01501	M16x7,5x1,5 - SW8	**91000**	M6x20 Sw5	**17600**
74 596 01500			M6x20 Sw5	**17600**

OvalFlex – X32-4S 5° – Werkzeugkopf verstärkt für Axialklemmung

▲ optimiert für X32-R4.00... Platten





Abbildungen zeigen rechte Ausführung



							links	rechts
							TO	TO
Bezeichnung	Aufnahme	WF mm	OAL mm	LPR mm	SZID	Wendeplatte	**74 596 ...**	**74 596 ...**
OC50 X32 4S L 05H	OC50	32	120	100	50	X32.. R4..	**00501**	
OC50 X32 4S R 05H	OC50	32	120	100	50	X32.. R4..		**00500**



→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.



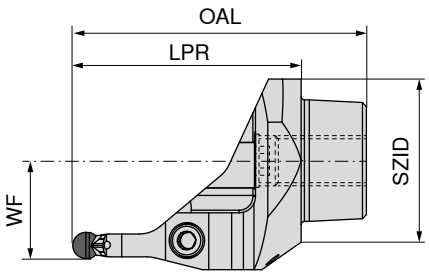
Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

		 Zylinderschraube TwinKom		 Verschlussschraube		 Befestigungs-schraube
		FI		AS		FI
Ersatzteile für Artikel-Nr.		**62 950 ...**		**70 950 ...**		**10 950 ...**
74 596 00501			M16x7,5x1,5 - SW8	**91000**	M6x20 Sw5	**17600**
74 596 00500	M6X30	**45700**	M16x7,5x1,5 - SW8	**91000**		

OvalFlex – X32-4S 0° – Werkzeugkopf verstärkt für Axialklemmung

▲ optimiert für X32-R4.00... Platten





Abbildungen zeigen rechte Ausführung



Bezeichnung	Aufnahme	WF mm	OAL mm	LPR mm	SZID	Wendeplatte	links TO 74 596 ...	rechts TO 74 596 ...
OC50 X32 4S L 00E	OC50	30	90	70	50	X32.. R4..	**00001**	
OC50 X32 4S R 00E	OC50	30	90	70	50	X32.. R4..		**00000**



→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.

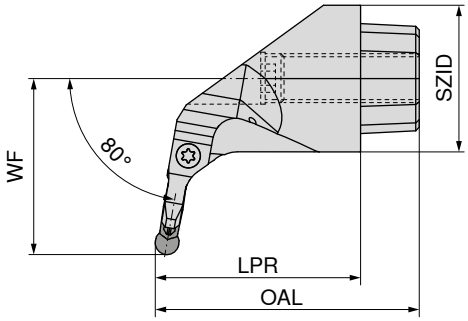


Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

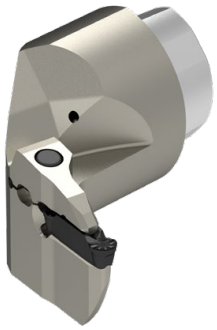
Ersatzteile für Artikel-Nr.		 Verschlussschraube AS 70 950 ...		 Befestigungsschraube FI 10 950 ...
74 596 00001	M16x7,5x1,5 - SW8	**91000**	M6x20 Sw5	**17600**
74 596 00000			M6x20 Sw5	**17600**

OvalFlex – X32 80° – Werkzeugkopf für Axialklemmung





Abbildungen zeigen rechte Ausführung



							links	rechts
							TO	TO
Bezeichnung	Aufnahme	WF mm	OAL mm	LPR mm	SZID	Wendeplatte	**74 597 ...**	**74 597 ...**
OC50 X32 L 80E	OC50	60	90	70	50	X32..	**08001**	
OC50 X32 R 80E	OC50	60	90	70	50	X32..		**08000**



→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.



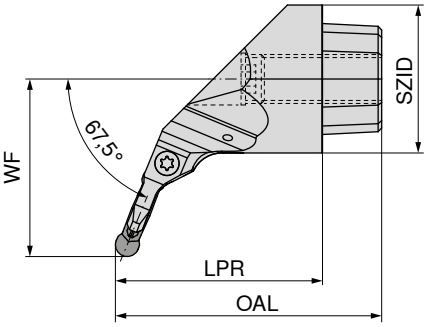
Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.





Ersatzteile für Artikel-Nr.		AS **70 950 ...**		AS **70 950 ...**
74 597 08001	T25	**90500**	M5x20	**90600**
74 597 08000	T25	**90500**	M5x20	**90600**

OvalFlex – X32 67,5° – Werkzeugkopf für Axialklemmung



Abbildungen zeigen rechte Ausführung



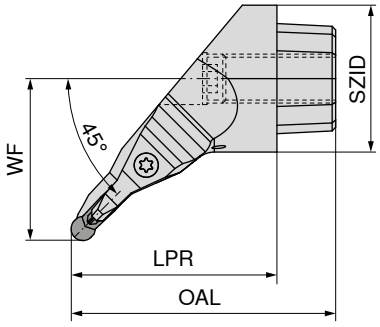
Bezeichnung	Aufnahme	WF mm	OAL mm	LPR mm	SZID	Wendeplatte	links TO 74 597 ...	rechts TO 74 597 ...
OC50 X32 L 67.5C	OC50	60	70	50	50	X32..	**16701**	
OC50 X32 R 67.5C	OC50	60	70	50	50	X32..		**16700**
OC50 X32 R 67.5E	OC50	60	90	70	50	X32..		**06700**
OC50 X32 L 67.5E	OC50	60	90	70	50	X32..	**06701**	

→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.

Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

Ersatzteile für Artikel-Nr.		 Schlüssel-T AS 70 950 ...		 Klemmschraube AS 70 950 ...
74 597 16701	T25	**90500**	M5x20	**90600**
74 597 16700	T25	**90500**	M5x20	**90600**
74 597 06700	T25	**90500**	M5x20	**90600**
74 597 06701	T25	**90500**	M5x20	**90600**

OvalFlex – X32 45° – Werkzeugkopf für Axialklemmung



Abbildungen zeigen rechte Ausführung



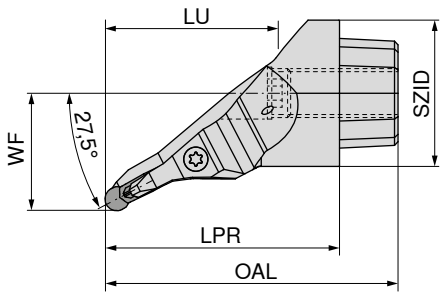
Bezeichnung	Aufnahme	WF mm	OAL mm	LPR mm	SZID	Wendeplatte	links TO 74 597 ...	rechts TO 74 597 ...
OC50 X32 L 45E	OC50	55	90	70	50	X32..	**04501**	
OC50 X32 R 45E	OC50	55	90	70	50	X32..		**04500**

→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.

Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

Ersatzteile für Artikel-Nr.		 Verschlussschraube AS 70 950 ...		 Schlüssel-T AS 70 950 ...		 Klemmschraube AS 70 950 ...
74 597 04501	M16x7,5x1,5 - SW8	**91000**	T25	**90500**	M5x20	**90600**
74 597 04500	M16x7,5x1,5 - SW8	**91000**	T25	**90500**	M5x20	**90600**

OvalFlex – X32 27,5° – Werkzeugkopf für Axialklemmung



Abbildungen zeigen rechte Ausführung



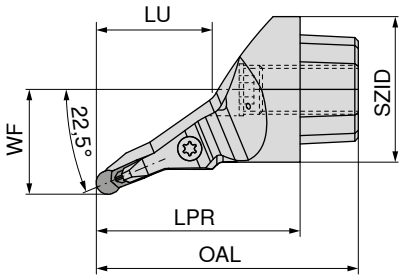
Bezeichnung	Aufnahme	WF mm	LU mm	OAL mm	LPR mm	SZID	Wendeplatte	links TO 74 597 ...	rechts TO 74 597 ...
OC50 X32 L 27.5F	OC50	40	60	100	80	50	X32..	**02701**	
OC50 X32 R 27.5F	OC50	40	60	100	80	50	X32..		**02700**

→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.

Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

Ersatzteile für Artikel-Nr.	Schlüssel-T AS 70 950 ...		Klemmschraube AS 70 950 ...	
74 597 02701	T25	**90500**	M5x20	**90600**
74 597 02700	T25	**90500**	M5x20	**90600**

OvalFlex – X32 22,5° – Werkzeugkopf für Axialklemmung



Abbildungen zeigen rechte Ausführung



Bezeichnung	Aufnahme	WF mm	LU mm	OAL mm	LPR mm	SZID	Wendeplatte	links TO 74 597 ...	rechts TO 74 597 ...
OC50 X32 L 22.5E	OC50	36	40	90	70	50	X32..	**02201**	
OC50 X32 R 22.5E	OC50	36	40	90	70	50	X32..		**02200**

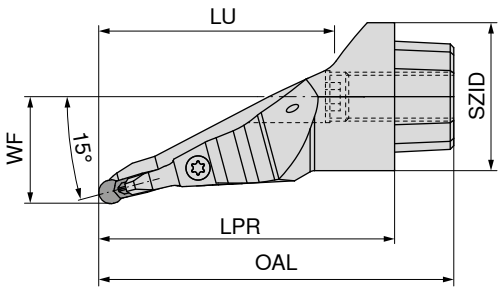
→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.

Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

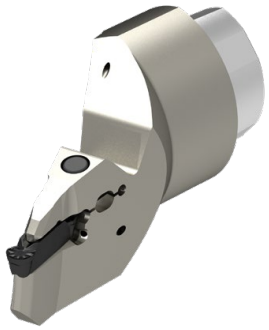
Ersatzteile für Artikel-Nr.	Schlüssel-T AS 70 950 ...		Klemmschraube AS 70 950 ...	
74 597 02201	T25	**90500**	M5x20	**90600**
74 597 02200	T25	**90500**	M5x20	**90600**

OvalFlex – X32 15° – Werkzeugkopf für Axialklemmung





Abbildungen zeigen rechte Ausführung



Bezeichnung	Aufnahme	WF mm	LU mm	OAL mm	LPR mm	SZID	Wendeplatte	links TO 74 597 ...	rechts TO 74 597 ...
OC50 X32 L 15H	OC50	36	80	120	100	50	X32..	**01501**	
OC50 X32 R 15H	OC50	36	80	120	100	50	X32..		**01500**



→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.

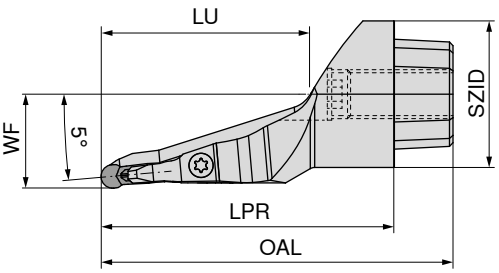


Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

Ersatzteile für Artikel-Nr.		 Schlüssel-T AS 70 950 ...		 Klemmschraube AS 70 950 ...
74 597 01501	T25	**90500**	M5x20	**90600**
74 597 01500	T25	**90500**	M5x20	**90600**

OvalFlex – X32 5° – Werkzeugkopf für Axialklemmung





Abbildungen zeigen rechte Ausführung



Bezeichnung	Aufnahme	WF mm	LU mm	OAL mm	LPR mm	SZID	Wendeplatte	links TO 74 597 ...	rechts TO 74 597 ...
OC50 X32 L 05H	OC50	32	66	120	100	50	X32..	**00501**	
OC50 X32 R 05H	OC50	32	66	120	100	50	X32..		**00500**



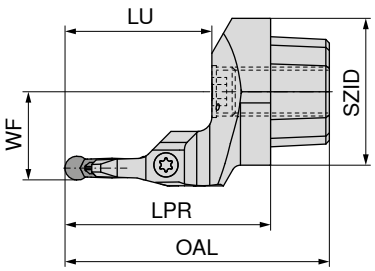
→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.



Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

Ersatzteile für Artikel-Nr.		 Schlüssel-T AS 70 950 ...		 Klemmschraube AS 70 950 ...
74 597 00501	T25	**90500**	M5x20	**90600**
74 597 00500	T25	**90500**	M5x20	**90600**

OvalFlex – X32 0° – Werkzeugkopf für Axialklemmung



Abbildungen zeigen rechte Ausführung



Bezeichnung	Aufnahme	WF mm	LU mm	OAL mm	LPR mm	SZID	Wendeplatte	links TO 74 597 ...	rechts TO 74 597 ...
OC50 X32 L 00E	OC50	30	50	90	70	50	X32..	**00001**	
OC50 X32 R 00E	OC50	30	50	90	70	50	X32..		**00000**

→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.

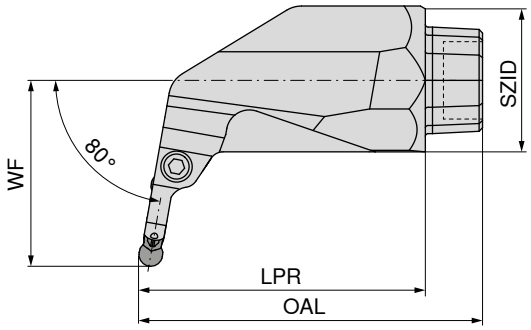
Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Schlüssel-T AS 70 950 ...		 Klemmschraube AS 70 950 ...
74 597 00001	T25 **90500**	M5x20	**90600**
74 597 00000	T25 **90500**	M5x20	**90600**

OvalFlex – X32-4S 80° – Werkzeugkopf verstärkt für Radialklemmung

▲ optimiert für X32-R4.00... Platten





Abbildungen zeigen rechte Ausführung



							links	rechts
							TO	TO
Bezeichnung	Aufnahme	WF mm	OAL mm	LPR mm	SZID	Wendeplatte	**74 596 ...**	**74 596 ...**
OC50R X32 4S L 80H	OC50R	65	120	100	50	X32.. R4..	**58001**	
OC50R X32 4S R 80H	OC50R	65	120	100	50	X32.. R4..		**58000**



→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.



Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.



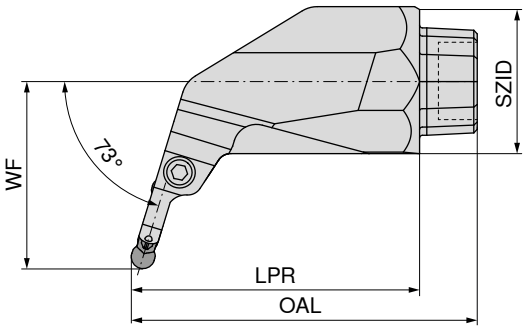
Befestigungs-schraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.		FI **10 950 ...**
74 596 58001	M6x20 Sw5	**17600**
74 596 58000	M6x20 Sw5	**17600**

OvalFlex – X32-4S 73° – Werkzeugkopf verstärkt für Radialklemmung

▲ optimiert für X32-R4.00... Platten





Abbildungen zeigen rechte Ausführung



Bezeichnung	Aufnahme	WF mm	OAL mm	LPR mm	SZID	Wendeplatte	links TO 74 596 ...	rechts TO 74 596 ...
OC50R X32 4S L 73H	OC50R	65	120	100	50	X32.. R4..	**57301**	
OC50R X32 4S R 73H	OC50R	65	120	100	50	X32.. R4..		**57300**



→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.



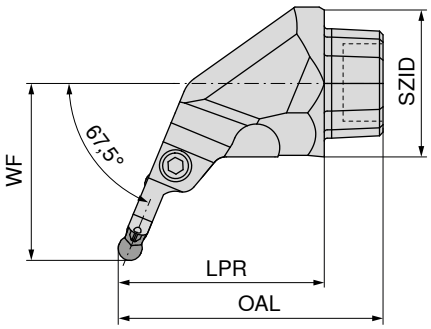
Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

Ersatzteile für Artikel-Nr.		 Befestigungsschraube FI 10 950 ...
74 596 57301	M6x20 Sw5	**17600**
74 596 57300	M6x20 Sw5	**17600**

OvalFlex – X32-4S 67,5° – Werkzeugkopf verstärkt für Radialklemmung

▲ optimiert für X32-R4.00... Platten





Abbildungen zeigen rechte Ausführung



Bezeichnung	Aufnahme	WF mm	OAL mm	LPR mm	SZID	Wendeplatte	links TO 74 596 ...	rechts TO 74 596 ...
OC50R X32 4S L 67.5E	OC50R	60	90	70	50	X32.. R4..	**56701**	
OC50R X32 4S R 67.5E	OC50R	60	90	70	50	X32.. R4..		**56700**

→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.

Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

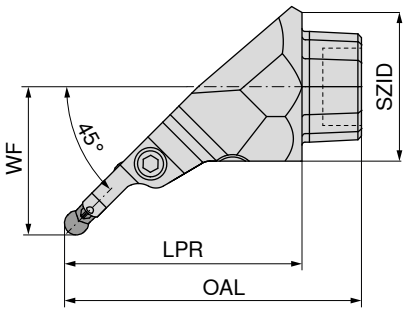


Ersatzteile für Artikel-Nr.		Befestigungsschraube FI 10 950 ...
74 596 56701	M6x20 Sw5	**17600**
74 596 56700	M6x20 Sw5	**17600**

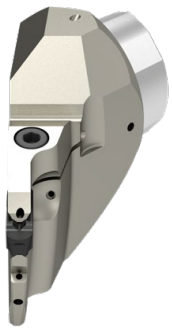
OvalFlex – X32-4S 45° – Werkzeugkopf verstärkt für Radialklemmung

▲ optimiert für X32-R4.00... Platten





Abbildungen zeigen rechte Ausführung



Bezeichnung	Aufnahme	WF mm	OAL mm	LPR mm	SZID	Wendeplatte	links TO 74 596 ...	rechts TO 74 596 ...
OC50R X32 4S L 45E	OC50R	50	90	70	50	X32.. R4..	**54501**	
OC50R X32 4S R 45F	OC50R	50	90	70	50	X32.. R4..		**54500**



→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.



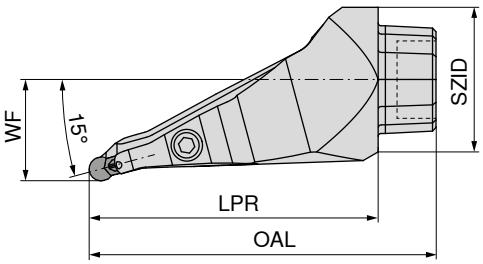
Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

Ersatzteile für Artikel-Nr.		Befestigungsschraube FI 10 950 ...
74 596 54501	M6x20 Sw5	**17600**
74 596 54500	M6x20 Sw5	**17600**

OvalFlex – X32-4S 15° – Werkzeugkopf verstärkt für Radialklemmung

▲ optimiert für X32-R4.00... Platten





Abbildungen zeigen rechte Ausführung



							links	rechts
							TO	TO
Bezeichnung	Aufnahme	WF mm	OAL mm	LPR mm	SZID	Wendeplatte	**74 596 ...**	**74 596 ...**
OC50R X32 4S L 15H	OC50R	36	120	100	50	X32.. R4..	**51501**	
OC50R X32 4S R 15H	OC50R	36	120	100	50	X32.. R4..		**51500**

→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.

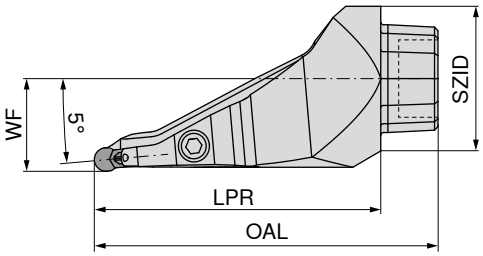
Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

		 Befestigungs-schraube		 Abdrückschraube
		FI		AS
Ersatzteile für Artikel-Nr.		**10 950 ...**		**70 950 ...**
74 596 51501	M6x20 Sw5	**17600**	M16x1,5 - SW8	**91200**
74 596 51500	M6x20 Sw5	**17600**	M16x1,5 - SW8	**91200**

OvalFlex – X32-4S 5° – Werkzeugkopf verstärkt für Radialklemmung

▲ optimiert für X32-R4.00... Platten





Abbildungen zeigen rechte Ausführung



							links	rechts
							TO	TO
Bezeichnung	Aufnahme	WF mm	OAL mm	LPR mm	SZID	Wendeplatte	**74 596 ...**	**74 596 ...**
OC50R X32 4S L 05H	OC50R	32	120	100	50	X32.. R4..	**50501**	
OC50R X32 4S R 05H	OC50R	32	120	100	50	X32.. R4..		**50500**



→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.



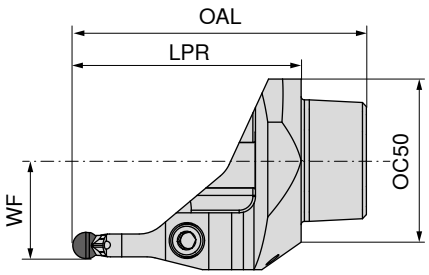
Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

		 Befestigungs-schraube			 Abdrückschraube	
		FI			AS	
Ersatzteile für Artikel-Nr.		**10 950 ...**			**70 950 ...**	
74 596 50501	M6x20 Sw5	**17600**	M16x1,5 - SW8		**91200**	
74 596 50500			M16x1,5 - SW8		**91200**	

OvalFlex – X32-4S 0° – Werkzeugkopf verstärkt für Radialklemmung

▲ optimiert für X32-R4.00... Platten





Abbildungen zeigen rechte Ausführung



							links	rechts
							TO	TO
Bezeichnung	Aufnahme	WF mm	OAL mm	LPR mm	SZID	Wendeplatte	**74 596 ...**	**74 596 ...**
OC50R X32 4S L 00E	OC50R	30	90	70	50	X32.. R4..	**50001**	
OC50R X32 4S R 00E	OC50R	30	90	70	50	X32.. R4..		**50000**



→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.

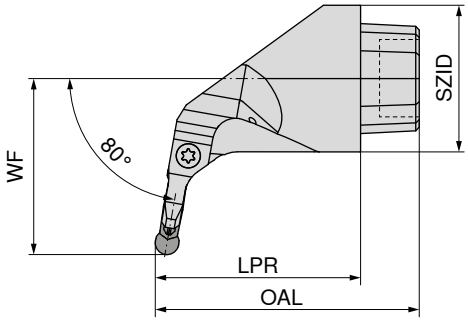


Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

			 Spannschraube MK			 Befestigungs-schraube			 Abdrückschraube		
			CT			FI			AS		
Ersatzteile für Artikel-Nr.			**83 950 ...**			**10 950 ...**			**70 950 ...**		
74 596 50001				M6x20 Sw5		**17600**	M16x1,5 - SW8		**91200**		
74 596 50000	M6x30		**260**	M6x20 Sw5		**17600**	M16x1,5 - SW8		**91200**		

OvalFlex – X32 80° – Werkzeugkopf für Radialklemmung





Abbildungen zeigen rechte Ausführung



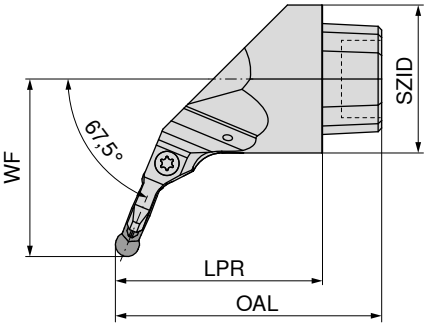
Bezeichnung	Aufnahme	WF mm	OAL mm	LPR mm	SZID	Wendeplatte	links TO 74 597 ...	rechts TO 74 597 ...
OC50R X32 L 80E	OC50R	60	90	70	50	X32..	**58001**	
OC50R X32 R 80E	OC50R	60	90	70	50	X32..		**58000**

→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.

Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

Ersatzteile für Artikel-Nr.		 Klemmschraube AS 70 950 ...		 Klemmschraube AS 70 950 ...		 Abdrückschraube AS 70 950 ...
74 597 58001	M5x20	**90600**	M4,5x12	**114**	M16x1,5 - SW8	**91200**
74 597 58000	M5x20	**90600**	M4,5x12	**114**	M16x1,5 - SW8	**91200**

OvalFlex – X32 67,5° – Werkzeugkopf für Radialklemmung



Abbildungen zeigen rechte Ausführung



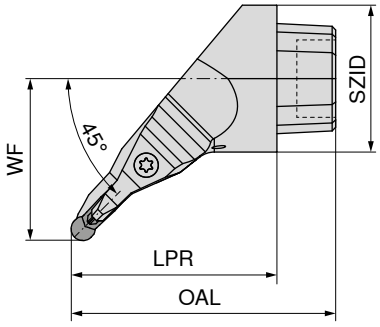
Bezeichnung	Aufnahme	WF mm	OAL mm	LPR mm	SZID	Wendeplatte	links TO 74 597 ...	rechts TO 74 597 ...
OC50R X32 L 67.5E	OC50R	60	90	70	50	X32..	**56701**	
OC50R X32 R 67.5E	OC50R	60	90	70	50	X32..		**56700**

→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.

Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Klemmschraube AS 70 950 ...		 Klemmschraube AS 70 950 ...		 Abdrückschraube AS 70 950 ...
74 597 56701	M5x20	**90600**	M4,5x12	**114**	M16x1,5 - SW8	**91200**
74 597 56700	M5x20	**90600**			M16x1,5 - SW8	**91200**

OvalFlex – X32 45° – Werkzeugkopf für Radialklemmung



Abbildungen zeigen rechte Ausführung



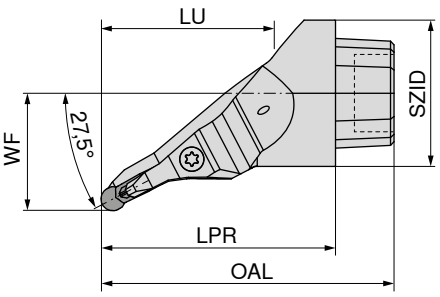
Bezeichnung	Aufnahme	WF mm	OAL mm	LPR mm	SZID	Wendeplatte	links TO 74 597 ...	rechts TO 74 597 ...
OC50R X32 L 45E	OC50R	55	90	70	50	X32..	**54501**	
OC50R X32 R 45E	OC50R	55	90	70	50	X32..		**54500**

→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.

Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Klemmschraube AS 70 950 ...		 Klemmschraube AS 70 950 ...		 Abdrückschraube AS 70 950 ...
74 597 54501	M5x20	**90600**	M4,5x12	**114**	M16x1,5 - SW8	**91200**
74 597 54500	M5x20	**90600**	M4,5x12	**114**	M16x1,5 - SW8	**91200**

OvalFlex – X32 27,5° – Werkzeugkopf für Radialklemmung



Abbildungen zeigen rechte Ausführung



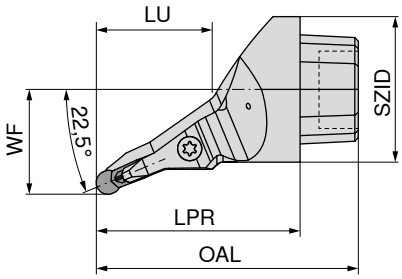
Bezeichnung	Aufnahme	WF mm	LU mm	OAL mm	LPR mm	SZID	Wendeplatte	links TO 74 597 ...	rechts TO 74 597 ...
OC50R X32 L 27.5E	OC50R	40	50	90	70	50	X32..	**52701**	
OC50R X32 R 27.5E	OC50R	40	50	90	70	50	X32..		**52700**

→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.

Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Klemmschraube AS 70 950 ...		 Klemmschraube AS 70 950 ...		 Abdrückschraube AS 70 950 ...
74 597 52701	M5x20	**90600**	M4,5x12	**114**	M16x1,5 - SW8 **91200**
74 597 52700	M5x20	**90600**	M4,5x12	**114**	M16x1,5 - SW8 **91200**

OvalFlex – X32 22,5° – Werkzeugkopf für Radialklemmung



Abbildungen zeigen rechte Ausführung



Bezeichnung	Aufnahme	WF mm	LU mm	OAL mm	LPR mm	SZID	Wendeplatte	links TO 74 597 ...	rechts TO 74 597 ...
OC50R X32 L 22.5E	OC50R	36	40	90	70	50	X32..	**52201**	
OC50R X32 R 22.5E	OC50R	36	40	90	70	50	X32..		**52200**

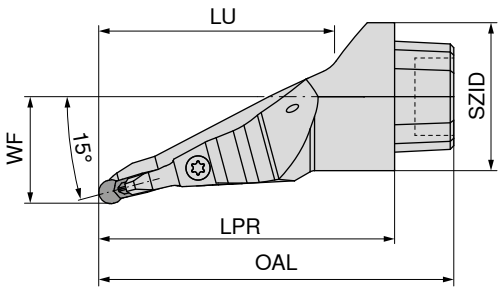
→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.

Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

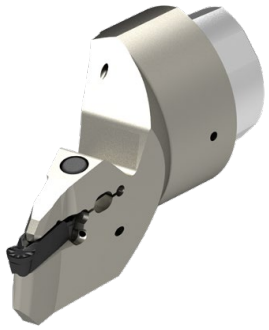
Ersatzteile für Artikel-Nr.		 Klemmschraube AS 70 950 ...		 Klemmschraube AS 70 950 ...		 Abdrückschraube AS 70 950 ...
74 597 52201	M5x20	**90600**	M4,5x12	**114**	M16x1,5 - SW8	**91200**
74 597 52200	M5x20	**90600**	M4,5x12	**114**	M16x1,5 - SW8	**91200**

OvalFlex – X32 15° – Werkzeugkopf für Radialklemmung





Abbildungen zeigen rechte Ausführung



Bezeichnung	Aufnahme	WF mm	LU mm	OAL mm	LPR mm	SZID	Wendeplatte	links TO 74 597 ...	rechts TO 74 597 ...
OC50R X32 L 15H	OC50R	36	80	120	100	50	X32..	**51501**	
OC50R X32 R 15H	OC50R	36	80	120	100	50	X32..		**51500**



→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.

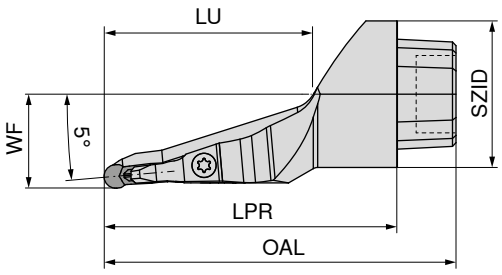


Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

Ersatzteile für Artikel-Nr.		 Klemmschraube AS 70 950 ...		 Klemmschraube AS 70 950 ...		 Abdrückschraube AS 70 950 ...
74 597 51501	M5x20	**90600**	M4,5x12	**114**	M16x1,5 - SW8	**91200**
74 597 51500	M5x20	**90600**	M4,5x12	**114**	M16x1,5 - SW8	**91200**

OvalFlex – X32 5° – Werkzeugkopf für Radialklemmung







Abbildungen zeigen rechte Ausführung

Bezeichnung	Aufnahme	WF mm	LU mm	OAL mm	LPR mm	SZID	Wendeplatte	links TO 74 597 ...	rechts TO 74 597 ...
OC50R X32 L 05H	OC50R	32	66	120	100	50	X32..	**50501**	
OC50R X32 R 05H	OC50R	32	66	120	100	50	X32..		**50500**



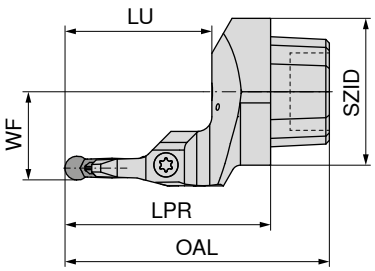
→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.



Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

Ersatzteile für Artikel-Nr.		 Klemmschraube AS 70 950 ...		 Klemmschraube AS 70 950 ...		 Abdrückschraube AS 70 950 ...
74 597 50501	M5x20	**90600**	M4,5x12	**114**	M16x1,5 - SW8	**91200**
74 597 50500	M5x20	**90600**	M4,5x12	**114**	M16x1,5 - SW8	**91200**

OvalFlex – X32 0° – Werkzeugkopf für Radialklemmung



Abbildungen zeigen rechte Ausführung



Bezeichnung	Aufnahme	WF mm	LU mm	OAL mm	LPR mm	SZID	Wendeplatte	links TO 74 597 ...	rechts TO 74 597 ...
OC50R X32 L 00E	OC50R	30	50	90	70	50	X32..	**50001**	
OC50R X32 R 00E	OC50R	30	50	90	70	50	X32..		**50000**

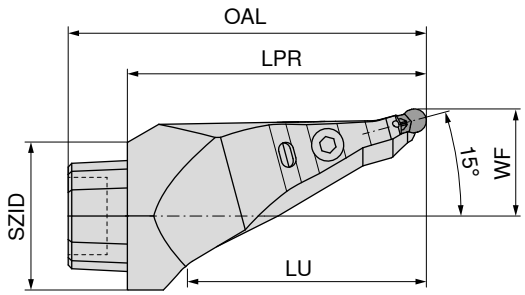
→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.

Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

Ersatzteile für Artikel-Nr.		 Klemmschraube AS 70 950 ...		 Klemmschraube AS 70 950 ...		 Abdrückschraube AS 70 950 ...
74 597 50001	M5x20	**90600**	M4,5x12	**114**	M16x1,5 - SW8	**91200**
74 597 50000	M5x20	**90600**			M16x1,5 - SW8	**91200**

OvalFlex – X32 0° – Werkzeugkopf für Radialklemmung







rechts

Bezeichnung	Aufnahme	WF mm	LU mm	OAL mm	LPR mm	SZID	Wendeplatte	TO 74 597 ...
OC50S X32 R 15H	OC50S	36	80	120	100	50	X32..	**11500**



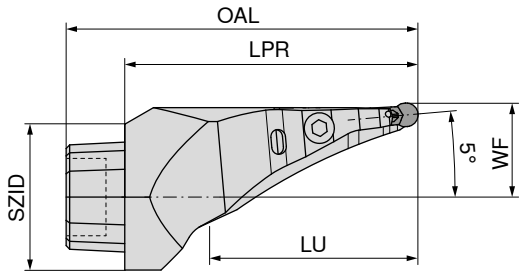
→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.



Zylinderschraube TwinKom

Ersatzteile für Artikel-Nr.		FI 62 950 ...
74 597 11500	M6X30	**45700**

OvalFlex – X32 5° – Werkzeugkopf für Radialklemmung





rechts

Bezeichnung	Aufnahme	WF mm	LU mm	OAL mm	LPR mm	SZID	Wendeplatte	TO 74 597 ...
OC50S X32 R 05H	OC50	32	66	120	100	50	X32..	**10500**

→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.

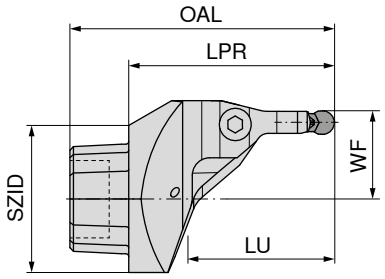


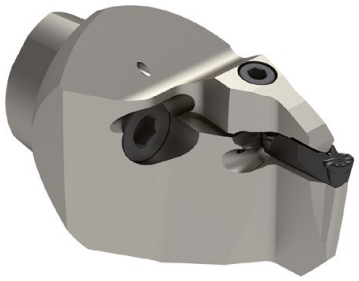
Zylinderschraube TwinKom

Ersatzteile für Artikel-Nr.	FI 62 950 ...
74 597 10500	M6X30 **45700**

OvalFlex – X32 0° – Werkzeugkopf für Radialklemmung







rechts

Bezeichnung	Aufnahme	WF mm	LU mm	OAL mm	LPR mm	SZID	Wendeplatte	TO 74 597 ...
OC50S X32 R 00E	OC50S	30	50	90	70	50	X32..	**10000**



→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.



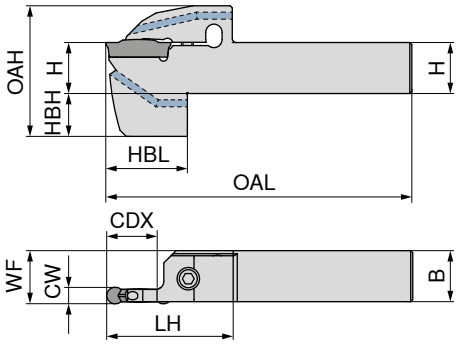
Zylinderschraube TwinKom

Ersatzteile für Artikel-Nr.		FI 62 950 ...
74 597 10000	M6X30	**45700**

MaxiGroove – Abstechhalter X32 0°

▲ optimiert für X32-R4.00... Platten





Abbildungen zeigen rechte Ausführung



												links	rechts
												TO	TO
Bezeichnung	B mm	H mm	WF mm	CW mm	LH mm	CDX mm	OAH mm	HBH mm	HBL mm	OAL mm	Wendeplatte	**74 848 ...**	**74 848 ...**
E25 L 00 2525 M X32-4	25	25	26	8	70	24	64	21	40	150	X32.. R4..	**02501**	
E25 R 00 2525 M X32-4	25	25	26	8	70	24	64	21	40	150	X32.. R4..		**02500**
E32 L 00 3232 P X32-4	32	32	33	8	62	24	71	21	40	170	X32.. R4..	**03201**	
E32 R 00 3232 P X32-4	32	32	33	8	62	24	71	21	40	170	X32.. R4..		**03200**



→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.



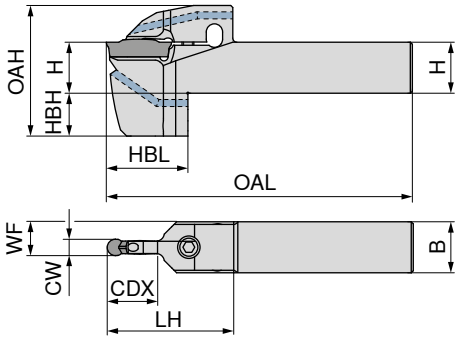
Anzugsschraube

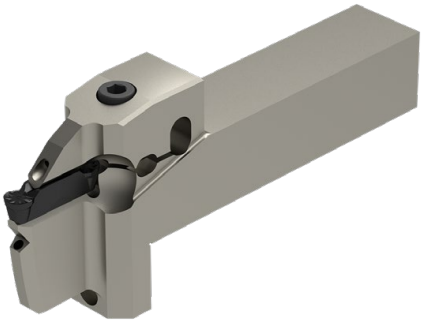
Ersatzteile für Artikel-Nr.		AS **70 950 ...**
74 848 02501	M6x25	**269**
74 848 02500	M6x25	**269**
74 848 03201	M6x25	**269**
74 848 03200	M6x25	**269**

MaxiGroove – Abstechhalter X32 0°

▲ optimiert für X32-R4.00... Platten







neutral

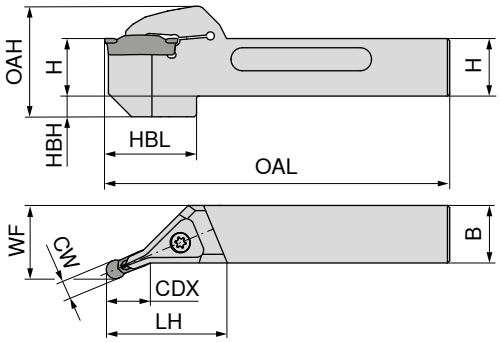
Bezeichnung	B mm	H mm	WF mm	CW mm	LH mm	CDX mm	OAH mm	HBH mm	HBL mm	OAL mm	Wendeplatte	TO 74 848 ...
E25 N 00 2525 M X32-4	25	25	0	8	70	24	64	21	40	150	X32.. R4..	**02502**
E32 N 00 3232 P X32-4	32	32	0	8	62	24	71	21	40	170	X32.. R4..	**03202**

→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.


Anzugsschraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.		AS 70 950 ...
74 848 02502	M6x25	**269**
74 848 03202	M6x25	**269**

MaxiGroove – Abstechhalter X32 22,5°



Abbildungen zeigen rechte Ausführung



Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	CDX mm	HBL mm	HBH mm	OAH mm	WF mm	Wendeplatte	links TO 70 849 ...	rechts TO 70 849 ...
X32 L 22.5 2525 M	25	25	150	50	24	40	9	48	32	X32..	**02501**	
X32 R 22.5 2525 M	25	25	150	50	24	40	9	48	32	X32..		**02500**
X32 L 22.5 3225 P	32	25	170	50	24	40	4	50	32	X32..	**03201**	
X32 R 22.5 3225 P	32	25	170	50	24	40	4	50	32	X32..		**03200**

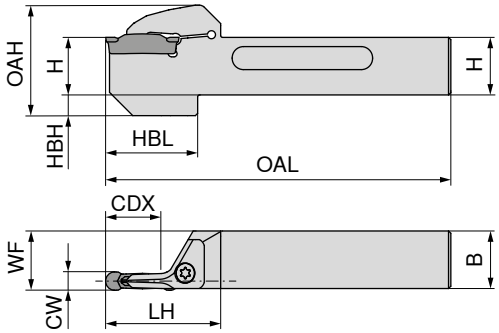
→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.



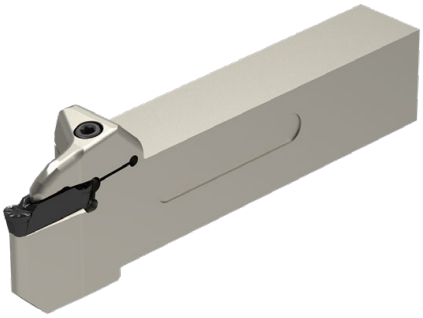
Anzugsschraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.		AS 70 950 ...
70 849 02501	M6x25	**269**
70 849 02500	M6x25	**269**
70 849 03201	M6x25	**269**
70 849 03200	M6x25	**269**

MaxiGroove – Abstechhalter X32 0°



Abbildungen zeigen rechte Ausführung



Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	CDX mm	HBL mm	HBH mm	OAH mm	WF mm	Wendeplatte	links TO 70 848 ...	rechts TO 70 848 ...
X32 L 00 2525 M	25	25	150	50	24	40	9	48	25,5	X32..	**02501**	
X32 R 00 2525 M	25	25	150	50	24	40	9	48	25,5	X32..		**02500**
X32 L 00 3225 P	32	25	170	50	24	40	4	50	25,5	X32..	**03201**	
X32 R 00 3225 P	32	25	170	50	24	40	4	50	25,5	X32..		**03200**

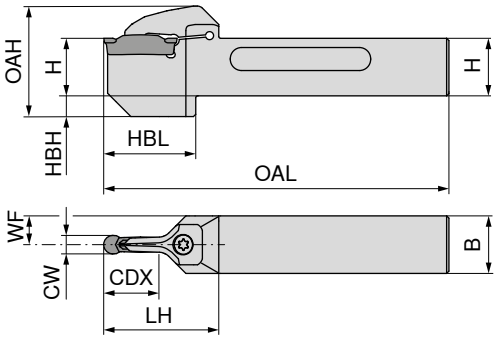
→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.

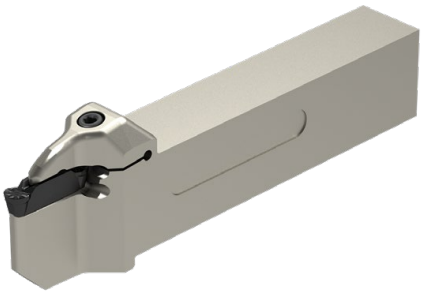


Anzugsschraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.		AS 70 950 ...
70 848 02501	M6x25	**269**
70 848 02500	M6x25	**269**
70 848 03201	M6x25	**269**
70 848 03200	M6x25	**269**

MaxiGroove – Abstechhalter X32 0°





neutral

Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	CDX mm	HBL mm	HBH mm	OAH mm	WF mm	Wendeplatte	TO 70 848 ...
X32 N 00 2525 M	25	25	150	50	24	40	9	48	0	X32..	**02502**
X32 N 00 3225 P	32	25	170	50	24	40	4	50	0	X32..	**03202**

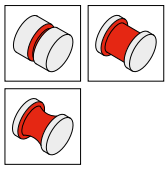
→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.

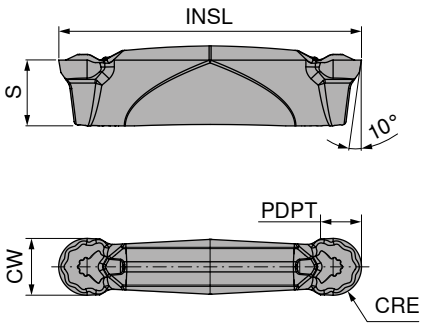


Anzugsschraube

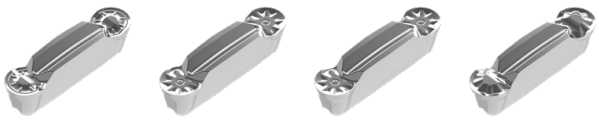
Ersatzteile für Artikel-Nr.		AS 70 950 ...
70 848 02502	M6x25	**269**
70 848 03202	M6x25	**269**

MaxiGroove – HM-Stechplatte – X32





-35P	-27PF	-27DPF	-24PF
H216T	H216T	H216T	H216T



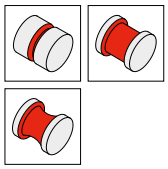
F	F	F	F
AO	AO	AO	AO

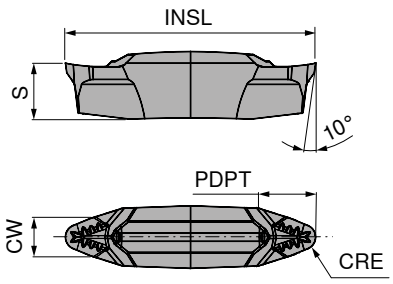
Bezeichnung	INSL mm	CW mm	PDPT mm	CRE mm	S mm	70 227 ...	70 227 ...	70 227 ...	70 227 ...
X32 R3.00 N	32	6	4,5	3	6,4		**63400**	**61200**	**60200**
X32 R4.00 EN	32	8	6,0	4	6,4			**61400**	
X32 R4.00 N	32	8	6,0	4	6,4	**64200**	**63600**		**60400**

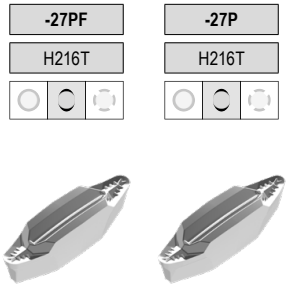
P				
M				
K	○	○	○	○
N	●	●	●	●
S				
H				
O	○	○	○	○

→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.

MaxiGroove – HM-Stechplatte – X32





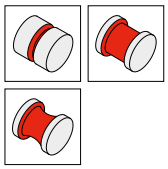


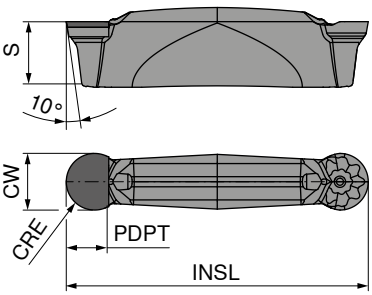
Bezeichnung	INSL mm	CW mm	PDPT mm	CRE mm	S mm	F	F
						AO	AO
						70 227 ...	70 227 ...
X32 R1.60 VN	32	3,2	6	1,6	6,4		62200
X32 R2.00 VN	32	4,0	6	2,0	6,4	63200	
P							
M							
K						○	○
N						●	●
S							
H							
O						○	○

→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.

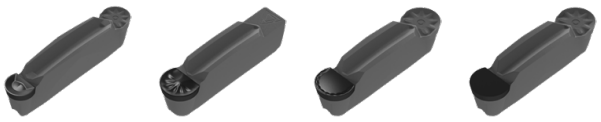
MaxiGroove – PKD-Stechplatte – X32

▲ TCE(NOI) = Ausführung und Anzahl bestückter Schneidenecken





-R41	-M41	-F41	-F4
CTD4110	CTD4110	CTD4110	CTD4110



	R	M	F	F
	PC	PC	PC	PC
Bezeichnung	**74 295 ...**	**74 294 ...**	**74 293 ...**	**74 292 ...**
X32 R3.00 TN	**60502**	**60502**	**60502**	**60502**
X32 R3.00 FN	**60002**	**60002**	**60002**	**60002**
X32 R4.00 TN	**60602**	**60602**	**60602**	**60602**
X32 R4.00 FN	**60102**	**60102**	**60102**	**60102**

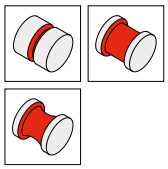
INSL mm	CW mm	PDPT mm	CRE mm	S mm	TCE
32	6	2	3	6,4	A
32	6	2	3	6,4	A
32	8	2	4	6,4	A
32	8	2	4	6,4	A

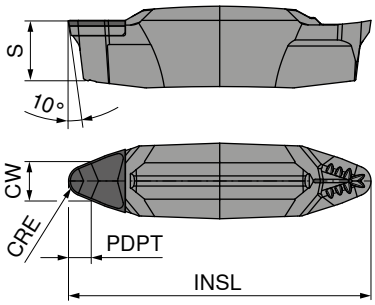
P				
M				
K				
N	●	●	●	●
S				
H				
O				

→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.

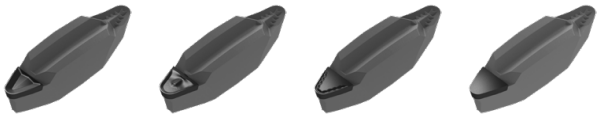
MaxiGroove – PKD-Stechplatte – X32

▲ TCE(NOI) = Ausführung und Anzahl bestückter Schneidenecken





-R41	-M41	-F41	-F4
CTD4110	CTD4110	CTD4110	CTD4110



R	M	F	F
PC	PC	PC	PC
74 299 ...	74 298 ...	74 297 ...	74 296 ...

Bezeichnung	INSL mm	CW mm	PDPT mm	CRE mm	S mm	TCE				
X32 R1.60 V TN	32	3,2	3	1,6	6,4	A	**60502**	**60502**	**60502**	**60502**
X32 R1.60 V FN	32	3,2	3	1,6	6,4	A	**60002**	**60002**	**60002**	**60002**
X32 R2.00 V TN	32	4,0	3	2,0	6,4	A	**60602**	**60602**	**60602**	**60602**
X32 R2.00 V FN	32	4,0	3	2,0	6,4	A	**60102**	**60102**	**60102**	**60102**

P				
M				
K				
N	●	●	●	●
S				
H				
O				

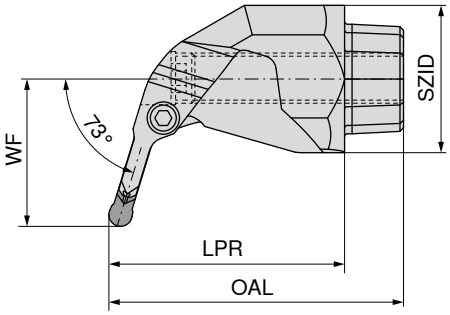
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.

OvalFlex – GX40-4S 73° – Werkzeugkopf verstärkt für Axialklemmung

▲ optimiert für GX40-R4.00... Platten

Lieferumfang:
OvalFlex Drehkopf mit Klemm- und Verschlussschraube







rechts

Bezeichnung	Aufnahme	WF mm	OAL mm	LPR mm	SZID	Wendeplatte	TO
OC50 GX40 4S R 73F	OC50	80	100	80	50	GX40-4R4.00..	**74 596 ... 17300**



→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.



Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

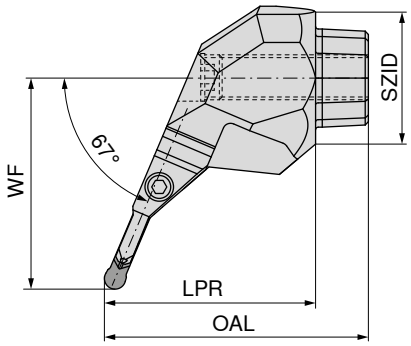
Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Verschlussschraube AS	 Befestigungs-schraube FI
74 596 17300	M16x7,5x1,5 - SW8 **91000**	M6x20 Sw5 **17600**

OvalFlex – GX40-4S 67° – Werkzeugkopf verstärkt für Axialklemmung

▲ optimiert für GX40-R4.00... Platten

Lieferumfang:
OvalFlex Drehkopf mit Klemm- und Verschlussschraube







rechts

Bezeichnung	Aufnahme	WF mm	OAL mm	LPR mm	SZID	Wendeplatte	TO 74 596 ...
OC50 GX40 4S R 67F	OC50	80	100	80	50	GX40-4R4.00..	**16700**

→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.

Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.



Verschlussschraube



Befestigungs-schraube

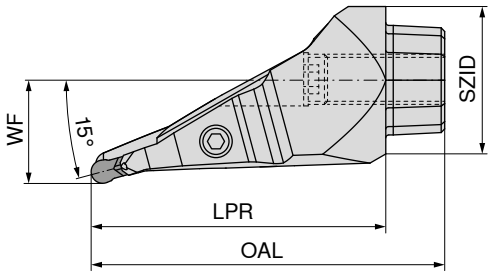
Ersatzteile für Artikel-Nr.		AS 70 950 ...		FI 10 950 ...
74 596 16700	M16x7,5x1,5 - SW8	**91000**	M6x20 Sw5	**17600**

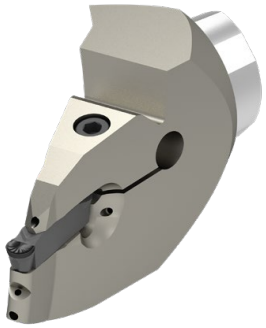
OvalFlex – GX40-4S 15° – Werkzeugkopf verstärkt für Axialklemmung

▲ optimiert für GX40-R4.00... Platten

Lieferumfang:
OvalFlex Drehkopf mit Klemm- und Verschlussschraube







rechts

Bezeichnung	Aufnahme	WF mm	OAL mm	LPR mm	SZID	Wendeplatte	TO
OC50 GX40 4S R 15H	OC50	35	120	100	50	GX40-4R4.00..	**74 596 ... 11500**

→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.

Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.


Verschlussschraube


Befestigungs-schraube

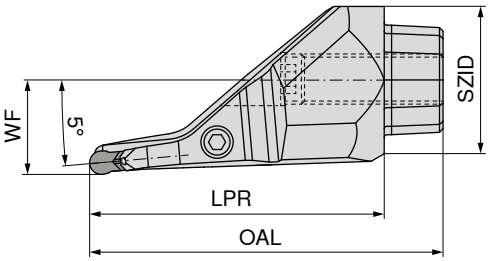
Ersatzteile für Artikel-Nr.	AS	FI
74 596 11500	M16x7,5x1,5 - SW8 **91000**	M6x20 Sw5 **17600**
	70 950 ...	**10 950 ...**

OvalFlex – GX40-4S 5° – Werkzeugkopf verstärkt für Axialklemmung

▲ optimiert für GX40-R4.00... Platten

Lieferumfang:
OvalFlex Drehkopf mit Klemm- und Verschlussschraube







rechts

Bezeichnung	Aufnahme	WF mm	OAL mm	LPR mm	SZID	Wendeplatte	TO
OC50 GX40 4S R 05H	OC50	32	120	100	50	GX40-4R4.00..	**74 596 ... 10500**



→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.



Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

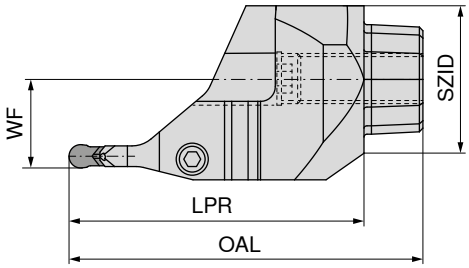
Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Verschlussschraube AS	 Befestigungs-schraube FI
74 596 10500	M16x7,5x1,5 - SW8 **91000**	M6x20 Sw5 **17600**
	70 950 ...	**10 950 ...**

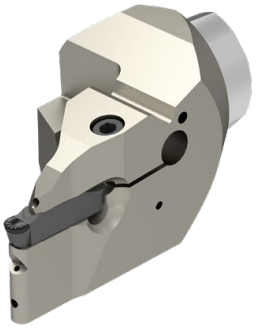
OvalFlex – GX40-4S 0° – Werkzeugkopf verstärkt für Axialklemmung

▲ optimiert für GX40-R4.00... Platten

Lieferumfang:
OvalFlex Drehkopf mit Klemm- und Verschlussschraube







rechts

Bezeichnung	Aufnahme	WF mm	OAL mm	LPR mm	SZID	Wendeplatte	TO
OC50 GX40 4S R 00H	OC50	30	120	100	50	GX40-4R4.00..	**74 596 ...**
							10000



→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.



Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

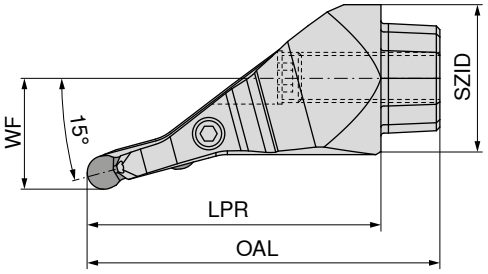
Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Verschlussschraube AS	 Befestigungs-schraube FI
	70 950 ...	**10 950 ...**
74 596 10000	M16x7,5x1,5 - SW8 **91000**	M6x20 Sw5 **17600**

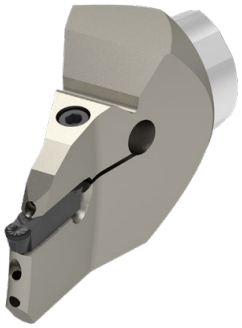
OvalFlex – GX40-6S 15° – Werkzeugkopf verstärkt für Axialklemmung

▲ optimiert für GX40-R6.00... Platten

Lieferumfang:
OvalFlex Drehkopf mit Klemm- und Verschlussschraube







rechts

Bezeichnung	Aufnahme	WF mm	OAL mm	LPR mm	SZID	Wendeplatte	TO
OC50 GX40 6S R 15H	OC50	38	120	100	50	GX40-6R6.00..	**74 596 ... 21500**

→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.

Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.


Verschlussschraube


Befestigungs-schraube

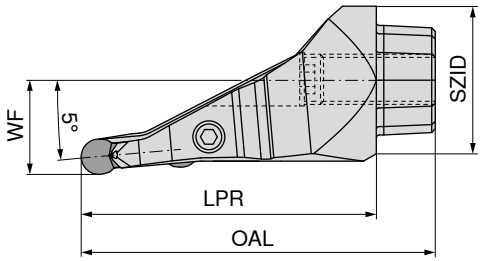
Ersatzteile für Artikel-Nr.	AS	FI
	70 950 ...	**10 950 ...**
74 596 21500	M16x7,5x1,5 - SW8 **91000**	M6x20 Sw5 **17600**

OvalFlex – GX40-6S 5° – Werkzeugkopf verstärkt für Axialklemmung

▲ optimiert für GX40-R6.00... Platten

Lieferumfang:
OvalFlex Drehkopf mit Klemm- und Verschlussschraube







rechts

Bezeichnung	Aufnahme	WF mm	OAL mm	LPR mm	SZID	Wendeplatte	TO
OC50 GX40 6S R 05H	OC50	32	120	100	50	GX40-6R6.00..	**74 596 ... 20500**



→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.



Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

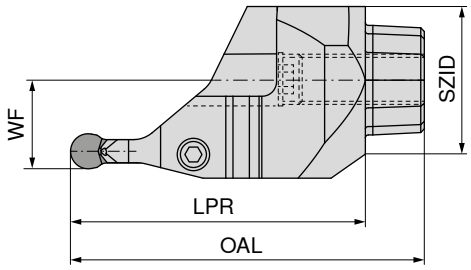
Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Verschlussschraube AS	 Befestigungs-schraube FI
74 596 20500	M16x7,5x1,5 - SW8 **70 950 ... 91000**	M6x20 Sw5 **10 950 ... 17600**

OvalFlex – GX40-6S 0° – Werkzeugkopf verstärkt für Axialklemmung

▲ optimiert für GX40-R6.00... Platten

Lieferumfang:
OvalFlex Drehkopf mit Klemm- und Verschlussschraube







rechts

Bezeichnung	Aufnahme	WF mm	OAL mm	LPR mm	SZID	Wendeplatte	TO
OC50 GX40 6S R 00H	OC50	30	120	100	50	GX40-6R6.00..	**74 596 ... 20000**



→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.

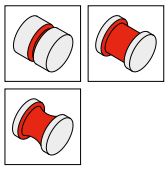


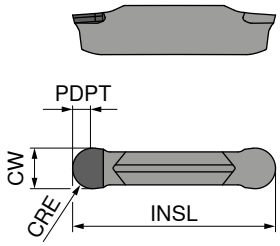
Eine detaillierte Bedienungsanleitung steht im Online-Shop beim Artikel zum Download bereit.

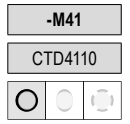
Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Verschlussschraube AS	 Befestigungs-schraube FI
74 596 20000	M16x7,5x1,5 - SW8 **91000**	M6x20 Sw5 **17600**

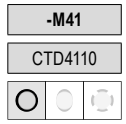
MaxiGroove – PKD-Radien-Stechplatte – GX40

▲ zum Kopierdrehen

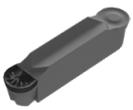










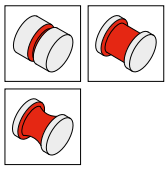


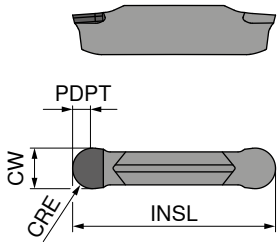
						M	M
						PC	PC
Bezeichnung	INSL mm	CW +/-0,02 mm	CRE mm	PDPT mm	für Halter	**74 291 ...**	**74 290 ...**
GX 40-4 R4.00 FN A6	40	8	4	6	GX 40-4		**60002**
GX 40-4 R4.00 TN 015D A6	40	8	4	6	GX 40-4		**60102**
GX 40-6 R6.00 FN	40	12	6	8	GX 40-6	**60202**	
GX 40-6 R6.00 TN 015D A8	40	12	6	8	GX 40-6	**60302**	
P							
M							
K							
N						●	●
S							
H							
O							

→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.

MaxiGroove – PKD-Radien-Stechplatte – GX40

▲ zum Kopierdrehen





-R41	-R41
CTD4110	CTD4110





R	R
PC	PC
74 290 ...	74 291 ...

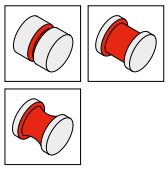
Bezeichnung	INSL mm	CW +/-0,02 mm	CRE mm	PDPT mm	für Halter		
GX 40-4 R4.00 TN 025D A6	40	8	4	6	GX 40-4	**60202**	
GX 40-6 R6.00 TN 025D A8	40	12	6	8	GX 40-6		**60102**

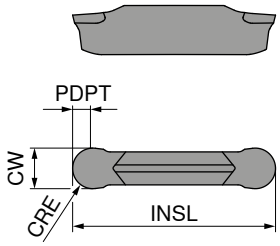
P		
M		
K		
N	●	●
S		
H		
O		

→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.

MaxiGroove – HM-Radien-Stechplatte – GX40

▲ zum Kopierdrehen





-28P

H216T



M

AO

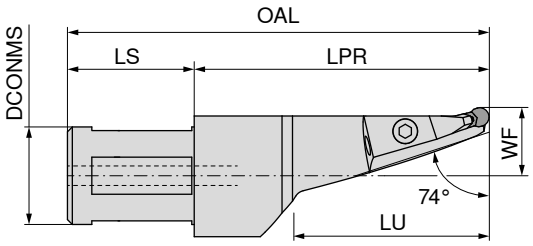
Bezeichnung	INSL mm	CW +/-0,02 mm	CRE mm	PDPT mm	für Halter	70 377 ...
GX 40-4 R4.00 N	40	8	4	6	GX 40-4	**50400**
GX 40-6 R6.00 N	40	12	6	8	GX 40-6	**50800**

P	
M	
K	○
N	●
S	
H	
O	○

→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.

MaxiGroove – Stechwerkzeug innen GX 24-5



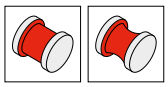


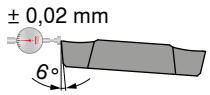


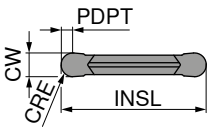
rechts

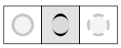
ISO-Bezeichnung	DCONMS mm	WF mm	LPR mm	LU mm	LS mm	OAL mm	Wendeplatte	TO
								74 599 ...
I40 R 15-2.00 D	40	28	121	80	109	230	GX 24-5	**02000**

MaxiGroove – HM-Radien-Stechplatte – GX24





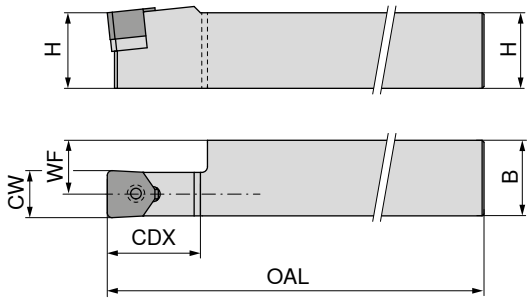


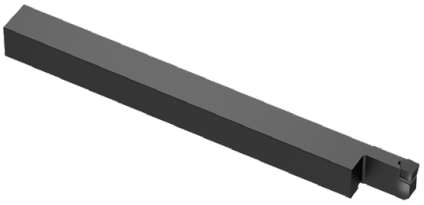
Bezeichnung	INSL mm	CW +/-0,02 mm	CRE mm	PDPT mm	für Halter	-27PF H216T	-27DF H216T	-25PF H216T
								
								
						M	M	M
						IG	IG	IG
						70 376 ...	70 375 ...	70 374 ...
GX 24-4 R3.00 N	25,4	6	3	4	GX 24-4			**55800**
GX 24-5 R4.00 EN	25,4	8	4	5	GX 24-5		**60600**	
GX 24-5 R4.00 N	25,4	8	4	5	GX 24-5	**50600**		
P								
M								
K						○	○	○
N						●	●	●
S								
H								
O						○	○	○



→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.

MaxiGroove – Werkzeuge für Stechplatten HX – Heavy HX



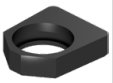


Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	B mm	H mm	CDX mm	WF mm	OAL mm	für Stechplatten	links TO 74 622 ...	rechts TO 74 622 ...
HDHGL 4040W.HX16P-050	40	40	50	40,5	450	HX 16	**21600**	
HDHGR 4040W.HX16P-050	40	40	50	40,5	450	HX 16		**01600**
HDHGR 4040W.HX25P-050	40	40	50	41,0	450	HX 25		**02500**
HDHGL 4040W.HX25P-050	40	40	50	41,0	450	HX 25	**22500**	

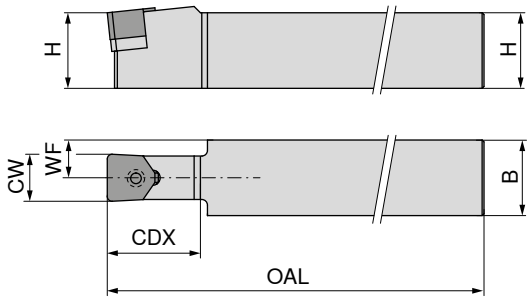
→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.

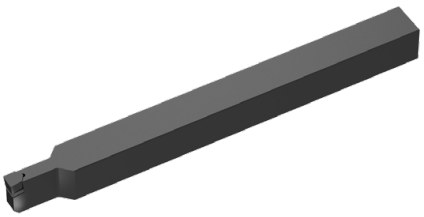

Schlüssel-I


HM-Unterlegplatte

Ersatzteile für Artikel-Nr.		AS 70 950 ...	AS 70 950 ...
74 622 21600	SW3	**176**	**74600**
74 622 01600	SW3	**176**	**74600**
74 622 02500	SW4	**396**	**75600**
74 622 22500	SW4	**396**	**75600**

MaxiGroove – Werkzeuge für Stechplatten HX – Heavy HX

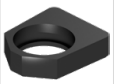




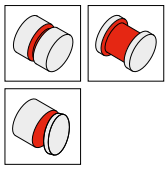
neutral

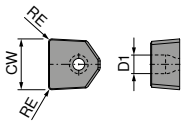
ISO-Bezeichnung	B mm	H mm	CDX mm	WF mm	OAL mm	für Stechplatten	TO 74 622 ...
HDHGN 4040W.HX16P-050	40	40	50	20	450	HX 16	**11600**
HDHGN 4040W.HX25P-050	40	40	50	20	450	HX 25	**12500**

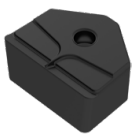
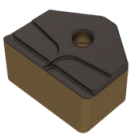
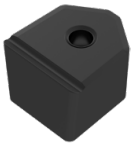
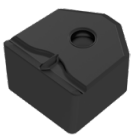
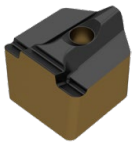
→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.

Ersatzteile für Artikel-Nr.		 Schlüssel-I AS 70 950 ...	 HM-Unterlegplatte AS 70 950 ...
74 622 11600	SW3	**176**	**74600**
74 622 12500	SW4	**396**	**75600**

MaxiGroove – HM-Stechplatte – Heavy HX



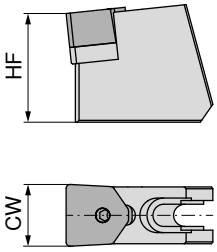


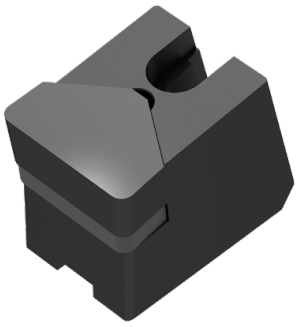
	-R70	-R70	-R71	-R71	-R75	-R81
	CTCK110	CTCP125-P	CTCK110	CTCP125-P	CTCK110	CTCP125-P
						
	R	R	R	R	R	R
	AO	AO	AO	AO	AO	AO
Bezeichnung	**74 206 ...**	**74 206 ...**	**74 206 ...**	**74 206 ...**	**74 206 ...**	**74 206 ...**
HX 16.12.60 -R71			00500	10101		
HX 16.12.60 -R81						10201
HX 20.16.60 -R71			00600	10301		
HX 20.16.60 -R81						10401
HX 25.16.90 -R71			00700	10501		
HX 25.16.90 -R75					00800	
HX 25.16.90 -R81						10601
HX 32.20.90 -R70	00900	10701				
HX 32.20.90 -R81						10801
HX 40.24.90 -R70	00100	10901				
HX 40.24.90 -R81						11001
HX 45.24.90 -R70	00300	11101				
HX 45.24.90 -R81						11201
HX 50.32.90 -R70	01100	11301				
HX 50.32.90 -R81						11401
HX 60.35.90 -R70		11501				
HX 60.35.90 -R81						11601

P	○	●	○	●	○	●
M		○		○		○
K	●		●		●	
N						
S		●		●		●
H						
O						

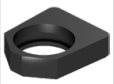
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

MaxiGroove – Stechkassette – Heavy HX

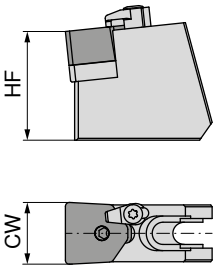


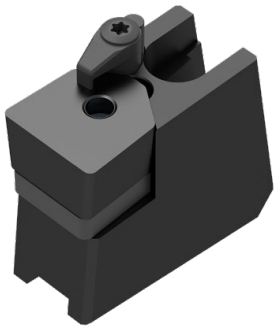


Bezeichnung	HF mm	Wendeplatte	TO 74 620 ...
HDCGN 1HX16P.33	33	HX 16	**01600**
HDCGN 1HX20P.33	33	HX 20	**02000**
HDCGN 1HX25P.44	44	HX 25	**02500**
HDCGN 1HX32P.44	44	HX 32	**03200**
HDCGN 1HX40P.44	44	HX 40	**04000**
HDCGN 1HX45P.44	44	HX 45	**04500**
HDCGN 1HX50P.44	44	HX 50	**05000**
HDCGN 1HX60P.55	55	HX 60	**06000**

Ersatzteile für Artikel-Nr.		 Spannstift AS 70 950 ...		 Schlüssel-I AS 70 950 ...	 HM-Unterlegplatte AS 70 950 ...
74 620 01600	PIN 65.M8	**76100**	SW3	**176**	**74600**
74 620 02000	PIN 65.M8	**76100**	SW3	**176**	**76400**
74 620 02500	PIN 90.M12	**76200**	SW4	**396**	**75600**
74 620 03200	PIN 90.M12	**76200**	SW4	**396**	**76500**
74 620 04000	PIN 90.M12	**76200**	SW4	**396**	**76600**
74 620 04500	PIN 90.M12	**76200**	SW4	**396**	**76700**
74 620 05000	PIN 90.M12	**76200**	SW4	**396**	**76800**
74 620 06000	PIN 90.M12	**76200**	SW4	**396**	**74700**

MaxiGroove – Stechkassette – Heavy HX

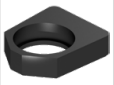




Bezeichnung	HF mm	Wendeplatte	TO 74 620 ...
HDCGN 1HX25PC.44	44	HX 25	**12500**

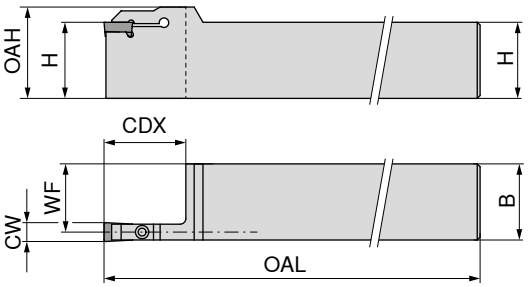

Spannpratze RX

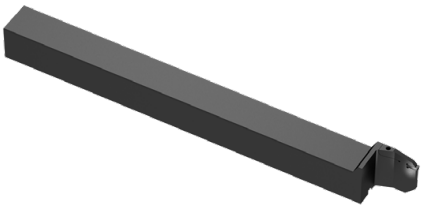

Schlüssel-I


HM-Unterlegplatte

Ersatzteile für Artikel-Nr.	AS 70 950 ...		AS 70 950 ...	AS 70 950 ...
74 620 12500	**77200**	SW4	**396**	**75600**

MaxiGroove – Werkzeuge für Stechplatten MX – Heavy MX





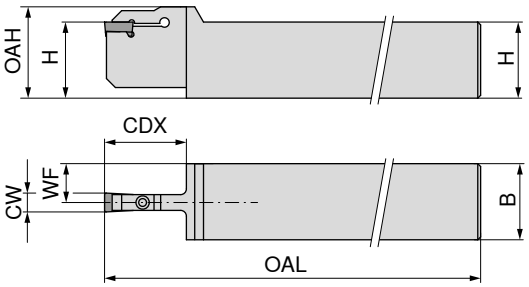
Abbildungen zeigen rechte Ausführung

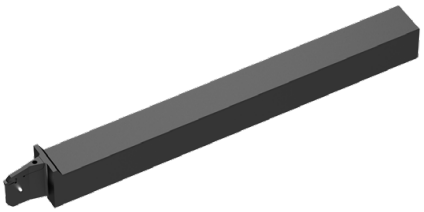
ISO-Bezeichnung	B mm	H mm	CDX mm	WF mm	LH mm	OAH mm	OAL mm	für Stechplatten	links TO 74 621 ...	rechts TO 74 621 ...
HDHGL 4040W.1MX05C-025	40	40	25	40,5	53	50	450	MX-R50 / MX-S50	**20500**	
HDHGR 4040W.1MX05C-025	40	40	25	40,5	53	50	450	MX-R50 / MX-S50		**00500**
HDHGL 4040W.1MX10C-040	40	40	40	40,5	53	48	450	MX-R10 / MX-S10	**21000**	
HDHGR 4040W.1MX10C-040	40	40	40	40,5	53	48	450	MX-R10 / MX-S10		**01000**

→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.

Ersatzteile für Artikel-Nr.		 Schlüssel-I AS 70 950 ...		 Schlüssel-D AS 80 950 ...		 Klemmschraube AS 70 950 ...		 Gewindestift AS 70 950 ...
74 621 20500	SW2,5	**175**					M5x10	**75100**
74 621 00500	SW2,5	**175**					M5x10	**75100**
74 621 21000			T20	**106**	M4x18	**204**		
74 621 01000			T20	**106**	M4x18	**204**		

MaxiGroove – Werkzeuge für Stechplatten MX – Heavy MX





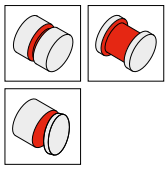
neutral

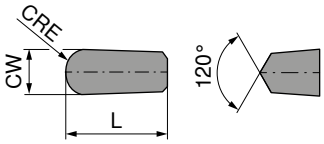
ISO-Bezeichnung	B mm	H mm	CDX mm	WF mm	LH mm	OAH mm	OAL mm	für Stechplatten	TO 74 621 ...
HDHGN 4040W.1MX05C-025	40	40	25	20	53	50	450	MX-R50 / MX-S50	**10500**
HDHGN 4040W.1MX10C-040	40	40	40	20	53	48	450	MX-R10 / MX-S10	**11000**

→ Hier finden Sie die passenden Wendeschneidplatten.

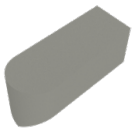
Ersatzteile für Artikel-Nr.		 Schlüssel-I AS 70 950 ...		 Schlüssel-D AS 80 950 ...		 Klemmschraube AS 70 950 ...		 Gewindestift AS 70 950 ...
74 621 10500	SW2,5	**175**					M5x10	**75100**
74 621 11000			T20	**106**	M4x18	**204**		

MaxiGroove – CERAMIC-Stechplatte – Heavy MX





CTS3105

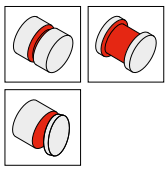


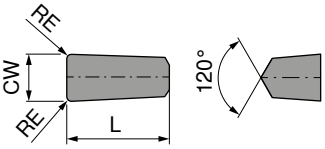
F

Bezeichnung	CW mm	RE mm	IC 74 207 ...
MX-R 4012 TN-020D	4	2,0	**40200**
MX-R 5012 TN-020D	5	2,5	**40300**
MX-R 1015 TN-020D	10	5,0	**40100**

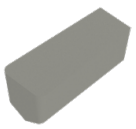
P	
M	
K	●
N	
S	
H	●
O	

MaxiGroove – CERAMIC-Stechplatte – Heavy MX





CTS3105



F

Bezeichnung	CW mm	RE mm	IC 74 207 ...
MX-S 501208 TN-020D	5	0,8	**40700**
MX-S 101508 TN-020D	10	0,8	**40500**

P	
M	
K	●
N	
S	
H	●
O	

Materialbeispiele zu den Schnittdatentabellen

	Werkstoffuntergruppe	Index	Zusammensetzung / Gefüge / Wärmebehandlung	Härte HB / HRC Zugfestigkeit N/mm²	Werkstoffnummer Werkstoffbezeichnung		Werkstoffnummer Werkstoffbezeichnung	
P	Unlegierter Stahl	P.1.1	< 0,15 % C, geglüht	420 N/mm² / 125 HB	1.0401	C15	1.1141	Ck15
		P.1.2	< 0,45 % C, geglüht	640 N/mm² / 190 HB	1.1191	C45E	1.0718	9SMnPb28
		P.1.3	< 0,45 % C, vergütet	840 N/mm² / 250 HB	1.1191	C45E	1.0535	C55
		P.1.4	< 0,75 % C, geglüht	910 N/mm² / 270 HB	1.1223	C60R	1.0535	C55
		P.1.5	< 0,75 % C, vergütet	1010 N/mm² / 300 HB	1.1223	C60R	1.0727	45S20
	Niedriglegierter Stahl	P.2.1	geglüht	610 N/mm² / 180 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.2	vergütet	930 N/mm² / 275 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.3	vergütet	1010 N/mm² / 300 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
		P.2.4	vergütet	1200 N/mm² / 375 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl	P.3.1	geglüht	680 N/mm² / 200 HB	1.4021	X20Cr13	1.4034	X46Cr13
		P.3.2	gehärtet und angelassen	1100 N/mm² / 300 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
		P.3.3	gehärtet und angelassen	1300 N/mm² / 400 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
	Nichtrostender Stahl	P.4.1	ferritisch / martensitisch, geglüht	680 N/mm² / 200 HB	1.4016	X6Cr17	1.2316	X36CrMo16
		P.4.2	martensitisch, vergütet	1010 N/mm² / 300 HB	1.4112	X90CrMoV18	1.2316	X36CrMo16
M	Nichtrostender Stahl	M.1.1	austenitisch / austenitisch-ferritisch, abgeschreckt	610 N/mm² / 180 HB	1.4301	X5CrNi18-10	1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2
		M.2.1	austenitisch, vergütet	300 HB	1.4841	X15CrNiSi25-21	1.4539	X1NiCrMoCu25-20-5
		M.3.1	austenitisch / ferritisch (Duplex)	780 N/mm² / 230 HB	1.4462	X2CrNiMoN22-5-3	1.4501	X2CrNiMoCuWN25-7-4
K	Grauguss	K.1.1	perlitisch / ferritisch	350 N/mm² / 180 HB	0.6010	GG-10	0.6025	GG-25
		K.1.2	perlitisch (martensitisch)	500 N/mm² / 260 HB	0.6030	GG-30	0.6045	GG-45
	Gusseisen mit Kugelgraphit	K.2.1	ferritisch	540 N/mm² / 160 HB	0.7040	GGG-40	0.7060	GGG-60
		K.2.2	perlitisch	845 N/mm² / 250 HB	0.7070	GGG-70	0.7080	GGG-80
	Temperguss	K.3.1	ferritisch	440 N/mm² / 130 HB	0.8035	GTW-35-04	0.8045	GTW-45
		K.3.2	perlitisch	780 N/mm² / 230 HB	0.8165	GTS-65-02	0.8170	GTS-70-02
N	Aluminium-Knetlegierung	N.1.1	nicht aushärtbar	60 HB	3.0255	Al99,5	3.3315	AlMg1
		N.1.2	aushärtbar, ausgehärtet	340 N/mm² / 100 HB	3.1355	AlCuMg2	3.2315	AlMgSi1
	Aluminium-Gusslegierung	N.2.1	≤ 12 % Si, nicht aushärtbar	250 N/mm² / 75 HB	3.2581	G-AlSi12	3.2163	G-AlSi9Cu3
		N.2.2	≤ 12 % Si, aushärtbar, ausgehärtet	300 N/mm² / 90 HB	3.2134	G-AlSi5Cu1Mg	3.2373	G-AlSi9Mg
		N.2.3	> 12 % Si, nicht aushärtbar	440 N/mm² / 130 HB		G-AlSi17Cu4Mg		G-AlSi18CuNiMg
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze / Messing)	N.3.1	Automatenlegierungen, Pb > 1 %	375 N/mm² / 110 HB	2.0380	CuZn39Pb2 (Ms58)	2.0410	CuZn44Pb2
		N.3.2	CuZn, CuSnZn	300 N/mm² / 90 HB	2.0331	CuZn15	2.4070	CuZn28Sn1As
		N.3.3	CuSn, bleifreies Kupfer und Elektrolytkupfer	340 N/mm² / 100 HB	2.0060	E-Cu57	2.0590	CuZn40Fe
	Magnesiumlegierungen	N.4.1	Magnesium und Magnesiumlegierungen	70 HB	3.5612	MgAl6Zn	3.5312	MgAl3Zn
S	Warmfeste Legierungen	S.1.1	Fe-Basis, geglüht	680 N/mm² / 200 HB	1.4864	X12NiCrSi 36-16	1.4865	G-X40NiCrSi38-18
		S.1.2	Fe-Basis, ausgehärtet	950 N/mm² / 280 HB	1.4980	X6NiCrTiMoVB25-15-2	1.4876	X10NiCrAlTi32-20
		S.2.1	Ni- oder Co-Basis, geglüht	840 N/mm² / 250 HB	2.4631	NiCr20TiAl (Nimonic80A)	3.4856	NiCr22Mo9Nb
		S.2.2	Ni- oder Co-Basis, ausgehärtet	1180 N/mm² / 350 HB	2.4668	NiCr19Nb5Mo3 (Inconel 718)	2.4955	NiFe25Cr20NbTi
		S.2.3	Ni- oder Co-Basis, gegossen	1080 N/mm² / 320 HB	2.4765	CoCr20W15Ni	1.3401	G-X120Mn12
	Titanlegierungen	S.3.1	Reintitan	400 N/mm²	3.7025	Ti99,8	3.7034	Ti99,7
		S.3.2	Alpha- + Beta-Legierungen, ausgehärtet	1050 N/mm² / 320 HB	3.7165	TiAl6V4	Ti-6246	Ti-6Al-2Sn-4Zr-6Mo
		S.3.3	Beta-Legierungen	1400 N/mm² / 410 HB	Ti555.3	Ti-5Al-5V-5Mo-3Cr	R56410	Ti-10V-2Fe-3Al
H	Gehärteter Stahl	H.1.1	gehärtet und angelassen	46–55 HRC				
		H.1.2	gehärtet und angelassen	56–60 HRC				
		H.1.3	gehärtet und angelassen	61–65 HRC				
		H.1.4	gehärtet und angelassen	66–70 HRC				
	Hartguss	H.2.1	gegossen	400 HB				
	Gehärtetes Gusseisen	H.3.1	gehärtet und angelassen	55 HRC				
O	Nichtmetallische Werkstoffe	O.1.1	Kunststoffe, duroplastisch	≤ 150 N/mm²	EP, MF, PF, UP			
		O.1.2	Kunststoffe, thermoplastisch	≤ 100 N/mm²	PA, PC, PE, PI, PMMA, POM, PP, PS, PTFE, PVC			
		O.2.1	aramidfaserverstärkt	≤ 1000 N/mm²	AFK			
		O.2.2	glas-/kohlefaserverstärkt	≤ 1000 N/mm²	CFK, GFK			
		O.3.1	Graphit					

Schnittdatenrichtwerte für Stechplatten

Index	System: AX, FX, GX, LX, SX, MaxiClick – CTCP325	CTCP335	CTPP345	CTPP520	CTPP535	CTP1340	H216T	System: OvalFlex, MaxiGroove GX40, X32 – CTD4110	H216T	System: TX – CWX500 v_c (m/min.)	f (mm/U)	● 1. Wahl ○ geeignet: Emulsion	Druckluft	MMS
	DRAGONSKIN													
	v_c (m/min.)							v_c (m/min.)						
P.1.1	220	185	135	235	180	180				160	0,03–0,10	●		
P.1.2	195	160	120	205	150	150				140	0,03–0,10	●		
P.1.3	170	140	105	175	125	125				110	0,03–0,10	●		
P.1.4	165	130	100	165	120	115				110	0,03–0,10	●		
P.1.5	150	120	95	150	105	100				90	0,03–0,10	●		
P.2.1	200	165	120	210	160	155				110	0,03–0,10	●		
P.2.2	160	130	100	160	115	110				90	0,03–0,10	●		
P.2.3	150	120	95	150	105	100				90	0,03–0,07	●		
P.2.4	120	90	75	115	75	70				80	0,03–0,06	●		
P.3.1	150	130	100	185	120	110				80	0,03–0,07	●		
P.3.2	95	90	80	130	90	75				60	0,03–0,07	●		
P.3.3	45	50	60	75	60	40				50	0,03–0,07	●		
P.4.1	150	130	100	185	120	110				100	0,03–0,06	●		
P.4.2	125	110	90	160	105	95				90	0,03–0,06	●		
M.1.1	150	130	100	185	120	110				110	0,02–0,06	●		
M.2.1	95	90	80	130	90	80				90	0,02–0,06	●		
M.3.1	135	115	95	170	110	100				70	0,02–0,06	●		
K.1.1	170	135		140	165	150	140			140	0,03–0,10	●		
K.1.2	150	115		115	150	125	115			100	0,03–0,10	●		
K.2.1	160	130		180	145	140	150			90	0,03–0,10	●		
K.2.2	145	105		115	155	120	110			80	0,03–0,10	●		
K.3.1	210	150		130	190	170	170			140	0,03–0,10	●		
K.3.2	140	115		110	145	120	140			120	0,03–0,10	●		
N.1.1						300	400	400-2800	400-2500	330	0,05–0,12	●		
N.1.2						200	400	400-2800	400-2500	310	0,05–0,12	●		
N.2.1						300	450	400-2800	400-2500	270	0,05–0,12	●		
N.2.2						200	450	400-2800	400-2500	230	0,05–0,12	●		
N.2.3						150	500	400-2800	400-2500	140	0,05–0,12	●		
N.3.1						300	425	400-2800	400-2500	240	0,05–0,12	●		
N.3.2						300	400	400-2800	400-2500	200	0,05–0,12	●		
N.3.3						200	275	400-2800	400-2500	180	0,05–0,12	●		
N.4.1						200	225	400-2800	400-2500	180	0,05–0,12	●		
S.1.1	35			40	30	35	40			60	0,02–0,07	●		
S.1.2	30		30	30	25	30	30			50	0,02–0,08	●		
S.2.1	20		25	20	15	20	30			60	0,02–0,09	●		
S.2.2	15			15	15	15	25			50	0,02–0,10	●		
S.2.3	15			20	15	15	20			40	0,02–0,11	●		
S.3.1				125	85	85	90			60	0,02–0,12	●		
S.3.2				50	35	40	55			40	0,02–0,13	●		
S.3.3				35	25	30	40			30	0,02–0,14	●		
H.1.1				15						50	0,01–0,07	●		
H.1.2				15										
H.1.3														
H.1.4														
H.2.1				15										
H.3.1				40										
O.1.1						130	130			180	0,05–0,12	●		
O.1.2										180	0,05–0,12	●		
O.2.1						105	105			150	0,05–0,12	●		
O.2.2										110	0,05–0,12	●		
O.3.1										170	0,03–0,10	●		

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie z.B. Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen um ca. **±20%** angepasst werden können!

GX – Schnitttiefen und Vorschübe

GX Standard / GX-E

Stechbreite CW	Längsdrehen – Spantiefe a_p (mm)							Einstechen / Abstechen	Axialstechen
	0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5		
(mm)	Vorschub f (mm/U)							f (mm/U)	f (mm/U)
2	0,10–0,15	0,05–0,15	0,05–0,12	0,05–0,10				0,05–0,20	Beim Axialstechen Vorschub um 40 % reduzieren.
3	0,10–0,17	0,05–0,17	0,05–0,17	0,05–0,15	0,05–0,12			0,10–0,25	
4	0,10–0,20	0,07–0,20	0,07–0,20	0,07–0,20	0,07–0,17	0,07–0,15		0,10–0,25	
5	0,10–0,25	0,10–0,25	0,07–0,25	0,07–0,25	0,07–0,22	0,07–0,20		0,10–0,30	
6	0,15–0,30	0,15–0,30	0,15–0,30	0,15–0,30	0,15–0,30	0,15–0,25	0,15–0,22	0,15–0,35	

GX-M40

Stechbreite CW	Längsdrehen – Spantiefe a_p (mm)								Einstechen / Abstechen	Axialstechen
	0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0		
(mm)	Vorschub f (mm/U)								f (mm/U)	f (mm/U)
2	0,10–0,20	0,05–0,20	0,05–0,17	0,05–0,15					0,05–0,15	Beim Axialstechen Vorschub um 40 % reduzieren.
3	0,10–0,22	0,10–0,22	0,10–0,21	0,10–0,20	0,10–0,17				0,075–0,20	
4	0,10–0,25	0,10–0,25	0,10–0,25	0,10–0,25	0,10–0,22	0,10–0,17			0,10–0,25	
5	0,10–0,30	0,10–0,30	0,10–0,30	0,10–0,30	0,10–0,27	0,10–0,23	0,10–0,20		0,10–0,30	
6	0,10–0,35	0,10–0,35	0,10–0,35	0,10–0,35	0,10–0,32	0,10–0,27	0,10–0,23	0,10–0,20	0,15–0,325	

GX-F2

Stechbreite CW	Längsdrehen – Spantiefe a_p (mm)									Einstechen / Abstechen	Axialstechen
	0,50	0,75	1,00	1,25	1,50	1,75	2,00	2,25	2,50		
(mm)	Vorschub f (mm/U)									f (mm/U)	f (mm/U)
2	0,03–0,15	0,03–0,15	0,03–0,15	0,03–0,10						0,05–0,15	Beim Axialstechen Vorschub um 40 % reduzieren.
3	0,04–0,17	0,04–0,17	0,04–0,17	0,04–0,15	0,04–0,13	0,04–0,12				0,075–0,20	
4	0,05–0,20	0,05–0,20	0,05–0,20	0,05–0,20	0,05–0,20	0,05–0,17	0,05–0,15			0,10–0,25	
5	0,07–0,20	0,07–0,20	0,07–0,20	0,07–0,20	0,07–0,20	0,07–0,20	0,07–0,17	0,07–0,15		0,10–0,30	
6	0,10–0,23	0,10–0,23	0,10–0,23	0,10–0,23	0,10–0,23	0,10–0,23	0,10–0,23	0,10–0,19	0,10–0,15	0,15–0,325	

GX-27P

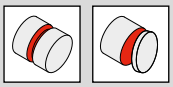
Stechbreite CW	Längsdrehen – Spantiefe a_p (mm)								Einstechen / Abstechen	Axialstechen
	0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0		
(mm)	Vorschub f (mm/U)								f (mm/U)	f (mm/U)
2	0,05–0,23	0,05–0,23	0,05–0,23	0,05–0,20					0,05–0,20	Beim Axialstechen Vorschub um 40 % reduzieren.
3	0,05–0,25	0,05–0,25	0,05–0,25	0,05–0,25	0,05–0,20				0,05–0,25	
4	0,10–0,30	0,10–0,30	0,10–0,30	0,10–0,30	0,10–0,30	0,10–0,25			0,05–0,30	
5	0,10–0,35	0,10–0,35	0,10–0,35	0,10–0,35	0,10–0,35	0,10–0,32	0,10–0,30		0,10–0,35	
6	0,10–0,40	0,10–0,40	0,10–0,40	0,10–0,40	0,10–0,40	0,10–0,36	0,10–0,33	0,10–0,30	0,10–0,40	

GX-M45

Stechbreite CW	Längsdrehen – Spantiefe a_p (mm)							Einstechen / Abstechen	Axialstechen
	0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5		
(mm)	Vorschub f (mm/U)							f (mm/U)	f (mm/U)
3	0,05	0,10	0,15	0,20	0,25			0,05–0,20	Beim Axialstechen Vorschub um 40 % reduzieren.
4	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30			0,10–0,25	
5	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,35		0,10–0,30	
6	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,35	0,40	0,15–0,35	

GX – Schnitttiefen und Vorschübe

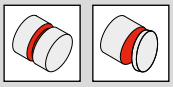
GX-M1

Stechbreite CW (mm)	 Einstechen / Abstechen
	Vorschub f (mm/U)
2	0,05–0,15
3	0,10–0,20
4	0,10–0,25

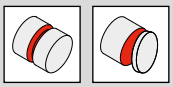
GX Sicherungsringnuten

Stechbreite CW (mm)	 Einstechen
	Vorschub f (mm/U)
0,60–1,70	0,02–0,09
1,95–2,25	0,05–0,10
2,75–3,25	0,05–0,12

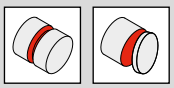
GX Standard / GX-27P / GX-27PF

Radius CRE (mm)	 Längsdrehen – Spantiefe a_p (mm)								 Einstechen / Abstechen
	0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	
	Vorschub f (mm/U)								f (mm/U)
0,8									0,05–0,10
1,0									0,05–0,15
1,2									0,05–0,15
1,5	0,10–0,45	0,05–0,45	0,05–0,40						0,05–0,15
2,0	0,15–0,50	0,10–0,50	0,10–0,50	0,10–0,40					0,075–0,20
2,5	0,15–0,60	0,10–0,60	0,10–0,60	0,10–0,50	0,10–0,45				0,10–0,25
3,0	0,25–0,70	0,20–0,70	0,15–0,70	0,15–0,70	0,15–0,65	0,15–0,60	0,15–0,55		0,10–0,30
4,0	0,25–0,80	0,20–0,80	0,15–0,80	0,15–0,80	0,15–0,80	0,15–0,80	0,15–0,75	0,15–0,70	0,15–0,35

GX-M3

Radius CRE (mm)	 Längsdrehen – Spantiefe a_p (mm)						 Einstechen / Abstechen
	0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	
	Vorschub f (mm/U)						f (mm/U)
1,5	0,15–0,35	0,15–0,35	0,15–0,30				0,05–0,20
2,0	0,15–0,40	0,15–0,40	0,15–0,40	0,15–0,30			0,10–0,25
2,5	0,15–0,50	0,15–0,50	0,15–0,50	0,15–0,40	0,15–0,35		0,10–0,25
3,0	0,20–0,70	0,20–0,70	0,20–0,70	0,20–0,60	0,20–0,50	0,20–0,40	0,10–0,35

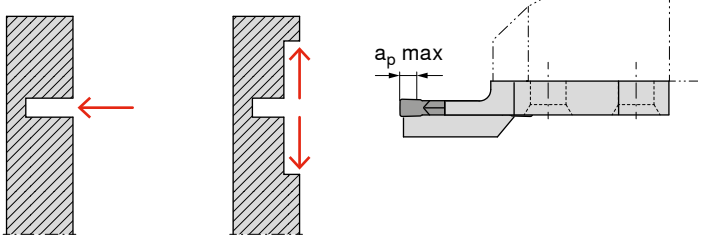
GX-M33

Radius CRE (mm)	 Längsdrehen – Spantiefe a_p (mm)						 Einstechen / Abstechen
	0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	
	Vorschub f (mm/U)						f (mm/U)
1,5	0,05–0,25	0,05–0,20	0,05–0,15				0,05–0,15
2,0	0,05–0,35	0,05–0,30	0,05–0,25	0,05–0,20			0,05–0,20
2,5	0,10–0,45	0,10–0,40	0,10–0,35	0,10–0,30	0,10–0,25		0,05–0,25
3,0	0,10–0,50	0,10–0,45	0,10–0,40	0,10–0,35	0,10–0,30	0,10–0,25	0,10–0,25

GX 24 – Axialstechen und Plandrehen

Vorschubrichtwerte

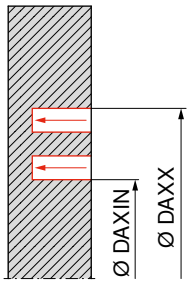
Axialstechen **Plandrehen**



Bezeichnung	Axialstechen	Plandrehen	
	Vorschub f (mm/U)	f (mm/U)	a_p max. (mm)
GX 24-2 E 3.00 ..	0,05–0,15	0,05–0,20	2,5
GX 24-3 E 4.00 ..	0,05–0,15	0,05–0,25	3,0
GX 24-3 E 5.00 ..	0,05–0,15	0,10–0,25	3,0
GX 24-4 E 6.00 ..	0,05–0,20	0,10–0,30	3,5

Bearbeitungshinweise

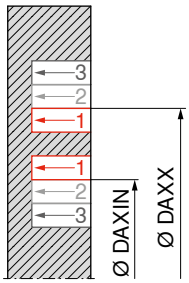
Axialstechen



Ist nur mit Axialstechmodul und Axialmonohalter innerhalb des festgelegten Durchmesserbereiches (z. B. 50–70 mm) möglich.

Wichtig: Der angegebene Durchmesserbereich gilt immer für den Außendurchmesser der Nut!

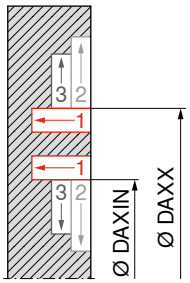
Axialstechen – Nutverbreiterung



Nutverbreiterungen über den am Axialstechmodul und Axialmonohalter angegebenen Durchmesserbereich sind nach oben und nach unten möglich.

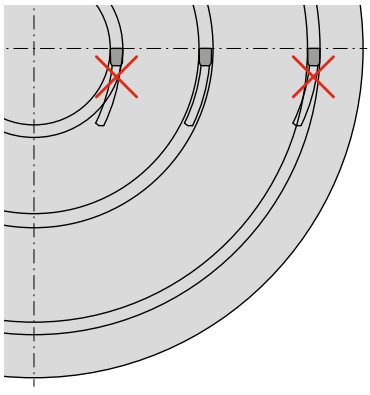
Wichtig: Nur der erste Einstich muss im angegebenen Durchmesserbereich des Axialstechmoduls und Axialmonohalters liegen. Die Tiefe der Nutverbreiterungseinstiche darf nicht größer als der erste Einstich sein.

Axialstechen und Plandrehen



Nutverbreiterungen durch Plandrehen sind über und unter dem am Axialstechmodul und Axialmonohalter angegebenen Durchmesserbereich möglich.

Wichtig: Nur der erste Einstich muss im angegebenen Durchmesserbereich des Moduls liegen.



Achtung: Der Durchmesser stirnseitiger Einstiche muss innerhalb des am Axialstechmoduls und Axialmonohalters angegebenen Durchmesserbereichs liegen. Andernfalls kann es zur Beschädigung oder Zerstörung des Werkzeugs kommen.

SX – Schnitttiefen und Vorschübe

SX-F2

Stechbreite CW (mm)	Längsdrehen – Spantiefe a_p (mm) 0,50	0,75	1,00	1,25	1,50	1,75	2,00	Einstechen / Abstechen
	Vorschub f (mm/U)							f (mm/U)
2	0,03–0,15	0,03–0,15	0,03–0,15	0,03–0,10				0,05–0,15
3	0,04–0,17	0,04–0,17	0,04–0,17	0,04–0,15	0,04–0,13	0,04–0,12		0,075–0,20
4	0,05–0,20	0,05–0,20	0,05–0,20	0,05–0,20	0,05–0,20	0,05–0,17	0,05–0,15	0,10–0,25

SX-27P

Stechbreite CW (mm)	Längsdrehen – Spantiefe a_p (mm) 0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	Einstechen / Abstechen
	Vorschub f (mm/U)						f (mm/U)
2	0,05–0,23	0,05–0,23	0,05–0,23	0,05–0,20			0,05–0,20
3	0,05–0,25	0,05–0,25	0,05–0,25	0,05–0,25	0,05–0,20		0,05–0,25
4	0,10–0,30	0,10–0,30	0,10–0,30	0,10–0,30	0,10–0,30	0,10–0,25	0,05–0,30

SX-M2

Stechbreite CW (mm)	Längsdrehen – Spantiefe a_p (mm) 0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	Einstechen / Abstechen
	Vorschub f (mm/U)						f (mm/U)
2	0,05–0,17	0,05–0,13	0,05–0,10				0,05–0,15
3	0,07–0,20	0,07–0,20	0,07–0,18	0,07–0,15			0,075–0,20
4	0,10–0,25	0,10–0,25	0,10–0,25	0,10–0,22	0,10–0,18		0,10–0,25
5	0,12–0,27	0,12–0,27	0,12–0,27	0,12–0,25	0,12–0,22		0,10–0,30
6	0,15–0,30	0,15–0,30	0,15–0,30	0,15–0,30	0,15–0,25	0,15–0,20	0,15–0,35

SX-M1

Stechbreite CW (mm)	Einstechen / Abstechen
	f (mm/U)
2	0,05–0,15
3	0,10–0,20
4	0,10–0,25
5	0,15–0,30
6	0,15–0,35

SX-M7

Stechbreite CW (mm)	Einstechen / Abstechen
	f (mm/U)
2	0,10–0,20
3	0,10–0,20
4	0,10–0,20
5	0,15–0,25
6	0,15–0,25

SX-M8

Stechbreite CW (mm)	Einstechen / Abstechen
	f (mm/U)
2	0,05–0,20
3	0,05–0,20
4	0,05–0,15
5	0,05–0,15
6	0,05–0,15

SX/LX – Schnitttiefen und Vorschübe

SX-M3

Radius CRE (mm)	Längsdrehen – Spantiefe a_p (mm) 0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	Einstechen / Abstechen
	Vorschub f (mm/U)						f (mm/U)
1,5	0,15–0,35	0,15–0,35	0,15–0,30				0,05–0,20
2	0,15–0,40	0,15–0,40	0,15–0,40	0,15–0,30			0,10–0,25
2,5	0,15–0,50	0,15–0,50	0,15–0,50	0,15–0,40	0,15–0,35		0,10–0,25
3	0,20–0,70	0,20–0,70	0,20–0,70	0,20–0,60	0,20–0,50	0,20–0,40	0,10–0,35

LX-M2

Stechbreite CW (mm)	Längsdrehen – Spantiefe a_p (mm) 0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	Einstechen / Abstechen
	Vorschub f (mm/U)								f (mm/U)
8	0,17–0,45	0,17–0,45	0,17–0,45	0,17–0,45	0,17–0,40	0,17–0,37	0,17–0,35		0,20–0,50
10	0,20–0,50	0,20–0,50	0,20–0,50	0,20–0,50	0,20–0,46	0,20–0,42	0,20–0,38	0,20–0,35	0,20–0,50

LX-M3

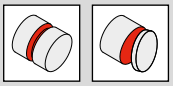
Radius CRE (mm)	Längsdrehen – Spantiefe a_p (mm) 0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	Einstechen / Abstechen
	Vorschub f (mm/U)								f (mm/U)
4	0,25–0,80	0,25–0,80	0,25–0,80	0,25–0,80	0,25–0,80	0,25–0,70	0,25–0,60	0,25–0,50	0,15–0,35

AX/FX – Schnitttiefen und Vorschübe

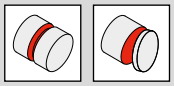
AX-F50

Größe	 Plandrehen Spantiefe a_p (mm)				 Axialstechen	
	0,50	1,00	1,50	2,3	1. Einstich	
	Vorschub f (mm/U)				Vorschub f (mm/U)	Vorschub f (mm/U)
AX05	0,03–0,10	0,03–0,10			0,025–0,080	0,025–0,20
AX10	0,03–0,13	0,03–0,13	0,03–0,13		0,025–0,065	0,05–0,25
AX15	0,03–0,15	0,03–0,15	0,03–0,15	0,03–0,15	0,025–0,050	0,05–0,30

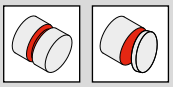
FX-F1

Stechbreite CW (mm)	 Einstechen / Abstechen
	Vorschub f (mm/U)
2,2	0,025–0,10
3,1	0,05–0,15
4,1	0,05–0,20

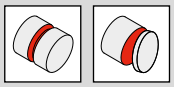
FX-M1

Stechbreite CW (mm)	 Einstechen / Abstechen
	Vorschub f (mm/U)
2,2	0,05–0,15
3,1	0,08–0,18
4,1	0,10–0,20
5,1	0,15–0,28
6,5	0,15–0,33
8,2	0,20–0,40
9,7	0,20–0,40

FX-27P

Stechbreite CW (mm)	 Einstechen / Abstechen
	Vorschub f (mm/U)
2,2	0,01–0,10
3,1	0,015–0,125
4,1	0,05–0,15

FX-R2

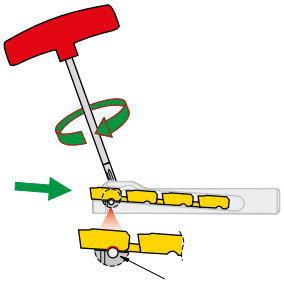
Stechbreite CW (mm)	 Einstechen / Abstechen
	Vorschub f (mm/U)
3,1	0,10–0,275
4,1	0,15–0,35

MaxiClick – Schnitttiefen und Vorschübe

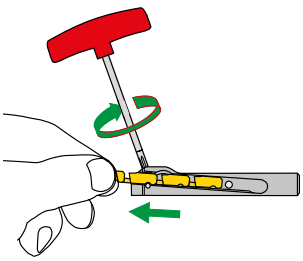
MC05				
	Längsdrehen			Einstechen / Abstechen
Stechbreite CW	Spantiefe a_p (mm)			
	0,25	0,5	0,75	
(mm)	Vorschub f (mm/U)			f (mm/U)
1	0,02–0,15	0,02–0,10		0,03–0,10
1,5	0,02–0,20	0,02–0,20	0,02–0,14	0,03–0,11

MC10						
	Längsdrehen					Einstechen / Abstechen
Stechbreite CW	Spantiefe a_p (mm)					
	0,5	0,75	1,0	1,25	1,5	
(mm)	Vorschub f (mm/U)					f (mm/U)
1,5	0,02–0,20	0,02–0,15	0,02–0,10			0,03–0,11
2	0,02–0,20	0,02–0,20	0,02–0,14	0,02–0,10		0,03–0,12
2,5	0,02–0,20	0,02–0,20	0,02–0,17	0,02–0,13	0,02–0,10	0,03–0,15

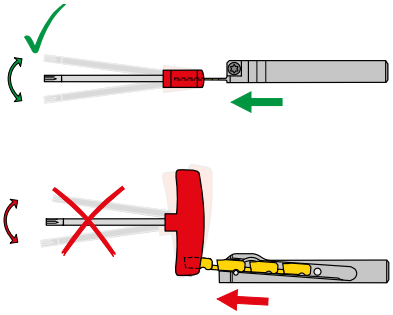
MaxiClick – Systemfunktion



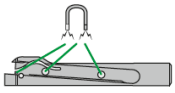
richtiges Einsetzen des Schneideinsatzes in die Arretierung



Herausziehen des Schneideinsatzes



verbrauchten Schneideinsatz nach links oder rechts abbrechen



Magnete verhindern das Herausfallen des Schneideinsatzes aus dem Werkzeughalter während des Positionierens

HX – Schnittdatenrichtwerte

HX-R70



Größe	Vorschub f (mm/U) min. - Empf. - max.	Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.) min. - Empf. - max.
HX 32	0,35 - 0,55 - 0,95	30 - 70 - 100
HX 40	0,50 - 0,75 - 1,00	30 - 40 - 90
HX 45	0,50 - 0,80 - 1,10	30 - 40 - 80
HX 50	0,55 - 0,90 - 1,20	30 - 40 - 80
HX 60	0,60 - 1,00 - 1,30	30 - 40 - 70

HX-R81



Größe	Vorschub f (mm/U) min. - Empf. - max.	Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.) min. - Empf. - max.
HX 16	0,20 - 0,35 - 0,70	40 - 100 - 140
HX 20	0,25 - 0,40 - 0,75	40 - 90 - 140
HX 25	0,30 - 0,45 - 0,80	40 - 70 - 120
HX 32	0,35 - 0,50 - 0,85	30 - 70 - 100
HX 40	0,50 - 0,70 - 0,95	30 - 40 - 90
HX 45	0,50 - 0,75 - 1,00	30 - 40 - 80
HX 50	0,55 - 0,80 - 1,10	30 - 40 - 80
HX 60	0,60 - 0,90 - 1,20	30 - 40 - 70

HX-R71



Größe	Vorschub f (mm/U) min. - Empf. - max.	Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.) min. - Empf. - max.
HX 16	0,25 - 0,45 - 0,90	40 - 100 - 140
HX 20	0,30 - 0,50 - 0,90	40 - 90 - 140
HX 25	0,30 - 0,60 - 1,00	40 - 70 - 120

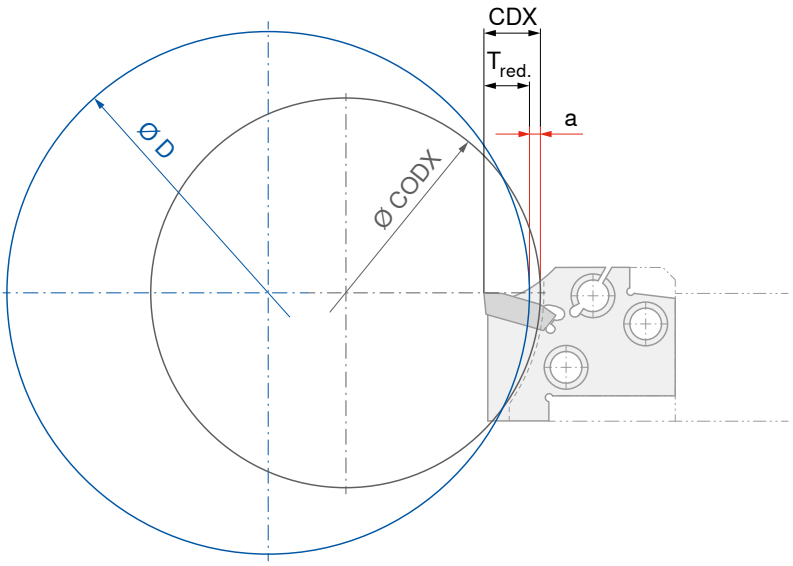
ModularClamp – Stechtiefenreduktion

Die ModularClamp-Stechmodule sind je nach Baugröße auf einen bestimmten Werkstückdurchmesser CODX abgestimmt. Ist der Durchmesser des Werkstücks größer als CODX des Stechmoduls, so reduziert sich die erreichbare Stechtiefe um das Maß „a“. Das Ausmaß der Reduktion ist mit der folgenden Tabelle zu ermitteln.

Baugröße		Stechtiefenreduktion a (mm) der maximalen Einstechtiefe (CDX)														
		0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	5,5	6,0	6,5	7,0	7,5	8,0
E12	35	40	45	60	75	115	> 250										
E16	50	55	60	70	80	100	130	200	> 420								
E20	60	65	70	75	85	95	110	130	165	220	> 330						
E25	75	80	85	90	100	110	125	140	160	190	240	320	> 500				
E32	95	100	105	110	120	125	135	145	160	180	200	225	270	320	400	530	> 800
		Werkstückdurchmesser D (mm)															

Maximaler Werkstückdurchmesser (CODX) bei voller Stechtiefe (CDX) in mm

Berechnungsbeispiel:



CDX =
maximale Einstechtiefe (mm)

CODX =
maximaler Werkstück-Ø bei voller Stechtiefe (mm)

a =
Reduktionsbetrag (mm)

$$T_{red.} = CDX - a$$

E25R**21**-GX24-3

E25: Baugröße 25

R**21**: CDX = 21 mm, Ø CODX = 75 mm

Werkstückdurchmesser
D = Ø 100 mm

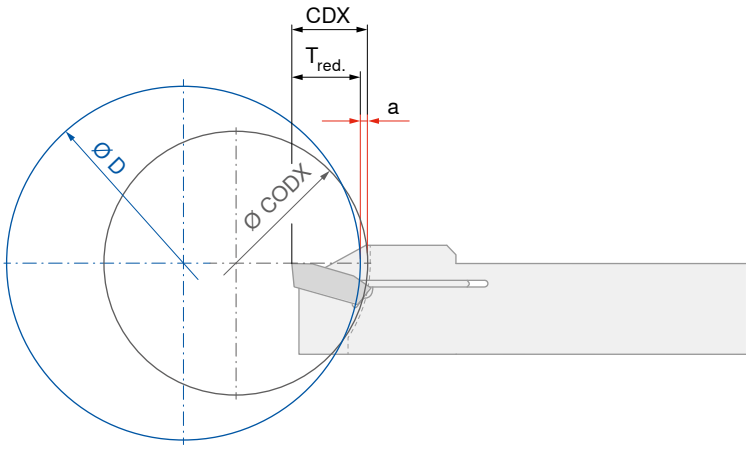
$T_{red.}$ = CDX – a = 21 – 2 = 19 mm

MonoClamp – Stechtiefenreduktion

Die MonoClamp-Werkzeuge sind je nach Stechbreite und Schaftgröße auf einen bestimmten Werkstückdurchmesser CODX abgestimmt. Ist der Durchmesser des Werkstücks größer als CODX des Stechmoduls, so reduziert sich die erreichbare Stechtiefe um das Maß „a“. Das Ausmaß der Reduktion ist mit der folgenden Tabelle zu ermitteln.

		Stechtiefenreduktion a (mm) der maximalen Einstechtiefe (CDX)								
		0,5	**1,0**	**1,5**	**2,0**	**2,5**	**3,0**	**3,5**	**4,0**	**4,5**
Schaft	E12R/L0022...	44	70	80	95	115	150	225	> 450		
	E16R/L0026...	52	90	105	125	155	210	305	> 600		
	E20R/L0026...	52	110	125	140	160	195	240	320	475	> 950
	E20R/L0033...	66	110	125	140	160	195	240	320	475	> 950
	E25R/L0026...	52	140	160	190	235	310	465	> 930		
	E25R/L0033...	66	155	175	200	230	275	340	450	675	> 1350
	E25R/L0040...	80	155	175	200	230	275	340	450	675	> 1350
			Werkstückdurchmesser D (mm)								
		Maximaler Werkstückdurchmesser (CODX) bei voller Stechtiefe (CDX) in mm								

Berechnungsbeispiel:



CDX =
maximale Einstechtiefe (mm)

CODX =
maximaler Werkstück-Ø bei voller Stechtiefe (mm)

a =
Reduktionsbetrag (mm)

$$T_{red.} = CDX - a$$

E25R0033...

CDX = 33 mm, Ø CODX = 66 mm

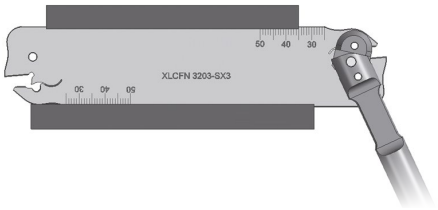
Werkstückdurchmesser
D = Ø 200 mm

$T_{red.}$ = CDX – a = 33 – 1,5 = 31,5 mm

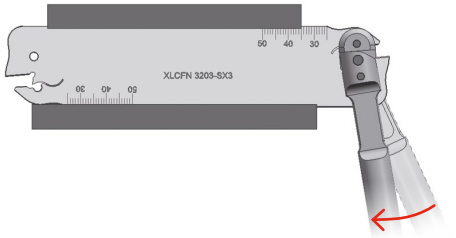
Klemmfunktion – SX-System

Systemfunktion – Ein- und Ausbringen der Schneideinsätze

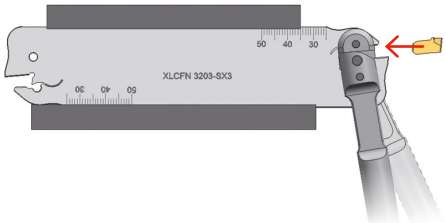
Präzises System zum Ein- und Ausbringen der Schneideinsätze.
Der Schlüssel wurde so konzipiert, dass er das Material nicht über den sogenannten „Totpunkt“ hinweg belastet.
Durch dieses Wechselsystem bleibt das Material immer im elastischen Bereich und sorgt so für eine wesentliche Erhöhung des Lebenszyklus.



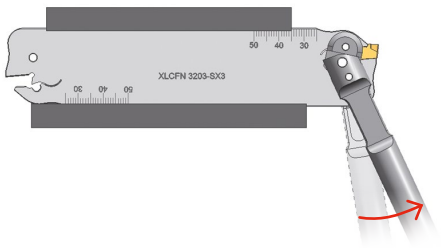
1 Montageschlüssel mit Griff nach vorne in die 2 Aussparungen stecken.



2 Durch Bewegung des Montageschlüssels in Pfeilrichtung wird der Plattensitz im Werkzeug geöffnet.

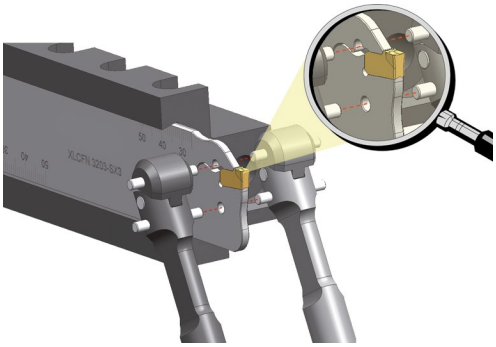


3 Stechplatte einlegen und durch Andrücken gegen den Anschlag positionieren.



4 Montageschlüssel nach vorne bewegen. Plattensitz schließt sich wieder und Stechplatte wird gespannt.

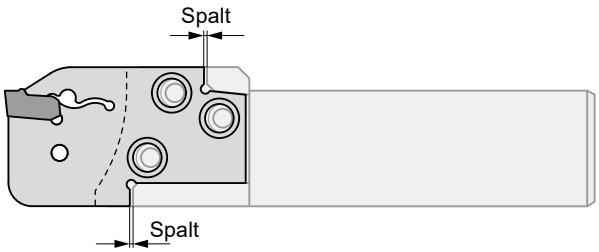
Beim Wechseln der Wendeplatten den Schlüssel immer unter Spannung halten!



Die Klemmung ist so konzipiert, dass der Montageschlüssel entsprechend der Zugängigkeit von beiden Seiten in die Klinge gesteckt werden kann.

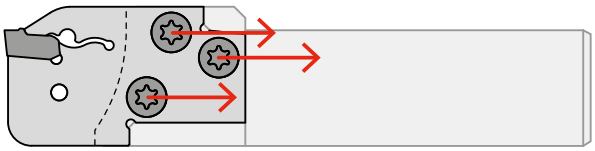
Maximaler Klingenüberstand beim Längsdrehen	
Schwert	max. Auskragung (mm)
SX 2 – SX 3	25
SX 4 – SX 5	30
SX 6	35

Klemmfunktionen – ModularClamp-Module



Modul ungespannt

- Spalt zwischen Modul und Plananlage zur axialen Verspannung

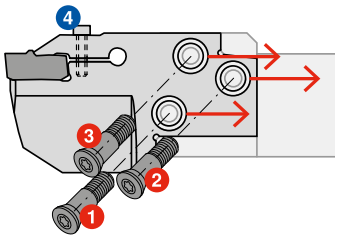


Modul gespannt

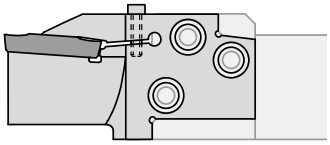
- axiale Verspannung mit Plananlage
- spielfreie Verbindung, daher höchste Stabilität

System

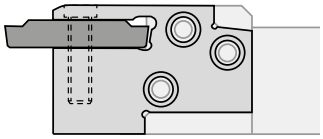
LX



GX 24



AX

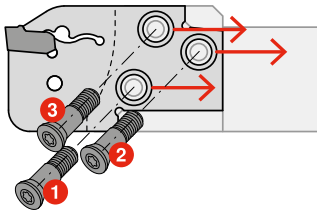


Aktive Klemmung der Wendeplatte

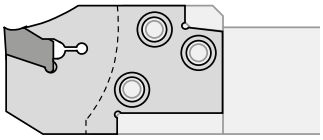
Die Klemmschrauben 1, 2 und 3 dienen zum Spannen des Moduls.
Die Stechplatte wird durch den elastischen Teil des Moduls über die zusätzliche Schraube 4 geklemmt.

System

SX



FX

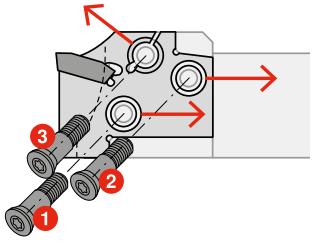


Selbstklemmung der Wendeplatte

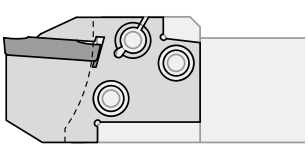
Die Klemmschrauben 1, 2 und 3 dienen zum Spannen des Moduls.
Selbstklemmende Spannung der Stechplatte.

System

GX 09 / GX 16



GX 24

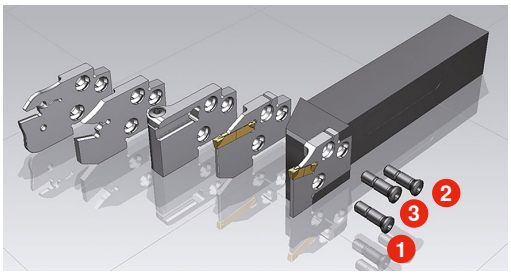


Aktive Klemmung der Wendeplatte

Die Klemmschrauben 1 und 2 dienen zum Spannen des Moduls.
Wichtig: Schraube 1 und 2 vor- und nachspannen. Danach erfolgt erst die Klemmung der Stechplatte mittels Schraube 3.

Anzugsmomente ModularClamp Modulschrauben

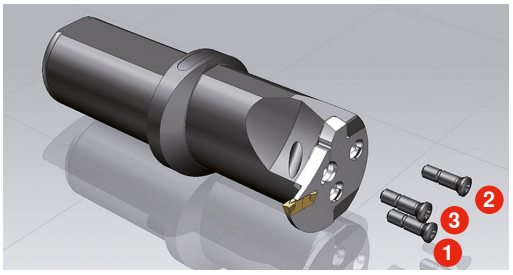
Grundhalter



Grundhalter	Schraube	Torx	Empfohlene Anzugsmomente	
			Nm	in.lbs
E12..	M2,5x10	T08	1,2	10,6
E16..	M3,5x12,5	T15	3,2	28,3
E20..	M4x14	T15	4,0	35,4
E25..	M5x18	T20	5,0	44,3
E32..	M6x20	T25	6,0	53,1

Reihenfolge für das Vor- und Nachspannen der Schrauben beachten!

Bohrstange



Bohrstange	Schraube	Torx	Empfohlene Anzugsmomente	
			Nm	in.lbs
I16..	M2,5x10	T08	1,2	10,6
I20..	M3x11	T10	2,0	17,7
I25..	M3,5x12,5	T15	3,2	28,3
I32..	M4,5x17	T20	4,0	35,4
I40..	M5x18	T20	5,0	44,3

Reihenfolge für das Vor- und Nachspannen der Schrauben beachten!

Anzugsmoment für die Plattenklemmung

Stechsysteme	Schraube	Torx	Empfohlene Anzugsmomente	
			Nm	in.lbs
GX / AX / LX	M3,5	T15	3,2	28,3
	M4,0	T15/T20	4,0	35,4
	M5,0	T20	5,0	44,3

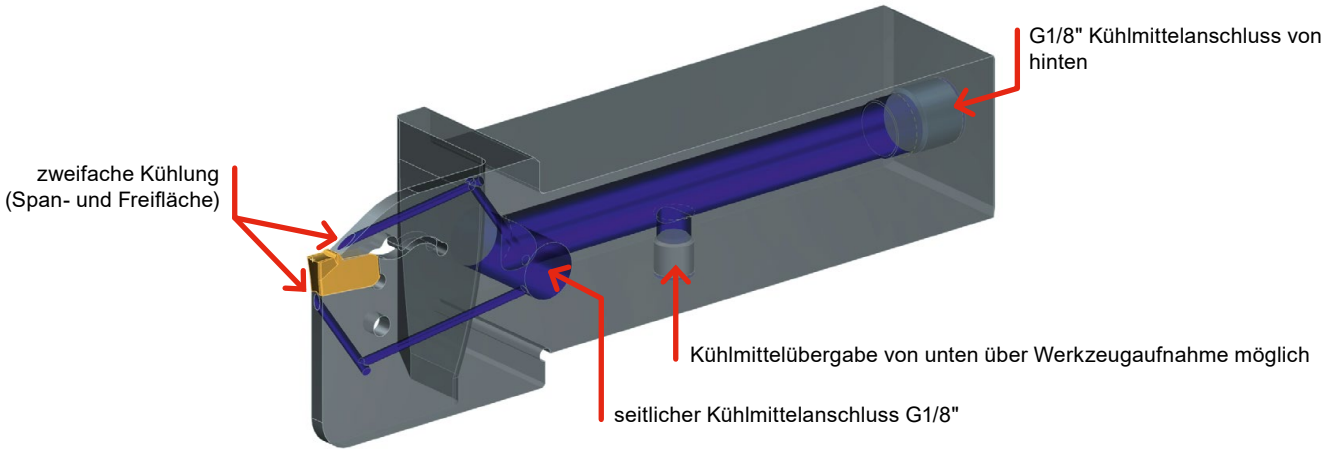
Vorteile durch DirectCooling

Interne Kühlmittelzufuhr bei einer Stechbearbeitung beeinflusst maßgeblich Ihren Drehprozess im positiven Sinne.
In unserem CERATIZIT Stechprogramm haben folgende Stechsysteme eine interne Kühlmittelzufuhr:

- **SX** Stechhalter (Monowerkzeug)
- **GX** Stechhalter (Monowerkzeug)

Vorteile durch DirectCooling

- bessere Spankontrolle
- höhere Standzeit der Wendeschneidplatte
- mehr Prozesssicherheit
- Anwenden von höheren Schnittdaten

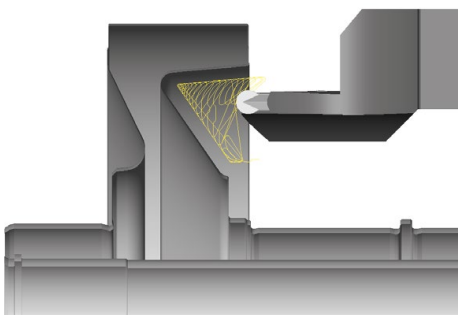


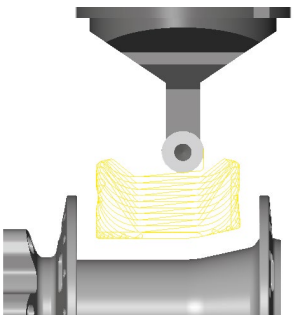
Vorteile der trochoidalen Drehstrategie

- weniger Verschleiß und längere Standzeiten durch sanftes Ein- und Austreten
- kleinerer Umschlingungswinkel = weniger Vibration
- bis zu 40 % höhere Vorschubwerte möglich
- breites Anwendungsfeld in austenitischen Stählen, hochwarmfesten Stählen, Inconel und Nickelbasis-Legierungen sowie langspanenden duktilen Werkstoffen
- Einsparung von Werkzeugen

Trochoidales Drehen mit Unterstützung folgender CAM-Systeme:

- hyperMill – High Performance Drehen
- Esprit CAM – ProfitTurning
- SolidCAM – Drehen
- EdgeCAM – waveform drehen
- MasterCAM – Dynamic Turning



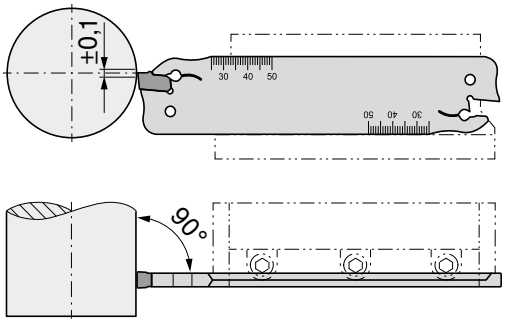


Einsatzmöglichkeiten

- radiale und axiale Einstiche und Nuten
- Schruppbearbeitung – Hochvorschubdrehen mit Rundplatte

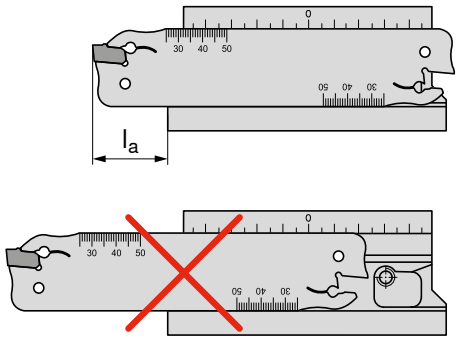
Allgemeine Hinweise

Werkzeugeinstellung

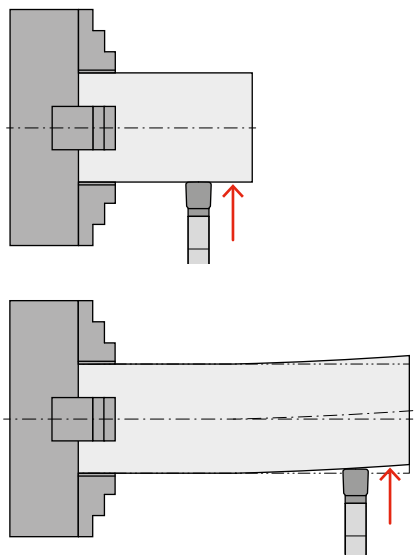


Werkzeugauskragung

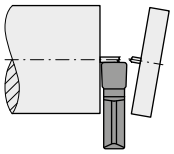
Als Faustregel gilt: Auskragung l_a sollte nicht größer als 8 x CW (Stechbreite) sein.



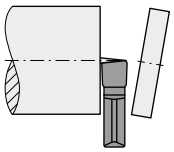
Werkstückauskragung



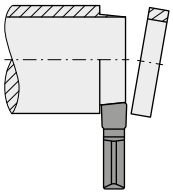
Hinweise zum Abstechen



Ab Ø 5 mm den Vorschub f um ca. 50 % reduzieren. Nicht über Zentrum stechen (Bruchgefahr).

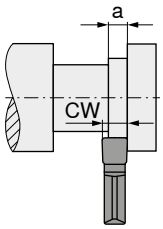


Zum butzenfreien Abstechen R- bzw. L-Platten verwenden. Zur Verringerung der seitlichen Abdrängkräfte den Vorschub um ca. 20 %–50 % reduzieren.

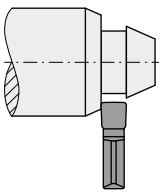


Zur Verhinderung von Ringbildung R- bzw. L-Platten verwenden. Vorschub f wegen seitlicher Abdrängkräfte ca. 20 %–50 % reduzieren.

Hinweise zum Einstechen

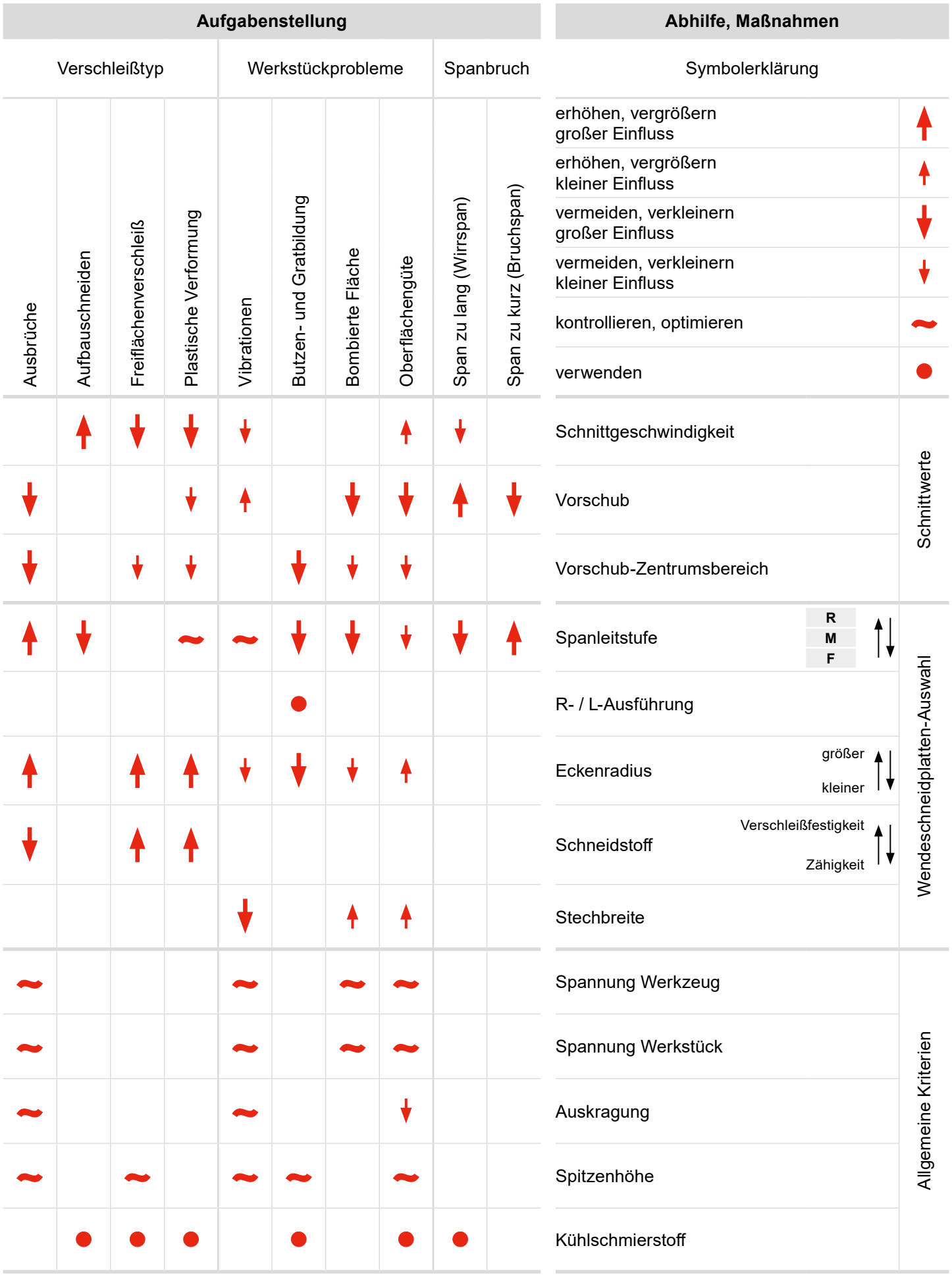


Beim seitlich versetzten Einstechen sollte die Breite a mindestens 70 % der Stechbreite CW betragen.



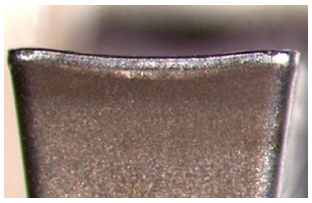
Beim Einstechen an schrägen Flächen muss der Vorschub beim Anschnitt ca. 20 %–50 % reduziert werden.

Optimale Zerspanungsergebnisse



Verschleißursachen

Freiflächenverschleiß



Abrieb an der Freifläche, normaler Verschleiß nach einer gewissen Eingriffszeit.

Ursache

- zu hohe Schnittgeschwindigkeit
- Hartmetallsorte mit zu geringer Verschleißfestigkeit
- nicht genügend Kühlschmierstoff

Abhilfe

- Schnittgeschwindigkeit senken
- verschleißfestere HM-Sorte wählen
- Kühlschmierstoffzufuhr verbessern

Ausbröckelung



Durch überhöhte mechanische Beanspruchung der Schneidkante können HM-Partikel ausbrechen.

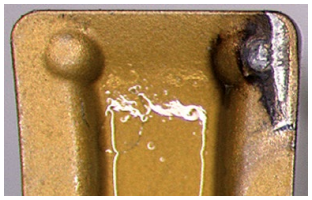
Ursache

- zu verschleißfeste Sorte
- Vibrationen
- zu hoher Vorschub bzw. Schnitttiefe
- Spanschlag

Abhilfe

- zähere Sorte verwenden
- negative Schneidengeometrie mit Spanleitstufe verwenden
- Überhang reduzieren; Mittenhöhe prüfen
- Stabilisierung der Schneidkante

Kolkverschleiß



Der ablaufende heiße Span verursacht eine Auskolkung der Schneidplatte an der Spanfläche.

Ursache

- zu hohe Schnittgeschwindigkeit, Vorschub oder beides
- zu geringer Spanwinkel
- Sorte mit zu geringer Verschleißfestigkeit
- falsch zugeführte Kühlung

Abhilfe

- Schnittgeschwindigkeit und/oder Vorschub herabsetzen
- Kühlmittelmenge und/oder Druck erhöhen, Zuführung kontrollieren
- kolkfestere Sorte verwenden

Plastische Verformung



Große mechanische Beanspruchung erzeugt hohe Zerspanungstemperaturen, dies kann zu plastischer Verformung führen.

Ursache

- zu hohe Arbeitstemperatur, daher Erweichung des Grundmaterials
- ungeeignete Sorte
- unzureichend zugeführte Kühlung

Abhilfe

- Schnittgeschwindigkeit senken
- verschleißfestere HM-Sorte wählen
- Kühlung vorsehen

Aufbauschneidenbildung



Materialaufschweißungen an der Schneidkante treten auf, wenn der Span infolge zu niedriger Schnitttemperatur nicht richtig abfließt.

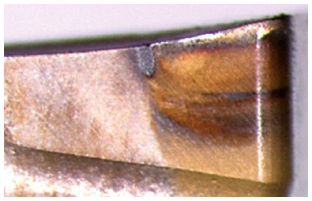
Ursache

- zu geringe Schnittgeschwindigkeit
- zu kleiner Spanwinkel
- falscher Schneidstoff
- fehlende Kühlung / Schmierung

Abhilfe

- Schnittgeschwindigkeit erhöhen
- Spanwinkel erhöhen
- TiN-Beschichtung einsetzen
- fettere Emulsionen verwenden

Kerbverschleiß



Einschnürung am Spantiefenmaximum.

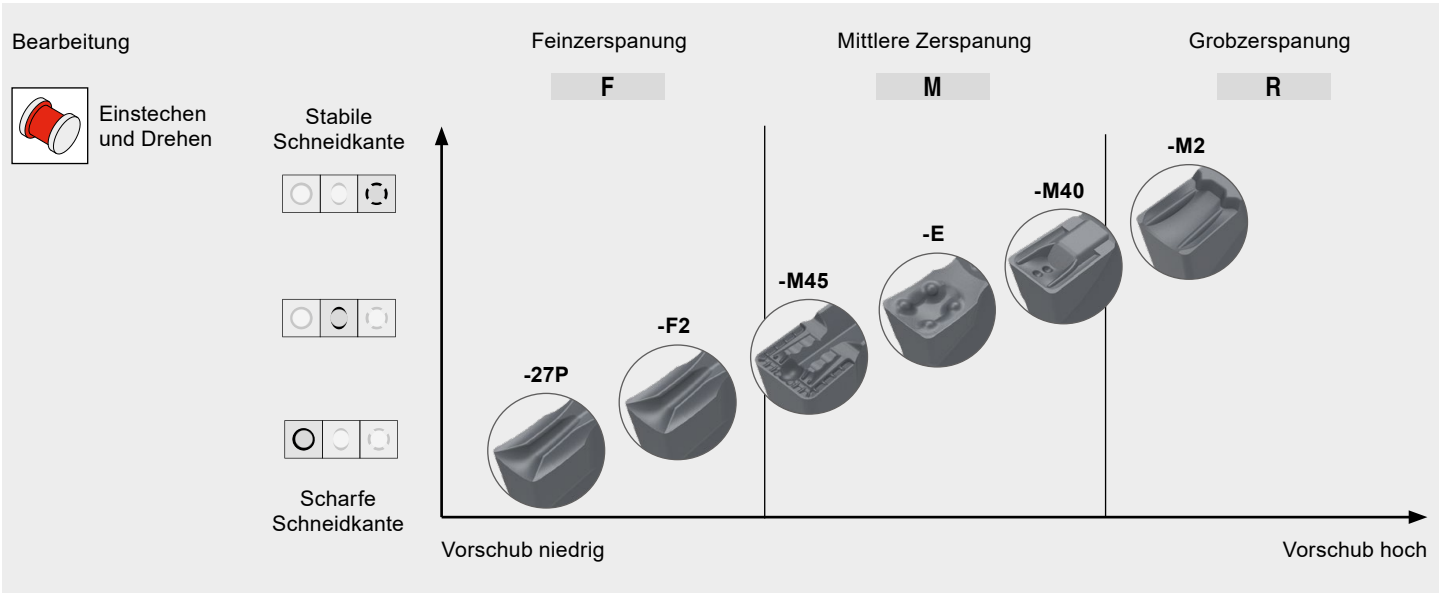
Ursache

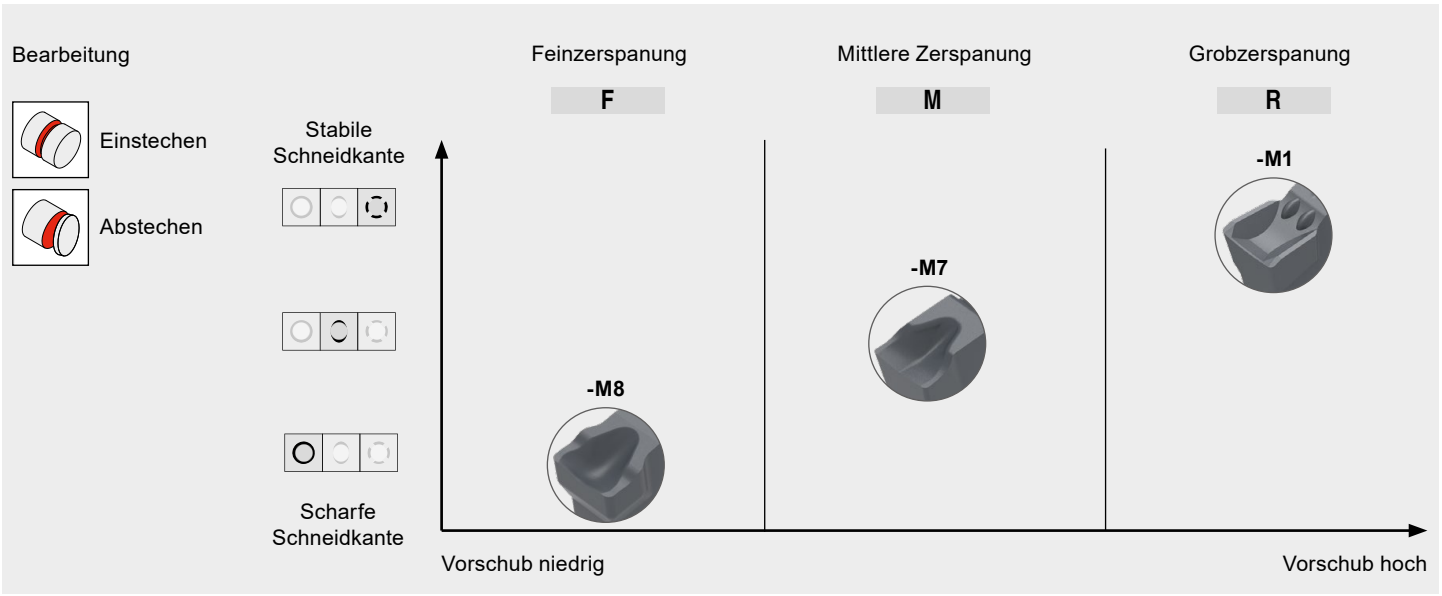
- Oxidation an der Schneidkante
- zu hohe Temperatur an der Kante

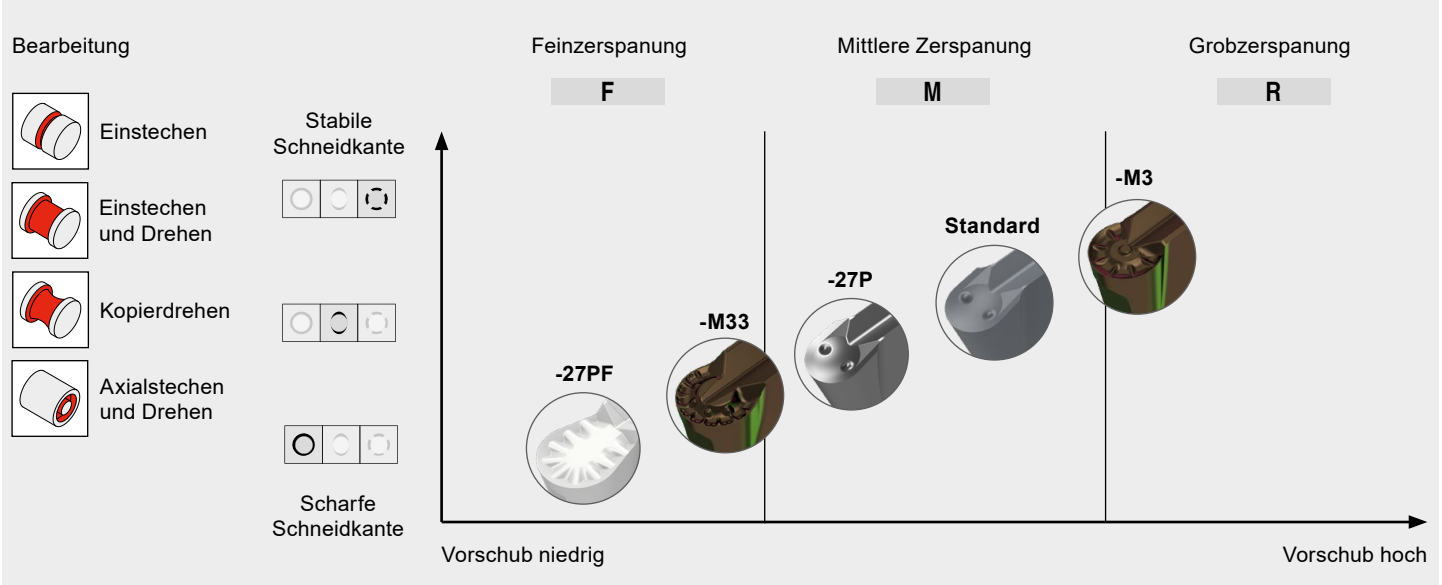
Abhilfe

- unterschiedliche Schnitttiefen verwenden
- Schnittgeschwindigkeit herabsetzen
- Kühlschmierstoffzufuhr verbessern

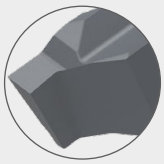
Spanleitstufe / Anwendungshinweis

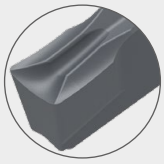
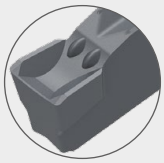




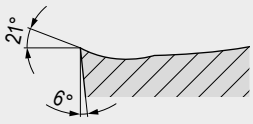
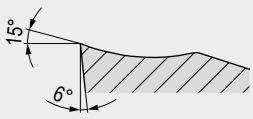
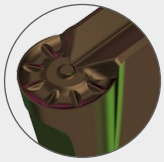
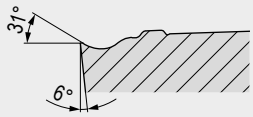
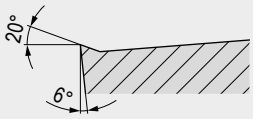
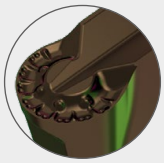
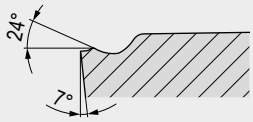


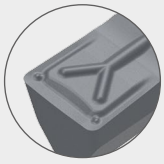
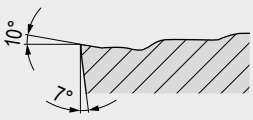
Spanleitstufe / Anwendungshinweis

System GX Sicherungsringstechen	Geometrie Spanleitstufe	Vorschub f (mm/U)		Bearbeitungssituation		
				○	◠	◌
Standard ▲ positive Geometrie ▲ geschliffene Schneidkante ▲ kleine Vorschübe ▲ kleine Eckenradien ▲ Sicherungsringeinstiche	**F** 	0,05–0,30	P M K N S H O	● ● ● ○ ● ○	● ● ● ○ ● ○	○ ○ ○ ○ ○

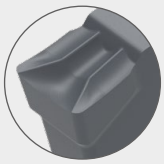
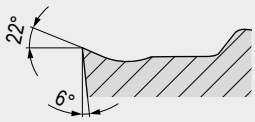
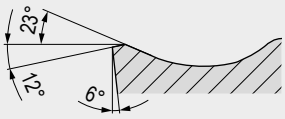
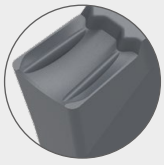
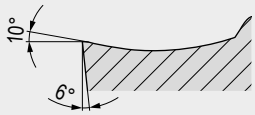
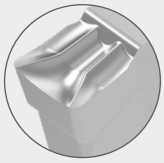
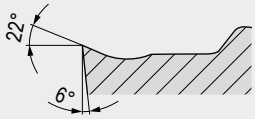
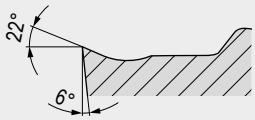
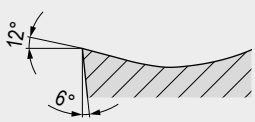
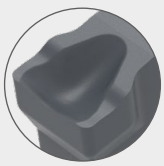
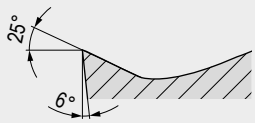
System GX	Geometrie Spanleitstufe	Vorschub f (mm/U)		Bearbeitungssituation		
				○	◠	◌
-F2 ▲ sehr positive Geometrie ▲ geschliffene Schneidkante ▲ kleine Vorschübe ▲ geringe Schnittkräfte ▲ erste Wahl für Rostfreiwerkstoffe	**F** 	0,05–0,15	P M K N S H O	● ● ● ● ○ ○	● ● ● ● ○ ○	● ● ○
-E / Standard ▲ positive Geometrie ▲ kleine–mittlere Vorschübe ▲ geringe Schnittkräfte ▲ universell einsetzbar ▲ erste Wahl zum Axialstechen	**F** **M** 	0,05–0,17	P M K N S H O	● ● ● ● ○ ○	● ● ● ● ○ ○	● ● ○ ○
-M40 ▲ stabile Geometrie ▲ mittlere Vorschübe ▲ universell einsetzbar ▲ gute Spankontrolle	**F** **M** 	0,075–0,20	P M K N S H O	● ● ● ● ○ ○	● ● ● ● ○ ○	● ● ○ ○
-M1 ▲ sehr stabile Schneidkante ▲ mittlere–hohe Vorschübe ▲ für unterbrochene Schnitte ▲ für höherfeste Werkstoffe ▲ erste Wahl zum Abstechen	**F** **M** 	0,1–0,20	P M K N S H O	● ● ● ● ○ ○	● ● ● ● ○ ○	● ● ○ ○
-27P ▲ hoch positive Geometrie ▲ umfangseitig geschliffen ▲ scharfe Schneidkante ▲ polierte Spanfläche ▲ erste Wahl für Nichteisenmetalle	**F** **M** 	0,05–0,25	P M K N S H O	 ● ● ○ ○	 ● ● ○ 	 ● ●

Spanleitstufe / Anwendungshinweis

System GX	Geometrie Spanleitstufe	Vorschub f (mm/U)	Bearbeitungssituation		
			○	○	○
-M45 ▲ neutrale Stechplatte mit geradliniger Schneidkantenform ▲ erste Wahl für duktile Stahlwerkstoffe ▲ mittlere bis hohe Vorschübe ▲ gute Spankontrolle ▲ positive Geometrie	F  	0,05–0,40	P ●		
			M ○		
			K ●		
			N		
			S ○		
			H		
			O		
Standard – Radius ▲ positive Geometrie ▲ geschliffene Schneidkante ▲ kleine–mittlere Vorschübe ▲ geringe Schnittkräfte ▲ Radieneinstiche/Kopierdrehen	F M  	0,05–0,20	P ●	●	○
			M ●	●	○
			K ●	●	○
			N		
			S ●	●	
			H ○		
			O ○	○	
-M3 – Radius ▲ stabile Geometrie ▲ mittlere–hohe Vorschübe ▲ hohe Oberflächengüten ▲ Radieneinstiche/Kopierdrehen	M R  	0,07–0,20	P ●	●	●
			M ○	○	
			K ●	●	●
			N		
			S ○		
			H ○		
			O		
-27P / -27PF – Radius ▲ hoch positive Geometrie ▲ umfangseitig geschliffen ▲ scharfe Schneidkante ▲ polierte Spanfläche ▲ erste Wahl für Nichteisenmetalle	F  F M  	0,05–0,30	P		
			M		
			K ●	●	●
			N ●	●	●
			S ○	○	
			H		
			O ○		
-M33 – Radius ▲ Radieneinstiche & Kopierdrehen ▲ Geometrie zum Schlichten ▲ speziell für zähe und duktile Stahlwerkstoffe ▲ kleine–mittlere Vorschübe ▲ hohe Oberflächengüte	F M  	0,05–0,20	P ●	●	○
			M ○	○	○
			K ●	●	○
			N		
			S		
			H		
			O		

System AX	Geometrie Spanleitstufe	Vorschub f (mm/U)	Bearbeitungssituation		
			○	○	○
-F50 ▲ positive Geometrie ▲ geschliffene Schneidkante ▲ kleine Vorschübe ▲ geringe Schnittkräfte ▲ zum Axialstechen	F M  	0,025–0,125	P ●	●	○
			M ●	●	○
			K ●	●	○
			N ○	○	○
			S ●	●	○
			H		
			O ○	○	

Spanleitstufe / Anwendungshinweis

System SX	Geometrie Spanleitstufe	Vorschub f (mm/U)		Bearbeitungssituation		
				○	◌	◌
-F2 ▲ sehr positive Geometrie ▲ geschliffene Schneidkante ▲ kleine Vorschübe ▲ geringe Schnittkräfte ▲ erste Wahl für Rostfreiwerkstoffe	F  	0,05–0,15	P M K N S H O	● ● ● ● ○ ○	● ● ● ● ○	● ● ● ○
-M1 ▲ sehr stabile Schneidkante ▲ mittlere–hohe Vorschübe ▲ für unterbrochene Schnitte ▲ für höherfeste Werkstoffe ▲ erste Wahl zum Abstechen	M  	0,10–0,20	P M K N S H O	○ ● ● ● ○ ○	○ ● ● ● ○	○ ● ○ ○
-M2 ▲ stabile Geometrie ▲ mittlere Vorschübe ▲ universell einsetzbar ▲ gute Spankontrolle	M  	0,075–0,20	P M K N S H O	○ ● ● ● ○ ○	○ ● ● ● ○	○ ● ○ ○
-27P ▲ hoch positive Geometrie ▲ umfangseitig geschliffen ▲ scharfe Schneidkante ▲ polierte Spanfläche ▲ erste Wahl für Nichteisenmetalle	M  	0,05–0,25	P M K N S H O	 ● ● ○ ○	 ● ● ○ 	 ● ●
-M3 – Radius ▲ stabile Geometrie ▲ mittlere–hohe Vorschübe ▲ hohe Oberflächengüten ▲ Radieneinstiche / Kopierdrehen	M  	0,05–0,20	P M K N S H O	● ● ● ● ○	● ● ● ● ○	● ● ● ●
-M7 ▲ Einstechen & Abstechen ▲ erste Wahl für Stahlwerkstoffe ▲ mittlere–hohe Vorschübe ▲ gute Spankontrolle ▲ positive Geometrie	M  	0,10–0,20	P M K N S H O	● ● ● ○ ● ○	● ● ● ○ ○ ○	
-M8 ▲ Einstechen & Abstechen ▲ geschliffene Schneidkannte ▲ gute Spankontrolle ▲ erste Wahl für Rostfreiwerkstoffe ▲ kleine Vorschübe	F  	0,03–0,15	P M K N S H O	● ● ● ○ ● ○	● ● ● ○ ● ○	

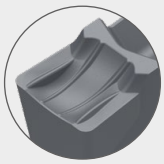
Spanleitstufe / Anwendungshinweis

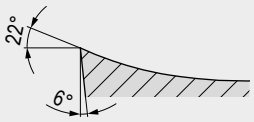
System LX

-M2

- stabile Geometrie
- mittlere Vorschübe
- universell einsetzbar
- gute Spankontrolle

M
R





Vorschub f (mm/U): 0,20–0,50

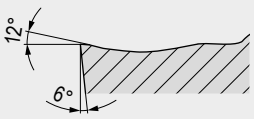
Bearbeitungssituation	○	○	○
P	●	●	●
M	○	●	○
K	●	●	●
N			
S	●	●	○
H	○		
O	○	○	

-M3 – Radius

- stabile Geometrie
- mittlere–hohe Vorschübe
- hohe Oberflächengüten
- Radieneinstiche/Kopierdrehen

M
R





Vorschub f (mm/U): 0,15–0,35

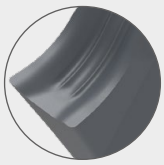
Bearbeitungssituation	○	○	○
P	●	●	●
M	○	●	○
K	●	●	●
N			
S	●	●	○
H	○		
O	○	○	

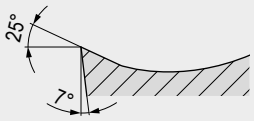
System FX

-F1

- sehr positive Geometrie
- kleine–mittlere Vorschübe
- geringe Schnittkräfte
- gute Spankontrolle
- geringe Aufbauschneidenbildung

F





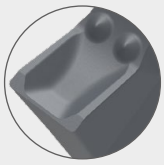
Vorschub f (mm/U): 0,05–0,15

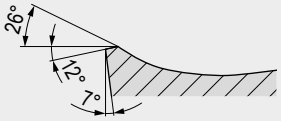
Bearbeitungssituation	○	○	○
P	●	●	●
M	●	●	●
K	●	●	○
N			
S	●	●	○
H	○		
O	○	○	

-M1

- sehr stabile Schneidkante
- mittlere–hohe Vorschübe
- für unterbrochene Schnitte
- für höherfeste Werkstoffe
- erste Wahl zum Abstechen

M





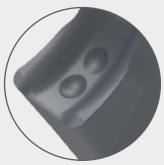
Vorschub f (mm/U): 0,08–0,20

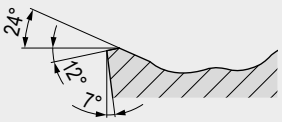
Bearbeitungssituation	○	○	○
P	●	●	●
M	●	●	●
K	●	●	○
N			
S	●	●	○
H	○		
O	○	○	

-R2

- sehr stabile Schneidkante
- hohe Vorschübe
- gute Spankontrolle

M
R





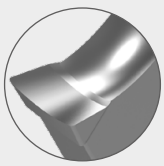
Vorschub f (mm/U): 0,10–0,27

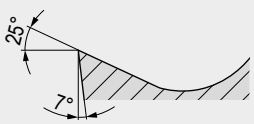
Bearbeitungssituation	○	○	○
P	●	●	●
M	●	●	●
K	●	●	○
N			
S	●	●	○
H	○		
O	○	○	

-27P

- hoch positive Geometrie
- umfangseitig geschliffen
- scharfe Schneidkante
- polierte Spanfläche
- erste Wahl für Nichteisenmetalle

F
M

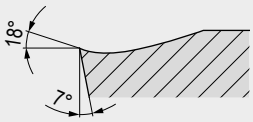
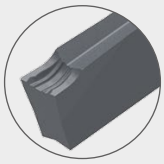
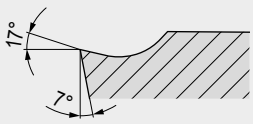




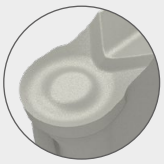
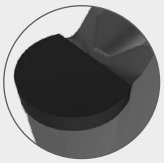
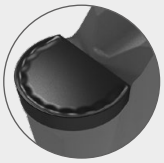
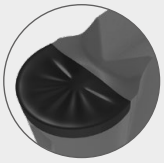
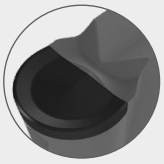
Vorschub f (mm/U): 0,03–0,13

Bearbeitungssituation	○	○	○
P			
M			
K	●	●	●
N	●	●	●
S	○	○	
H			
O	○		

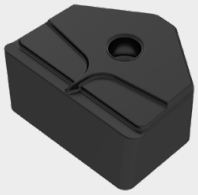
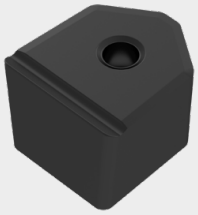
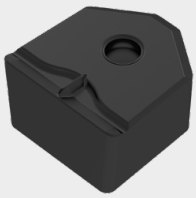
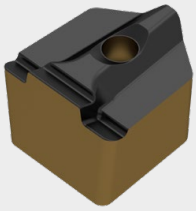
Spanleitstufe / Anwendungshinweis

MaxiClick	Geometrie Spanleitstufe	Vorschub f (mm/U)		Bearbeitungssituation		
				○	◯	⛶
-F2 ▲ sehr positive Geometrie ▲ geschliffene Schneidkante ▲ kleine Vorschübe ▲ geringe Schnittkräfte ▲ erste Wahl für Rostfreiwerkstoffe	**M**  	0,05–0,10	P	●	●	○
			M	●	●	○
			K	●	●	○
			N	○	○	○
			S	●	●	○
			H			
			O	○	○	
-F3 ▲ sehr positive Geometrie ▲ geschliffene Schneidkante ▲ kleine Vorschübe ▲ geringe Schnittkräfte ▲ geringe Grat-/Butzenbildung	**M**  	0,02–0,06	P	●	●	○
			M	●	●	○
			K	●	●	○
			N	○	○	○
			S	●	●	○
			H			
			O	○	○	

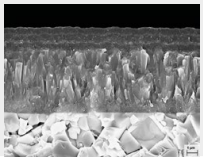
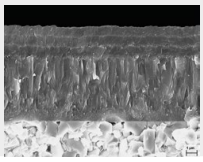
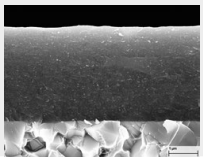
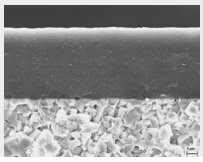
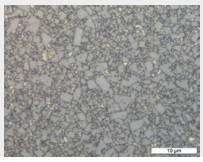
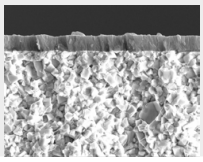
Spanleitstufe / Anwendungshinweis

OvalFlex, MaxiGroove X32, GX40	Geometrie Spanleitstufe		Bearbeitungssituation		
			○	◌	◌
-28P ▲ Die universelle Alu-Geometrie ▲ Scharfe Schneidkante ▲ Extrem positiver Spanwinkel ▲ Geringe Aufklebeneigung ▲ Hohe Vorschübe	**M**		P M K N ● ● ● S H O		
-F4 ▲ PKD Segment ohne Spanleitstufe ▲ Vorrangig verwendbar bei unterbrochenen Schnitt ▲ Erhältliche Schneidkantenzurichtung: scharf (F), gerundet (E), gefast (T) nach ISO-Bezeichnungssystem	**F**		P M K N ● ● ● S H O		
-F41 ▲ PKD Segment ▲ Spanbruch optimierte Spanleitstufe für kleine Schnitttiefen ▲ Erhältliche Schneidkantenzurichtung: scharf (F), gerundet (E), gefast (T) nach ISO-Bezeichnungssystem	**F**		P M K N ● ● ● S H O		
-M41 ▲ PKD Segment mit bewährter M41 Spanleitstufe ▲ Optimierter Spanleitstufe für niedrigen Schnittdruck und ideale Spanform ▲ Erhältliche Schneidkantenzurichtung: scharf (F), gerundet (E), gefast (T) nach ISO-Bezeichnungssystem	**M**		P M K N ● ● ● S H O		
-R41 ▲ PKD Segment mit R41 Spanleitstufe ▲ Schruppstufe zur Vorbearbeitung mit bis zu 4 mm Spantiefe ▲ Erhältliche Schneidkantenzurichtung: scharf (F), gerundet (E), gefast (T) nach ISO-Bezeichnungssystem	**R**		P M K N ● ● ● S H O		

Spanleitstufe / Anwendungshinweis

MaxiGroove HX	Geometrie Spanleitstufe		Bearbeitungssituation			
			○	◌	◌	
-R70 ▲ Geeignet für Stähle, rostfreie Materialien und Gusswerkstoffe ▲ Stabile Schneidkante auch für unterbrochene Schnitte ▲ Bevorzugt für Freistech- und Kopieroperationen geeignet ▲ Optimale Einsatzbedingungen bei hohen Vorschüben	**R**		P M K N S H O	● ● ● 	● ● ● 	● ● ●
-R71 ▲ Sehr positiver Spanwinkel mit kleiner Negativfase ▲ Für Einstiche und Freistiche geeignet ▲ Geeignet für Stähle, rostfreie Materialien und Gusswerkstoffe ▲ Minimale Schnittkräfte	**R**		P M K N S H O	● ● ● 	● ● ● 	● ● ●
-R75 ▲ Geeignet für Stähle, rostfreie Materialien und Gusswerkstoffe ▲ Stabile Schneidkante auch für unterbrochene Schnitte ▲ Für Einstech,- Freistech,- und Kopieroperationen geeignet	**R**		P M K N S H O	● ● ● 	● ● ● 	● ● ●
-R81 ▲ Erste Wahl für Einstiche ins Volle, ideal für Überkopfbearbeitung ▲ Spanteiler verhindert Spänestau, maximale Prozesssicherheit ▲ Für Stahl und rostfreie Stähle geeignet ▲ Sehr weichschneidend mit hoher Schneidkantenstabilität, minimiert Vibrationen	**R**		P M K N S H O	● ● ● 	● ● ● 	● ● ●

Sortenbeschreibung

Sorten	ISO-Anwendungsbereich	Sortenbeschreibung Spezifikation / Einsatzempfehlung
Hauptanwendung ● Nebenanwendung ○	v_c+ verschleißfester … v_c− zäher; 01 05 10 15 20 25 30 35 40 45 50	
CTCP325 DRAGONSKIN  P ● M ○ K ● N S ○ H O		**Spezifikation:** Zusammensetzung: Co 7,0%; Mischkarbide 8,1%; WC Rest | Korngröße: 1-2 µm | Härte: HV_{30} 1470 | Schichtsystem: CVD TiCN-Al_2O_3 Multilayer **Einsatzempfehlung:** Die verschleißfeste Lösung für Stahl- und Gusswerkstoffen im hohen Schnittgeschwindigkeitsbereich.
CTCP335 DRAGONSKIN  P ● M ○ K ● N S H O		**Spezifikation:** Zusammensetzung: Co 10,5%; Mischkarbide 1,9%; WC Rest | Korngröße: 1 µm | Härte: HV_{30} 1370 | Schichtsystem: CVD TiCN-Al_2O_3 Multilayer **Einsatzempfehlung:** Die zuverlässige Wahl für die Bearbeitung von Stahl- und Gusswerkstoffen.
CTP1340 DRAGONSKIN  P ● M ● K ● N ○ S ● H O ○		**Spezifikation:** Zusammensetzung: Co 9,0%; Mischkarbide 0,75%; WC Rest | Korngröße: 0,7-1 µm | Härte: HV_{30} 1590 | Schichtsystem: PVD TiAlTaN **Einsatzempfehlung:** Die universell einsetzbare Hochleistungssorte für Stahlwerkstoffe, austenitischen Stahl, Gusswerkstoffe und hochwarmfeste Legierungen.
CTPP345 DRAGONSKIN  P ● M ● K N S ○ H O		**Spezifikation:** Zusammensetzung: Co 12,5%; Mischkarbide 2,0%; WC Rest | Korngröße: 1-1,5 µm | Härte: HV_{30} 1350 | Schichtsystem: PVD TiAlTaN **Einsatzempfehlung:** Die zuverlässige Lösung für Stahlwerkstoffe und austenitische Stähle bei instabilen Verhältnissen.
H216T  P M K ● N ● S ○ H O ○		**Spezifikation:** Zusammensetzung: Co 6,0%; WC Rest | Korngröße: 1 µm | Härte: HV_{30} 1630 **Einsatzempfehlung:** Die unbeschichtete Hartmetallsorte für die Bearbeitung von Aluminium und anderen Nichteisenmetallen.
CWX500  P ● M ● K ● N ● S ● H ○ O ●		**Spezifikation:** Zusammensetzung: Co 10,0%; Andere 0,7 %, WC Rest | Korngröße: 1 µm | Härte: HV_{30} 1660 **Einsatzempfehlung:** Die universale Hartmetallsorte für nahezu alle Materialien
	01 05 10 15 20 25 30 35 40 45 50	

C T C P 3 2 5 -P (Beispiel)

CT CERATZIT

-P (Performance)

Härtegrad

Verfahren

1	Drehen	05	ISO 05
2	Fräsen	10	ISO 10
3	Stechen	15	ISO 15
4	Bohren	20	ISO 20
5	Gewindedrehen	25	ISO 25
6	Andere	30	ISO 30
7	mehrere Verfahren	35	ISO 35
		40	ISO 40

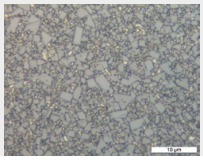
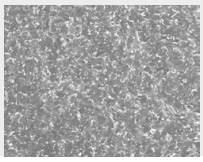
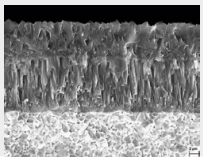
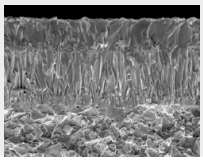
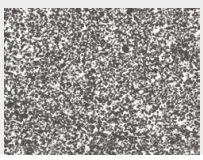
Hauptanwendung – Werkstoff

P	Stahl
M	rostfreier Stahl
K	Eisenguss
N	NE-Metalle
S	Hochwarmfest
H	Stahl gehärtet
O	Nichtmetallische Werkstoffe
X	universelle Anwendung

Beschichtung

W	Hartmetall unbeschichtet	**S**	Mischkeramik
C	Hartmetall CVD beschichtet	**K**	Whisker Keramik
P	Hartmetall PVD beschichtet	**I**	SiAlON
T	Cermet unbeschichtet	**D**	PKD
E	Cermet beschichtet	**B**	PcBN
N	Siliziumnitrid unbeschichtet	**H**	HSS gesintert
M	Siliziumnitrid beschichtet		

Sortenbeschreibung

Sorten OvalFlex, MaxiGroove Hauptanwendung ● Nebenanwendung ○		ISO-Anwendungsbereich v_c+ verschleißfester — v_c− zäher 01 05 10 15 20 25 30 35 40 45 50	Sortenbeschreibung Spezifikation / Einsatzempfehlung
H216T 	P M K ● N ● S H O		**Spezifikation:** Zusammensetzung: Co 6,0%; WC Rest | Korngröße: 1 µm | Härte: HV_{30} 1630 **Einsatzempfehlung:** Die unbeschichtete Hartmetallsorte für die Bearbeitung von Aluminium und anderen Nichteisenmetallen.
CTD4110 	P M K N ● S H O		**Spezifikation:** Zusammensetzung: Polykristalliner Diamant (PKD) | Korngröße: ~ 5 µm **Einsatzempfehlung:** Polykristaline Diamant-Sorte für die Bearbeitung von NE Metallen und nicht-metallischen Werkstoffen.
CTCK110 	P ● M K ● N S H O		**Spezifikation:** Zusammensetzung: Co 5,0%; Mischkarbide 2,0%; WC Rest | Korngröße: 1-2 µm | Härte: HV_{30} 1730 | Schichtsystem: CVD TiCN-Al_2O_3 **Einsatzempfehlung:** Die verschleißfeste Sorte für die Bearbeitung von Gusswerkstoffen und Stählen bei hohen Schnittgeschwindigkeiten im kontinuierlichen Schnitt.
CTCP125-P DRAGONSKIN 	P ● M K ○ N S H O		**Spezifikation:** Zusammensetzung: Co 7,0%; Mischkarbide 6,0%; WC Rest | Kerngröße: 1-2 µm | Härte: HV_{30} 1500 | Schichtsystem: CVD TiCN-Al_2O_3 **Einsatzempfehlung:** Die erste Wahl für die universelle Bearbeitung von Stählen.
CTS3105 	P M K ● N S H ● O		**Spezifikation:** Zusammensetzung: Al_2O_3; TiC | Korngröße: > 1 µm | Härte: HV_{30} 2100 **Einsatzempfehlung:** Diese Mischkeramiksorte eignet sich zum Hartfeindrehen von Stahl und das Drehen von Stahl und Guss bzw. Hartgusswalzen.
		01 05 10 15 20 25 30 35 40 45 50	

Codierungsbeispiel Stechwerkzeuge

Stechplatten

GX	16	2	E	3.00	N	0.50
Stechsystem (GX)	Plattenlänge (16 mm)	Breitenklasse der Halter-/ Modul- oder Auflagefläche (2 mm)	Plattenform, Anwendung	Stechbreite (3,00 mm)	Sitz der Schneide N = Neutral L = Links R = Rechts	Eckenradiusgröße (0,5 mm)

Module

E	25	R	12	GX	16	2
Anwendung E = außen I = innen	Baugröße (25 mm)	Modul Ausführung R=Rechts L=Links	Maximale Stechtiefe (12 mm)	Stechsystem (GX)	Plattengröße (16 mm)	Breitenklasse 2

Grundhalter

E	25	R	00	2525	L
Anwendung E = außen I = innen	Baugröße (25 mm)	Halter Ausführung R = Rechts L = Links	Anstellwinkel 0°	Schaft Ausführung 25x25 mm	Schaftlänge L = (siehe ISO)

Monohalter

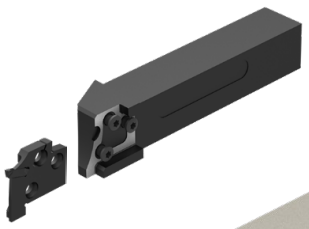
E	25	R	00	13	S3	2525	X	S	DC	GX16
Anwendung E = außen I = innen	Baugröße (25 mm)	Halter Ausführung R = Rechts L = Links	Anstellwinkel 0°	Stechtiefe (13 mm)	Stechbreite (3,00 mm)	Schaft Ausführung 25x25 mm	Schaftlänge X = (siehe ISO)	Klemmung Platte S = Key	Kühlsystem DC = Direct-Cooling	Stechsystem/ Breite (3 mm)

Zusammenfassung



Stechplatten

GX 16-2 E3.00 N 0.50



Module

E25 R 12- GX 16-2

Grundhalter

E25 R 00 - 2525L



Monohalter

E25 R 0013S3-2525X-S-DC- GX16

Codierungsbeispiel Stechwerkzeuge

OvalFlex – Halter

OC	50	X32	4	S	R	0	E
Schnittstelle	Baugröße	Stechsystem	Stechbreite	S = Strong verstärkter Plattensitz	Halter Ausführung R = Rechts L = Links	Anstellwinkel	Werkzeuglänge

X32 – Vierkanthalter

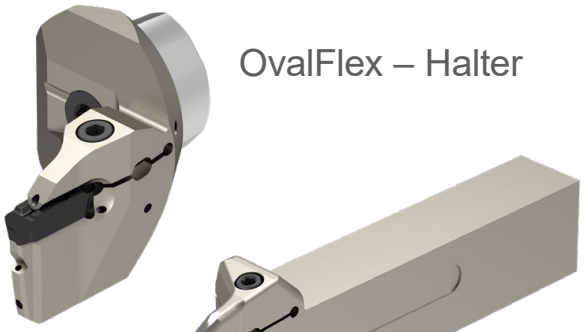
X32	R	0	25	25	M
Stechsystem	Halter Ausführung R = Rechts L = Links	Anstellwinkel	Schafthöhe	Schaftbreite	Werkzeuglänge

X32 – Stechplatte

X32	R	3.00	N	24PF	H216T
Stechsystem	Vollradius	Radius	Sitz der Schneide N = Neutral L = Links R = Rechts	Spanleitstufe	Sorte

GX40 – Stechplatte

GX40	6	R	6.00	F	N	M41	CTD4110
Stechsystem	Stechbreite	Vollradius	Radius	Schneidkantenaus-führung	Sitz der Schneide N = Neutral L = Links R = Rechts	Spanleitstufe	Sorte

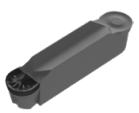


OvalFlex – Halter

X32 – Vierkanthalter



X32 – Stechplatte



GX40 – Stechplatte

Codierungsbeispiel Stechwerkzeuge

HD-Werkzeuge

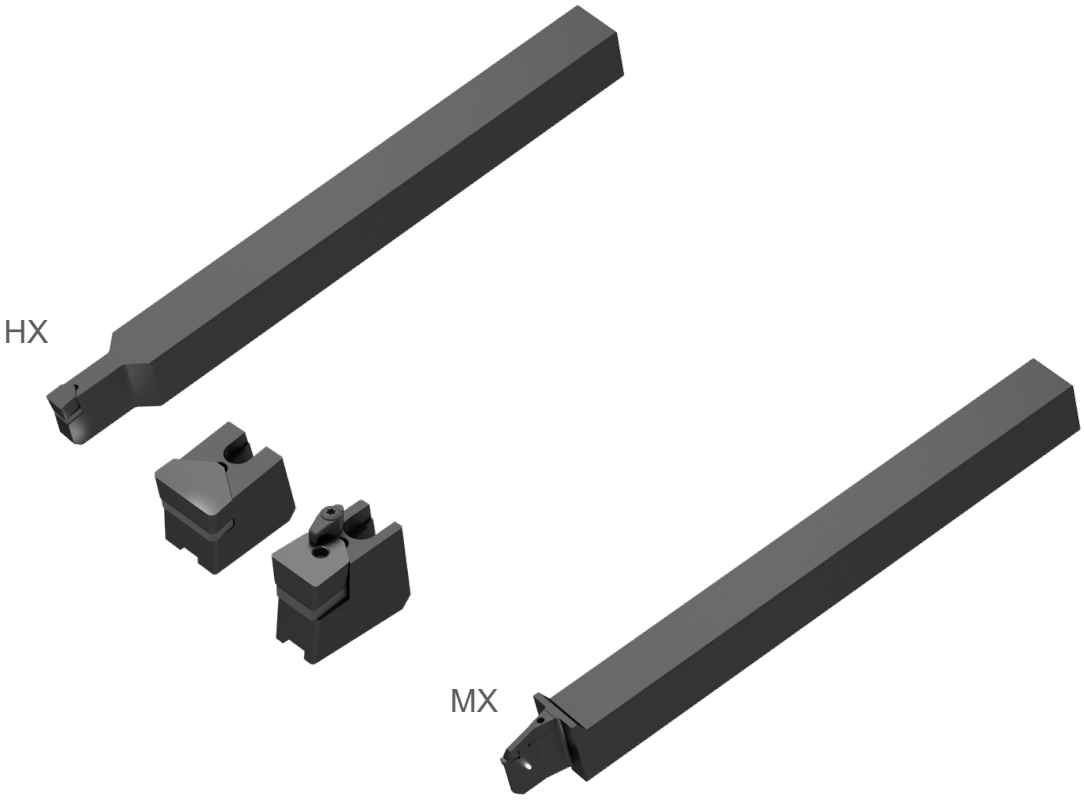
HD	H	G	L	40	40	W	1	MX	05	C	025
Heavy Duty Schwerzerspa-nung	H = Halter C = Kassette	G = Stechen T = Drehen	R = Rechts L = Links N = Neutral	Schafthöhe	Schaftbreite	Länge W = 450 mm X = 275 mm	Anzahl der Platten	Plattentyp	Plattengröße	Klemmung P = Pin C = Pratze S = Schraube	Maximale Stechtiefe

HX – Wendeschneidplatten

HX	40	24	90	-R81	/ PN	150	CE
Stechsystem	Stechbreite	Eckenradius	Bohrungsdurchmesser	Spanleitstufe	Schneidkante	Fasenbreite	Fasenwinkel

MX – Keramik Wendeschneidplatten

MX	-S	10	15	08	TN	-020	D
Stechsystem	Schneidkante S = Gerade R = Radius	Stechbreite		Eckenradius	Schneidkante	Fasenbreite	Fasenwinkel





CERATIZIT GROUP

Miniaturdreh-werkzeuge



Inhaltsverzeichnis

→ **Systemübersicht**

→ **Toolfinder**

Produktprogramm

→ UltraMini

→ MiniCut

→ UltraMini + MiniCut Hartdrehen

→ SlotCut – Nutstoßen

Technische Informationen

→ Schnittdaten

→ Nutstoßen – Empfehlungen für den richtigen Einsatz

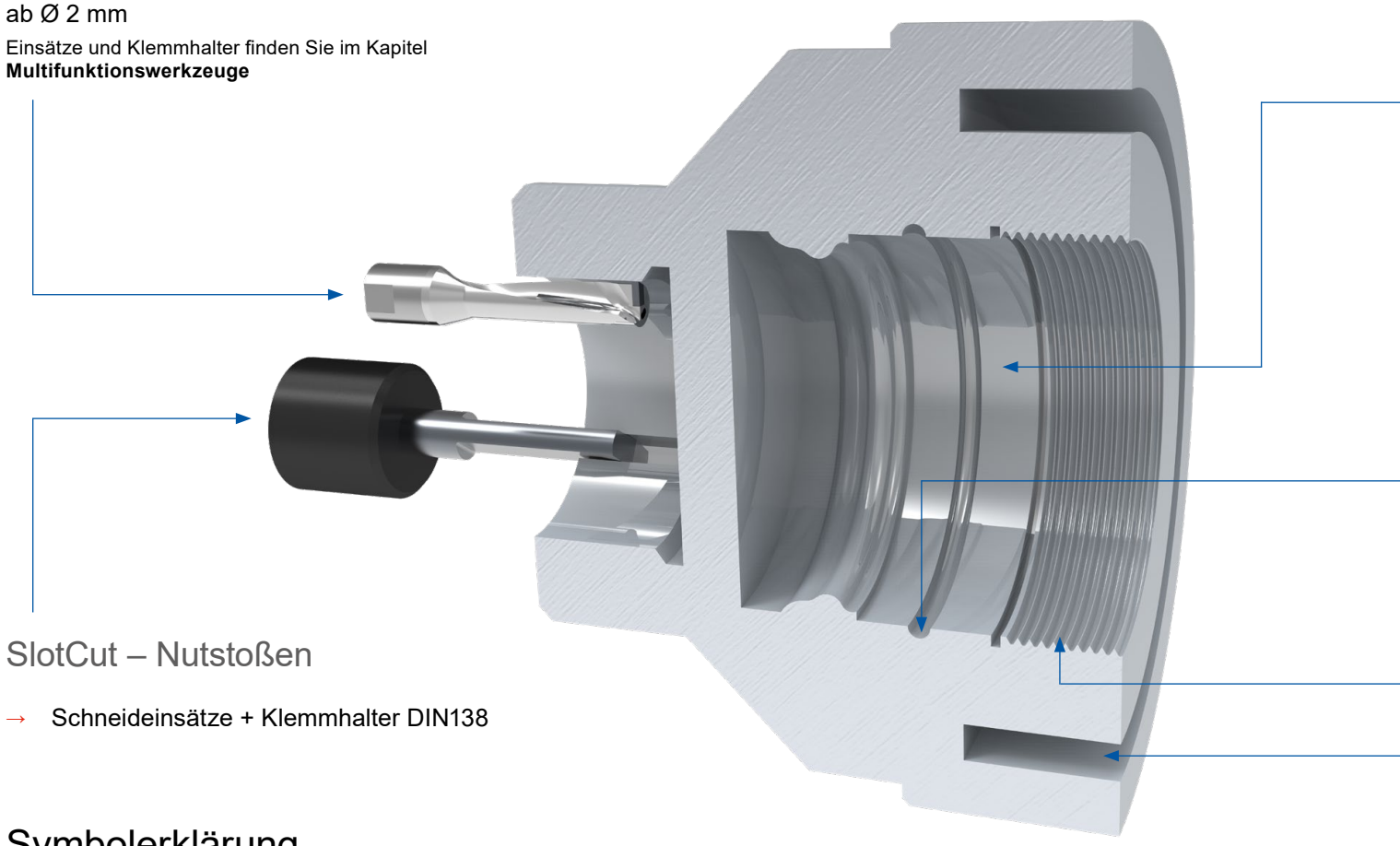
→ Symbolerklärung, Beschichtungen und Gewindearten

Toolfinder

EcoCut Mini

ab Ø 2 mm

Einsätze und Klemmhalter finden Sie im Kapitel
Multifunktionswerkzeuge



SlotCut – Nutstoßen

→ Schneideinsätze + Klemmhalter DIN138

Symbolerklärung

Innenbearbeitung

Einstechen innen

Innengewindedrehen

Axialbearbeitung

Nutstoßen

Systemübersicht

UltraMini



- ab Ø 0,5 mm
- flexibles System
- geschliffene Einsätze
- hohe Wiederholgenauigkeit
- Kühlmittelzufuhr an die Schneide

MiniCut



- ab Ø 7,8 mm
- stabile 3-Rippen-Schnittstelle
- einfaches Handling
- Kühlmittelzufuhr an die Schneide
- exakte Schneidenpositionierung

SlotCut

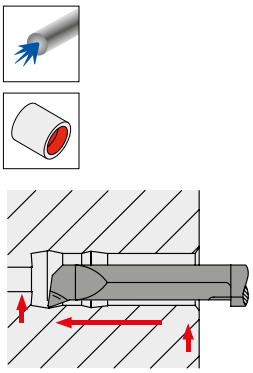


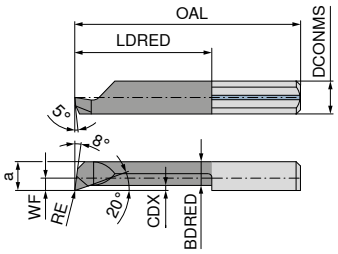
- Nutstoßen direkt auf der Maschine
- ab Ø 6 mm nutzbar
- geringe Maschinenbelastung
- verschiedene Toleranzklassen

		UltraMini										MiniCut				
Bohrungsdurchmesser (mm)		**≥ 0,5**	**≥ 2**	**≥ 2,4**	**≥ 2,8**	**≥ 3**	**≥ 4**	**≥ 5**	**≥ 6**	**≥ 8**	**≥ 16**	**≥ 8**	**≥ 9**	**≥ 11**	**≥ 14**	**≥ 16**
Ausdrehen und Kopieren		→	→	→	→		→	→	→			→	→	→	→	→
Ausdrehen und Kopieren – Hartdrehen			→		→		→	→	→			→		→	→	→
Hochvorschub Ausdrehen			→			→	→	→	→							
Ausdrehen					→		→	→				→	→	→	→	→
Rückwärtsdrehen						→	→	→	→			→	→	→	→	
Ausdrehen und Fasen								→	→			→	→	→	→	
Vorstechen und Fasen							→	→	→			→	→	→	→	→
Innenfreistiche			→		→		→	→	→			→	→	→	→	→
Stechdrehen			→			→	→	→	→			→	→	→	→	→
Stechdrehen und Kopieren							→	→	→			→	→	→	→	→
Innengewindedrehen				→			→	→	→			→	→	→	→	→
Axial-Stechen								→	→	→	→	→	→	→	→	→
passende Halter		→										→				
Sets		→										→				

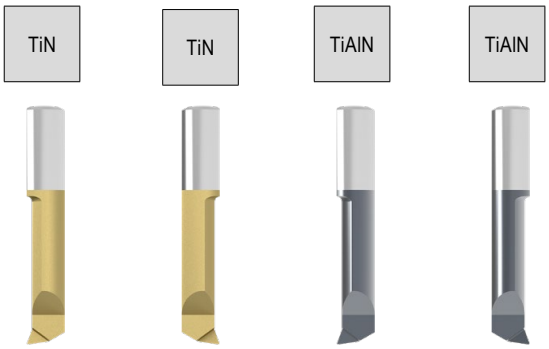
CoreLine – Schneideinsätze zum Ausdrehen und Kopieren – UltraMini

▲ CDX = maximale Radialzustellung beim Auswärtsdrehen





Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts links rechts

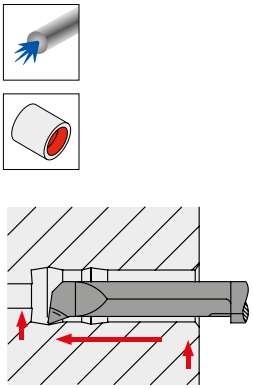
ISO-Bezeichnung	DCONMS $_{h6}$	WF	DMIN	a	OAL	LDRED	CDX	BDRED	RE	ST	ST	ST	ST
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	73 005 ...	73 004 ...	73 005 ...	73 004 ...
R/L 050.05-2	4		0,5	0,4	20	2	0,03	0,32	0,02	500	500		
R/L 050.06-2	4		0,6	0,5	20	2	0,05	0,40	0,04	510	510		
R/L 050.06-3	4		0,6	0,5	20	3	0,05	0,40	0,04	511	511		
R/L 050.08-4	4		0,8	0,7	20	4	0,05	0,60	0,04			812	812
R/L 050.1-8	4		1,0	0,9	22	8	0,10	0,75	0,05			813	813
R/L 050.15-5	4		1,5	1,3	19	5	0,10	1,15	0,05	515	515		
R/L 050.15-10	4		1,5	1,3	24	10	0,10	1,15	0,05	516	516		
R/L 050.15-12	4		1,5	1,3	26	12	0,10	1,15	0,05			818	818
R/L 050.2-5	4		2,0	1,7	19	5	0,10	1,50	0,05	520	520		
R/L 050.2-10	4		2,0	1,7	24	10	0,10	1,50	0,05	521	521		
R/L 050.2-15	4		2,0	1,7	29	15	0,10	1,50	0,05	522	522		
R/L 050.3-10	4	0,6	2,8	2,6	24	10	0,20	2,30	0,10	531	531		
R/L 050.3-16	4	0,6	2,8	2,6	30	16	0,20	2,30	0,10	530	530		
R/L 050.3-20	4	0,6	2,8	2,6	34	20	0,20	2,30	0,10	532	532		
R/L 050.35-10	4	1,1	3,5	3,1	24	10	0,25	2,80	0,10			835	835
R/L 050.35-16	4	1,1	3,5	3,1	30	16	0,25	2,80	0,10			836	836
R/L 050.35-20	4	1,1	3,5	3,1	34	20	0,25	2,80	0,10			837	837
R/L 050.35-24	4	1,1	3,5	3,1	38	24	0,25	2,80	0,10			838	838
R/L 050.4-10	4	1,5	4,0	3,5	24	10	0,30	3,00	0,10	541	541	841	841
R/L 050.4-16	4	1,5	4,0	3,5	30	16	0,30	3,00	0,10	540	540	840	840
R/L 050.4-20	4	1,5	4,0	3,5	34	20	0,30	3,00	0,10	542	542	842	842
R/L 050.4-24	4	1,5	4,0	3,5	38	24	0,30	3,00	0,10	545	545	845	845
R/L 050.4-28	4	1,5	4,0	3,5	42	28	0,30	3,00	0,10	546	546	846	846
R/L 050.5-10	5	1,9	5,0	4,4	25	10	0,50	3,80	0,15	551	551	851	851
R/L 050.5-15	5	1,9	5,0	4,4	30	15	0,50	3,80	0,15	552	552	852	852
R/L 050.5-20	5	1,9	5,0	4,4	35	20	0,50	3,80	0,15	550	550	850	850
R/L 050.5-25	5	1,9	5,0	4,4	40	25	0,50	3,80	0,15	553	553	853	853
R/L 050.5-30	5	1,9	5,0	4,4	45	30	0,50	3,80	0,15	554	554	854	854
R/L 050.5-35	5	1,9	5,0	4,4	50	35	0,50	3,80	0,15	556	556	856	856
R/L 050.5-40	5	1,9	5,0	4,4	55	40	0,50	3,80	0,15			857	857
R/L 050.6-15	6	2,3	6,0	5,3	30	15	0,50	4,50	0,15	561	561	861	861
R/L 050.6-22	6	2,3	6,0	5,3	37	22	0,50	4,50	0,15	560	560	860	860
R/L 050.6-25	6	2,3	6,0	5,3	40	25	0,50	4,50	0,15	562	562	862	862
R/L 050.6-30	6	2,3	6,0	5,3	45	30	0,50	4,50	0,15	563	563	863	863
R/L 050.6-35	6	2,3	6,0	5,3	50	35	0,50	4,50	0,15	564	564	864	864
R/L 050.6-42	6	2,3	6,0	5,3	57	42	0,50	4,50	0,15	565	565	865	865
R/L 050.7-20	7	2,8	6,8	6,3	35	20	0,60	5,50	0,15	572	572	872	872
R/L 050.7-25	7	2,8	6,8	6,3	40	25	0,60	5,50	0,15	573	573	873	873
R/L 050.7-30	7	2,8	6,8	6,3	45	30	0,60	5,50	0,15	574	574	874	874
R/L 050.7-35	7	2,8	7,0	6,3	50	35	0,60	5,50	0,15	575	575	875	875
R/L 050.7-40	7	2,8	7,0	6,3	55	40	0,60	5,50	0,15	576	576	876	876
R/L 050.7-45	7	2,8	7,0	6,3	60	45	0,60	5,50	0,15	577	577	877	877
R/L 050.7-50	7	2,8	7,0	6,3	65	50	0,60	5,50	0,15	578	578	878	878
P										●	●	●	●
M										●	●	●	●
K										●	●	●	●
N										●	●	●	●
S										○	○	●	●
H										○	○	●	●
O										●	●	●	●

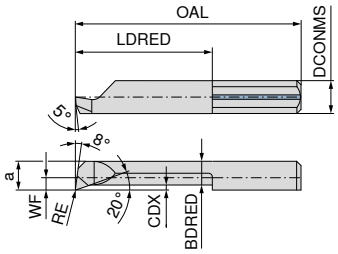
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

→ Hier finden Sie die passenden Halter.

CoreLine – Schneideinsätze zum Ausdrehen und Kopieren – UltraMini

▲ CDX = maximale Radialzustellung beim Auswärtsdrehen





Abbildungen zeigen rechte Ausführung

K10F



links

K10F



rechts

ISO-Bezeichnung	DCONMS h6 mm	WF mm	DMIN mm	a mm	OAL mm	LDRED mm	CDX mm	BDRED mm	RE mm	ST 73 005 ...	ST 73 004 ...
R/L 050.2-5	4		2,0	1,7	19	5	0,1	1,5	0,05	**020**	**020**
R/L 050.2-10	4		2,0	1,7	24	10	0,1	1,5	0,05	**021**	**021**
R/L 050.2-15	4		2,0	1,7	29	15	0,1	1,5	0,05	**022**	**022**
R/L 050.3-10	4	0,6	2,8	2,6	24	10	0,2	2,3	0,10	**031**	**031**
R/L 050.3-16	4	0,6	2,8	2,6	30	16	0,2	2,3	0,10	**030**	**030**
R/L 050.3-20	4	0,6	2,8	2,6	34	20	0,2	2,3	0,10	**032**	**032**
R/L 050.4-10	4	1,5	4,0	3,5	24	10	0,3	3,0	0,10	**041**	**041**
R/L 050.4-16	4	1,5	4,0	3,5	30	16	0,3	3,0	0,10	**040**	**040**
R/L 050.4-20	4	1,5	4,0	3,5	34	20	0,3	3,0	0,10	**042**	**042**
R/L 050.5-10	5	1,9	5,0	4,4	25	10	0,5	3,8	0,15	**051**	**051**
R/L 050.5-15	5	1,9	5,0	4,4	30	15	0,5	3,8	0,15	**052**	**052**
R/L 050.5-20	5	1,9	5,0	4,4	35	20	0,5	3,8	0,15	**050**	**050**
R/L 050.5-25	5	1,9	5,0	4,4	40	25	0,5	3,8	0,15	**053**	**053**
R 050.5-30	5	1,9	5,0	4,4	45	30	0,5	3,8	0,05		**054**
L 050.5-30	5	1,9	5,0	4,4	45	30	0,5	3,8	0,15	**054**	
R/L 050.6-15	6	2,3	6,0	5,3	30	15	0,5	4,5	0,15	**061**	**061**
R/L 050.6-22	6	2,3	6,0	5,3	37	22	0,5	4,5	0,15	**060**	**060**
R/L 050.6-25	6	2,3	6,0	5,3	40	25	0,5	4,5	0,15	**062**	**062**
R/L 050.6-30	6	2,3	6,0	5,3	45	30	0,5	4,5	0,15	**063**	**063**
R/L 050.7-20	7	2,8	6,8	6,3	35	20	0,6	5,5	0,15	**072**	**072**
R/L 050.7-25	7	2,8	6,8	6,3	40	25	0,6	5,5	0,15	**073**	**073**
R/L 050.7-30	7	2,8	6,8	6,3	45	30	0,6	5,5	0,15	**074**	**074**

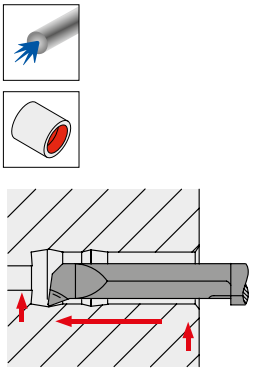
P		
M		
K		
N	○	○
S		
H		
O	●	●

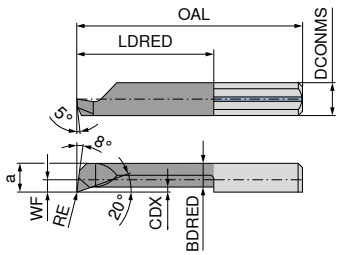
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

→ Hier finden Sie die passenden Halter.

CoreLine – Schneideinsätze zum Ausdrehen und Kopieren – UltraMini

▲ mit Eckenradius ≤ 0,05 mm
▲ CDX = maximale Radialzustellung beim Auswärtsdrehen





Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links | rechts | links | rechts

ISO-Bezeichnung	DCONMS $_{h6}$	WF	DMIN	a	OAL	LDRED	CDX	BDRED	RE	ST	ST	ST	ST
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	73 021 ...	73 020 ...	73 023 ...	73 022 ...
R/L 053.3-10	4	0,6	2,8	2,6	24	10	0,2	2,3	0,03	310	310		
R/L 053.3-16	4	0,6	2,8	2,6	30	16	0,2	2,3	0,03	316	316		
R/L 053.3-20	4	0,6	2,8	2,6	34	20	0,2	2,3	0,03	320	320		
R/L 053.4-10	4	1,5	4,0	3,5	24	10	0,3	3,0	0,03	410	410		
R/L 053.4-16	4	1,5	4,0	3,5	30	16	0,3	3,0	0,03	416	416		
R/L 053.4-20	4	1,5	4,0	3,5	34	20	0,3	3,0	0,03	420	420		
R/L 053.4-24	4	1,5	4,0	3,5	38	24	0,3	3,0	0,03	424	424		
R/L 053.4-28	4	1,5	4,0	3,5	42	28	0,3	3,0	0,03	428	428		
R/L 055.2-10	4		2,0	1,7	24	10	0,1	1,5	0,05			210	210
R/L 055.2-15	4		2,0	1,7	29	15	0,1	1,5	0,05			215	215
R/L 055.2-5	4		2,0	1,7	19	5	0,1	1,5	0,05			205	205
R/L 055.3-10	4	0,6	2,8	2,6	24	10	0,2	2,3	0,05			310	310
R/L 055.3-16	4	0,6	2,8	2,6	30	16	0,2	2,3	0,05			316	316
R/L 055.3-20	4	0,6	2,8	2,6	34	20	0,2	2,3	0,05			320	320
R/L 055.4-10	4	1,5	4,0	3,5	24	10	0,3	3,0	0,05			410	410
R/L 055.4-16	4	1,5	4,0	3,5	30	16	0,3	3,0	0,05			416	416
R/L 055.4-20	4	1,5	4,0	3,5	34	20	0,3	3,0	0,05			420	420
R/L 055.4-24	4	1,5	4,0	3,5	38	24	0,3	3,0	0,05			424	424
R/L 055.4-28	4	1,5	4,0	3,5	42	28	0,3	3,0	0,05			428	428
R/L 055.5-10	5	1,9	5,0	4,4	25	10	0,5	3,8	0,05			510	510
R/L 055.5-15	5	1,9	5,0	4,4	30	15	0,5	3,8	0,05			515	515
R/L 055.5-20	5	1,9	5,0	4,4	35	20	0,5	3,8	0,05			520	520
R/L 055.5-25	5	1,9	5,0	4,4	40	25	0,5	3,8	0,05			525	525
R/L 055.5-30	5	1,9	5,0	4,4	45	30	0,5	3,8	0,05			530	530
R/L 055.5-35	5	1,9	5,0	4,4	50	35	0,5	3,8	0,05			535	535
R/L 055.6-15	6	2,3	6,0	5,3	30	15	0,5	4,5	0,05			615	615
R/L 055.6-22	6	2,3	6,0	5,3	37	22	0,5	4,5	0,05			622	622
R/L 055.6-25	6	2,3	6,0	5,3	40	25	0,5	4,5	0,05			625	625
R/L 055.6-30	6	2,3	6,0	5,3	45	30	0,5	4,5	0,05			630	630
R/L 055.6-35	6	2,3	6,0	5,3	50	35	0,5	4,5	0,05			635	635
R/L 055.6-42	6	2,3	6,0	5,3	57	42	0,5	4,5	0,05			642	642

P	●	●	●	●
M	●	●	●	●
K	●	●	●	●
N	●	●	●	●
S	●	●	●	●
H	●	●	●	●
O	●	●	●	●

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

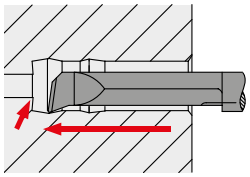
→ Hier finden Sie die passenden Halter.

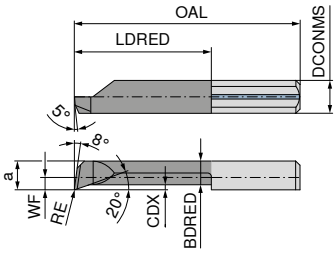
CoreLine – Schneideinsätze zum Ausdrehen und Kopieren – UltraMini

▲ mit Spanformstufe
▲ CDX = maximale Radialzustellung beim Auswärtsdrehen









Abbildungen zeigen rechte Ausführung

TiAlN



links

TiAlN



rechts

ISO-Bezeichnung	DCONMS h6 mm	WF mm	DMIN mm	a mm	OAL mm	LDRED mm	CDX mm	BDRED mm	RE mm	ST 73 017 ...	ST 73 016 ...
R/L 050.4-10C	4	1,5	4	3,5	24	10	0,3	3,0	0,2	**410**	**410**
R/L 050.4-16C	4	1,5	4	3,5	30	16	0,3	3,0	0,2	**416**	**416**
R/L 050.4-20C	4	1,5	4	3,5	34	20	0,3	3,0	0,2	**420**	**420**
R/L 050.4-24C	4	1,5	4	3,5	38	24	0,3	3,0	0,2	**424**	**424**
R/L 050.4-28C	4	1,5	4	3,5	42	28	0,3	3,0	0,2	**428**	**428**
R/L 050.5-10C	5	1,9	5	4,4	25	10	0,5	3,8	0,2	**510**	**510**
R/L 050.5-15C	5	1,9	5	4,4	30	15	0,5	3,8	0,2	**515**	**515**
R/L 050.5-20C	5	1,9	5	4,4	35	20	0,5	3,8	0,2	**520**	**520**
R/L 050.5-25C	5	1,9	5	4,4	40	25	0,5	3,8	0,2	**525**	**525**
R/L 050.5-30C	5	1,9	5	4,4	45	30	0,5	3,8	0,2	**530**	**530**
R/L 050.5-35C	5	1,9	5	4,4	50	35	0,5	3,8	0,2	**535**	**535**
R/L 050.6-15C	6	2,3	6	5,3	30	15	0,5	4,5	0,2	**615**	**615**
R/L 050.6-22C	6	2,3	6	5,3	37	22	0,5	4,5	0,2	**622**	**622**
R/L 050.6-25C	6	2,3	6	5,3	40	25	0,5	4,5	0,2	**625**	**625**
R/L 050.6-30C	6	2,3	6	5,3	45	30	0,5	4,5	0,2	**630**	**630**
R/L 050.6-35C	6	2,3	6	5,3	50	35	0,5	4,5	0,2	**635**	**635**
R/L 050.6-42C	6	2,3	6	5,3	57	42	0,5	4,5	0,2	**642**	**642**
R/L 050.7-20C	7	2,8	7	6,3	35	20	0,6	5,5	0,2	**720**	**720**
R/L 050.7-25C	7	2,8	7	6,3	40	25	0,6	5,5	0,2	**725**	**725**
R/L 050.7-30C	7	2,8	7	6,3	45	30	0,6	5,5	0,2	**730**	**730**
R/L 050.7-35C	7	2,8	7	6,3	50	35	0,6	5,5	0,2	**735**	**735**
R/L 050.7-40C	7	2,8	7	6,3	55	40	0,6	5,5	0,2	**740**	**740**
R/L 050.7-45C	7	2,8	7	6,3	60	45	0,6	5,5	0,2	**745**	**745**
R/L 050.7-50C	7	2,8	7	6,3	65	50	0,6	5,5	0,2	**750**	**750**

P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	●	●
S	●	●
H	●	●
O	●	●

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

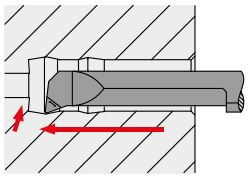
→ Hier finden Sie die passenden Halter.

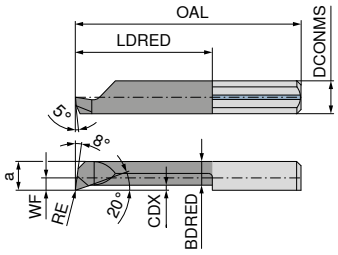
CoreLine – Schneideinsätze zum Ausdrehen und Kopieren – Hartdrehen – UltraMini

▲ 46 bis 65 HRC
▲ CDX = maximale Radialzustellung beim Auswärtsdrehen









Abbildungen zeigen rechte Ausführung

TiAlN+



links

TiAlN+



rechts

ISO-Bezeichnung	DCONMS h6 mm	WF mm	DMIN mm	a mm	OAL mm	LDRED mm	CDX mm	BDRED mm	RE mm	ST 73 025 ...	ST 73 024 ...
R/L 050.2-5	4		2,0	1,7	19	5	0,1	1,5	0,05	920	920
R/L 050.2-10	4		2,0	1,7	24	10	0,1	1,5	0,05	921	921
R/L 050.2-15	4		2,0	1,7	29	15	0,1	1,5	0,05	922	922
R/L 050.3-10	4	0,6	2,8	2,6	24	10	0,2	2,3	0,10	931	931
R/L 050.3-16	4	0,6	2,8	2,6	30	16	0,2	2,3	0,10	930	930
R/L 050.3-20	4	0,6	2,8	2,6	34	20	0,2	2,3	0,10	932	932
R/L 050.4-10	4	1,5	4,0	3,5	24	10	0,3	3,0	0,10	941	941
R/L 050.4-16	4	1,5	4,0	3,5	30	16	0,3	3,0	0,10	940	940
R/L 050.4-20	4	1,5	4,0	3,5	34	20	0,3	3,0	0,10	942	942
R/L 050.4-24	4	1,5	4,0	3,5	38	24	0,3	3,0	0,10	945	945
R/L 050.4-28	4	1,5	4,0	3,5	42	28	0,3	3,0	0,10	946	946
R/L 050.5-10	5	1,9	5,0	4,4	25	10	0,5	3,8	0,15	951	951
R/L 050.5-15	5	1,9	5,0	4,4	30	15	0,5	3,8	0,15	952	952
R/L 050.5-20	5	1,9	5,0	4,4	35	20	0,5	3,8	0,15	950	950
R/L 050.5-25	5	1,9	5,0	4,4	40	25	0,5	3,8	0,15	953	953
R/L 050.5-30	5	1,9	5,0	4,4	45	30	0,5	3,8	0,15	954	954
R/L 050.5-35	5	1,9	5,0	4,4	50	35	0,5	3,8	0,15	956	956
R/L 050.6-15	6	2,3	6,0	5,3	30	15	0,5	4,5	0,15	961	961
R/L 050.6-22	6	2,3	6,0	5,3	37	22	0,5	4,5	0,15	960	960
R/L 050.6-25	6	2,3	6,0	5,3	40	25	0,5	4,5	0,15	962	962
R/L 050.6-30	6	2,3	6,0	5,3	45	30	0,5	4,5	0,15	963	963
R/L 050.6-35	6	2,3	6,0	5,3	50	35	0,5	4,5	0,15	964	964
R/L 050.6-42	6	2,3	6,0	5,3	57	42	0,5	4,5	0,15	965	965
R/L 050.7-20	7	2,8	6,8	6,3	35	20	0,6	5,5	0,15	972	972
R/L 050.7-25	7	2,8	6,8	6,3	40	25	0,6	5,5	0,15	973	973
R/L 050.7-30	7	2,8	6,8	6,3	45	30	0,6	5,5	0,15	974	974
R/L 050.7-35	7	2,8	6,8	6,3	50	35	0,6	5,5	0,15	975	975
R/L 050.7-40	7	2,8	6,8	6,3	55	40	0,6	5,5	0,15	976	976
R/L 050.7-45	7	2,8	6,8	6,3	60	45	0,6	5,5	0,15	977	977
R/L 050.7-50	7	2,8	6,8	6,3	65	50	0,6	5,5	0,15	978	978
P										○	○
M										○	○
K										○	○
N										○	○
S										○	○
H										●	●
O										○	○



→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

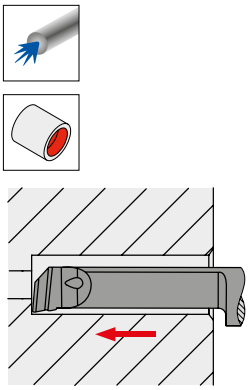


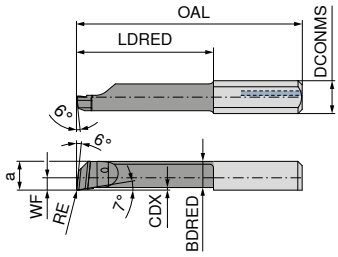
Bearbeitung mit Kühlung ist empfohlen.

→ Hier finden Sie die passenden Halter.

CoreLine – Schneideinsätze zum Ausdrehen – UltraMini

- ▲ mit Spanformstufe
- ▲ Hochvorschub-Ausdrehen
- ▲ CDX = maximale Radialzustellung beim Auswärtsdrehen





Abbildungen zeigen rechte Ausführung

DPX77S DRAGONSKIN



links

DPX77S DRAGONSKIN



rechts

ISO-Bezeichnung	DCONMS $_{h6}$ mm	WF mm	DMIN mm	a mm	OAL mm	LDRED mm	CDX mm	BDRED mm	RE mm	ST 73 001 ...	ST 73 000 ...
R/L X050.1-5	4		1,0	0,90	20	5	0,03	0,85	0,05	121	121
R/L X050.15-7	4		1,5	1,35	22	7	0,05	1,25	0,10	233	233
R/L X050.2-5	4		2,0	1,80	19	5	0,10	1,60	0,15	245	245
R/L X050.2-10	4		2,0	1,80	24	10	0,10	1,60	0,05	215	215
R/L X050.2-10	4		2,0	1,80	24	10	0,10	1,60	0,15	241	241
R/L X050.3-10	4	0,7	3,0	2,70	24	10	0,15	2,55	0,05	341	341
R/L X050.3-10	4	0,7	3,0	2,70	24	10	0,15	2,55	0,20	347	347
R/L X050.3-16	4	0,7	3,0	2,70	30	16	0,15	2,55	0,05	371	371
R/L X050.3-16	4	0,7	3,0	2,70	30	16	0,15	2,55	0,10	373	373
R/L X050.3-16	4	0,7	3,0	2,70	30	16	0,15	2,55	0,20	377	377
R/L X050.4-10	4	1,6	4,0	3,60	24	10	0,20	3,20	0,10	403	403
R/L X050.4-10	4	1,6	4,0	3,60	24	10	0,20	3,20	0,20	407	407
R/L X050.4-16	4	1,6	4,0	3,60	30	16	0,20	3,20	0,05	431	431
R/L X050.4-16	4	1,6	4,0	3,60	30	16	0,20	3,20	0,10	433	433
R/L X050.4-16	4	1,6	4,0	3,60	30	16	0,20	3,20	0,20	437	437
R/L X050.4-24	4	1,6	4,0	3,60	38	24	0,20	3,20	0,10	463	463
R/L X050.4-24	4	1,6	4,0	3,60	38	24	0,20	3,20	0,20	467	467
R/L X050.5-15	5	2,1	5,0	4,60	30	15	0,30	4,05	0,05	511	511
R/L X050.5-15	5	2,1	5,0	4,60	30	15	0,30	4,05	0,10	513	513
R/L X050.5-15	5	2,1	5,0	4,60	30	15	0,30	4,05	0,20	517	517
R/L X050.5-25	5	2,1	5,0	4,60	40	25	0,30	4,05	0,10	543	543
R/L X050.5-25	5	2,1	5,0	4,60	40	25	0,30	4,05	0,20	547	547
R/L X050.5-30	5	2,1	5,0	4,60	45	30	0,30	4,05	0,10	553	553
R/L X050.5-30	5	2,1	5,0	4,60	45	30	0,30	4,05	0,20	557	557
R/L X050.6-15	6	2,5	6,0	5,50	30	15	0,40	4,90	0,05	611	611
R/L X050.6-15	6	2,5	6,0	5,50	30	15	0,40	4,90	0,10	613	613
R/L X050.6-15	6	2,5	6,0	5,50	30	15	0,40	4,90	0,20	617	617
R/L X050.6-22	6	2,5	6,0	5,50	37	22	0,40	4,90	0,20	637	637
R/L X050.6-30	6	2,5	6,0	5,50	45	30	0,40	4,90	0,20	657	657
R/L X050.6-35	6	2,5	6,0	5,50	50	35	0,40	4,90	0,20	667	667
R/L X050.6-50	6	2,5	6,0	5,50	65	50	0,40	4,90	0,20	697	697
R/L X050.7-25	7	3,0	7,0	6,50	40	25	0,50	5,90	0,20	747	747
R/L X050.7-30	7	3,0	7,0	6,50	45	30	0,50	5,90	0,20	757	757
P										●	●
M										●	●
K										●	●
N										○	○
S										○	○
H										○	○
O										○	○

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

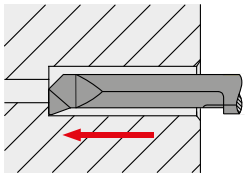
→ Hier finden Sie die passenden Halter.

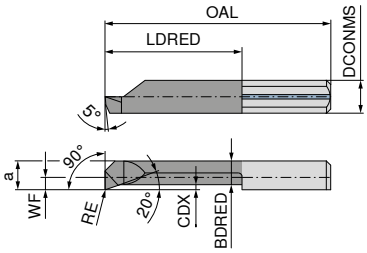
CoreLine – Schneideinsätze zum Ausdrehen – UltraMini

▲ CDX = maximale Radialzustellung beim Auswärtsdrehen









Abbildungen zeigen rechte Ausführung

TiN



links

TiN



rechts

ISO-Bezeichnung	DCONMS h6 mm	WF mm	DMIN mm	a mm	OAL mm	LDRED mm	CDX mm	BDRED mm	RE mm	ST 73 015 ...	ST 73 014 ...
R/L 090.3-10	4	0,6	2,8	2,6	24	10	0,2	2,3	0,2	**541**	**541**
R/L 090.3-16	4	0,6	2,8	2,6	30	16	0,2	2,3	0,2	**542**	**542**
R/L 090.4-10	4	1,5	4,0	3,5	24	10	0,3	3,0	0,2	**545**	**545**
R/L 090.4-16	4	1,5	4,0	3,5	30	16	0,3	3,0	0,2	**546**	**546**
R/L 090.5-10	5	1,9	5,0	4,4	25	10	0,5	3,8	0,2	**550**	**550**
R/L 090.5-15	5	1,9	5,0	4,4	30	15	0,5	3,8	0,2	**551**	**551**
R/L 090.5-20	5	1,9	5,0	4,4	35	20	0,5	3,8	0,2	**552**	**552**

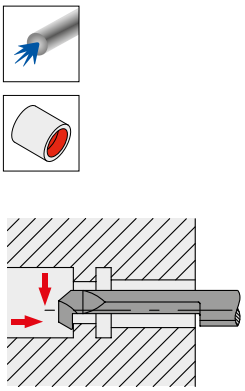
P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	●	●
S	○	○
H	○	○
O	●	●

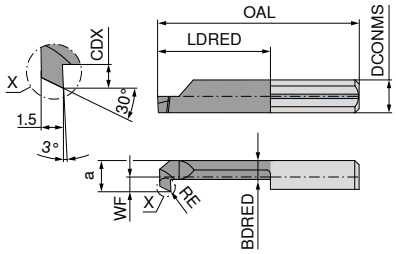
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

→ Hier finden Sie die passenden Halter.

CoreLine – Schneideinsätze zum Rückwärtsdrehen – UltraMini

▲ CDX = maximale Radialzustellung beim Auswärtsdrehen





Abbildungen zeigen rechte Ausführung

TiN



links

TiN



rechts

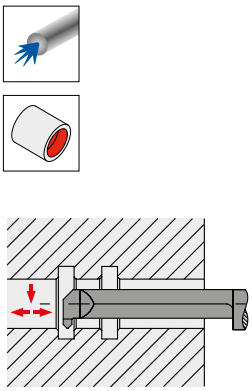
ISO-Bezeichnung	DCONMS $_{h6}$ mm	WF mm	DMIN mm	a mm	OAL mm	LDRED mm	CDX mm	BDRED mm	RE mm	ST 73 013 ...	ST 73 012 ...
R/L 080.0003-15	4	0,6	3	2,6	29	15	0,5	2,0	0,10	**542**	**542**
R/L 080.0003-20	4	0,6	3	2,6	34	20	0,5	2,0	0,10	**544**	**544**
R/L 080.0004-15	4	1,5	4	3,5	29	15	0,8	2,4	0,15	**546**	**546**
R/L 080.0004-25	4	1,5	4	3,5	39	25	0,8	2,4	0,15	**548**	**548**
R/L 080.0005-20	5	1,9	5	4,4	35	20	1,0	3,3	0,20	**554**	**554**
R/L 080.0005-30	5	1,9	5	4,4	45	30	1,0	3,3	0,20	**558**	**558**
R/L 080.0006-20	6	2,3	6	5,3	35	20	1,8	3,4	0,20	**564**	**564**
R/L 080.0006-30	6	2,3	6	5,3	45	30	1,8	3,4	0,20	**568**	**568**
R/L 080.0007-20	7	2,7	7	6,3	35	20	2,5	3,8	0,20	**574**	**574**
R/L 080.0007-30	7	2,7	7	6,3	45	30	2,5	3,8	0,20	**578**	**578**
P										●	●
M										●	●
K										●	●
N										●	●
S										○	○
H										○	○
O										●	●

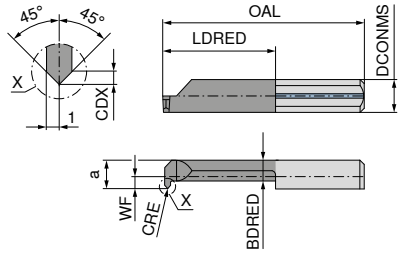
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

→ Hier finden Sie die passenden Halter.

CoreLine – Schneideinsätze zum Ausdrehen und Fasen – UltraMini

▲ CDX = maximale Radialzustellung beim Auswärtsdrehen





Abbildungen zeigen rechte Ausführung





links





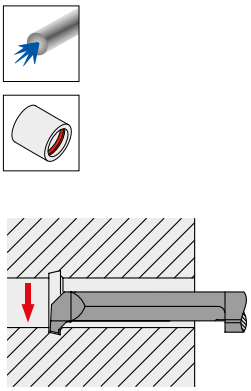
rechts

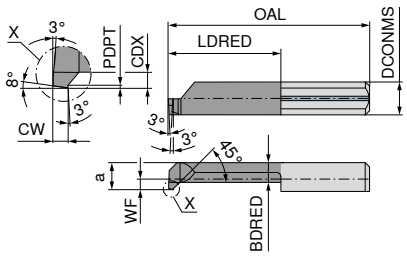
ISO-Bezeichnung	DCONMS $_{h6}$ mm	WF mm	DMIN mm	a mm	OAL mm	LDRED mm	CDX mm	BDRED mm	CRE mm	ST 73 007 ...	ST 73 006 ...
R/L 060.5-15	5	1,9	5,0	4,4	30	15	0,7	3,3	0,2	**551**	**551**
R/L 060.5-20	5	1,9	5,0	4,4	35	20	0,7	3,3	0,2	**550**	**550**
R/L 060.7-20	7	2,7	6,8	6,3	35	20	0,7	3,8	0,2	**570**	**570**
P										●	●
M										●	●
K										●	●
N										●	●
S										○	○
H										○	○
O										●	●

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

→ Hier finden Sie die passenden Halter.

CoreLine – Schneideinsätze zum Vorstechen und Fasen – UltraMini





Abbildungen zeigen rechte Ausführung

TiN



links

TiN



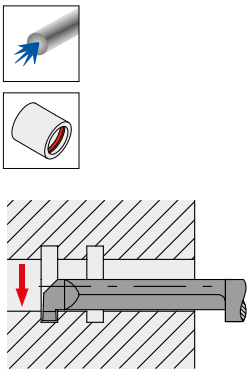
rechts

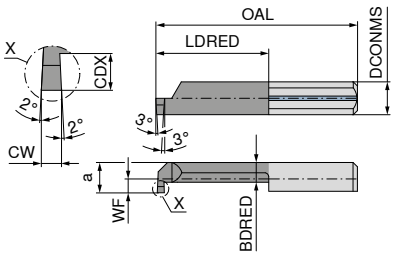
ISO-Bezeichnung	DCONMS $_{h6}$ mm	WF mm	DMIN mm	a mm	OAL mm	LDRED mm	CDX mm	BDRED mm	CW mm	PDPT mm	ST 73 009 ...	ST 73 008 ...
R/L 070.4-10	4	1,5	4	3,5	25	10	0,8	2,4	1	0,2	**410**	**410**
R/L 070.4-16	4	1,5	4	3,5	30	16	0,8	2,4	1	0,2	**416**	**416**
R/L 070.5-15	5	1,9	5	4,4	30	15	1,0	3,3	1	0,2	**551**	**551**
R/L 070.5-20	5	1,9	5	4,4	35	20	1,0	3,3	1	0,2	**550**	**550**
R/L 070.5-30	5	1,9	5	4,4	45	30	1,0	3,3	1	0,2	**530**	**530**
R/L 070.6-30	6	2,3	6	5,3	45	30	1,0	4,2	1	0,2	**630**	**630**
R/L 070.6-42	6	2,3	6	5,3	57	42	1,0	4,2	1	0,2	**642**	**642**
P											●	●
M											●	●
K											●	●
N											●	●
S											○	○
H											○	○
O											●	●

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

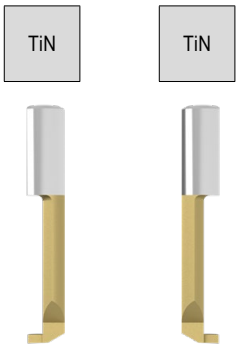
→ Hier finden Sie die passenden Halter.

CoreLine – Schneideinsätze zum Stechdrehen – UltraMini





Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

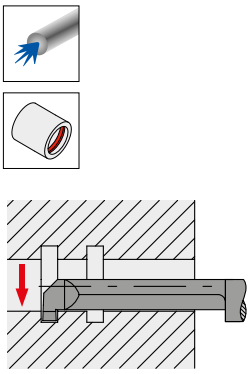
ISO-Bezeichnung	DCONMS h6 mm	WF mm	DMIN mm	a mm	OAL mm	LDRED mm	CDX mm	BDRED mm	CW mm	ST 73 003 ...	ST 73 002 ...
R/L 004.0100-10	4	1,5	4,0	3,5	24	10	0,8	2,4	1,0	540	540
R/L 004.0100-16	4	1,5	4,0	3,5	30	16	0,8	2,4	1,0	541	541
R/L 004.0100-20	4	1,5	4,0	3,5	34	20	0,8	2,4	1,0	542	542
R/L 005.0100-10	5	1,9	5,0	4,4	25	10	1,0	3,3	1,0	650	650
R/L 005.0150-10	5	1,9	5,0	4,4	25	10	1,0	3,3	1,5	654	654
R/L 005.0200-10	5	1,9	5,0	4,4	25	10	1,0	3,3	2,0	658	658
R/L 005.0100-15	5	1,9	5,0	4,4	30	15	1,0	3,3	1,0	651	651
R/L 005.0150-15	5	1,9	5,0	4,4	30	15	1,0	3,3	1,5	655	655
R/L 005.0200-15	5	1,9	5,0	4,4	30	15	1,0	3,3	2,0	659	659
R/L 005.0100-20	5	1,9	5,0	4,4	35	20	1,0	3,3	1,0	551	551
R/L 005.0150-20	5	1,9	5,0	4,4	35	20	1,0	3,3	1,5	552	552
R/L 005.0200-20	5	1,9	5,0	4,4	35	20	1,0	3,3	2,0	553	553
R/L 005.0100-25	5	1,9	5,0	4,4	40	25	1,0	3,3	1,0	652	652
R/L 005.0150-25	5	1,9	5,0	4,4	40	25	1,0	3,3	1,5	656	656
R/L 005.0200-25	5	1,9	5,0	4,4	40	25	1,0	3,3	2,0	750	750
R/L 005.0100-30	5	1,9	5,0	4,4	45	30	1,0	3,3	1,0	653	653
R/L 005.0150-30	5	1,9	5,0	4,4	45	30	1,0	3,3	1,5	657	657
R/L 005.0200-30	5	1,9	5,0	4,4	45	30	1,0	3,3	2,0	751	751
R/L 005.0100-35	5	1,9	5,0	4,4	50	35	1,0	3,3	1,0	680	680
R/L 006.0100-10	6	2,3	6,0	5,3	25	10	1,8	3,4	1,0	660	660
R/L 006.0150-10	6	2,3	6,0	5,3	25	10	1,8	3,4	1,5	664	664
R/L 006.0200-10	6	2,3	6,0	5,3	25	10	1,8	3,4	2,0	668	668
R/L 006.0100-15	6	2,3	6,0	5,3	30	15	1,8	3,4	1,0	661	661
R/L 006.0150-15	6	2,3	6,0	5,3	30	15	1,8	3,4	1,5	665	665
R/L 006.0200-15	6	2,3	6,0	5,3	30	15	1,8	3,4	2,0	669	669
R/L 006.0100-22	6	2,3	6,0	5,3	37	22	1,8	3,4	1,0	561	561
R/L 006.0150-22	6	2,3	6,0	5,3	37	22	1,8	3,4	1,5	562	562
R/L 006.0200-22	6	2,3	6,0	5,3	37	22	1,8	3,4	2,0	563	563
R/L 006.0100-25	6	2,3	6,0	5,3	40	25	1,8	3,4	1,0	662	662
R/L 006.0150-25	6	2,3	6,0	5,3	40	25	1,8	3,4	1,5	666	666
R/L 006.0200-25	6	2,3	6,0	5,3	40	25	1,8	3,4	2,0	760	760
R/L 006.0100-30	6	2,3	6,0	5,3	45	30	1,8	3,4	1,0	663	663
R/L 006.0150-30	6	2,3	6,0	5,3	45	30	1,8	3,4	1,5	667	667
R/L 006.0200-30	6	2,3	6,0	5,3	45	30	1,8	3,4	2,0	761	761
R/L 006.0100-35	6	2,3	6,0	5,3	50	35	1,8	3,4	1,0	682	682
R/L 006.0150-35	6	2,3	6,0	5,3	50	35	1,8	3,4	1,5	684	684
R/L 006.0100-42	6	2,3	6,0	5,3	57	42	1,8	3,4	1,0	685	685
R/L 007.0100-10	7	2,7	6,8	6,3	25	10	2,5	3,8	1,0	570	570
R/L 007.0150-10	7	2,7	6,8	6,3	25	10	2,5	3,8	1,5	575	575
R/L 007.0200-10	7	2,7	6,8	6,3	25	10	2,5	3,8	2,0	670	670
R/L 007.0100-15	7	2,7	6,8	6,3	30	15	2,5	3,8	1,0	571	571
P										●	●
M										●	●
K										●	●
N										●	●
S										○	○
H										○	○
O										●	●

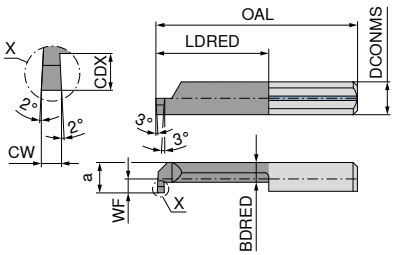
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

→ Hier finden Sie die passenden Halter.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Schneideinsätze zum Stechdrehen – UltraMini





Abbildungen zeigen rechte Ausführung

TiN



links

TiN



rechts

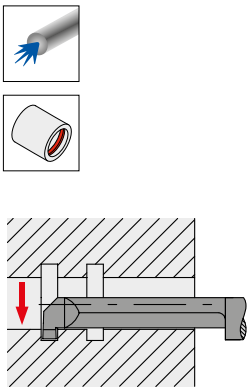
ISO-Bezeichnung	DCONMS h6 mm	WF mm	DMIN mm	a mm	OAL mm	LDRED mm	CDX mm	BDRED mm	CW mm	ST 73 003 ...	ST 73 002 ...
R/L 007.0150-15	7	2,7	6,8	6,3	30	15	2,5	3,8	1,5	576	576
R/L 007.0200-15	7	2,7	6,8	6,3	30	15	2,5	3,8	2,0	671	671
R/L 007.0100-22	7	2,7	6,8	6,3	37	22	2,5	3,8	1,0	572	572
R/L 007.0150-22	7	2,7	6,8	6,3	37	22	2,5	3,8	1,5	577	577
R/L 007.0200-22	7	2,7	6,8	6,3	37	22	2,5	3,8	2,0	672	672
R/L 007.0100-25	7	2,7	6,8	6,3	40	25	2,5	3,8	1,0	573	573
R/L 007.0150-25	7	2,7	6,8	6,3	40	25	2,5	3,8	1,5	578	578
R/L 007.0200-25	7	2,7	6,8	6,3	40	25	2,5	3,8	2,0	673	673
R/L 007.0100-30	7	2,7	6,8	6,3	45	30	2,5	3,8	1,0	574	574
R/L 007.0150-30	7	2,7	6,8	6,3	45	30	2,5	3,8	1,5	579	579
R/L 007.0200-30	7	2,7	6,8	6,3	45	30	2,5	3,8	2,0	674	674
R/L 007.0100-35	7	2,7	7,0	6,3	50	35	2,5	3,8	1,0	688	688
R/L 007.0150-35	7	2,7	7,0	6,3	50	35	2,5	3,8	1,5	690	690
R/L 007.0200-35	7	2,7	7,0	6,3	50	35	2,5	3,8	2,0	692	692
R/L 007.0100-40	7	2,7	7,0	6,3	55	40	2,5	3,8	1,0	700	700
R/L 007.0150-40	7	2,7	7,0	6,3	55	40	2,5	3,8	1,5	702	702
R/L 007.0100-45	7	2,7	7,0	6,3	60	45	2,5	3,8	1,0	712	712
R/L 007.0100-50	7	2,7	7,0	6,3	65	50	2,5	3,8	1,0	714	714

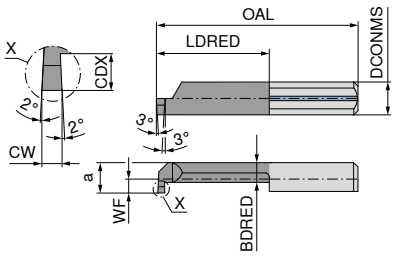
P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	●	●
S	○	○
H	○	○
O	●	●

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

→ Hier finden Sie die passenden Halter.

CoreLine – Schneideinsätze zum Stechdrehen – UltraMini





Abbildungen zeigen rechte Ausführung

TiAlN



links

TiAlN



rechts

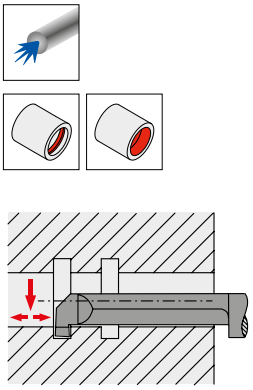
ISO-Bezeichnung	DCONMS $_{h6}$ mm	WF mm	DMIN mm	a mm	OAL mm	LDRED mm	CDX mm	BDRED mm	CW mm	ST 73 003 ...	ST 73 002 ...
R/L 002.0050-5	4		2	1,8	19	5	0,4	1,2	0,5	**820**	**820**
R/L 002.0050-10	4		2	1,8	24	10	0,4	1,2	0,5	**821**	**821**
R/L 002.0050-15	4		2	1,8	29	15	0,4	1,2	0,5	**822**	**822**
R/L 003.0070-5	4	0,7	3	2,7	19	5	0,6	1,9	0,7	**830**	**830**
R/L 003.0070-10	4	0,7	3	2,7	24	10	0,6	1,9	0,7	**831**	**831**
R/L 003.0070-16	4	0,7	3	2,7	30	16	0,6	1,9	0,7	**832**	**832**
P										●	●
M										●	●
K										●	●
N										●	●
S										●	●
H										●	●
O										●	●

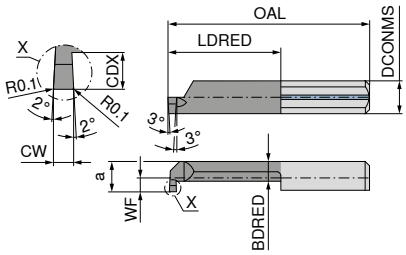
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

→ Hier finden Sie die passenden Halter.

CoreLine – Schneideinsätze zum Stechdrehen – UltraMini

▲ mit Eckenradius
▲ CDX = maximale Radialzustellung beim Auswärtsdrehen





Abbildungen zeigen rechte Ausführung

TiAlN



links

TiAlN



rechts

ISO-Bezeichnung	DCONMS $_{h6}$	WF	DMIN	a	OAL	LDRED	CDX	BDRED	CW	ST	ST
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	73 203 ...	73 202 ...
R/L 004M0100-10	4	1,5	4,0	3,5	24	10	0,8	2,4	1,0	800	800
R/L 004M0100-16	4	1,5	4,0	3,5	30	16	0,8	2,4	1,0	802	802
R/L 004M0100-20	4	1,5	4,0	3,5	34	20	0,8	2,4	1,0	804	804
R/L 005M0100-10	5	1,9	5,0	4,4	25	10	1,0	3,3	1,0	806	806
R/L 005M0150-10	5	1,9	5,0	4,4	25	10	1,0	3,3	1,5	816	816
R/L 005M0200-10	5	1,9	5,0	4,4	25	10	1,0	3,3	2,0	826	826
R/L 005M0100-15	5	1,9	5,0	4,4	30	15	1,0	3,3	1,0	808	808
R/L 005M0150-15	5	1,9	5,0	4,4	30	15	1,0	3,3	1,5	818	818
R/L 005M0200-15	5	1,9	5,0	4,4	30	15	1,0	3,3	2,0	828	828
R/L 005M0100-20	5	1,9	5,0	4,4	35	20	1,0	3,3	1,0	810	810
R/L 005M0150-20	5	1,9	5,0	4,4	35	20	1,0	3,3	1,5	820	820
R/L 005M0200-20	5	1,9	5,0	4,4	35	20	1,0	3,3	2,0	830	830
R/L 005M0100-25	5	1,9	5,0	4,4	40	25	1,0	3,3	1,0	812	812
R/L 005M0150-25	5	1,9	5,0	4,4	40	25	1,0	3,3	1,5	822	822
R/L 005M0200-25	5	1,9	5,0	4,4	40	25	1,0	3,3	2,0	832	832
R/L 005M0100-30	5	1,9	5,0	4,4	45	30	1,0	3,3	1,0	814	814
R/L 005M0150-30	5	1,9	5,0	4,4	45	30	1,0	3,3	1,5	824	824
R/L 005M0200-30	5	1,9	5,0	4,4	45	30	1,0	3,3	2,0	834	834
R/L 006M0100-10	6	2,3	6,0	5,3	25	10	1,8	3,4	1,0	836	836
R/L 006M0150-10	6	2,3	6,0	5,3	25	10	1,8	3,4	1,5	846	846
R/L 006M0200-10	6	2,3	6,0	5,3	25	10	1,8	3,4	2,0	856	856
R/L 006M0100-15	6	2,3	6,0	5,3	30	15	1,8	3,4	1,0	838	838
R/L 006M0150-15	6	2,3	6,0	5,3	30	15	1,8	3,4	1,5	848	848
R/L 006M0200-15	6	2,3	6,0	5,3	30	15	1,8	3,4	2,0	858	858
R/L 006M0100-20	6	2,3	6,0	5,3	35	22	1,8	3,4	1,0	840	840
R/L 006M0150-20	6	2,3	6,0	5,3	37	22	1,8	3,4	1,5	850	850
R/L 006M0200-20	6	2,3	6,0	5,3	37	22	1,8	3,4	2,0	860	860
R/L 006M0100-25	6	2,3	6,0	5,3	40	25	1,8	3,4	1,0	842	842
R/L 006M0150-25	6	2,3	6,0	5,3	40	25	1,8	3,4	1,5	852	852
R/L 006M0200-25	6	2,3	6,0	5,3	40	25	1,8	3,4	2,0	862	862
R/L 006M0100-30	6	2,3	6,0	5,3	45	30	1,8	3,4	1,0	844	844
R/L 006M0150-30	6	2,3	6,0	5,3	45	30	1,8	3,4	1,5	854	854
R/L 006M0200-30	6	2,3	6,0	5,3	45	30	1,8	3,4	2,0	864	864
R/L 007M0100-10	7	2,7	6,8	6,3	25	10	2,5	3,7	1,0	866	866
R/L 007M0150-10	7	2,7	6,8	6,3	25	10	2,5	3,7	1,5	876	876
R/L 007M0200-10	7	2,7	6,8	6,3	25	10	2,5	3,7	2,0	886	886
R/L 007M0100-15	7	2,7	6,8	6,3	30	15	2,5	3,7	1,0	868	868
R/L 007M0150-15	7	2,7	6,8	6,3	30	15	2,5	3,7	1,5	878	878
R/L 007M0200-15	7	2,7	6,8	6,3	30	15	2,5	3,7	2,0	888	888
R/L 007M0100-22	7	2,7	6,8	6,3	37	22	2,5	3,7	1,0	870	870
R/L 007M0150-22	7	2,7	6,8	6,3	37	22	2,5	3,7	1,5	880	880

P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	●	●
S	●	●
H	●	●
O	●	●

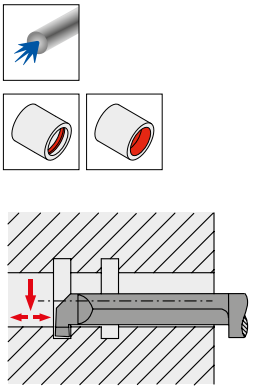
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

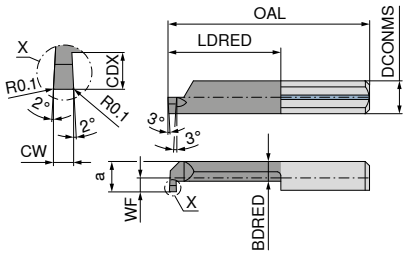
→ Hier finden Sie die passenden Halter.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Schneideinsätze zum Stechdrehen – UltraMini

▲ mit Eckenradius
▲ CDX = maximale Radialzustellung beim Auswärtsdrehen





Abbildungen zeigen rechte Ausführung

TiAlN



links

TiAlN



rechts

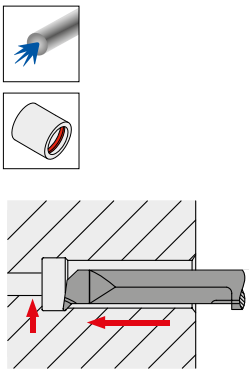
ISO-Bezeichnung	DCONMS $_{h6}$ mm	WF mm	DMIN mm	a mm	OAL mm	LDRED mm	CDX mm	BDRED mm	CW mm	ST 73 203 ...	ST 73 202 ...
R/L 007M0200-22	7	2,7	6,8	6,3	37	22	2,5	3,7	2,0	**890**	**890**
R/L 007M0100-25	7	2,7	6,8	6,3	40	25	2,5	3,7	1,0	**872**	**872**
R/L 007M0150-25	7	2,7	6,8	6,3	40	25	2,5	3,7	1,5	**882**	**882**
R/L 007M0200-25	7	2,7	6,8	6,3	40	25	2,5	3,7	2,0	**892**	**892**
R/L 007M0100-30	7	2,7	6,8	6,3	45	30	2,5	3,7	1,0	**874**	**874**
R/L 007M0150-30	7	2,7	6,8	6,3	45	30	2,5	3,7	1,5	**884**	**884**
R/L 007M0200-30	7	2,7	6,8	6,3	45	30	2,5	3,7	2,0	**894**	**894**
P										●	●
M										●	●
K										●	●
N										●	●
S										●	●
H										●	●
O										●	●

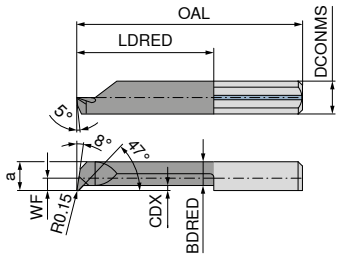
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

→ Hier finden Sie die passenden Halter.

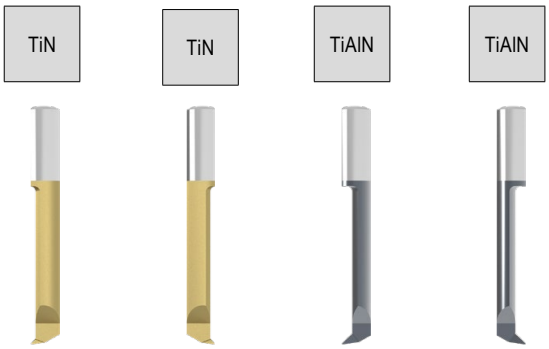
CoreLine – Schneideinsätze für Innenfreistiche – UltraMini

▲ CDX = maximale Radialzustellung beim Auswärtsdrehen





Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts links rechts

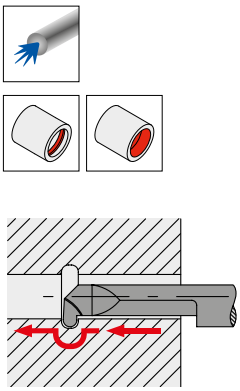
ISO-Bezeichnung	DCONMS $_{h6}$ mm	WF mm	DMIN mm	a mm	OAL mm	LDRED mm	CDX mm	BDRED mm	ST 73 011 ...	ST 73 010 ...	ST 73 011 ...	ST 73 010 ...
R/L 047.2-10	4		2,0	1,7	24	10	0,4	1,2			221	221
R/L 047.3-15	4	0,6	3,0	2,6	29	15	0,6	1,9			231	231
R/L 047.4-10	4	1,5	4,0	3,5	24	10	0,6	2,8			241	241
R/L 047.T4-20	4	1,5	4,0	3,5	34	20	0,6	2,8			242	242
R/L 047.4-20	4	1,5	4,0	3,5	34	20	0,3	3,0	542	542		
R/L 047.5-15	5	1,9	5,0	4,4	30	15	0,8	3,5			251	251
R/L 047.T5-25	5	1,9	5,0	4,4	40	25	0,8	3,5			252	252
R/L 047.5-25	5	1,9	5,0	4,4	40	25	0,5	3,8	552	552		
R/L 047.T6-22	6	2,3	6,0	5,3	37	22	1,8	3,4			262	262
R/L 047.T6-30	6	2,3	6,0	5,3	45	30	1,8	3,4			263	263
R/L 047.6-30	6	2,3	6,0	5,3	45	30	0,5	4,5	562	562		
P									●	●	●	●
M									●	●	●	●
K									●	●	●	●
N									●	●	●	●
S									○	○	●	●
H									○	○	●	●
O									●	●	●	●

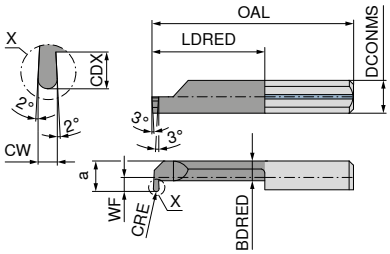
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

→ Hier finden Sie die passenden Halter.

CoreLine – Schneideinsätze zum Stechdrehen und Kopieren – UltraMini

▲ CDX = maximale Radialzustellung beim Auswärtsdrehen





Abbildungen zeigen rechte Ausführung

TiN



links

TiN



rechts

ISO-Bezeichnung	DCONMS h6 mm	WF mm	DMIN mm	a mm	OAL mm	LDRED mm	CDX mm	BDRED mm	CW mm	CRE mm	ST 73 019 ...	ST 73 018 ...
R/L 006-0.75-25	6	2,3	6,0	5,3	40	25	1,8	3,4	1,5	0,75	**564**	**564**
R/L 004-0.50-16	4	1,5	4,0	3,5	30	16	0,8	2,4	1,0	0,50	**541**	**541**
R/L 005-0.50-20	5	1,9	5,0	4,4	35	20	1,0	3,3	1,0	0,50	**552**	**552**
R/L 005-0.75-20	5	1,9	5,0	4,4	35	20	1,0	3,3	1,5	0,75	**554**	**554**
R/L 005-1.00-20	5	1,9	5,0	4,4	35	20	1,0	3,3	2,0	1,00	**556**	**556**
R/L 006-0.50-25	6	2,3	6,0	5,3	40	25	1,8	3,4	1,0	0,50	**562**	**562**
R/L 006-1.00-25	6	2,3	6,0	5,3	40	25	1,8	3,4	2,0	1,00	**566**	**566**
R/L 007-0.50-30	7	2,7	6,8	6,3	45	30	2,5	3,8	1,0	0,50	**572**	**572**
R/L 007-0.75-30	7	2,7	6,8	6,3	45	30	2,5	3,8	1,5	0,75	**574**	**574**
R/L 007-1.00-30	7	2,7	6,8	6,3	45	30	2,5	3,8	2,0	1,00	**576**	**576**
P											●	●
M											●	●
K											●	●
N											●	●
S											○	○
H											○	○
O											●	●

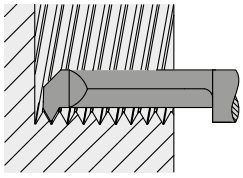
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

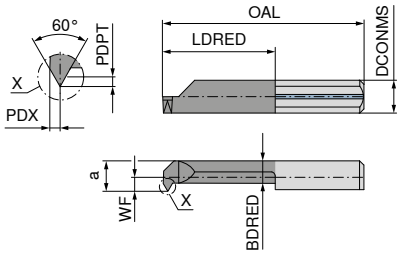
→ Hier finden Sie die passenden Halter.

CoreLine – Schneideinsätze zum Innengewindedrehen (Teilprofil) – UltraMini









Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links



rechts



links



rechts

ISO-Bezeichnung	DCONMS $_{h6}$ mm	TP mm	WF mm	DMIN mm	a mm	OAL mm	LDRED mm	BDRED mm	PDPT mm	PDX mm	ST 73 101 ...	ST 73 100 ...	ST 73 101 ...	ST 73 100 ...
R/L 003.0105-8	4	0,5 - 0,7	0,30	2,4	2,3	22	8	1,8	0,27	0,33			**551**	**551**
R/L 004.0408-15	4	0,8 - 1,0	1,75	4,0	3,5	30	15	2,4	0,43	0,45			**552**	**552**
R/L 005.0510-20	5	1,0 - 1,25	1,90	4,8	4,4	35	20	3,3	0,55	0,55	**544**	**544**		
R/L 005.0510-15	5	1,0 - 1,25	1,90	4,8	4,4	30	15	3,3	0,55	0,55	**545**	**545**		
R/L 006.0612-22	6	1,25 - 1,5	2,30	6,0	5,3	37	22	3,4	0,68	0,65	**546**	**546**		
R/L 006.0612-15	6	1,25 - 1,5	2,30	6,0	5,3	30	15	3,4	0,68	0,65	**547**	**547**		
R/L 006.0815-15	6	1,5 - 1,75	2,30	6,0	5,3	30	15	3,4	0,81	0,75	**549**	**549**		
R/L 006.0815-22	6	1,5 - 1,75	2,30	6,0	5,3	37	22	3,4	0,81	0,75	**548**	**548**		
R/L 007.0815-15	7	1,5 - 1,75	2,70	7,0	6,3	30	15	3,8	0,81	0,75	**550**	**550**		

P	●	●	●	●
M	●	●	●	●
K	●	●	●	●
N	●	●	●	●
S	○	○	●	●
H	○	○	●	●
O	●	●	●	●

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

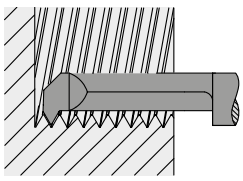
→ Hier finden Sie die passenden Halter.

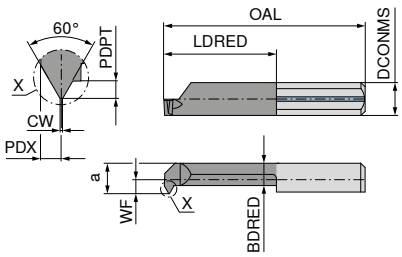
CoreLine – Schneideinsätze zum Innengewindedrehen (Vollprofil) – UltraMini



TiAlN TiAlN







Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links



rechts

ISO-Bezeichnung	DCONMS $_{h6}$ mm	TP mm	WF mm	DMIN mm	a mm	OAL mm	LDRED mm	BDRED mm	PDPT mm	PDX mm	CW mm	ST 73 209 ...	ST 73 208 ...
R/L 105.0408-15	5	0,80	1,9	4,8	4,4	30	15	3,3	0,43	0,50	0,10	**799**	**799**
R/L 105.510-15	5	1,00	1,9	4,8	4,4	30	15	3,3	0,54	0,55	0,12	**800**	**800**
R/L 106.612-15	6	1,25	2,3	6,0	5,3	30	15	3,4	0,67	0,65	0,15	**802**	**802**
R/L 106.815-15	6	1,50	2,3	6,0	5,3	30	15	3,4	0,81	0,75	0,18	**804**	**804**
R/L 106.815-15	7	1,50	2,7	7,0	6,3	30	15	3,8	0,81	0,75	0,18	**806**	**806**

P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	●	●
S	●	●
H	●	●
O	●	●

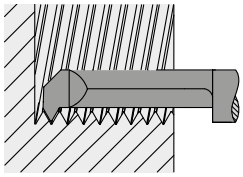
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

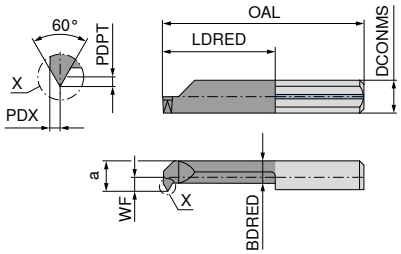
→ Hier finden Sie die passenden Halter.

CoreLine – Schneideinsätze zum Innengewindedrehen (Teilprofil) – UltraMini

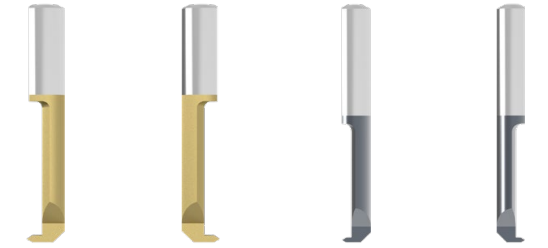








Abbildungen zeigen rechte Ausführung



	TiN	TiN	TiAlN	TiAlN
	links	rechts	links	rechts
	ST	ST	ST	ST
ISO-Bezeichnung	73 103 ...	73 102 ...	73 103 ...	73 102 ...

ISO-Bezeichnung	DCONMS $_{h6}$ mm	TP mm	WF mm	DMIN mm	a mm	OAL mm	LDRED mm	BDRED mm	PDPT mm	PDX mm	73 103 ...	73 102 ...	73 103 ...	73 102 ...
R/L 004.0205-15	4	0,5 - 0,75	1,5	4,0	3,5	30	15	2,4	0,27	0,35	510	510		
R/L 004.0105-10	4	0,5 - 0,75	1,0	3,2	3,0	24	10	2,3	0,27	0,44			509	509
R/L 005.0205-15	5	0,5 - 0,75	1,9	5,0	4,4	30	15	3,3	0,27	0,35	539	539		
R/L 005.0205-20	5	0,5 - 0,75	1,9	5,0	4,4	35	20	3,3	0,27	0,35	540	540		
L 005.0407-15	5	0,75 - 1,0	1,9	5,0	4,4	30	15	3,3	0,40	0,45	541			
R 005.0407-15	5	0,75 - 1,0	1,9	5,0	4,4	30	15	3,3	0,40	0,45		541		
R/L 005.0407-20	5	0,75 - 1,0	1,9	5,0	4,4	35	20	3,3	0,40	0,45	542	542		
R/L 006.0510-22	6	1,0 - 1,25	2,3	6,0	5,3	37	22	3,4	0,55	0,55	544	544		
R/L 006.0510-15	6	1,0 - 1,25	2,3	6,0	5,3	30	15	3,4	0,55	0,55	543	543		
P											●	●	●	●
M											●	●	●	●
K											●	●	●	●
N											●	●	●	●
S											○	○	●	●
H											○	○	●	●
O											●	●	●	●

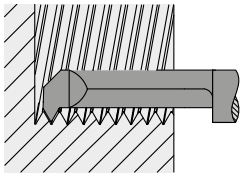
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

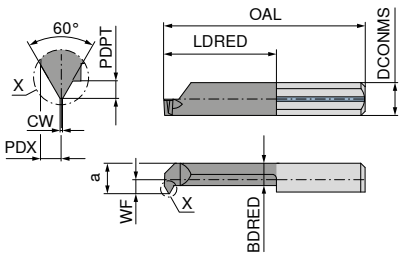
→ Hier finden Sie die passenden Halter.

CoreLine – Schneideinsätze zum Innengewindedrehen (Vollprofil) – UltraMini









Abbildungen zeigen rechte Ausführung

TiAlN



links

TiAlN



rechts

ISO-Bezeichnung	DCONMS $_{h6}$ mm	TP mm	WF mm	DMIN mm	a mm	OAL mm	LDRED mm	BDRED mm	PDPT mm	PDX mm	CW mm	ST 73 207 ...	ST 73 206 ...
R/L 104.0205-15	5	0,50	1,5	4	3,5	30	15	2,4	0,27	0,35	0,06	**800**	**800**
R/L 105.0205-15	5	0,50	1,9	5	4,4	30	15	3,3	0,27	0,35	0,06	**802**	**802**
R/L 105.0407-15	5	0,75	1,9	5	4,4	30	15	3,3	0,40	0,45	0,09	**804**	**804**
R/L 106.0510-15	6	1,00	2,3	6	5,3	30	15	3,4	0,54	0,55	0,12	**806**	**806**
P												●	●
M												●	●
K												●	●
N												●	●
S												●	●
H												●	●
O												●	●

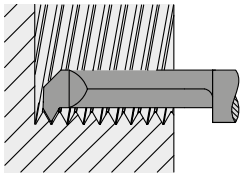
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

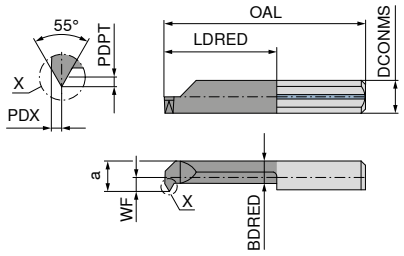
→ Hier finden Sie die passenden Halter.

CoreLine – Schneideinsätze zum Innengewindedrehen (Teilprofil) – UltraMini









Abbildungen zeigen rechte Ausführung

TiN



links

TiN



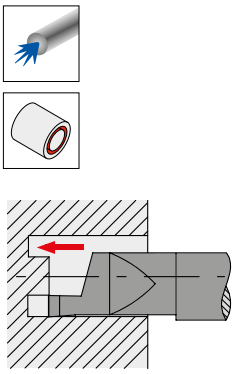
rechts

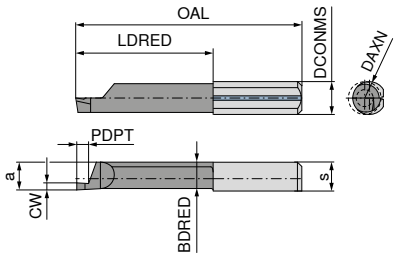
ISO-Bezeichnung	DCONMS $_{h6}$ mm	TPI 1/"	WF mm	DMIN mm	a mm	OAL mm	LDRED mm	BDRED mm	PDPT mm	PDX mm	ST 73 105 ...	ST 73 104 ...
R/L 005.5548-15	5	48 - 24	1,9	4,8	4,4	30	15	3,3	0,40	0,45	**552**	**552**
R/L 006.5548-15	6	48 - 24	2,3	6,0	5,3	30	15	3,4	0,40	0,45	**562**	**562**
R/L 006.5524-15	6	24 - 16	2,3	6,0	5,3	30	15	3,4	0,81	0,75	**563**	**563**
R/L 007.5524-15	7	24 - 16	2,7	7,0	6,3	30	15	3,8	0,81	0,75	**572**	**572**
P											●	●
M											●	●
K											●	●
N											●	●
S											○	○
H											○	○
O											●	●

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

→ Hier finden Sie die passenden Halter.

CoreLine – Schneideinsätze zum Axial-Stechen – UltraMini





Abbildungen zeigen rechte Ausführung

TiAlN



links

TiAlN



rechts

ISO-Bezeichnung	DCONMS $_{h6}$ mm	a mm	DAXN mm	s mm	OAL mm	LDRED mm	PDPT mm	BDRED mm	CW mm	ST 73 053 ...	ST 73 052 ...
R/L 010.1006-10	6	5,2	6	5,3	26	11	1,5	4,9	1,0	561	561
R/L 010.1506-10	6	5,2	6	5,3	26	11	2,0	4,9	1,5	563	563
R/L 010.1008-10	7	5,9	8	6,3	26	11	1,5	5,6	1,0	571	571
R/L 010.1008-20	7	5,9	8	6,3	35	20	1,5	5,6	1,0	671	671
R/L 010.1008-30	7	5,9	8	6,3	45	30	1,5	5,6	1,0	771	771
R/L 010.1508-10	7	5,9	8	6,3	26	11	2,5	5,6	1,5	573	573
R/L 010.1508-20	7	5,9	8	6,3	35	20	2,5	5,6	1,5	673	673
R/L 010.1508-30	7	5,9	8	6,3	45	30	2,5	5,6	1,5	773	773
R/L 010.2008-10	7	5,9	8	6,3	26	11	3,0	5,6	2,0	575	575
R/L 010.2008-20	7	5,9	8	6,3	35	20	3,0	5,6	2,0	675	675
R/L 010.2008-30	7	5,9	8	6,3	45	30	3,0	5,6	2,0	775	775
R/L 010.2508-10	7	5,9	8	6,3	26	11	3,5	5,6	2,5	577	577
R/L 010.2508-20	7	5,9	8	6,3	35	20	3,5	5,6	2,5	677	677
R/L 010.2508-30	7	5,9	8	6,3	45	30	3,5	5,6	2,5	777	777
R/L 010.3008-10	7	5,9	8	6,3	26	11	3,5	5,6	3,0	579	579
R/L 010.3008-20	7	5,9	8	6,3	35	20	3,5	5,6	3,0	679	679
R/L 010.3008-30	7	5,9	8	6,3	45	30	3,5	5,6	3,0	779	779
P										●	●
M										●	●
K										●	●
N										●	●
S										●	●
H										●	●
O										●	●

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

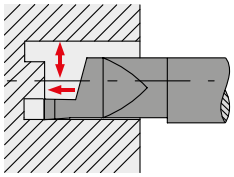
→ Hier finden Sie die passenden Halter.

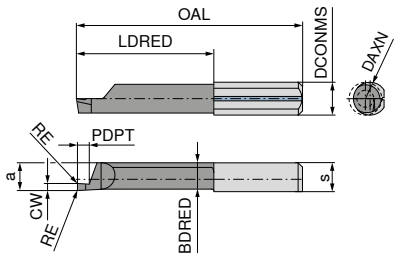
CoreLine – Schneideinsätze zum Axial-Stechen – UltraMini

▲ mit Eckenradius









Abbildungen zeigen rechte Ausführung

TiAlN



links

TiAlN



rechts

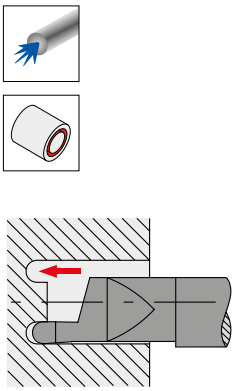
ISO-Bezeichnung	DCONMS h6 mm	a mm	DAXN mm	s mm	OAL mm	LDRED mm	PDPT mm	BDRED mm	CW mm	RE mm	ST 73 253 ...	ST 73 252 ...
R/L 510M1008-10	5	4,3	5	6,3	26	11	2	4,0	1,0	0,05	510	510
R/L 510M1008-20	5	4,3	5	6,3	35	20	2	4,0	1,0	0,05	610	610
R/L 510M1508-10	5	4,3	5	6,3	26	11	3	4,0	1,5	0,05	515	515
R/L 510M1508-20	5	4,3	5	6,3	35	20	3	4,0	1,5	0,05	615	615
R/L 510M2008-10	5	4,3	5	6,3	26	11	4	4,0	2,0	0,05	520	520
R/L 510M2008-20	5	4,3	5	6,3	35	20	4	4,0	2,0	0,05	620	620
R/L 010M1008-10	7	5,9	8	6,3	26	11	2	5,6	1,0	0,10	800	800
R/L 010M1008-20	7	5,9	8	6,3	35	20	2	5,6	1,0	0,10	810	810
R/L 010M1008-30	7	5,9	8	6,3	45	30	2	5,6	1,0	0,10	820	820
R/L 010M1508-10	7	5,9	8	6,3	26	11	3	5,6	1,5	0,10	802	802
R/L 010M1508-20	7	5,9	8	6,3	35	20	3	5,6	1,5	0,10	812	812
R/L 010M1508-30	7	5,9	8	6,3	45	30	3	5,6	1,5	0,10	822	822
R/L 010M2008-10	7	5,9	8	6,3	26	11	4	5,6	2,0	0,10	804	804
R/L 010M2008-20	7	5,9	8	6,3	35	20	4	5,6	2,0	0,10	814	814
R/L 010M2008-30	7	5,9	8	6,3	45	30	4	5,6	2,0	0,10	824	824
R/L 010M2508-10	7	5,9	8	6,3	26	11	5	5,6	2,5	0,10	806	806
R/L 010M2508-20	7	5,9	8	6,3	35	20	5	5,6	2,5	0,10	816	816
R/L 010M2508-30	7	5,9	8	6,3	45	30	5	5,6	2,5	0,10	826	826
R/L 010M3008-10	7	5,9	8	6,3	26	11	6	5,6	3,0	0,10	808	808
R/L 010M3008-20	7	5,9	8	6,3	35	20	6	5,6	3,0	0,10	818	818
R/L 010M3008-30	7	5,9	8	6,3	45	30	6	5,6	3,0	0,10	828	828

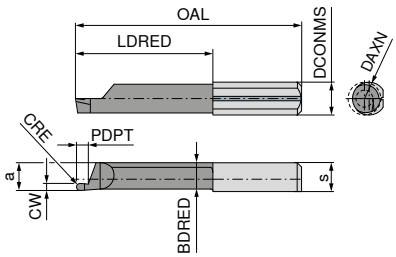
P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	●	●
S	●	●
H	●	●
O	●	●

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

→ Hier finden Sie die passenden Halter.

CoreLine – Schneideinsätze zum Axial-Stechen (Vollradius) – UltraMini





Abbildungen zeigen rechte Ausführung

TiAlN



links

TiAlN



rechts

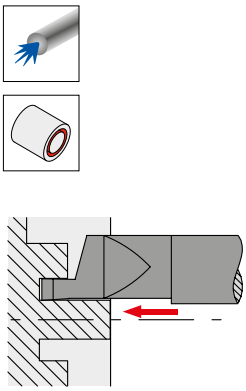
ISO-Bezeichnung	DCONMS $_{h6}$ mm	a mm	DAXN mm	s mm	OAL mm	LDRED mm	PDPT mm	BDRED mm	CW mm	CRE mm	ST 73 059 ...	ST 73 058 ...
R/L 610.1005-10	6	5,2	6	5,3	26	11	2	4,9	1,0	0,50	071	071
R/L 610.1005-20	6	5,2	6	5,3	35	20	2	4,9	1,0	0,50	171	171
R/L 610.1608-10	6	5,2	6	5,3	26	11	3	4,9	1,6	0,80	073	073
R/L 610.1608-20	6	5,2	6	5,3	35	20	3	4,9	1,6	0,80	173	173
R/L 610.2010-10	6	5,2	6	5,3	26	11	4	4,9	2,0	1,00	075	075
R/L 610.2010-20	6	5,2	6	5,3	35	20	4	4,9	2,0	1,00	175	175
R/L 610.2512-10	6	5,2	6	5,3	26	11	5	4,9	2,5	1,25	077	077
R/L 610.2512-20	6	5,2	6	5,3	35	20	5	4,9	2,5	1,25	177	177
R/L 610.3015-10	6	5,2	6	5,3	26	11	6	4,9	3,0	1,50	079	079
R/L 610.3015-20	6	5,2	6	5,3	35	20	6	4,9	3,0	1,50	179	179
R/L 010.1005-10	7	5,9	8	6,3	26	11	2	5,6	1,0	0,50	571	571
R/L 010.1005-20	7	5,9	8	6,3	35	20	2	5,6	1,0	0,50	671	671
R/L 010.1608-10	7	5,9	8	6,3	26	11	3	5,6	1,6	0,80	573	573
R/L 010.1608-20	7	5,9	8	6,3	35	20	3	5,6	1,6	0,80	673	673
R/L 010.2010-10	7	5,9	8	6,3	26	11	4	5,6	2,0	1,00	575	575
R/L 010.2010-20	7	5,9	8	6,3	35	20	4	5,6	2,0	1,00	675	675
R/L 010.2512-10	7	5,9	8	6,3	26	11	5	5,6	2,5	1,25	577	577
R/L 010.2512-20	7	5,9	8	6,3	35	20	5	5,6	2,5	1,25	677	677
R/L 010.3015-10	7	5,9	8	6,3	26	11	6	5,6	3,0	1,50	579	579
R/L 010.3015-20	7	5,9	8	6,3	35	20	6	5,6	3,0	1,50	679	679

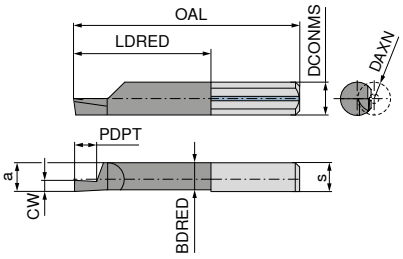
P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	●	●
S	●	●
H	●	●
O	●	●

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

→ Hier finden Sie die passenden Halter.

CoreLine – Schneideinsätze zum Axial-Stechen am Zapfen – UltraMini





Abbildungen zeigen rechte Ausführung

TiAlN



links

TiAlN



rechts

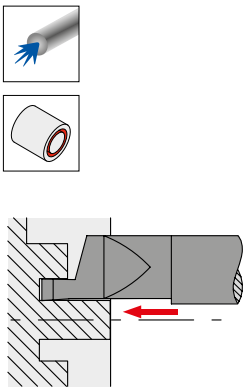
ISO-Bezeichnung	DCONMS $_{h6}$ mm	a mm	DAXN mm	s mm	OAL mm	LDRED mm	PDPT mm	BDRED mm	CW mm	ST 73 061 ...	ST 73 060 ...
R/L 620.1006-20	6	5,2	6	5,3	35	20	2	4,9	1,0	**561**	**561**
R/L 620.1506-20	6	5,2	6	5,3	35	20	3	4,9	1,5	**563**	**563**
R/L 620.2006-20	6	5,2	6	5,3	35	20	4	4,9	2,0	**565**	**565**
R/L 620.2506-20	6	5,2	6	5,3	35	20	5	4,9	2,5	**567**	**567**
R/L 620.3006-20	6	5,2	6	5,3	35	20	6	4,9	3,0	**569**	**569**
P										●	●
M										●	●
K										●	●
N										●	●
S										●	●
H										●	●
O										●	●

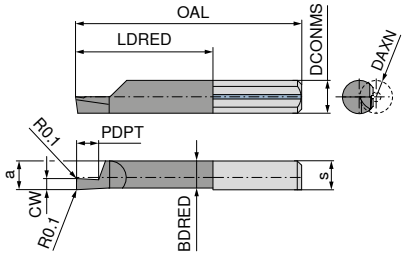
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

→ Hier finden Sie die passenden Halter.

CoreLine – Schneideinsätze zum Axial-Stechen am Zapfen – UltraMini

▲ mit Eckenradius





Abbildungen zeigen rechte Ausführung

TiAlN



links

TiAlN



rechts

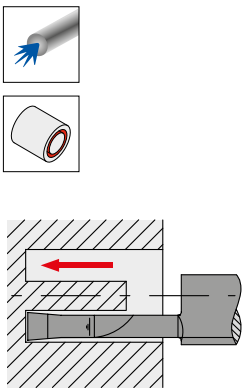
ISO-Bezeichnung	DCONMS $_{h6}$ mm	a mm	DAXN mm	s mm	OAL mm	LDRED mm	PDPT mm	BDRED mm	CW mm	ST 73 261 ...	ST 73 260 ...
R/L 620M1006-20	6	5,2	6	5,3	35	20	2	4,9	1,0	**800**	**800**
R/L 620M1506-20	6	5,2	6	5,3	35	20	3	4,9	1,5	**802**	**802**
R/L 620M2006-20	6	5,2	6	5,3	35	20	4	4,9	2,0	**804**	**804**
R/L 620M2506-20	6	5,2	6	5,3	35	20	5	4,9	2,5	**806**	**806**
R/L 620M3006-20	6	5,2	6	5,3	35	20	6	4,9	3,0	**808**	**808**
P										●	●
M										●	●
K										●	●
N										●	●
S										●	●
H										●	●
O										●	●

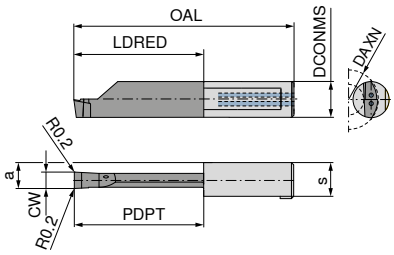
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

→ Hier finden Sie die passenden Halter.

CoreLine – Schneideinsätze zum Axial-Stechen – UltraMini

▲ bis zu 70 bar
▲ doppelter Kühlkanal





Abbildungen zeigen rechte Ausführung

TiAlN



links

TiAlN



rechts

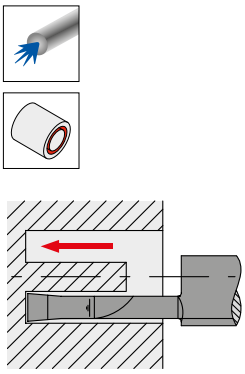
ISO-Bezeichnung	DCONMS h6 mm	a mm	DAXN mm	s mm	OAL mm	LDRED mm	PDPT mm	CW mm	ST 73 263 ...	ST 73 262 ...
R/L 012.0200-10	8	5,00	12	7,3	30	10	10	2,0	700	700
R/L 012.0200-15	8	5,00	12	7,3	35	15	15	2,0	702	702
R/L 012.0250-10	8	5,25	12	7,3	30	10	10	2,5	704	704
R/L 012.0250-20	8	5,25	12	7,3	40	20	20	2,5	706	706
R/L 016.0300-10	8	5,50	16	7,3	30	10	10	3,0	800	800
R/L 016.0300-20	8	5,50	16	7,3	40	20	20	3,0	802	802
R/L 020.0300-25	8	5,50	20	7,3	45	25	25	3,0	804	804
R/L 020.0300-30	8	5,50	20	7,3	50	30	30	3,0	806	806
R/L 020.0300-35	8	5,50	20	7,3	55	35	35	3,0	808	808
R/L 020.0300-40	8	5,50	20	7,3	60	40	40	3,0	810	810
R/L 016.0400-10	8	6,00	16	7,3	30	10	10	4,0	812	812
R/L 016.0400-20	8	6,00	16	7,3	40	20	20	4,0	814	814
R/L 020.0400-25	8	6,00	20	7,3	45	25	25	4,0	816	816
R/L 020.0400-30	8	6,00	20	7,3	50	30	30	4,0	818	818
R/L 020.0400-35	8	6,00	20	7,3	55	35	35	4,0	820	820
R/L 020.0400-40	8	6,00	20	7,3	60	40	40	4,0	822	822
R/L 020.0500.20	8	6,50	20	7,3	40	20	20	5,0	824	824
R/L 020.0500.25	8	6,50	20	7,3	45	25	25	5,0	826	826
R/L 020.0500.30	8	6,50	20	7,3	50	30	30	5,0	828	828
R/L 020.0500.35	8	6,50	20	7,3	55	35	35	5,0	830	830
R/L 020.0500.40	8	6,50	20	7,3	60	40	40	5,0	832	832

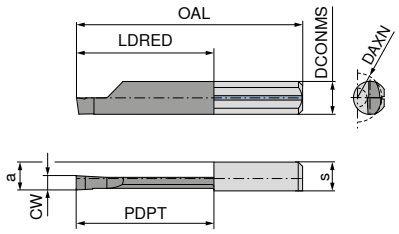
P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	●	●
S	●	●
H	●	●
O	●	●

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

→ Hier finden Sie die passenden Halter.

CoreLine – Schneideinsätze zum Axial-Stechen – UltraMini





Abbildungen zeigen rechte Ausführung

TiAlN



links

TiAlN



rechts

ISO-Bezeichnung	DCONMS $_{h6}$ mm	a mm	DAXN mm	s mm	OAL mm	LDRED mm	PDPT mm	CW mm	ST 73 057 ...	ST 73 056 ...
R/L 015.2515-20	7	5,9	15	6,3	35	20	20	2,5	**572**	**572**
R/L 015.3015-20	7	5,9	15	6,3	35	20	20	3,0	**574**	**574**
R/L 015.3015-30	7	5,9	15	6,3	45	30	30	3,0	**674**	**674**
P									●	●
M									●	●
K									●	●
N									●	●
S									●	●
H									●	●
O									●	●

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

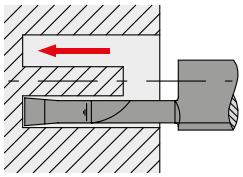
→ Hier finden Sie die passenden Halter.

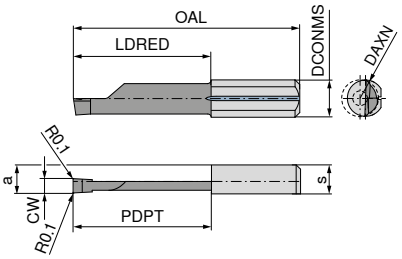
CoreLine – Schneideinsätze zum Axial-Stechen – UltraMini

▲ mit Eckenradius









Abbildungen zeigen rechte Ausführung

TiAlN



links

TiAlN



rechts

ISO-Bezeichnung	DCONMS $_{h6}$ mm	a mm	DAXN mm	s mm	OAL mm	LDRED mm	PDPT mm	CW mm	ST 73 257 ...	ST 73 256 ...
R/L 015M2515-20	7	5,9	8	6,3	35	20	20	2,5	**800**	**800**
R/L 015M3015-20	7	5,9	8	6,3	35	20	20	3,0	**802**	**802**
R/L 015M3015-30	7	5,9	8	6,3	45	30	30	3,0	**804**	**804**

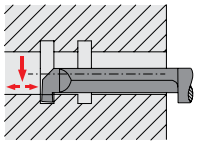
P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	●	●
S	●	●
H	●	●
O	●	●

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

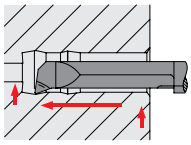
→ Hier finden Sie die passenden Halter.

CoreLine – Set: Einstechen, Ausdrehen und Fasen rechts – UltraMini

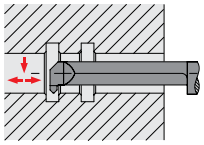
▲ umfangreiches Sortiment von jeweils rechten Werkzeugen
▲ K10F – TiN



Einstechen (E)



Ausdrehen (A)



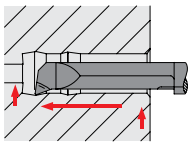
Fasen (F)



Werkzeug	Bezeichnung	Artikel-Nr.	Bohrungs-Ø mm	Bohrtiefe mm	Stechtiefe mm	Stechbreite mm	Stück	Abb.	ST 73 085 ...
Schneideinsatz	**R 004.0100-16**	**73 002 541**	4	16	0,8	1,0	1	E	
Schneideinsatz	**R 005.0150-20**	**73 002 552**	5	20	1,0	1,5	1	E	
Schneideinsatz	**R 005.0200-20**	**73 002 553**	5	20	1,0	2,0	1	E	
Schneideinsatz	**R 006.0150-22**	**73 002 562**	6	22	1,8	1,5	1	E	
Schneideinsatz	**R 006.0200-22**	**73 002 563**	6	22	1,8	2,0	1	E	
Schneideinsatz	**R 050.3-16**	**73 004 530**	3	16			1	A	**999**
Schneideinsatz	**R 050.4-16**	**73 004 540**	4	16			1	A	
Schneideinsatz	**R 050.5-20**	**73 004 550**	5	20			1	A	
Schneideinsatz	**R 050.6-22**	**73 004 560**	6	22			1	A	
Schneideinsatz	**R 060.5-20**	**73 006 550**	5	20			1	F	
Halter	**645.0016-D**	**73 080 164**					1		
Halter	**676.0016-D**	**73 080 166**					1		
Spannschlüssel	**110.645**	**70 950 175**					1		

CoreLine – Set: Ausdrehen – UltraMini

▲ umfangreiches Sortiment von jeweils rechten Werkzeugen
▲ K10F – TiN





Werkzeug	Bezeichnung	Artikel-Nr.	Bohrungs-Ø mm	Bohrtiefe mm	Stück	ST 73 085 ...
Schneideinsatz	R 050.3-16	73 004 530	3	16	1	
Schneideinsatz	R 050.4-16	73 004 540	4	16	1	
Schneideinsatz	R 050.5-20	73 004 550	5	20	1	**994**
Schneideinsatz	R 050.6-22	73 004 560	6	22	1	
Halter	645.0016-D	73 080 164			1	
Halter	676.0016-D	73 080 166			1	
Spannschlüssel	110.645	70 950 175			1	

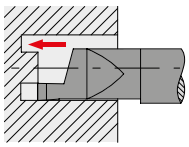
CoreLine – Set: Halter – UltraMini



Werkzeug	Bezeichnung	Artikel-Nr.	für Schneideinsatz Ø mm	Stück	TO 73 085 ...
Halter	645.0016-D	73 080 164	3 / 4 / 5	1	
Halter	676.0016-D	73 080 166	6 / 7	1	990
Spannschlüssel	110.645	70 950 175		1	

CoreLine – Set: Axialstechen – UltraMini

- umfangreiches Sortiment von jeweils rechten Werkzeugen
- K10F – TiN



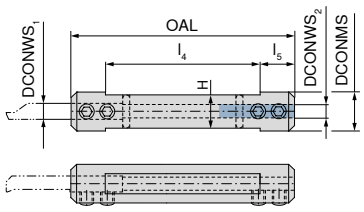


Werkzeug	Bezeichnung	Artikel-Nr.	Bohrungs-Ø mm	Bohrtiefe mm	Stechtiefe mm	Stechbreite mm	Stück	ST 73 085 ...
Schneideinsatz	R 010.1008-10	73 050 571	8	10	1,5	1,0	1	
Schneideinsatz	R 010.1508-10	73 050 573	8	10	2,5	1,5	1	
Schneideinsatz	R 010.2008-10	73 050 575	8	10	3,0	2,0	1	996
Schneideinsatz	R 010.2508-20	73 050 677	8	20	3,5	2,5	1	
Schneideinsatz	R 010.3008-20	73 050 679	8	20	3,5	3,0	1	
Halter	676.0016-D	73 080 166					1	
Spannschlüssel	110.645	70 950 175					1	

CoreLine – Standardklemmhalter für Schneideinsätze – UltraMini

▲ zweiseitig
▲ Bohrungsbearbeitung ab Ø 0,5 mm

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Inbusschlüssel





Bezeichnung	$DCONWS_1$ mm	$DCONWS_2$ mm	DCONMS mm	OAL mm	l_4 mm	l_5 mm	H mm	TO 73 080 ...
645.0012-D	4	5	12,00	75	55	10	10,3	**163**
645.0016-D	4	5	16,00	75	55	10	14,0	**164**
645.001905-D	4	5	19,05	90	70	10	17,2	**170**
645.0020-D	4	5	20,00	90	70	10	18,0	**165**
645.0022-D	4	5	22,00	90	70	10	20,0	**171**
645.00254-D	4	5	25,40	95	75	10	23,4	**172**
676.0016-D	6	7	16,00	75	55	10	14,0	**166**
676.001905-D	6	7	19,05	90	70	10	17,2	**173**
676.0020-D	6	7	20,00	90	70	10	18,0	**167**
676.0022-D	6	7	22,00	90	70	10	20,0	**174**
676.00254-D	6	7	25,40	95	75	10	23,4	**175**
687.0016-D	7	8	16,00	75	55	10	14,0	**168**
687.0020-D	7	8	20,00	90	70	10	18,0	**169**


Schlüssel-I


Klemmschraube

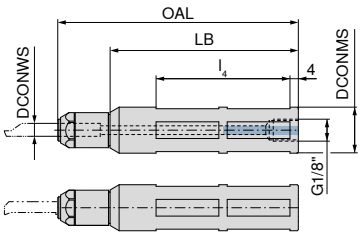

Gewindestift

Ersatzteile für Artikel-Nr.		AS 70 950 ...		AS 73 082 ...		AS 70 950 ...
73 080 163	SW2,5	**175**	M5x4	**013**		
73 080 164	SW2,5	**175**	M5x6	**001**		
73 080 170	SW2,5	**175**	M5x6	**001**		
73 080 165	SW2,5	**175**	M5x8	**008**		
73 080 171	SW2,5	**175**	M5x8	**008**		
73 080 172	SW2,5	**175**	M5x8	**008**		
73 080 166	SW2,5	**175**	M5x6	**001**		
73 080 173	SW2,5	**175**	M5x6	**001**		
73 080 167	SW2,5	**175**	M5x8	**008**		
73 080 174	SW2,5	**175**	M5x8	**008**		
73 080 175	SW2,5	**175**	M5x8	**008**		
73 080 168	SW2,5	**175**			M6x5,5	**031**
73 080 169	SW2,5	**175**			M6x5,5	**031**

CoreLine – Schnellwechselklemmhalter für Schneideinsätze – UltraMini

Lieferumfang:
Klemmhalter, Überwurfmutter und Klemmkeil







Bezeichnung	DCONWS mm	DCONMS $_{g6}$ mm	OAL mm	LB mm	l_4 mm	TO 73 089 ...
UM600H.0012.4	4	12,00	115	90	64	**124**
UM600H.0016.4	4	16,00	115	90	64	**164**
UM600H.001905.4	4	19,05	115	90	64	**194**
UM600H.0020.4	4	20,00	115	90	64	**204**
UM600H.0022.4	4	22,00	115	90	64	**224**
UM600H.0025.4	4	25,00	115	90	64	**254**
UM600H.00254.4	4	25,40	115	90	64	**264**
UM600H.0028.4	4	28,00	115	90	64	**284**
UM600H.0012.5	5	12,00	115	90	64	**125**
UM600H.0016.5	5	16,00	115	90	64	**165**
UM600H.001905.5	5	19,05	115	90	64	**195**
UM600H.0020.5	5	20,00	115	90	64	**205**
UM600H.0022.5	5	22,00	115	90	64	**225**
UM600H.0025.5	5	25,00	115	90	64	**255**
UM600H.00254.5	5	25,40	115	90	64	**265**
UM600H.0028.5	5	28,00	115	90	64	**285**
UM600H.0012.6	6	12,00	115	90	64	**126**
UM600H.0016.6	6	16,00	115	90	64	**166**
UM600H.001905.6	6	19,05	115	90	64	**196**
UM600H.0020.6	6	20,00	115	90	64	**206**
UM600H.0022.6	6	22,00	115	90	64	**226**
UM600H.0025.6	6	25,00	115	90	64	**256**
UM600H.00254.6	6	25,40	115	90	64	**266**
UM600H.0028.6	6	28,00	115	90	64	**286**
UM600H.0012.7	7	12,00	115	90	64	**127**
UM600H.0016.7	7	16,00	115	90	64	**167**
UM600H.001905.7	7	19,05	115	90	64	**197**
UM600H.0020.7	7	20,00	115	90	64	**207**
UM600H.0022.7	7	22,00	115	90	64	**227**
UM600H.0025.7	7	25,00	115	90	64	**257**
UM600H.00254.7	7	25,40	115	90	64	**267**
UM600H.0028.7	7	28,00	115	90	64	**287**

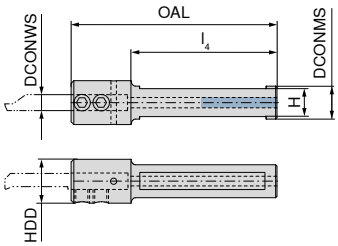
Ziehende Schnitte vermeiden. Bei Verwendung von innerer Kühlmittelzufuhr auf geeignete Klemmkraft achten. Anzug mit Schlüssel möglich.

Ersatzteile DCONWS		 Überwurfmutter UM600H AS 73 950 ...	 Klemmkeil UM600H AS 73 950 ...
4	M4	**104**	**111**
5	M5	**105**	**111**
6	M6	**106**	**111**
7	M7	**107**	**111**

CoreLine – Klemmhalter für Schneideinsätze – UltraMini

▲ einseitig

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Inbusschlüssel





Bezeichnung	DCONWS mm	HDD mm	DCONMS mm	OAL mm	l_4 mm	H mm	TO 73 081 ...
640.0012-D	4	16	12	75	53	10,2	**264**
650.0012-D	5	16	12	75	53	10,2	**265**
660.0012-D	6	16	12	75	53	10,2	**266**
670.0012-D	7	16	12	75	53	10,2	**267**
680.0012-D	8	16	12	75	53	10,2	**268**


Schlüssel-I

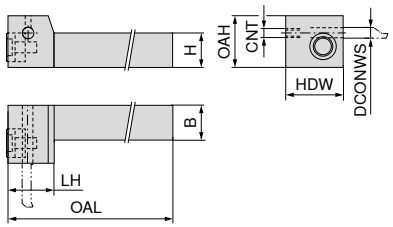

Klemmschraube

Ersatzteile DCONWS		AS 70 950 ...		AS 73 082 ...
4	SW2,5	**175**	M5x0,5x6	**010**
5	SW2,5	**175**	M5x0,5x6	**010**
6	SW2,5	**175**	M5x0,5x6	**010**
7	SW2,5	**175**	M5x0,5x6	**010**
8	SW2,5	**175**	M5x0,5x6	**010**

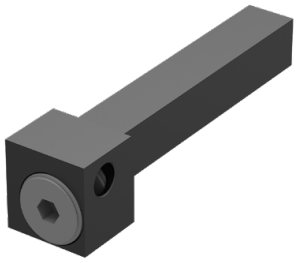
CoreLine – Klemmhalter für Schneideinsätze – UltraMini

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Inbusschlüssel





Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

ISO-Bezeichnung	DCONWS mm	OAL mm	LH mm	B mm	HDW mm	H mm	OAH mm	CNT	TO 73 083 ...	TO 73 084 ...
R/L .IK.UHCM.1212.4	4	90	17	12	20	12	18	M5	**124**	**124**
R/L .IK.UHCM.1212.5	5	90	17	12	20	12	18	M5	**125**	**125**
R/L .IK.UHCM.1212.6	6	90	17	12	20	12	21	M5	**126**	**126**
R/L .IK.UHCM.1212.7	7	90	17	12	20	12	21	M5	**127**	**127**

Passende Kühlmittelanschlüsse finden Sie im Kapitel Wendeplattendrehwerkzeuge.

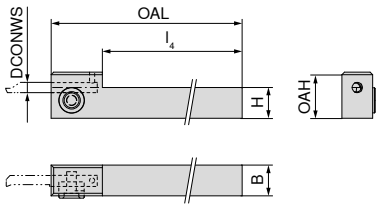

Spannschlüssel-T

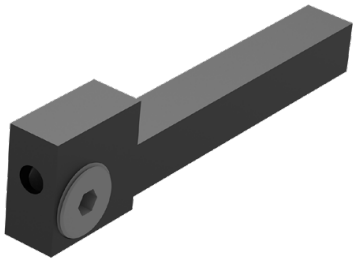

Klemmschraube

Ersatzteile DCONWS		AS 80 397 ...		AS 73 082 ...
4	SW5	**050**	UM 12	**011**
5	SW5	**050**	UM 12	**011**
6	SW5	**050**	UM 16	**012**
7	SW5	**050**	UM 16	**012**

CoreLine – Klemmhalter für Schneideinsätze – UltraMini

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Inbusschlüssel





Bezeichnung	DCONWS mm	OAL mm	l_4 mm	B mm	H mm	OAH mm	TO 73 086 ...
UM.1010.4	4	100	75	10	10	20	**104**
UM.1010.5	5	100	75	10	10	20	**105**
UM.1212.4	4	100	75	12	12	22	**124**
UM.1212.5	5	100	75	12	12	22	**125**
UM.1212.6	6	100	75	12	12	22	**126**


Spannschlüssel-T

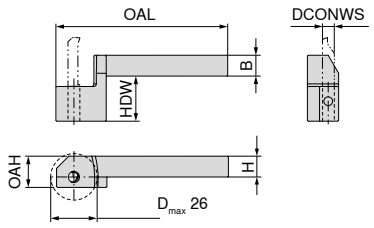

Klemmschraube

Ersatzteile DCONWS		AS 80 397 ...		AS 73 082 ...
4	SW5	**050**	UM 12	**011**
5	SW5	**050**	UM 12	**011**
6	SW5	**050**	UM 16	**012**

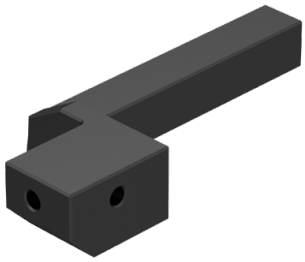
CoreLine – Klemmhalter für Schneideinsätze – UltraMini

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Inbusschlüssel





Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

ISO-Bezeichnung	DCONWS mm	OAL mm	B mm	HDW mm	H mm	OAH mm	TO 73 091 ...	TO 73 090 ...
R/L UM.18.1010.4	4	99	10	38	10	16	**104**	**104**
R/L UM.28.1010.4	4	99	10	48	10	16	**204**	**204**
R/L UM.18.1212.4	4	99	12	38	12	18	**124**	**124**
R/L UM.28.1212.4	4	99	12	48	12	18	**224**	**224**
R/L UM.18.1010.5	5	99	10	38	10	16	**105**	**105**
R/L UM.28.1010.5	5	99	10	48	10	16	**205**	**205**
R/L UM.18.1212.5	5	99	12	38	12	18	**125**	**125**
R/L UM.28.1212.5	5	99	12	48	12	18	**225**	**225**
R/L UM.18.1010.6	6	99	10	38	10	16	**106**	**106**
R/L UM.28.1010.6	6	99	10	48	10	16	**206**	**206**
R/L UM.18.1212.6	6	99	12	38	12	18	**126**	**126**
R/L UM.28.1212.6	6	99	12	48	12	18	**226**	**226**
R/L UM.18.1010.7	7	99	10	38	10	16	**107**	**107**
R/L UM.28.1010.7	7	99	10	48	10	16	**207**	**207**
R/L UM.18.1212.7	7	99	12	38	12	18	**127**	**127**
R/L UM.28.1212.7	7	99	12	48	12	18	**227**	**227**



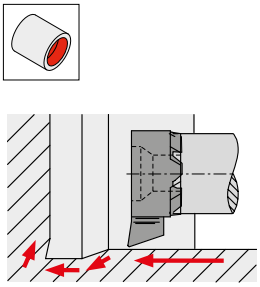
Schlüssel-I

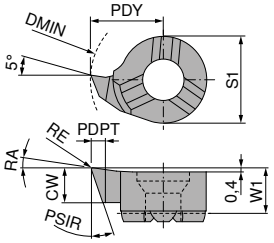


Klemmschraube

DCONWS		AS 70 950 ...		AS 73 082 ...
4	SW2,5	**175**	M5x8	**008**
5	SW2,5	**175**	M5x8	**008**
6	SW2,5	**175**	M5x8	**008**
7	SW2,5	**175**	M5x8	**008**

CoreLine – Schneidplatten zum Ausdrehen und Kopieren – MiniCut





CWX500 CWX500



Abbildungen zeigen rechte Ausführung

											links	rechts
											EH	EH
Größe	ISO-Bezeichnung	DMIN mm	CW mm	W1 mm	PDY mm	S1 mm	RE mm	PDPT mm	PSIR °	RA °	**73 324 ...**	**73 322 ...**
08	8,00. R/L .3,30.18°	7,8	3,3	3,5	4,65	6,0	0,20	0,6	18	8	**033**	**033**
	8,00. R/L .3,50.18°	7,8	3,5	3,5	4,65	6,0	0,05	0,6	18	8	**035**	**035**
	8,00. R/L .3,50.20°	7,8	3,5	3,5	4,65	6,0	0,20	0,6	20	20	**135**	**135**
09	9,00. R/L .3,60.18°	9,0	3,6	3,6	5,50	6,2	0,20	0,8	18	8	**136**	**136**
	9,00. R/L .3,60.20°	9,0	3,6	3,6	5,50	6,2	0,20	0,8	20	20	**236**	**236**
11	9,80. R/L .3,90.18°	9,8	3,9	4,2	5,50	8,0	0,20	1,0	18	8	**139**	**139**
	11,00. R/L .3,90.18°	11,0	3,9	4,2	6,70	8,0	0,20	1,0	18	8	**339**	**339**
	11,00. R/L .4,20.20°	11,0	4,2	4,2	6,70	8,0	0,20	1,0	20	20	**342**	**342**
14	14,00. R/L .5,00.18°	13,8	5,0	5,1	8,70	9,0	0,20	1,5	18	8	**550**	**550**
	14,00. R/L .5,30.20°	14,0	5,3	5,3	8,70	9,0	0,20	1,5	20	20	**553**	**553**
16	15,50. R/L .5,00.18°	15,5	5,0	5,4	9,70	11,0	0,20	1,5	18	8	**750**	**750**
P											●	●
M											●	●
K											●	●
N											●	●
S											●	●
H											●	●
O											●	●

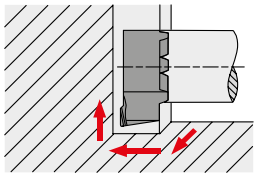
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

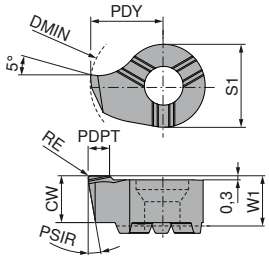
→ Hier finden Sie die passenden Halter.

CoreLine – Schneidplatten zum Kopierdrehen – MiniCut

▲ mit Spanformstufe







CWX500 CWX500



Abbildungen zeigen rechte Ausführung

Größe	ISO-Bezeichnung	DMIN mm	CW mm	W1 mm	PDY mm	S1 mm	RE mm	PDPT mm	PSIR °	links EH 73 388 ...	rechts EH 73 386 ...
08	8,00. R/L .3,40.10°	8	3,4	3,5	4,65	6,0	0,2	0,5	10	13400	13400
09	9,00. R/L .3,50.10°	9	3,5	3,6	5,50	6,2	0,2	0,5	10	136	136
11	11,00. R .4,10.10°	11	4,1	4,2	6,70	8,0	0,2	0,5	10	14100	14100

P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	●	●
S	●	●
H	●	●
O	●	●



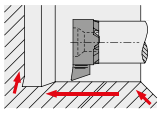
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

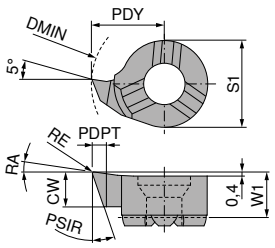
→ Hier finden Sie die passenden Halter.

CoreLine – CBN-Schneidplatten zum Kopierdrehen – Hartdrehen – MiniCut

▲ 56 bis 65 HRC









Abbildungen zeigen rechte Ausführung

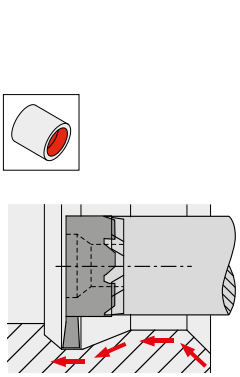
											links	rechts
											CBN	**CBN**
											PC	PC
Größe	ISO-Bezeichnung	DMIN mm	CW mm	W1 mm	PDY mm	S1 mm	RE mm	PDPT mm	PSIR °	RA °	**73 368 ...**	**73 366 ...**
08	8,00. R/L .3,30.18°	7,8	3,3	3,5	4,65	6	0,2	0,39	18	8	**033**	**033**
11	11,00. R/L .3,90.18°	11,0	3,9	4,2	6,70	8	0,2	0,55	18	8	**139**	**139**
14	14,00. R/L .5,00.18°	13,8	5,0	5,3	8,70	9	0,2	0,69	18	8	**550**	**550**
16	16,00. R/L .5,00.18°	15,5	5,0	5,4	9,70	11	0,2	0,77	18	8	**750**	**750**
P												
M												
K												
N												
S											○	○
H											●	●
O												

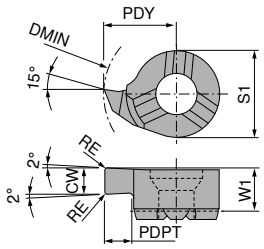
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

→ Hier finden Sie die passenden Halter.

CoreLine – Schneidplatten zum Ausdrehen – MiniCut

▲ CDX = ap_{max}





CWX500 CWX500



Abbildungen zeigen rechte Ausführung

Größe	ISO-Bezeichnung	DMIN mm	CW +0,05 mm	PDPT mm	W1 mm	PDY mm	S1 mm	RE mm	CDX mm	links EH 73 316 ...	rechts EH 73 314 ...
08	8,00. R/L .1,50.1,0	8	1,5	1,0	3,3	4,8	6,0	0,2	0,2	015	015
	8,00. R/L .2,00.1,0	8	2,0	1,0	3,3	4,8	6,0	0,2	0,2	020	020
09	9,00. R/L .1,50.2,0	9	1,5	2,0	3,6	5,5	6,2	0,2	0,2	115	115
	9,00. R/L .1,50.3,0	10	1,5	3,0	3,6	6,5	6,2	0,2	0,2	121	121
	9,00. R/L .2,00.2,0	9	2,0	2,0	3,6	5,5	6,2	0,2	0,2	120	120
	9,00. R/L .2,00.3,0	10	2,0	3,0	3,6	6,5	6,2	0,2	0,2	122	122
11	11,00. R/L .1,50.2,3	11	1,5	2,3	4,2	6,7	8,0	0,2	0,2	315	315
	11,00. R/L .2,00.2,3	11	2,0	2,3	4,2	6,7	8,0	0,2	0,2	320	320
14	14,00. R/L .1,50.4,0	14	1,5	4,0	5,3	9,0	9,0	0,2	0,2	515	515
	14,00. R/L .1,50,5,5	16	1,5	5,5	5,2	10,5	9,0	0,2	0,2	516	516
	14,00. R/L .1,50.6,5	17	1,5	6,5	5,2	11,5	9,0	0,2	0,2	517	517
	14,00. R/L .2,00.4,0	14	2,0	4,0	5,3	9,0	9,0	0,2	0,2	520	520
	14,00. R/L .2,00.5,5	16	2,0	5,5	5,2	10,5	9,0	0,2	0,2	521	521
	14,00. R/L .2,00.6,5	17	2,0	6,5	5,2	11,5	9,0	0,2	0,2	522	522
	14,00. R/L .2,50.5,5	16	2,5	5,5	5,2	10,5	9,0	0,2	0,2	525	525
	14,00. R/L .2,50.6,5	17	2,5	6,5	5,2	11,5	9,0	0,2	0,2	526	526
	14,00. R/L .3,00.5,5	16	3,0	5,5	5,2	10,5	9,0	0,2	0,2	530	530
	14,00. R/L .3,00.6,5	17	3,0	6,5	5,2	11,5	9,0	0,2	0,2	531	531
16	16,00. R/L .2,00.4,3	16	2,0	4,3	5,4	10,2	11,0	0,2	0,2	720	720
P										●	●
M										●	●
K										●	●
N										●	●
S										●	●
H										●	●
O										●	●

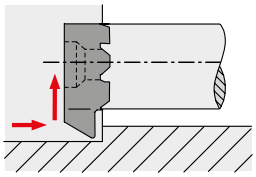
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

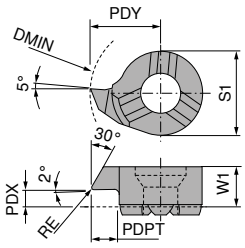
→ Hier finden Sie die passenden Halter.

CoreLine – Schneidplatten zum Rückwärtsdrehen – MiniCut

▲ CDX = ap_{max}







CWX500 CWX500



Abbildungen zeigen rechte Ausführung

Größe	ISO-Bezeichnung	DMIN mm	PDPT mm	W1 mm	PDX mm	PDY mm	S1 mm	RE mm	CDX mm	links EH 73 332 ...	rechts EH 73 330 ...
08	8,00. R/L .30°.1,3	7,8	1,3	3,50	1,0	4,65	6,0	0,2	0,6	013	013
09	9,00. R/L .30°.1,7	9,0	1,7	3,55	1,2	5,50	6,2	0,2	0,8	117	117
	9,00. R/L .30°.2,3	10,0	2,3	3,55	1,2	6,50	6,2	0,2	0,8	123	123
11	11,00. R/L .30°.2,3	11,0	2,3	4,30	1,6	6,70	8,0	0,2	1,0	323	323
14	14,00. R/L .30°.3,5	13,8	3,5	5,40	2,4	8,70	9,0	0,2	1,5	535	535
P										●	●
M										●	●
K										●	●
N										●	●
S										●	●
H										●	●
O										●	●

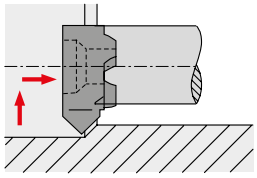
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

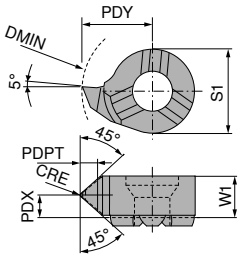
→ Hier finden Sie die passenden Halter.

CoreLine – Schneidplatten zum Ausdrehen und Fasen – MiniCut

▲ CDX = ap_{max}







CWX500 CWX500



Abbildungen zeigen rechte Ausführung

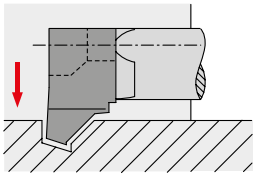
Größe	ISO-Bezeichnung	DMIN mm	PDPT mm	W1 mm	PDX mm	PDY mm	S1 mm	CRE mm	CDX mm	links EH 73 336 ...	rechts EH 73 334 ...
08	8,00. R/L .45°.1,4	8	1,4	3,50	1,8	4,8	6,0	0,2	0,6	010	010
09	9,00. R/L .45°.1,3	9	1,3	3,55	1,8	5,5	6,2	0,2	0,8	110	110
11	11,00. R/L .45°.1,5	11	1,5	4,30	2,2	6,7	8,0	0,2	1,0	310	310
14	14,00. R/L .45°.1,5	14	1,5	5,40	2,8	9,0	9,0	0,2	1,2	510	510
P										●	●
M										●	●
K										●	●
N										●	●
S										●	●
H										●	●
O										●	●

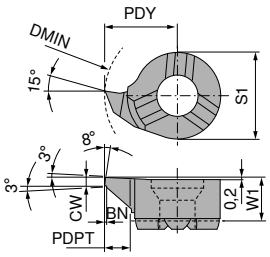
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

→ Hier finden Sie die passenden Halter.

CoreLine – Schneidplatten zum Vorstechen und Fasen – MiniCut







CWX500 CWX500



Abbildungen zeigen rechte Ausführung

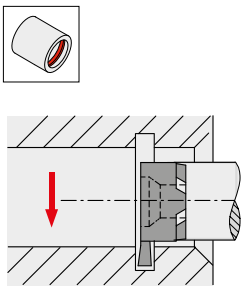
Größe	ISO-Bezeichnung	DMIN mm	CW mm	PDPT mm	W1 mm	PDY mm	S1 mm	BN mm	links EH 73 340 ...	rechts EH 73 338 ...
08	8,00. R/L .1,00.45°	8	1	1,0	3,3	4,8	6,0	0,2	100	100
09	9,00. R/L .1,00.45°	9	1	1,5	3,6	5,5	6,2	0,2	215	215
11	11,00. R/L .1,00.45°	11	1	1,5	4,2	6,7	8,0	0,2	315	315
14	14,00. R/L .1,00.45°	14	1	1,5	5,3	9,0	9,0	0,2	515	515
16	16,00. R/L .1,00.45°	16	1	1,5	5,4	10,2	11,0	0,2	715	715

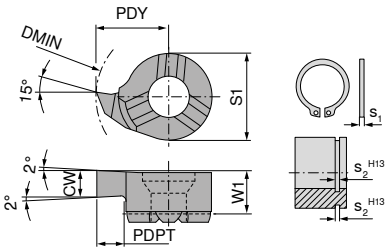
P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	●	●
S	●	●
H	●	●
O	●	●

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

→ Hier finden Sie die passenden Halter.

CoreLine – Schneidplatten zum Stechdrehen – MiniCut





CWX500 CWX500



Abbildungen zeigen rechte Ausführung

Größe	ISO-Bezeichnung	DMIN mm	CW mm	PDPT mm	W1 mm	s_1 mm	$s_{2\ H13}$ mm	PDY mm	S1 mm	links EH 73 312 ...	rechts EH 73 310 ...
08	8,00. R/L .0,73.1,0	8	0,73	1,0	3,3	0,6	0,7	4,8	6,0	073	073
	8,00. R/L .0,83.1,0	8	0,83	1,0	3,3	0,7	0,8	4,8	6,0	083	083
	8,00. R/L .0,93.1,0	8	0,93	1,0	3,3	0,8	0,9	4,8	6,0	093	093
	8,00. R/L .1,00.1,0	8	1,00	1,0	3,3			4,8	6,0	110	110
	8,00. R/L .1,20.1,0	8	1,20	1,0	3,3	1,0	1,1	4,8	6,0	112	112
	8,00. R/L .1,40.1,0	8	1,40	1,0	3,3	1,2	1,3	4,8	6,0	114	114
	8,00. R/L .1,50.1,0	8	1,50	1,0	3,3			4,8	6,0	115	115
	8,00. R/L .1,70.1,0	8	1,70	1,0	3,3	1,5	1,6	4,8	6,0	117	117
	8,00. R/L .2,00.1,0	8	2,00	1,0	3,3			4,8	6,0	120	120
09	9,00. R/L .0,73.1,2	9	0,73	1,2	3,6	0,6	0,7	5,5	6,2	173	173
	9,00. R/L .0,83.1,3	9	0,83	1,3	3,6	0,7	0,8	5,5	6,2	183	183
	9,00. R/L .0,93.1,5	9	0,93	1,5	3,6	0,8	0,9	5,5	6,2	193	193
	9,00. R/L .1,00.1,8	9	1,00	1,8	3,6			5,5	6,2	210	210
	9,00. R/L .1,20.1,8	9	1,20	1,8	3,6	1,0	1,1	5,5	6,2	212	212
	9,00. R/L .1,40.1,8	9	1,40	1,8	3,6	1,2	1,3	5,5	6,2	214	214
	9,00. R/L .1,50.1,8	9	1,50	1,8	3,6			5,5	6,2	215	215
	9,00. R/L .1,70.1,8	9	1,70	1,8	3,6	1,5	1,6	5,5	6,2	217	217
	9,00. R/L .2,00.1,8	9	2,00	1,8	3,6			5,5	6,2	220	220
	9,00. R/L .2,50.1,8	9	2,50	1,8	3,6			5,5	6,2	225	225
	9,00. R/L .3,00.1,8	9	3,00	1,8	3,6			5,5	6,2	230	230
11	11,00. R/L .0,73.1,2	11	0,73	1,2	4,2	0,6	0,7	6,7	8,0	373	373
	11,00. R/L .0,83.1,3	11	0,83	1,3	4,2	0,7	0,8	6,7	8,0	383	383
	11,00. R .0,93.1,5	11	0,93	1,5	4,2	0,9	0,9	6,7	8,0		393
	11,00. L .0,93.1,5	11	0,93	1,5	4,2	0,8	0,9	6,7	8,0	393	
	11,00. R/L .1,00.2,3	11	1,00	2,3	4,2			6,7	8,0	310	310
	11,00. R/L .1,20.2,3	11	1,20	2,3	4,2	1,0	1,1	6,7	8,0	312	312
	11,00. R/L .1,40.2,3	11	1,40	2,3	4,2	1,2	1,3	6,7	8,0	314	314
	11,00. R/L .1,50.2,3	11	1,50	2,3	4,2			6,7	8,0	315	315
	11,00. R/L .1,70.2,3	11	1,70	2,3	4,2	1,5	1,6	6,7	8,0	317	317
	11,00. R/L .2,00.2,3	11	2,00	2,3	4,2			6,7	8,0	320	320
	11,00. R/L .2,50.2,3	11	2,50	2,3	4,2			6,7	8,0	325	325
	11,00. R/L .3,00.2,3	11	3,00	2,3	4,2			6,7	8,0	330	330

P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	●	●
S	●	●
H	●	●
O	●	●

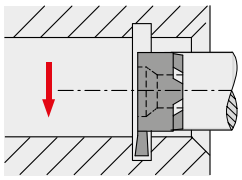
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

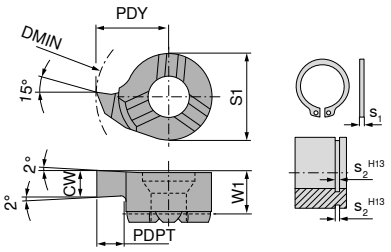
→ Hier finden Sie die passenden Halter.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Schneidplatten zum Stechdrehen – MiniCut







CWX500 CWX500



Abbildungen zeigen rechte Ausführung

Größe	ISO-Bezeichnung	DMIN mm	CW mm	PDPT mm	W1 mm	s_1 mm	$s_{2\ H13}$ mm	PDY mm	S1 mm	links EH 73 312 ...	rechts EH 73 310 ...
14	14,00. R/L .0,73.1,2	14	0,73	1,2	5,3	0,6	0,7	9,0	9,0	573	573
	14,00. R/L .0,83.1,3	14	0,83	1,3	5,3	0,7	0,8	9,0	9,0	583	583
	14,00. R/L .0,93.1,5	14	0,93	1,5	5,3	0,8	0,9	9,0	9,0	593	593
	14,00. R/L .1,20.4,0	14	1,20	4,0	5,3	1,0	1,1	9,0	9,0	512	512
	14,00. R/L .1,40.4,0	14	1,40	4,0	5,3	1,2	1,3	9,0	9,0	514	514
	14,00. R/L .1,50.4,0	14	1,50	4,0	5,3			9,0	9,0	515	515
	14,00. R/L .1,70.4,0	14	1,70	4,0	5,3	1,5	1,6	9,0	9,0	517	517
	14,00. R/L .2,00.4,0	14	2,00	4,0	5,3			9,0	9,0	520	520
	14,00. R/L .2,50.4,0	14	2,50	4,0	5,3			9,0	9,0	525	525
	14,00. R/L .3,00.4,0	14	3,00	4,0	5,3			9,0	9,0	530	530
16	16,00. R/L .0,73.1,2	16	0,73	1,2	5,4	0,6	0,7	10,2	11,0	773	773
	16,00. R/L .0,83.1,3	16	0,83	1,3	5,4	0,7	0,8	10,2	11,0	783	783
	16,00. R/L .0,93.1,5	16	0,93	1,5	5,4	0,8	0,9	10,2	11,0	793	793
	16,00. R/L .1,20.4,3	16	1,20	4,3	5,4	1,0	1,1	10,2	11,0	712	712
	16,00. R/L .1,40.4,3	16	1,40	4,3	5,4	1,2	1,3	10,2	11,0	714	714
	16,00. R/L .1,50.4,3	16	1,50	4,3	5,4			10,2	11,0	715	715
	16,00. R/L .1,70.4,3	16	1,70	4,3	5,4	1,5	1,6	10,2	11,0	717	717
	16,00. R/L .2,00.4,3	16	2,00	4,3	5,4			10,2	11,0	720	720
	16,00. R/L .2,50.4,3	16	2,50	4,3	5,4			10,2	11,0	725	725
	16,00. R/L .3,00.4,3	16	3,00	4,3	5,4			10,2	11,0	730	730
	16,00. R/L .3,50.4,3	16	3,50	4,3	5,4			10,2	11,0	735	735
	16,00. R/L .4,00.4,3	16	4,00	4,3	5,4			10,2	11,0	740	740

P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	●	●
S	●	●
H	●	●
O	●	●

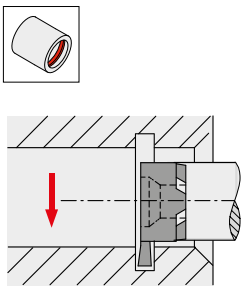
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

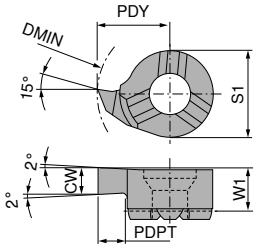
→ Hier finden Sie die passenden Halter.

CoreLine – Schneidplatten zum Stechdrehen – MiniCut

▲ große Stechtiefe ($T_{max.}$ 5,5 mm)

CWX500 CWX500







Abbildungen zeigen rechte Ausführung

Größe	ISO-Bezeichnung	DMIN mm	CW +0,03 mm	PDPT mm	W1 mm	PDY mm	S1 mm	links EH 73 372 ...	rechts EH 73 370 ...
14	14,00. R/L .1,50.5,5	16	1,5	5,5	5,2	10,5	9	715	715
	14,00. R/L .2,00.5,5	16	2,0	5,5	5,2	10,5	9	720	720
	14,00. R/L .2,50.5,5	16	2,5	5,5	5,2	10,5	9	725	725
	14,00. R/L .3,00.5,5	16	3,0	5,5	5,2	10,5	9	730	730

P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	●	●
S	●	●
H	●	●
O	●	●

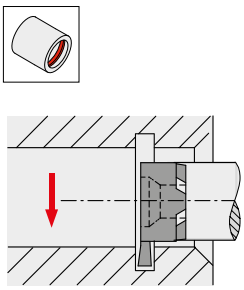
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

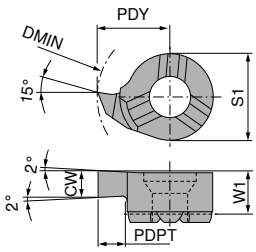
→ Hier finden Sie die passenden Halter.

CoreLine – Schneidplatten zum Stechdrehen – MiniCut

▲ große Stechtiefe ($T_{max.}$ 6,5 mm)

CWX500 CWX500







Abbildungen zeigen rechte Ausführung

Größe	ISO-Bezeichnung	DMIN mm	CW +0,03 mm	PDPT mm	W1 mm	PDY mm	S1 mm	links EH 73 384 ...	rechts EH 73 382 ...
14	14,00. R/L .1,50.6,5	17	1,5	6,5	5,2	11,5	9	515	515
	14,00. R/L .2,00.6,5	17	2,0	6,5	5,2	11,5	9	520	520
	14,00. R/L .2,50.6,5	17	2,5	6,5	5,2	11,5	9	525	525
	14,00. R/L .3,00.6,5	17	3,0	6,5	5,2	11,5	9	530	530

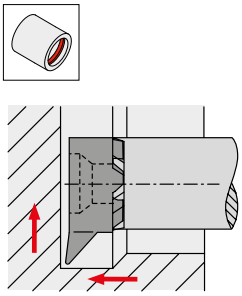
P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	●	●
S	●	●
H	●	●
O	●	●

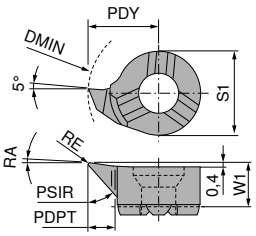
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

→ Hier finden Sie die passenden Halter.

CoreLine – Schneidplatten für Innenfreistiche – MiniCut

▲ CDX = ap_{max}





CWX500 CWX500



Abbildungen zeigen rechte Ausführung

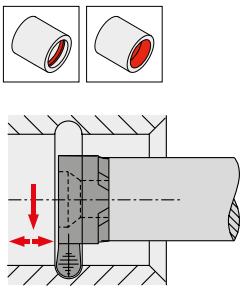
Größe	ISO-Bezeichnung	DMIN mm	PDPT mm	W1 mm	PDY mm	S1 mm	RE mm	CDX mm	PSIR °	RA °	links EH 73 328 ...	rechts EH 73 326 ...
08	8,00. R/L .30°.1,0	7,8	1,0	3,5	4,65	6,0	0,2	0,4	30	3	010	010
	8,00. R/L .47°.1,2	7,8	1,2	3,5	4,65	6,0	0,2	0,4	47	3	012	012
09	9,00. R/L .47°.1,5	9,0	1,5	3,6	5,50	6,2	0,2	0,5	47	3	115	115
11	11,00. R/L .30°.2,3	11,0	2,3	4,2	6,70	8,0	0,2	0,6	30	3	423	423
	11,00. R/L .47°.2,3	11,0	2,3	4,2	6,70	8,0	0,2	0,6	47	3	323	323
14	13,70. R/L .47°.3,0	13,7	3,0	5,3	8,70	9,0	0,2	0,8	47	3	530	530
	13,70. R/L .30°.4,0	13,7	4,0	5,3	8,70	9,0	0,2	0,8	30	3	540	540
16	15,80. R/L .30°.4,3	15,8	4,3	5,4	10,20	11,0	0,2	1,0	30	3	744	744

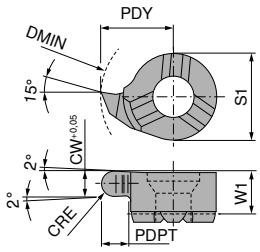
P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	●	●
S	●	●
H	●	●
O	●	●

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

→ Hier finden Sie die passenden Halter.

CoreLine – Schneidplatten zum Stechdrehen und Kopieren mit Vollradius – MiniCut





CWX500 CWX500



Abbildungen zeigen rechte Ausführung

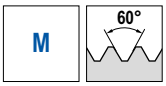
Größe	ISO-Bezeichnung	DMIN mm	CW mm	PDPT mm	W1 mm	PDY mm	S1 mm	CRE mm	links EH 73 320 ...	rechts EH 73 318 ...
08	8,00. R/L .0,80.1,0	8	0,8	1,0	3,3	4,8	6,0	0,4	008	008
	8,00. R/L .1,20.1,0	8	1,2	1,0	3,3	4,8	6,0	0,6	012	012
	8,00. R/L .1,80.1,0	8	1,8	1,0	3,3	4,8	6,0	0,9	018	018
	8,00. R/L .2,00.1,0	8	2,0	1,0	3,3	4,8	6,0	1,0	020	020
09	9,00. R/L .0,80.1,6	9	0,8	1,6	3,6	5,5	6,2	0,4	108	108
	9,00. R/L .1,20.1,6	9	1,2	1,6	3,6	5,5	6,2	0,6	112	112
	9,00. R/L .1,80.1,6	9	1,8	1,6	3,6	5,5	6,2	0,9	118	118
	9,00. R/L .2,00.1,6	9	2,0	1,6	3,6	5,5	6,2	1,0	120	120
11	11,00. R/L .0,80.2,3	11	0,8	2,3	4,2	6,7	8,0	0,4	308	308
	11,00. R/L .1,20.2,3	11	1,2	2,3	4,2	6,7	8,0	0,6	312	312
	11,00. R/L .1,60.2,3	11	1,6	2,3	4,2	6,7	8,0	0,8	316	316
	11,00. R/L .1,80.2,3	11	1,8	2,3	4,2	6,7	8,0	0,9	318	318
	11,00. R/L .2,00.2,3	11	2,0	2,3	4,2	6,7	8,0	1,0	320	320
	11,00. R/L .2,40.2,3	11	2,4	2,3	4,2	6,7	8,0	1,2	324	324
	11,00. R/L .3,00.2,3	11	3,0	2,3	4,2	6,7	8,0	1,5	330	330
14	14,00. R/L .0,80.4,0	14	0,8	4,0	5,3	9,0	9,0	0,4	508	508
	14,00. R/L .1,20.4,0	14	1,2	4,0	5,3	9,0	9,0	0,6	512	512
	14,00. R/L .1,80.4,0	14	1,8	4,0	5,3	9,0	9,0	0,9	518	518
	14,00. R/L .2,00.4,0	14	2,0	4,0	5,3	9,0	9,0	1,0	520	520
	14,00. R/L .2,20.4,0	14	2,2	4,0	5,3	9,0	9,0	1,1	522	522
	14,00. R/L .3,00.4,0	14	3,0	4,0	5,3	9,0	9,0	1,5	530	530
16	16,00. R/L .1,60.4,3	16	1,6	4,3	5,4	10,2	11,0	0,8	716	716
	16,00. R/L .1,80.4,3	16	1,8	4,3	5,4	10,2	11,0	0,9	718	718
	16,00. R/L .2,00.4,3	16	2,0	4,3	5,4	10,2	11,0	1,0	720	720
	16,00. R/L .2,20.4,3	16	2,2	4,3	5,4	10,2	11,0	1,1	722	722
	16,00. R/L .2,40.4,3	16	2,4	4,3	5,4	10,2	11,0	1,2	724	724
	16,00. R/L .3,00.4,3	16	3,0	4,3	5,4	10,2	11,0	1,5	730	730
	16,00. R/L .3,20.4,3	16	3,2	4,3	5,4	10,2	11,0	1,6	732	732
	16,00. R/L .4,00.4,3	16	4,0	4,3	5,4	10,2	11,0	2,0	740	740

P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	●	●
S	●	●
H	●	●
O	●	●

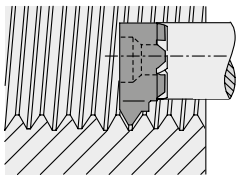
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

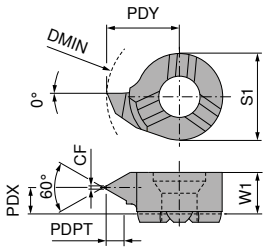
→ Hier finden Sie die passenden Halter.

CoreLine – Schneidplatten zum Gewindedrehen (Teilprofil) – MiniCut









CWX500 CWX500



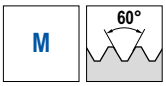
Abbildungen zeigen rechte Ausführung

Größe	ISO-Bezeichnung	DMIN mm	TP mm	CF mm	PDPT mm	W1 mm	PDX mm	PDY mm	S1 mm	links EH 73 344 ...	rechts EH 73 342 ...
08	8,00. R/L .0,5/0,75.60°	8	0,5 - 0,75	0,06	0,43	3,50	2,7	4,8	6,0	012	012
	8,00. R/L .1,0/1,25.60°	8	1,0 - 1,25	0,12	0,70	3,50	2,7	4,8	6,0	014	014
	8,00. R/L .1,5/1,75.60°	8	1,5 - 1,75	0,18	0,95	3,50	2,5	4,8	6,0	010	010
09	9,00. R/L .0,5/0,75.60°	9	0,5 - 0,75	0,06	0,27	3,55	3,2	5,5	6,2	112	112
	9,00. R/L .1,0/1,25.60°	9	1,0 - 1,25	0,12	0,54	3,55	3,0	5,5	6,2	114	114
	9,00. R/L .1,5/1,75.60°	9	1,5 - 1,75	0,18	0,81	3,55	2,8	5,5	6,2	116	116
	9,00. R/L .1,75/2,0.60°	9	1,75 - 2,0	0,20	0,95	3,55	2,6	5,5	6,2	118	118
	9,00. R/L .2,0/2,5.60°	9	2,0 - 2,5	0,25	1,08	3,55	2,5	5,5	6,2	120	120
	9,00. R/L .2,5/3,0.60°	9	2,5 - 3,0	0,31	1,35	3,55	2,1	5,5	6,2	122	122
	9,00. R/L .3,0/3,5.60°	9	3,0 - 3,5	0,37	1,62	3,55	1,9	5,5	6,2	124	124
11	11,00. R/L .0,5/0,75.60°	11	0,5 - 0,75	0,06	0,75	4,30	3,5	6,7	8,0	312	312
	11,00. R/L .1,0/1,25.60°	11	1,0 - 1,25	0,12	0,55	4,30	3,5	6,7	8,0	314	314
	11,00. R/L .1,5/1,75.60°	11	1,5 - 1,75	0,18	0,81	4,30	3,5	6,7	8,0	316	316
	11,00. R/L .2,0/2,5.60°	11	2,0 - 2,5	0,25	1,08	4,30	3,0	6,7	8,0	310	310
	11,00. R/L .2,5/3,0.60°	11	2,5 - 3,0	0,31	1,35	4,30	3,0	6,7	8,0	320	320
14	14,00. R/L .1,0/1,25.60°	14	1,0 - 1,25	0,12	0,55	5,40	4,7	9,0	9,0	512	512
	14,00. R/L .1,5/1,75.60°	14	1,5 - 1,75	0,18	0,81	5,40	4,5	9,0	9,0	514	514
	14,00. R/L .2,0/2,5.60°	14	2,0 - 2,5	0,25	1,08	5,40	4,2	9,0	9,0	510	510
	14,00. R/L .2,5/3,0.60°	14	2,5 - 3,0	0,31	1,35	5,40	4,7	9,0	9,0	520	520
16	16,00. R/L .1,0/1,25.60°	16	1,0 - 1,25	0,12	0,55	5,50	4,7	10,2	11,0	712	712
	16,00. R/L .1,5/1,75.60°	16	1,5 - 1,75	0,18	0,81	5,50	4,5	10,2	11,0	714	714
	16,00. R/L .2,0/2,5.60°	16	2,0 - 2,5	0,25	1,08	5,50	4,2	10,2	11,0	716	716
	16,00. R/L .2,5/3,0.60°	16	2,5 - 3,0	0,31	1,35	5,50	4,2	10,2	11,0	710	710
P										●	●
M										●	●
K										●	●
N										●	●
S										●	●
H										●	●
O										●	●

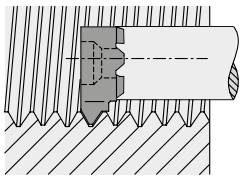
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

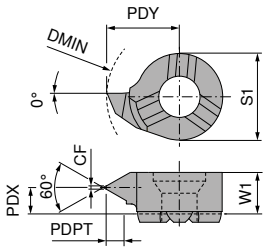
→ Hier finden Sie die passenden Halter.

CoreLine – Schneidplatten zum Gewindedrehen (Vollprofil) – MiniCut









CWX500 CWX500



Abbildungen zeigen rechte Ausführung

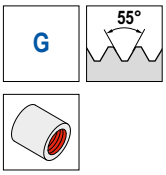
										links	rechts
										EH	EH
Größe	ISO-Bezeichnung	DMIN mm	TP mm	CF mm	PDPT mm	W1 mm	PDX mm	PDY mm	S1 mm	**73 348 ...**	**73 346 ...**
	9,00. R/L .0,5.60°	9	0,50	0,06	0,27	3,55	3,25	5,5	6,2	**405**	**405**
	9,00. R/L .1,0.60°	9	1,00	0,12	0,54	3,55	3,00	5,5	6,2	**410**	**410**
	9,00. R/L .1,5.60°	9	1,50	0,18	0,81	3,55	2,80	5,5	6,2	**415**	**415**
09	9,00. R/L .1,75.60°	9	1,75	0,20	0,95	3,55	2,70	5,5	6,2	**418**	**418**
	9,00. R/L .2,0.60°	9	2,00	0,25	1,08	3,55	2,60	5,5	6,2	**420**	**420**
	9,00. R/L .2,5.60°	9	2,50	0,31	1,35	3,55	2,50	5,5	6,2	**425**	**425**
	9,00. R/L .3,0.60°	9	3,00	0,37	1,62	3,55	2,20	5,5	6,2	**430**	**430**
	11,00. R/L .1,0.60°	11	1,00	0,12	0,54	4,30	3,50	6,7	8,0	**314**	**314**
	11,00. R/L .1,5.60°	11	1,50	0,18	0,81	4,30	3,50	6,7	8,0	**316**	**316**
11	11,00. R/L .2,0.60°	11	2,00	0,25	1,08	4,30	3,20	6,7	8,0	**310**	**310**
	11,00. R/L .2,5.60°	11	2,50	0,31	1,35	4,30	3,00	6,7	8,0	**320**	**320**
	11,00. R/L .3,0.60°	11	3,00	0,37	1,62	4,30	2,90	6,7	8,0	**330**	**330**
	14,00. R/L .0,5.60°	14	0,50	0,06	0,27	5,40	3,50	9,0	9,0	**510**	**510**
	14,00. R/L .1,0.60°	14	1,00	0,12	0,54	5,40	3,50	9,0	9,0	**512**	**512**
14	14,00. R/L .1,5.60°	14	1,50	0,18	0,81	5,40	3,30	9,0	9,0	**514**	**514**
	14,00. R/L .2,0.60°	14	2,00	0,25	1,08	5,40	4,20	9,0	9,0	**610**	**610**
	14,00. R/L .2,5.60°	14	2,50	0,31	1,35	5,40	4,70	9,0	9,0	**520**	**520**
	16,00. R/L .1,0.60°	16	1,00	0,12	0,54	5,50	4,70	10,2	11,0	**712**	**712**
	16,00. R/L .1,5.60°	16	1,50	0,18	0,81	5,50	4,50	10,2	11,0	**714**	**714**
	16,00. R/L .2,0.60°	16	2,00	0,25	1,08	5,50	4,20	10,2	11,0	**716**	**716**
16	16,00. R/L .2,5.60°	16	2,50	0,31	1,35	5,50	4,20	10,2	11,0	**710**	**710**
	16,00. R/L .3,0.60°	16	3,00	0,37	1,62	5,50	4,00	10,2	11,0	**720**	**720**
	16,00. R/L .3,5.60°	16	3,50	0,43	1,89	5,50	3,80	10,2	11,0	**730**	**730**
	16,00. R/L .4,0.60°	16	4,00	0,50	2,16	5,50	3,60	10,2	11,0	**740**	**740**

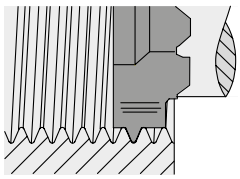
P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	●	●
S	●	●
H	●	●
O	●	●

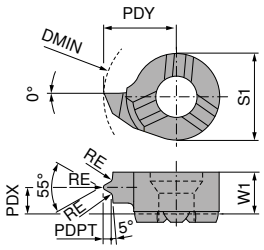
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

→ Hier finden Sie die passenden Halter.

CoreLine – Schneidplatten zum Gewindedrehen (Vollprofil) – MiniCut







CWX500 CWX500



Abbildungen zeigen rechte Ausführung

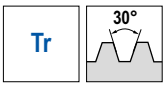
Größe	ISO-Bezeichnung	DMIN mm	TP mm	TPI 1/"	PDPT mm	W1 mm	PDX mm	PDY mm	S1 mm	RE mm	links EH 73 352 ...	rechts EH 73 350 ...
11	11,00. R/L .1,814.55°	11	1,814	14	1,16	4,30	3,0	6,7	8	0,24	306	306
	11,00. R/L .1,337.55°	11	1,337	19	0,85	4,30	2,7	6,7	8	0,18	304	304
14	14,00. R/L .1,814.55°	14	1,814	14	1,16	5,35	3,6	9,0	9	0,24	506	506
	14,00. R/L .1,337.55°	14	1,337	19	0,85	5,35	3,8	9,0	9	0,18	504	504
16	16,00. R/L .2,309.55°	16	2,309	11	1,48	5,50	3,5	10,2	11	0,31	708	708
	16,00. R/L .1,814.55°	16	1,814	14	1,16	5,50	3,9	10,2	11	0,24	706	706
P											●	●
M											●	●
K											●	●
N											●	●
S											●	●
H											●	●
O											●	●

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

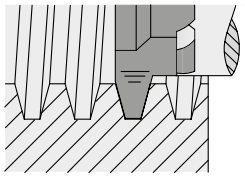
→ Hier finden Sie die passenden Halter.

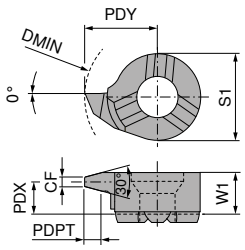
CoreLine – Schneidplatten zum Gewindedrehen (Teilprofil) – MiniCut

▲ Trapezgewinde DIN 103















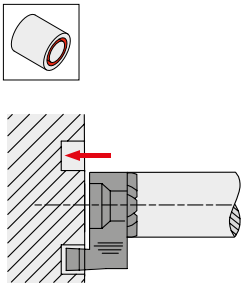
Abbildungen zeigen rechte Ausführung

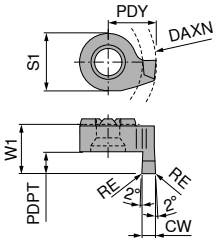
Größe	ISO-Bezeichnung	DMIN mm	TP mm	CF mm	PDPT mm	W1 mm	PDX mm	PDY mm	S1 mm	links EH 73 356 ...	rechts EH 73 354 ...
09	9,00. R/L .1,5.30°	9	1,5	0,47	0,90	3,55	3,00	5,5	6,2	415	415
	9,00. R/L .2,0.30°	9	2,0	0,60	1,25	3,55	2,85	5,5	6,2	420	420
	9,00. R/L .3,0.30°	9	3,0	0,96	1,75	3,55	2,25	5,5	6,2	430	430
	9,00. R/L .4,0.30°	10	4,0	1,33	2,25	3,55	2,25	5,5	6,2	440	440
11	11,00. R/L .1,5.30°	11	1,5	0,47	0,90	4,30	3,70	6,7	8,0	315	315
	11,00. R/L .2,0.30°	11	2,0	0,60	1,25	4,30	3,50	6,7	8,0	320	320
	11,00. R/L .3,0.30°	11	3,0	0,96	1,75	4,30	3,20	6,7	8,0	330	330
	11,00. R/L .4,0.30°	11	4,0	1,33	2,25	3,95	2,60	6,7	8,0	340	340
14	14,00. R/L .2,0.30°	14	2,0	0,60	1,25	5,30	4,30	9,0	9,0	520	520
	14,00. R/L .3,0.30°	14	3,0	0,96	1,75	5,30	4,00	9,0	9,0	530	530
	14,00. R/L .4,0.30°	14	4,0	1,33	2,25	5,30	3,60	9,0	9,0	540	540
	14,00. R/L .5,0.30°	14	5,0	1,69	2,75	5,30	3,30	9,0	9,0	550	550
16	16,00. R/L .2,0.30°	16	2,0	0,60	1,25	5,50	4,50	9,7	11,0	720	720
	16,00. R/L .3,0.30°	16	3,0	0,96	1,75	5,50	4,30	9,7	11,0	730	730
	16,00. R/L .4,0.30°	16	4,0	1,33	2,25	5,50	4,00	9,7	11,0	740	740
	16,00. R/L .5,0.30°	16	5,0	1,69	2,75	5,50	3,55	9,7	11,0	750	750
	16,00. R/L .6,0.30°	16	6,0	1,92	3,50	5,50	3,30	10,2	11,0	760	760
P										●	●
M										●	●
K										●	●
N										●	●
S										●	●
H										●	●
O										●	●

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

→ Hier finden Sie die passenden Halter.

CoreLine – Schneidplatten zum Axial-Stechen – MiniCut





CWX500 CWX500



Abbildungen zeigen rechte Ausführung

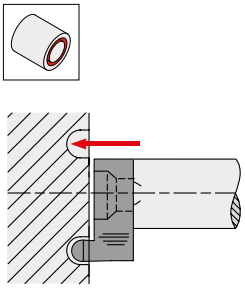
Größe	ISO-Bezeichnung	DAXN mm	CW mm	PDPT mm	W1 mm	PDY mm	RE mm	S1 mm	links EH 73 364 ...	rechts EH 73 362 ...
14	14,00. R/L .1,0.1,5	14	1,0	1,5	8,3	9		9	510	510
	14,00. R/L .1,5.2,5	14	1,5	2,5	8,3	9	0,2	9	515	515
	14,00. R/L .2,0.3,0	14	2,0	3,0	8,3	9	0,2	9	520	520
	14,00. R/L .2,0.5,0	14	2,0	5,0	10,3	9	0,2	9	620	620
	14,00. R/L .2,5.3,0	14	2,5	3,0	8,3	9	0,2	9	525	525
	14,00. R/L .2,5.5,0	14	2,5	5,0	10,3	9	0,2	9	625	625
	14,00. R/L .3,0.3,0	14	3,0	3,0	8,3	9	0,2	9	530	530
	14,00. R/L .3,0.5,0	14	3,0	5,0	10,3	9	0,2	9	630	630

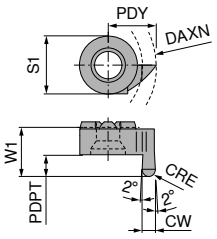
P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	●	●
S	●	●
H	●	●
O	●	●

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

→ Hier finden Sie die passenden Halter.

CoreLine – Schneidplatten zum Axial-Stechen Vollradius – MiniCut





CWX500 CWX500



Abbildungen zeigen rechte Ausführung

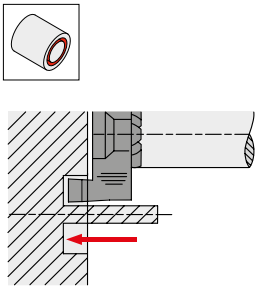
Größe	ISO-Bezeichnung	DAXN mm	CW mm	PDPT mm	W1 mm	PDY mm	CRE mm	S1 mm	links EH 73 376 ...	rechts EH 73 374 ...
14	14,00. R/L . 1,0.1,5	14	1,0	1,5	8,3	9	0,5	9	510	510
	14,00. R/L . 1,6.2,5	14	1,6	2,5	8,3	9	0,8	9	516	516
	14,00. R/L . 2,0.3,0	14	2,0	3,0	8,3	9	1,0	9	520	520
	14,00. R/L . 2,5.3,0	14	2,5	3,0	8,3	9	1,2	9	525	525
	14,00. R/L . 3,0.3,0	14	3,0	3,0	8,3	9	1,5	9	530	530
P									●	●
M									●	●
K									●	●
N									●	●
S									●	●
H									●	●
O									●	●

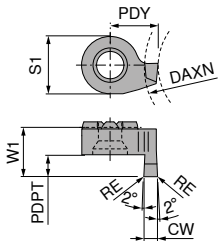
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

→ Hier finden Sie die passenden Halter.

CoreLine – Schneidplatten zum Axial-Stechen am Zapfen – MiniCut

CWX500 CWX500







Abbildungen zeigen rechte Ausführung

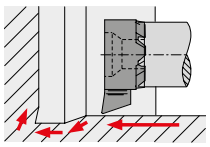
Größe	ISO-Bezeichnung	DAXN mm	CW mm	PDPT mm	W1 mm	PDY mm	RE mm	S1 mm	links EH 73 360 ...	rechts EH 73 358 ...
14	14/12. R/L .1,0.1,5	12	1,0	1,5	8,3	7,0		9	310	310
	14/12. R/L .1,5.2,5	12	1,5	2,5	8,3	7,5	0,2	9	315	315
	14/12. R/L .2,0.3,0	12	2,0	3,0	8,3	8,0	0,2	9	320	320
	14/12. R/L .2,0.5,0	12	2,0	5,0	10,3	8,0	0,2	9	420	420
	14/12. R/L .2,5.3,0	12	2,5	3,0	8,3	8,5	0,2	9	325	325
	14/12. R/L .2,5.5,0	12	2,5	5,0	10,3	8,5	0,2	9	425	425
	14/12. R/L .3,0.3,0	12	3,0	3,0	8,3	9,0	0,2	9	330	330
	14/12. R/L .3,0.5,0	12	3,0	5,0	10,3	9,0	0,2	9	430	430

P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	●	●
S	●	●
H	●	●
O	●	●

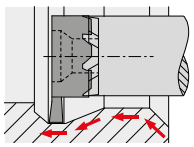
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Set: MiniCut Größe 9

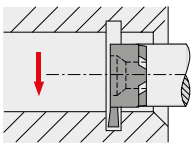
▲ umfangreiches Schneidplatten-Sortiment der 9er-Baugröße
▲ CWX 500



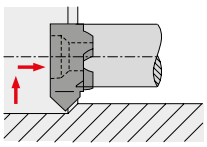
Kopierdrehen (K)



Ausdrehen (A)



Einstechen (E)



Fasen (F)

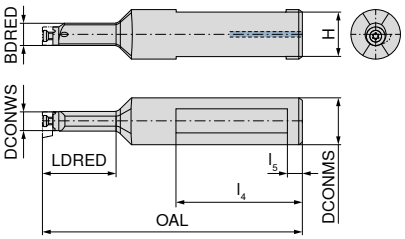


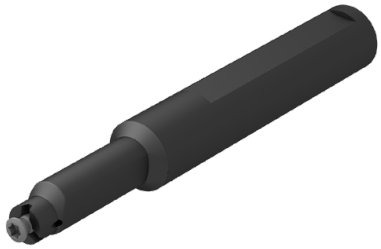
Größe	Werkzeug	Bezeichnung	Artikel-Nr.	Bohrungs-Ø mm	Breite mm	Stechtiefe mm	Stück	Abb.	TO 73 528 ...
09	**Stechplatte**	**9,00. R .1,00.1,8**	**73 310 210**	9	1,00	1,8	1	E	
	NC-Feindrehplatte	**9,00. R .2,00.2,0**	**73 314 120**	9	2,0 +0,05	2,0	1	A	
	Kopierplatte	**9,00. R .3,60.10°**	**73 386 136**	9	3,6		1	K	
	Kopierplatte	**9,00. R .3,60.20°**	**73 322 236**	9	3,6		1	K	125
	Fasen- und Ausdrehplatte	**9,00. R .45°.1,3**	**73 334 110**	9		1,3	1	F	
	Klemmhalter	**9,00/16.N.25.1,0**	**73 522 125**				1		
	Spannschlüssel		**70 950 105**				1		

→ Hier finden Sie die passenden Halter.

CoreLine – Stahl-Klemmhalter – MiniCut

Lieferumfang:
Halter mit Klemmschraube





Größe	Bezeichnung	a mm	DCONMS $_{f7}$ mm	OAL mm	l_4 mm	LDRED mm	BDRED mm	H mm	l_5 mm	TO 73 522 ...
08	8,00/16.N.12.1,0	7,8	16	80	60	12		15,0	5	012
	8,00/16.N.22.1,0	7,8	16	90	60	22	7,0	15,0	5	122
09	9,00/16.N.14.1,8	8,6	16	95	60	14	7,4	15,0	5	014
	9,00/16.N.25.1,8	8,6	16	105	60	25	7,4	15,0	5	125
11	11,00/16.N.16.2,3	10,7	16	97	60	16		14,5	5	016
	11,00/16.N.29.2,3	10,7	16	110	60	29	9,5	14,5	5	129
14	14,00/16.N.18.4,0	13,8	16	100	60	18	11,0	14,5	5	018
	14,00/16.N.38.4,0	13,8	16	120	60	38	11,0	14,5	5	138
16	16,00/16.N.22.4,3	15,7	16	100	60	22		14,5	5	022
	16,00/16.N.42.4,3	15,7	16	120	60	42	13,5	14,5	5	142

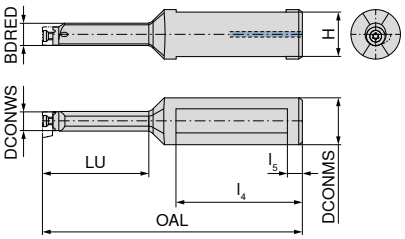

Schlüssel-D

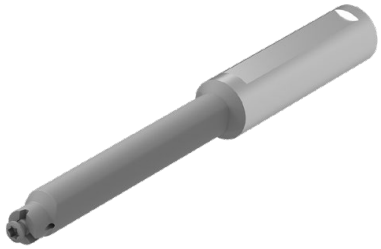

Klemmschraube

Ersatzteile Größe		AS 80 950 ...		AS 73 082 ...
08	T08	110	M2,6	002
09	T08	110	M2,6	002
11	T10	112	M3,5	003
14	T15	113	M4	004
16	T20	114	M5	005

CoreLine – Hartmetall-Klemmhalter – Schwingungsgedämpft – MiniCut

Lieferumfang:
Halter mit Klemmschraube





Größe	Bezeichnung	a mm	DCONMS f7 mm	OAL mm	l_4 mm	LU mm	BDRED mm	H mm	l_5 mm	TO 73 520 ...
08	8,00/12.N.21.1,0 HM	7,8	12	80	50	22,60		11,0	5	021
	8,00/12.N.30.1,0 HM	7,8	12	90	54	30,80		11,0	5	030
	8,00/12.N.42.1,0 HM	7,8	12	100	54	42,80		11,0	5	042
	8,00/12.N.50.1,0 HM	7,8	12	115	48	51,60	7,2	11,0	5	050
09	9,00/12.N.22.1,0 HM	8,6	12	90	60	23,60	7,4	11,0	5	222
	9,00/12.N.30.2,0 HM	8,6	12	98	60	30,54	7,4	11,0	5	230
	9,00/12.N.42.3,0 HM	8,6	12	110	60	43,60	7,4	11,0	5	242
	9,00/12.N.56.4,0 HM	8,6	12	122	56	57,60	7,4	11,0	5	256
11	11,00/12.N.29.2,3 HM	10,7	12	95	60	26,40		10,5	5	129
	11,00/12.N.42.2,3 HM	10,7	12	110	56	42,50		10,5	5	142
	11,00/12.N.56.2,3 HM	10,7	12	120	56	57,60		10,5	5	156
	11,00/12.N.64.2,3 HM	10,7	12	130	56	65,60	9,5	10,5	5	164
14	14,00/12.N.34.4,0 HM	13,8	12	100	59	35,00	11,0	10,5	5	234
	14,00/12.N.45.4,0 HM	13,8	12	110	59	46,25	11,0	10,5	5	245
	14,00/12.N.64.4,0 HM	13,8	12	130	60	65,25	11,0	10,5	5	264
	14,00/16.N.34.4,0 HM	13,8	16	100	59	35,60	11,0	14,5	5	334
	14,00/16.N.45.4,0 HM	13,8	16	110	56	46,60	11,0	14,5	5	345
	14,00/16.N.64.4,0 HM	13,8	16	130	59	65,40	11,0	14,5	5	364
	14,00/16.N.75.4,0 HM	13,8	16	145	56	81,60	11,0	14,5	5	375
16	16,00/12.N.40.4,3 HM	15,7	12	130	60	41,25		10,5	5	440
	16,00/12.N.56.4,3 HM	15,7	12	130	60	57,25		10,5	5	456
	16,00/12.N.80.4,3 HM	15,7	12	150	60	81,06		10,5	5	480
	16,00/16.N.56.4,3 HM	15,7	16	130	60	57,60		14,5	5	556
	16,00/16.N.40.4,3 HM	15,7	16	130	60	41,60		14,5	5	540
	16,00/16.N.80.4,3 HM	15,7	16	150	60	81,60		14,5	5	580

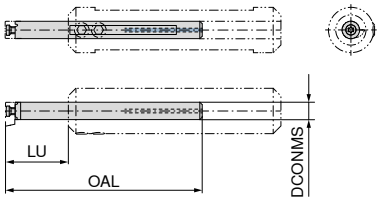
Ersatzteile

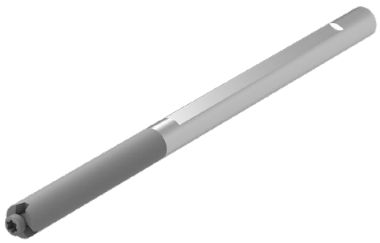
Größe		Schlüssel-D AS 80 950 ...		Klemmschraube AS 73 082 ...
08	T08	110	M2,6	002
09	T08	110	M2,6	002
11	T10	112	M3,5	003
14	T15	113	M4	004
16	T20	114	M5	005

CoreLine – HM-Flexohalter – MiniCut

Lieferumfang:
Halter mit Klemmschraube







Größe	Bezeichnung	DCONMS mm	OAL mm	LU mm	a mm	TO 73 525 ...
08	8,0/6.N16/2	6	65	18	8	818
	8,0/6.N40/4	6	103	40	8	840
11	11,0/8.N20/2	8	79	20	11	120 [1]
	11,0/8.N50/4	8	129	50	11	150 [1]

1) mit Innenkühlung

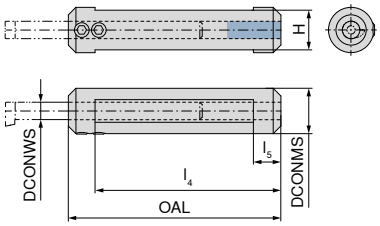
Schlüssel-D


Klemmschraube

Ersatzteile Größe		AS 80 950 ...		AS 73 082 ...
08	T08	110	M2,6	002
11	T10	112	M3,5	003

CoreLine – Grundhalter für HM-Flexohalter – MiniCut

Lieferumfang:
Halter mit Klemmschraube





Größe	Bezeichnung	DCONWS mm	DCONMS mm	H mm	OAL mm	l_4 mm	l_5 mm	TO 73 526 ...
08	8/16.75	6	16	14	75	55	10	816
	8/20.75	6	20	18	75	70	10	820
11	11/16.75	8	16	14	75	55	10	116
	11/20.75	8	20	18	75	70	10	120


Schlüssel-I

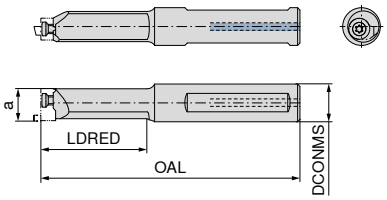

Klemmschraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.		AS 70 950 ...		AS 73 082 ...
73 526 816	SW2,5	175	M5x0,5x6	010
73 526 820	SW2,5	175	M5x0,5x6	010
73 526 116	SW2,5	175	M5x0,5x4	009
73 526 120	SW2,5	175	M5x0,5x6	010

CoreLine – Stahl-Klemmhalter – MiniCut

▲ für Axialbearbeitung

Lieferumfang:
Halter mit Klemmschraube





links rechts

Abbildungen zeigen rechte Ausführung

Größe	Bezeichnung	a mm	DCONMS mm	OAL mm	LDRED mm	TO 73 523 ...	TO 73 524 ...
14	14,0/16. L .25.1,0	13,5	16	90	25	025	
	14,0/16. R .25.1,0	13,5	16	90	25		025
	14,0/16. L .45.1,0	13,5	16	110	45	145	
	14,0/16. R .45.1,0	13,5	16	110	45		145


Schlüssel-D

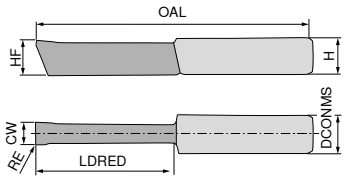

Klemmschraube

Ersatzteile Größe	AS 80 950 ...		AS 73 082 ...	
14	T15	113	M4	004

CoreLine – Schneideinsätze – DIN 138 – SlotCut

▲ b_1 = Nutenbreite





TiAlN



TiAlN

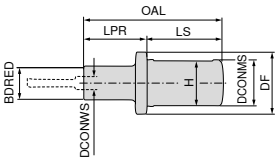


Bezeichnung	$b_{1\ P\ 9/JS\ 9}$	CW	HF	RE	OAL	LDRED	DMIN	DCONMS $_{h6}$	H	TR	TR
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	73 601 ...	73 602 ...
NPU.0198.01.1	2	1,98	5,5	0,1	38	12,5	6	7	6,3		099
NPU.0200.01.1	2	2,01	5,5	0,1	38	12,5	6	7	6,3	099	
NPU.0298.01.1	3	2,98	6,2	0,1	38	12,5	7	7	6,3		100
NPU.0300.01.1	3	3,01	6,2	0,1	38	12,5	7	7	6,3	100	
NPU.0398.01.1	4	3,98	6,2	0,1	40	15,0	7	7	6,3		101
NPU.0398.02.2	4	3,98	6,2	0,2	50	25,0	7	7	6,3		102
NPU.0400.01.1	4	4,01	6,2	0,1	40	15,0	7	7	6,3	101	
NPU.0400.02.1	4	4,01	6,2	0,2	40	15,0	7	7	6,3	102	
NPU.0400.02.2	4	4,01	6,2	0,2	50	25,0	7	7	6,3	103	
NPU.0498.02.2	5	4,98	5,8	0,2	50	25,0	7	7	6,3		103
NPU.0500.02.2	5	5,01	5,8	0,2	50	25,0	8	7	6,3	104	

Toleranz **JS 9** für 73 601 ..., Toleranz **P 9** für 73 602 ...

CoreLine – Klemmhalter für Schneideinsätze – SlotCut

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Klemmschraube, ohne Schneideinsatz





Bezeichnung	DCONWS	BDRED	DCONMS $_{g6}$	DF	OAL	LS	LPR	H	TO
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	73 610 ...
NHU.25	7	18	25	33	73	40	33	23	025
NHU.32	7	20	32	40	73	40	33	30	032



Schlüssel-I



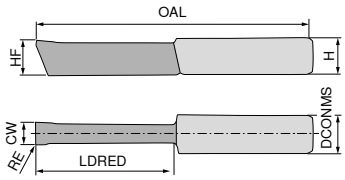
Klemmschraube

Ersatzteile DCONMS $_{g6}$		AS		AS
		70 950 ...		73 082 ...
25	SW2,5	175	M5x6	001
32	SW2,5	175	M5x6	001

CoreLine – Schneideinsätze – DIN 138 – SlotCut

▲ b_1 = Nutenbreite





TiAlN TiAlN



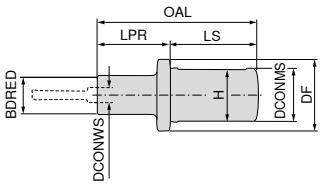


Bezeichnung	$b_{1\ JS\ 9/P\ 9}$	CW	HF	RE	OAL	LDRED	DMIN	$DCONMS_{h6}$	H	TR	TR
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	73 607 ...	73 608 ...
NP10.398.02.2	4	3,98	9	0,2	50	25	10	10	9,2	**101**	
NP10.398.02.3	4	3,98	9	0,2	66	41	10	10	9,2	**102**	
NP10.400.02.2	4	4,01	9	0,2	50	25	10	10	9,2		**101**
NP10.400.02.3	4	4,01	9	0,2	66	41	10	10	9,2		**102**
NP10.498.02.2	5	4,98	9	0,2	50	25	10	10	9,2	**103**	
NP10.498.02.3	5	4,98	9	0,2	66	41	10	10	9,2	**104**	
NP10.500.02.2	5	5,01	9	0,2	50	25	10	10	9,2		**103**
NP10.500.02.3	5	5,01	9	0,2	66	41	10	10	9,2		**104**

Toleranz **P 9** für 73 607 ..., Toleranz **JS 9** für 73 608 ...

CoreLine – Klemmhalter für Schneideinsätze – SlotCut

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Klemmschraube, ohne Schneideinsatz





Bezeichnung	DCONWS	BDRED	$DCONMS_{g6}$	DF	OAL	LS	LPR	H	TO
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	73 612 ...
NH10.0025.1	10	20	25	33	73	40	33	23	**025**
NH10.0032.1	10	20	32	40	73	40	33	30	**032**


Schlüssel-I

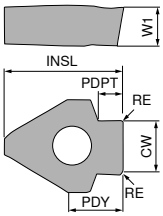

Gewindestift

Ersatzteile $DCONMS_{g6}$		AS		AS
		70 950 ...		70 950 ...
25	SW3	**176**	M6x5,5	**031**
32	SW3	**176**	M6x5,5	**031**

CoreLine – Schneideinsätze – DIN 138 – SlotCut

▲ b_1 = Nutenbreite





TiAlN TiAlN TiAlN



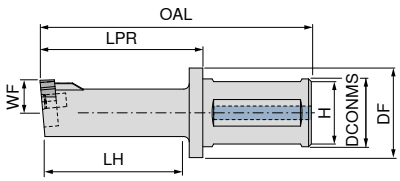
Bezeichnung	b_1 P 9/JS 9/C 11 mm	CW mm	RE mm	PDY mm	INSL mm	PDPT mm	DMIN mm	W1 mm	Klemmhalter	TR 73 603 ...	TR 73 604 ...	TR 73 605 ...
NV15.0398.02	4	3,98	0,20	6,5	13,0	2,3	15	3,2	NHV 15			**110**
NV15.0401.02	4	4,01	0,20	6,5	13,0	2,3	15	3,2	NHV 15		**110**	
NV15.0410.050	4	4,10	0,50	6,5	13,0	2,2	15	3,2	NHV 15	**108**		
NV15.0498.02	5	4,98	0,20	6,5	13,0	2,8	15	3,2	NHV 15			**111**
NV15.0501.02	5	5,01	0,20	6,5	13,0	2,8	15	3,2	NHV 15		**111**	
NV15.0510.050	5	5,10	0,50	6,5	13,0	2,5	15	3,2	NHV 15	**109**		
NV15.0598.02	6	5,98	0,20	6,5	13,0	3,3	15	3,2	NHV 15			**112**
NV15.0601.02	6	6,01	0,20	6,5	13,0	3,3	15	3,2	NHV 15		**112**	
NV15.0612.085	6	6,12	0,85	6,5	13,0	2,6	15	3,2	NHV 15	**110**		
NPV.0498.02	5	4,98	0,20	8,0	17,3	2,7	22	5,3	NHV 22			**100**
NPV.0501.02	5	5,01	0,20	8,0	17,3	2,7	22	5,3	NHV 22		**100**	
NPV.0598.02	6	5,98	0,20	8,0	17,3	3,4	22	5,3	NHV 22			**101**
NPV.0601.02	6	6,01	0,20	8,0	17,3	3,4	22	5,3	NHV 22		**101**	
NPV.0612.085	6	6,12	0,85	8,0	17,3	2,6	22	5,3	NHV 22	**101**		
NPV.0713.085	7	7,13	0,85	8,0	17,3	3,3	22	5,3	NHV 22	**102**		
NPV.0798.02	8	7,98	0,20	8,0	17,3	4,1	22	5,3	NHV 22/30			**102**
NPV.0801.02	8	8,01	0,20	8,0	17,3	4,1	22	5,3	NHV 22/30		**102**	
NPV.0813.105	8	8,13	1,05	8,0	17,3	3,4	22	5,3	NHV 22/30	**103**		
NPV.0998.03	10	9,98	0,30	8,0	17,3	4,2	30	5,3	NHV 30			**103**
NPV.1001.03	10	10,01	0,30	8,0	17,3	4,2	30	5,3	NHV 30		**103**	
NPV.1013.105	10	10,13	1,05	10,9	20,2	4,2	40	5,3	NHV 38	**104**		
NPV.1197.03	12	11,97	0,30	10,9	20,2	5,7	40	5,3	NHV 38			**104**
NPV.1202.03	12	12,02	0,30	10,9	20,2	5,7	40	5,3	NHV 38		**104**	
NPV.1202.05	20	12,02	0,50	10,9	20,2	8,5	40	5,3	NHV 38		**105**	
NPV.1215.135	12	12,15	1,35	10,9	20,2	5,1	40	5,3	NHV 38	**105**		
NPV.1215.175	16	12,15	1,75	10,9	20,2	6,6	40	5,3	NHV 38	**106**		
NPV.1215.225	24	12,15	2,25	10,9	20,2	8,5	40	5,3	NHV 38	**107**		
NPV.1397.03	14	13,97	0,30	10,9	20,1	7,5	45	5,3	NHV 45			**106**
NPV.1402.03	14	14,02	0,30	10,9	20,1	7,5	45	5,3	NHV 45		**106**	
NPV.1597.03	16	15,97	0,30	10,9	20,1	7,5	45	5,3	NHV 45			**107**
NPV.1602.03	16	16,02	0,30	10,9	20,1	7,5	45	5,3	NHV 45		**107**	
NPV.1797.05	18	17,97	0,50	10,9	20,1	9,5	45	5,3	NHV 45			**108**
NPV.1802.05	18	18,02	0,50	10,9	20,1	9,5	45	5,3	NHV 45		**108**	
NPV.1997.05	20	19,97	0,50	10,9	20,1	10,0	45	5,3	NHV 45			**109**
NPV.2002.05	20	20,02	0,50	10,9	20,1	10,0	45	5,3	NHV 45		**109**	

Toleranz **C 11** für 73 603 ..., Toleranz **JS 9** für 73 604 ..., Toleranz **P 9** für 73 605 ...

CoreLine – Klemmhalter für Schneideinsätze – SlotCut

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Klemmschraube, ohne Schneideinsatz







Bezeichnung	DCONMS $_{g6}$	DMIN	DF	OAL	LH	LPR	H	WF	TO
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	**73 613 ...**
NHV.15.1	25	15	33	75	25	35	23	8,4	**025**
NHV.15.2	25	15	33	90	40	50	23	8,4	**125**
NHV.15.3	25	15	33	110	60	70	23	8,4	**225**


Schlüssel-D

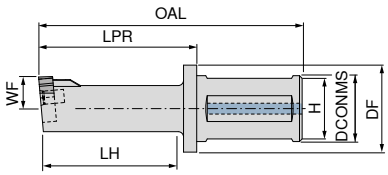

Klemmschraube

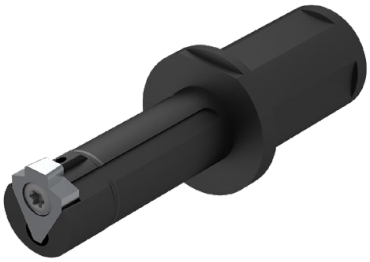
Ersatzteile DCONMS $_{g6}$	AS	AS
25	**80 950 ... 113**	**73 950 ... 029**

CoreLine – Klemmhalter für Schneideinsätze – SlotCut

Lieferumfang:
Klemmhalter mit Klemmschraube, ohne Schneideinsatz







Bezeichnung	DCONMS $_{g6}$ mm	DMIN mm	DF mm	OAL mm	LH mm	LPR mm	H mm	WF mm	TO 73 611 ...
NHV.22	25	22	33	100	50	60	23	12,0	**025**
NHV.30	32	30	45	100	50	60	30	16,5	**032**
NHV.30	32	30	45	125	75	85	30	16,5	**532**
NHV.38	32	38	45	100	50	60	30	22,0	**132**
NHV.38	32	38	45	125	75	85	30	22,0	**632**
NHV.45	40	45	55	175	105	115	38	24,0	**140**
NHV.45	40	45	55	120	50	60	38	24,0	**040**
NHV.45	40	45	55	225	155	165	38	24,0	**240**


Schlüssel-D


Klemmschraube

Ersatzteile DCONMS $_{g6}$		AS 80 950 ...		AS 73 082 ...
25	T20	**114**	M5x13	**007**
32	T20	**114**	M5x13	**007**
40	T20	**114**	M5x13	**007**

Materialbeispiele zu den Schnittdatentabellen

	Werkstoffuntergruppe	Index	Zusammensetzung / Gefüge / Wärmebehandlung	Härte HB / HRC Zugfestigkeit N/mm²	Werkstoffnummer Werkstoffbezeichnung		Werkstoffnummer Werkstoffbezeichnung	
P	Unlegierter Stahl	P.1.1	< 0,15 % C, geglüht	420 N/mm² / 125 HB	1.0401	C15	1.1141	Ck15
		P.1.2	< 0,45 % C, geglüht	640 N/mm² / 190 HB	1.1191	C45E	1.0718	9SMnPb28
		P.1.3	< 0,45 % C, vergütet	840 N/mm² / 250 HB	1.1191	C45E	1.0535	C55
		P.1.4	< 0,75 % C, geglüht	910 N/mm² / 270 HB	1.1223	C60R	1.0535	C55
		P.1.5	< 0,75 % C, vergütet	1010 N/mm² / 300 HB	1.1223	C60R	1.0727	45S20
	Niedriglegierter Stahl	P.2.1	geglüht	610 N/mm² / 180 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.2	vergütet	930 N/mm² / 275 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.3	vergütet	1010 N/mm² / 300 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
		P.2.4	vergütet	1200 N/mm² / 375 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl	P.3.1	geglüht	680 N/mm² / 200 HB	1.4021	X20Cr13	1.4034	X46Cr13
		P.3.2	gehärtet und angelassen	1100 N/mm² / 300 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
		P.3.3	gehärtet und angelassen	1300 N/mm² / 400 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
	Nichtrostender Stahl	P.4.1	ferritisch / martensitisch, geglüht	680 N/mm² / 200 HB	1.4016	X6Cr17	1.2316	X36CrMo16
		P.4.2	martensitisch, vergütet	1010 N/mm² / 300 HB	1.4112	X90CrMoV18	1.2316	X36CrMo16
M	Nichtrostender Stahl	M.1.1	austenitisch / austenitisch-ferritisch, abgeschreckt	610 N/mm² / 180 HB	1.4301	X5CrNi18-10	1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2
		M.2.1	austenitisch, vergütet	300 HB	1.4841	X15CrNiSi25-21	1.4539	X1NiCrMoCu25-20-5
		M.3.1	austenitisch / ferritisch (Duplex)	780 N/mm² / 230 HB	1.4462	X2CrNiMoN22-5-3	1.4501	X2CrNiMoCuWN25-7-4
K	Grauguss	K.1.1	perlitisch / ferritisch	350 N/mm² / 180 HB	0.6010	GG-10	0.6025	GG-25
		K.1.2	perlitisch (martensitisch)	500 N/mm² / 260 HB	0.6030	GG-30	0.6045	GG-45
	Gusseisen mit Kugelgraphit	K.2.1	ferritisch	540 N/mm² / 160 HB	0.7040	GGG-40	0.7060	GGG-60
		K.2.2	perlitisch	845 N/mm² / 250 HB	0.7070	GGG-70	0.7080	GGG-80
	Temperguss	K.3.1	ferritisch	440 N/mm² / 130 HB	0.8035	GTW-35-04	0.8045	GTW-45
		K.3.2	perlitisch	780 N/mm² / 230 HB	0.8165	GTS-65-02	0.8170	GTS-70-02
N	Aluminium-Knetlegierung	N.1.1	nicht aushärtbar	60 HB	3.0255	Al99,5	3.3315	AlMg1
		N.1.2	aushärtbar, ausgehärtet	340 N/mm² / 100 HB	3.1355	AlCuMg2	3.2315	AlMgSi1
	Aluminium-Gusslegierung	N.2.1	≤ 12 % Si, nicht aushärtbar	250 N/mm² / 75 HB	3.2581	G-AlSi12	3.2163	G-AlSi9Cu3
		N.2.2	≤ 12 % Si, aushärtbar, ausgehärtet	300 N/mm² / 90 HB	3.2134	G-AlSi5Cu1Mg	3.2373	G-AlSi9Mg
		N.2.3	> 12 % Si, nicht aushärtbar	440 N/mm² / 130 HB		G-AlSi17Cu4Mg		G-AlSi18CuNiMg
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze / Messing)	N.3.1	Automatenlegierungen, Pb > 1 %	375 N/mm² / 110 HB	2.0380	CuZn39Pb2 (Ms58)	2.0410	CuZn44Pb2
		N.3.2	CuZn, CuSnZn	300 N/mm² / 90 HB	2.0331	CuZn15	2.4070	CuZn28Sn1As
		N.3.3	CuSn, bleifreies Kupfer und Elektrolytkupfer	340 N/mm² / 100 HB	2.0060	E-Cu57	2.0590	CuZn40Fe
	Magnesiumlegierungen	N.4.1	Magnesium und Magnesiumlegierungen	70 HB	3.5612	MgAl6Zn	3.5312	MgAl3Zn
S	Warmfeste Legierungen	S.1.1	Fe-Basis, geglüht	680 N/mm² / 200 HB	1.4864	X12NiCrSi 36-16	1.4865	G-X40NiCrSi38-18
		S.1.2	Fe-Basis, ausgehärtet	950 N/mm² / 280 HB	1.4980	X6NiCrTiMoVB25-15-2	1.4876	X10NiCrAlTi32-20
		S.2.1	Ni- oder Co-Basis, geglüht	840 N/mm² / 250 HB	2.4631	NiCr20TiAl (Nimonic80A)	3.4856	NiCr22Mo9Nb
		S.2.2	Ni- oder Co-Basis, ausgehärtet	1180 N/mm² / 350 HB	2.4668	NiCr19Nb5Mo3 (Inconel 718)	2.4955	NiFe25Cr20NbTi
		S.2.3	Ni- oder Co-Basis, gegossen	1080 N/mm² / 320 HB	2.4765	CoCr20W15Ni	1.3401	G-X120Mn12
	Titanlegierungen	S.3.1	Reintitan	400 N/mm²	3.7025	Ti99,8	3.7034	Ti99,7
		S.3.2	Alpha- + Beta-Legierungen, ausgehärtet	1050 N/mm² / 320 HB	3.7165	TiAl6V4	Ti-6246	Ti-6Al-2Sn-4Zr-6Mo
		S.3.3	Beta-Legierungen	1400 N/mm² / 410 HB	Ti555.3	Ti-5Al-5V-5Mo-3Cr	R56410	Ti-10V-2Fe-3Al
H	Gehärteter Stahl	H.1.1	gehärtet und angelassen	46–55 HRC				
		H.1.2	gehärtet und angelassen	56–60 HRC				
		H.1.3	gehärtet und angelassen	61–65 HRC				
		H.1.4	gehärtet und angelassen	66–70 HRC				
	Hartguss	H.2.1	gegossen	400 HB				
	Gehärtetes Gusseisen	H.3.1	gehärtet und angelassen	55 HRC				
O	Nichtmetallische Werkstoffe	O.1.1	Kunststoffe, duroplastisch	≤ 150 N/mm²	EP, MF, PF, UP			
		O.1.2	Kunststoffe, thermoplastisch	≤ 100 N/mm²	PA, PC, PE, PI, PMMA, POM, PP, PS, PTFE, PVC			
		O.2.1	aramidfaserverstärkt	≤ 1000 N/mm²	AFK			
		O.2.2	glas-/kohlefaserverstärkt	≤ 1000 N/mm²	CFK, GFK			
		O.3.1	Graphit					

Schnittdatenrichtwerte

	UltraMini K10F unbeschichtet	UltraMini TiN	UltraMini TiAlN	UltraMini DPX77S	UltraMini TiAlN+	MiniCut CWX500	MiniCut CBN
Index	v_c in m/min						
P.1.1		**90**	**110**	**110**	110	**160**	
P.1.2		**80**	**100**	**100**	100	**140**	
P.1.3		**60**	**80**	**80**	80	**140**	
P.1.4		**60**	**80**	**80**	80	**110**	
P.1.5		**60**	**60**	**60**	60	**100**	
P.2.1		**60**	**80**	**80**	80	**110**	
P.2.2		**60**	**60**	**60**	60	**100**	
P.2.3		**50**	**60**	**60**	60	**90**	
P.2.4		**50**	**60**	**60**	60	**80**	
P.3.1		**50**	**60**	**60**	60	**80**	
P.3.2		**30**	**50**	**50**	50	**70**	
P.3.3		**30**	**30**	**30**	30	**50**	
P.4.1		**60**	**70**	**70**	70	**100**	
P.4.2		**50**	**60**	**60**	60	**90**	
M.1.1		**60**	**80**	**80**	80	**80**	
M.2.1		**50**	**60**	**60**	60	**70**	
M.3.1		**40**	**50**	**50**	50	**60**	
K.1.1		**80**	**100**	**100**	100	**90**	
K.1.2		**60**	**70**	**70**	70	**100**	
K.2.1		**60**	**60**	**60**	60	**80**	
K.2.2		**50**	**60**	**60**	60	**70**	
K.3.1		**80**	**100**	**100**	100	**120**	
K.3.2		**70**	**80**	**80**	80	**100**	
N.1.1	100	**200**	**230**	230	230	**290**	
N.1.2	100	**180**	**220**	220	220	**280**	
N.2.1	90	**160**	**190**	190	190	**240**	
N.2.2	70	**140**	**170**	170	170	**200**	
N.2.3	50	**80**	**100**	100	100	**120**	
N.3.1	80	**140**	**170**	170	170	**210**	
N.3.2	70	**120**	**140**	140	140	**180**	
N.3.3	50	**100**	**120**	120	120	**130**	
N.4.1	50	**100**	**120**	120	120	**100**	
S.1.1		30	**50**	50	50	**50**	
S.1.2		30	**30**	30	30	**30**	30
S.2.1		30	**50**	50	50	**50**	50
S.2.2		30	**30**	30	30	**40**	30
S.2.3			**30**	30	30	**30**	30
S.3.1		30	**50**	50	50	**50**	
S.3.2		20	**30**	30	30	**40**	
S.3.3			**20**	20	20	**30**	20
H.1.1		30	**40**	40	**40**	**50**	**40**
H.1.2			30	30	**30**	40	**30**
H.1.3					**30**		**30**
H.1.4							
H.2.1				30			
H.3.1		20	**30**	30	**30**	**40**	**30**
O.1.1	**50**	**90**	**110**	110	110	**150**	
O.1.2	**50**	**100**	**120**	120	120	**150**	
O.2.1		**90**	**110**	110	110	**130**	
O.2.2		**60**	**80**	80	80	**100**	
O.3.1	50	**100**	**120**	120	120	**150**	

	UltraMini	MiniCut
	f in mm/U	
Ausdrehen und Kopieren	0,02–0,05	0,03–0,10
Ausdrehen und Kopieren – Hartdrehen	0,02–0,06	0,03–0,10
Ausdrehen und Kopieren – Superlegierungen	0,02–0,08	
Ausdrehen	0,02–0,05	0,01–0,03
Rückwärtsdrehen	0,02–0,04	0,03–0,10
Ausdrehen und Fasen	0,01–0,03	0,03–0,10
Vorstechen und Fasen	0,01–0,02	0,01–0,03
Stechdrehen	0,01–0,02	0,01–0,03
Innenfreistiche	0,01–0,03	0,03–0,08
Stechdrehen und Kopieren	0,01–0,02	0,01–0,03
Axial-Stechen	0,02–0,05	0,02–0,05

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie z.B. Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen um ca. **±20%** angepasst werden können!

Schnittdatenrichtwerte – 73 000 ... / 73 001 ...

		Schruppen										
	UltraMini DPX77S	Ø ≤ 2 mm Eckenradius in mm			Ø 2,5–4 mm Eckenradius in mm				Ø ≥ 5 mm Eckenradius in mm			
Index		0,05	0,1	0,15	0,05	0,1	0,15	0,2 / 0,4	0,05	0,1	0,15	0,2 / 0,4
	v_c in m/min	f in mm/U			f in mm/U				f in mm/U			
P.1.1	**110**	0,026–0,076	0,029–0,082	0,031–0,088	0,053–0,151	0,058–0,165	0,062–0,176	0,064–0,184	0,099–0,284	0,108–0,309	0,116–0,33	0,121–0,345
P.1.2	**100**	0,026–0,076	0,029–0,082	0,031–0,088	0,053–0,151	0,058–0,165	0,062–0,176	0,064–0,184	0,099–0,284	0,108–0,309	0,116–0,33	0,121–0,345
P.1.3	**80**	0,026–0,076	0,029–0,082	0,031–0,088	0,053–0,151	0,058–0,165	0,062–0,176	0,064–0,184	0,099–0,284	0,108–0,309	0,116–0,33	0,121–0,345
P.1.4	**80**	0,023–0,065	0,025–0,071	0,026–0,076	0,046–0,13	0,05–0,142	0,053–0,151	0,055–0,158	0,085–0,244	0,093–0,266	0,099–0,284	0,104–0,297
P.1.5	**60**	0,024–0,068	0,026–0,074	0,028–0,079	0,048–0,136	0,052–0,148	0,055–0,158	0,058–0,166	0,089–0,255	0,097–0,278	0,104–0,297	0,109–0,311
P.2.1	**80**	0,024–0,068	0,026–0,074	0,028–0,079	0,048–0,136	0,052–0,148	0,055–0,158	0,058–0,166	0,089–0,255	0,097–0,278	0,104–0,297	0,109–0,311
P.2.2	**60**	0,021–0,06	0,023–0,066	0,025–0,07	0,042–0,121	0,046–0,132	0,049–0,141	0,052–0,147	0,079–0,227	0,087–0,247	0,092–0,264	0,097–0,276
P.2.3	**60**	0,019–0,054	0,021–0,059	0,022–0,063	0,038–0,109	0,042–0,119	0,044–0,127	0,046–0,132	0,071–0,204	0,078–0,222	0,083–0,238	0,087–0,248
P.2.4	**60**	0,018–0,051	0,02–0,056	0,021–0,06	0,036–0,103	0,039–0,112	0,042–0,12	0,044–0,125	0,067–0,193	0,074–0,21	0,079–0,224	0,082–0,235
P.3.1	**60**	0,021–0,06	0,023–0,066	0,025–0,07	0,042–0,121	0,046–0,132	0,049–0,141	0,052–0,147	0,079–0,227	0,087–0,247	0,092–0,264	0,097–0,276
P.3.2	**50**	0,02–0,057	0,022–0,063	0,023–0,067	0,04–0,115	0,044–0,125	0,047–0,134	0,049–0,14	0,075–0,215	0,082–0,235	0,088–0,251	0,092–0,262
P.3.3	**30**	0,016–0,045	0,017–0,049	0,018–0,053	0,032–0,091	0,035–0,099	0,037–0,106	0,039–0,11	0,06–0,17	0,065–0,185	0,069–0,198	0,072–0,207
P.4.1	**70**	0,022–0,064	0,024–0,069	0,026–0,074	0,044–0,127	0,048–0,138	0,052–0,148	0,054–0,155	0,083–0,238	0,091–0,26	0,097–0,277	0,101–0,29
P.4.2	**60**	0,021–0,06	0,023–0,066	0,025–0,07	0,042–0,121	0,046–0,132	0,049–0,141	0,052–0,147	0,079–0,227	0,087–0,247	0,092–0,264	0,097–0,276
M.1.1	**80**	0,015–0,042	0,016–0,046	0,017–0,049	0,03–0,085	0,032–0,092	0,034–0,099	0,036–0,103	0,056–0,159	0,061–0,173	0,065–0,185	0,068–0,193
M.2.1	**60**	0,013–0,038	0,014–0,041	0,015–0,044	0,026–0,076	0,029–0,082	0,031–0,088	0,032–0,092	0,05–0,142	0,054–0,155	0,058–0,165	0,06–0,173
M.3.1	**50**	0,014–0,039	0,015–0,043	0,016–0,046	0,028–0,079	0,03–0,086	0,032–0,092	0,033–0,096	0,052–0,147	0,056–0,161	0,06–0,172	0,063–0,179
K.1.1	**100**	0,026–0,076	0,029–0,082	0,031–0,088	0,053–0,151	0,058–0,165	0,062–0,176	0,064–0,184	0,099–0,284	0,108–0,309	0,116–0,33	0,121–0,345
K.1.2	**70**	0,024–0,068	0,026–0,074	0,028–0,079	0,048–0,136	0,052–0,148	0,055–0,158	0,058–0,166	0,089–0,255	0,097–0,278	0,104–0,297	0,109–0,311
K.2.1	**60**	0,024–0,068	0,026–0,074	0,028–0,079	0,048–0,136	0,052–0,148	0,055–0,158	0,058–0,166	0,089–0,255	0,097–0,278	0,104–0,297	0,109–0,311
K.2.2	**60**	0,021–0,059	0,022–0,064	0,024–0,069	0,041–0,118	0,045–0,129	0,048–0,137	0,05–0,144	0,077–0,221	0,084–0,241	0,09–0,257	0,094–0,269
K.3.1	**100**	0,025–0,073	0,028–0,079	0,03–0,084	0,051–0,145	0,055–0,158	0,059–0,169	0,062–0,177	0,095–0,272	0,104–0,297	0,111–0,317	0,116–0,331
K.3.2	**80**	0,021–0,06	0,023–0,066	0,025–0,07	0,042–0,121	0,046–0,132	0,049–0,141	0,052–0,147	0,079–0,227	0,087–0,247	0,092–0,264	0,097–0,276
N.1.1	230	0,032–0,091	0,035–0,099	0,037–0,106	0,064–0,181	0,069–0,198	0,074–0,211	0,077–0,221	0,119–0,34	0,13–0,371	0,139–0,396	0,145–0,414
N.1.2	220	0,031–0,089	0,034–0,097	0,036–0,104	0,062–0,178	0,068–0,194	0,073–0,208	0,076–0,217	0,117–0,335	0,128–0,365	0,136–0,389	0,142–0,407
N.2.1	190	0,03–0,085	0,032–0,092	0,034–0,099	0,059–0,169	0,065–0,185	0,069–0,197	0,072–0,206	0,111–0,318	0,121–0,346	0,129–0,37	0,135–0,386
N.2.2	170	0,029–0,083	0,032–0,091	0,034–0,097	0,058–0,166	0,063–0,181	0,068–0,194	0,071–0,202	0,109–0,312	0,119–0,34	0,127–0,363	0,133–0,38
N.2.3	100	0,029–0,082	0,031–0,089	0,033–0,095	0,057–0,163	0,062–0,178	0,067–0,19	0,07–0,199	0,107–0,306	0,117–0,334	0,125–0,356	0,13–0,373
N.3.1	170	0,03–0,085	0,032–0,092	0,034–0,099	0,059–0,169	0,065–0,185	0,069–0,197	0,072–0,206	0,111–0,318	0,121–0,346	0,129–0,37	0,135–0,386
N.3.2	140	0,028–0,08	0,031–0,087	0,033–0,093	0,056–0,16	0,061–0,175	0,065–0,187	0,068–0,195	0,105–0,301	0,115–0,328	0,122–0,35	0,128–0,366
N.3.3	120	0,027–0,077	0,029–0,084	0,031–0,09	0,054–0,154	0,059–0,168	0,063–0,18	0,066–0,188	0,101–0,289	0,11–0,315	0,118–0,337	0,123–0,352
N.4.1	120	0,027–0,077	0,029–0,084	0,031–0,09	0,054–0,154	0,059–0,168	0,063–0,18	0,066–0,188	0,101–0,289	0,11–0,315	0,118–0,337	0,123–0,352
S.1.1	50	0,024–0,068	0,026–0,074	0,028–0,079	0,048–0,136	0,052–0,148	0,055–0,158	0,058–0,166	0,089–0,255	0,097–0,278	0,104–0,297	0,109–0,311
S.1.2	30	0,019–0,053	0,02–0,058	0,022–0,062	0,037–0,106	0,04–0,115	0,043–0,123	0,045–0,129	0,069–0,198	0,076–0,216	0,081–0,231	0,085–0,242
S.2.1	50	0,018–0,051	0,02–0,056	0,021–0,06	0,036–0,103	0,039–0,112	0,042–0,12	0,044–0,125	0,067–0,193	0,074–0,21	0,079–0,224	0,082–0,235
S.2.2	30	0,014–0,039	0,015–0,043	0,016–0,046	0,028–0,079	0,03–0,086	0,032–0,092	0,033–0,096	0,052–0,147	0,056–0,161	0,06–0,172	0,063–0,179
S.2.3	30	0,015–0,042	0,016–0,046	0,017–0,049	0,03–0,085	0,032–0,092	0,034–0,099	0,036–0,103	0,056–0,159	0,061–0,173	0,065–0,185	0,068–0,193
S.3.1	50	0,024–0,068	0,026–0,074	0,028–0,079	0,048–0,136	0,052–0,148	0,055–0,158	0,058–0,166	0,089–0,255	0,097–0,278	0,104–0,297	0,109–0,311
S.3.2	30	0,019–0,054	0,021–0,059	0,022–0,063	0,038–0,109	0,042–0,119	0,044–0,127	0,046–0,132	0,071–0,204	0,078–0,222	0,083–0,238	0,087–0,248
S.3.3	20	0,013–0,038	0,014–0,041	0,015–0,044	0,026–0,076	0,029–0,082	0,031–0,088	0,032–0,092	0,05–0,142	0,054–0,155	0,058–0,165	0,06–0,173
H.1.1	40	0,013–0,038	0,014–0,041	0,015–0,044	0,026–0,076	0,029–0,082	0,031–0,088	0,032–0,092	0,05–0,142	0,054–0,155	0,058–0,165	0,06–0,173
H.1.2	30	0,011–0,03	0,012–0,033	0,012–0,035	0,021–0,06	0,023–0,066	0,025–0,07	0,026–0,074	0,036–0,102	0,039–0,111	0,042–0,119	0,043–0,124
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1	30	0,014–0,041	0,016–0,044	0,017–0,048	0,029–0,082	0,031–0,089	0,033–0,095	0,035–0,099	0,054–0,153	0,058–0,167	0,062–0,178	0,065–0,186
H.3.1	30	0,013–0,036	0,014–0,04	0,015–0,042	0,025–0,073	0,028–0,079	0,03–0,084	0,031–0,088	0,048–0,136	0,052–0,148	0,055–0,158	0,058–0,166
O.1.1	110	0,031–0,089	0,034–0,097	0,036–0,104	0,062–0,178	0,068–0,194	0,073–0,208	0,076–0,217	0,117–0,335	0,128–0,365	0,136–0,389	0,142–0,407
O.1.2	120	0,028–0,079	0,03–0,086	0,032–0,092	0,055–0,157	0,06–0,171	0,064–0,183	0,067–0,191	0,103–0,295	0,112–0,321	0,12–0,343	0,126–0,359
O.2.1	110	0,017–0,05	0,019–0,054	0,02–0,058	0,035–0,1	0,038–0,109	0,041–0,116	0,043–0,121	0,065–0,187	0,071–0,204	0,076–0,218	0,08–0,228
O.2.2	80	0,017–0,048	0,018–0,053	0,02–0,056	0,034–0,097	0,037–0,105	0,039–0,113	0,041–0,118	0,064–0,181	0,069–0,198	0,074–0,211	0,077–0,221
O.3.1	120											

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie z.B. Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen um ca. **±20%** angepasst werden können!

Schlichten

Index	Ø ≤ 2 mm Eckenradius in mm			Ø 2,5–4 mm Eckenradius in mm					Ø ≥ 5 mm Eckenradius in mm				
	0,05	0,1	0,15	0,05	0,1	0,15	0,2	0,4	0,05	0,1	0,15	0,2	0,4
	f in mm/U			f in mm/U					f in mm/U				
P.1.1	0,007–0,019	0,008–0,022	0,009–0,025	0,017–0,049	0,02–0,058	0,023–0,065	0,025–0,072	0,032–0,092	0,027–0,076	0,031–0,089	0,035–0,1	0,039–0,11	0,05–0,142
P.1.2	0,007–0,019	0,008–0,022	0,009–0,025	0,017–0,049	0,02–0,058	0,023–0,065	0,025–0,072	0,032–0,092	0,027–0,076	0,031–0,089	0,035–0,1	0,039–0,11	0,05–0,142
P.1.3	0,007–0,019	0,008–0,022	0,009–0,025	0,017–0,049	0,02–0,058	0,023–0,065	0,025–0,072	0,032–0,092	0,027–0,076	0,031–0,089	0,035–0,1	0,039–0,11	0,05–0,142
P.1.4	0,006–0,016	0,007–0,019	0,008–0,022	0,015–0,042	0,017–0,05	0,02–0,056	0,022–0,061	0,028–0,079	0,023–0,065	0,027–0,077	0,03–0,086	0,033–0,095	0,043–0,122
P.1.5	0,006–0,017	0,007–0,02	0,008–0,023	0,016–0,044	0,018–0,052	0,02–0,059	0,023–0,064	0,029–0,083	0,024–0,068	0,028–0,08	0,032–0,09	0,035–0,099	0,045–0,128
P.2.1	0,006–0,017	0,007–0,02	0,008–0,023	0,016–0,044	0,018–0,052	0,02–0,059	0,023–0,064	0,029–0,083	0,024–0,068	0,028–0,08	0,032–0,09	0,035–0,099	0,045–0,128
P.2.2	0,005–0,015	0,006–0,018	0,007–0,02	0,014–0,04	0,016–0,046	0,018–0,052	0,02–0,057	0,026–0,074	0,021–0,061	0,025–0,071	0,028–0,08	0,031–0,088	0,04–0,114
P.2.3	0,005–0,014	0,006–0,016	0,006–0,018	0,012–0,036	0,015–0,042	0,016–0,047	0,018–0,051	0,023–0,066	0,019–0,055	0,022–0,064	0,025–0,072	0,028–0,079	0,036–0,102
P.2.4	0,005–0,013	0,005–0,015	0,006–0,017	0,012–0,034	0,014–0,039	0,015–0,044	0,017–0,049	0,022–0,063	0,018–0,052	0,021–0,061	0,024–0,068	0,026–0,075	0,034–0,097
P.3.1	0,005–0,015	0,006–0,018	0,007–0,02	0,014–0,04	0,016–0,046	0,018–0,052	0,02–0,057	0,026–0,074	0,021–0,061	0,025–0,071	0,028–0,08	0,031–0,088	0,04–0,114
P.3.2	0,005–0,014	0,006–0,017	0,007–0,019	0,013–0,038	0,015–0,044	0,017–0,049	0,019–0,054	0,025–0,07	0,02–0,058	0,024–0,068	0,027–0,076	0,029–0,084	0,038–0,108
P.3.3	0,004–0,011	0,005–0,013	0,005–0,015	0,01–0,03	0,012–0,035	0,014–0,039	0,015–0,043	0,019–0,055	0,016–0,046	0,019–0,053	0,021–0,06	0,023–0,066	0,03–0,085
P.4.1	0,006–0,016	0,007–0,019	0,007–0,021	0,015–0,041	0,017–0,049	0,019–0,055	0,021–0,06	0,027–0,078	0,022–0,064	0,026–0,075	0,029–0,084	0,032–0,092	0,042–0,119
P.4.2	0,005–0,015	0,006–0,018	0,007–0,02	0,014–0,04	0,016–0,046	0,018–0,052	0,02–0,057	0,026–0,074	0,021–0,061	0,025–0,071	0,028–0,08	0,031–0,088	0,04–0,114
M.1.1	0,004–0,011	0,004–0,012	0,005–0,014	0,01–0,028	0,011–0,032	0,013–0,036	0,014–0,04	0,018–0,052	0,015–0,043	0,017–0,05	0,02–0,056	0,022–0,062	0,028–0,08
M.2.1	0,003–0,01	0,004–0,011	0,004–0,013	0,009–0,025	0,01–0,029	0,011–0,033	0,013–0,036	0,016–0,046	0,013–0,038	0,016–0,045	0,018–0,05	0,019–0,055	0,025–0,071
M.3.1	0,003–0,01	0,004–0,012	0,005–0,013	0,009–0,026	0,011–0,03	0,012–0,034	0,013–0,037	0,017–0,048	0,014–0,04	0,016–0,046	0,018–0,052	0,02–0,057	0,026–0,074
K.1.1	0,007–0,019	0,008–0,022	0,009–0,025	0,017–0,049	0,02–0,058	0,023–0,065	0,025–0,072	0,032–0,092	0,027–0,076	0,031–0,089	0,035–0,1	0,039–0,11	0,05–0,142
K.1.2	0,006–0,017	0,007–0,02	0,008–0,023	0,016–0,044	0,018–0,052	0,02–0,059	0,023–0,064	0,029–0,083	0,024–0,068	0,028–0,08	0,032–0,09	0,035–0,099	0,045–0,128
K.2.1	0,006–0,017	0,007–0,02	0,008–0,023	0,016–0,044	0,018–0,052	0,02–0,059	0,023–0,064	0,029–0,083	0,024–0,068	0,028–0,08	0,032–0,09	0,035–0,099	0,045–0,128
K.2.2	0,005–0,015	0,006–0,017	0,007–0,02	0,013–0,039	0,016–0,045	0,018–0,051	0,02–0,056	0,025–0,072	0,021–0,059	0,024–0,069	0,027–0,078	0,03–0,086	0,039–0,111
K.3.1	0,006–0,018	0,007–0,021	0,008–0,024	0,017–0,047	0,019–0,056	0,022–0,062	0,024–0,069	0,031–0,089	0,026–0,073	0,03–0,085	0,034–0,096	0,037–0,106	0,048–0,136
K.3.2	0,005–0,015	0,006–0,018	0,007–0,02	0,014–0,04	0,016–0,046	0,018–0,052	0,02–0,057	0,026–0,074	0,021–0,061	0,025–0,071	0,028–0,08	0,031–0,088	0,04–0,114
N.1.1	0,008–0,023	0,009–0,027	0,011–0,03	0,02–0,058	0,024–0,068	0,027–0,077	0,03–0,084	0,038–0,109	0,027–0,076	0,031–0,089	0,035–0,1	0,039–0,11	0,05–0,142
N.1.2	0,008–0,022	0,009–0,026	0,01–0,03	0,02–0,058	0,024–0,068	0,027–0,077	0,03–0,084	0,038–0,109	0,027–0,076	0,031–0,089	0,035–0,1	0,039–0,11	0,05–0,142
N.2.1	0,007–0,021	0,009–0,025	0,01–0,028	0,019–0,055	0,023–0,065	0,025–0,073	0,028–0,08	0,036–0,103	0,027–0,076	0,031–0,089	0,035–0,1	0,039–0,11	0,05–0,142
N.2.2	0,007–0,021	0,009–0,024	0,01–0,028	0,019–0,054	0,022–0,064	0,025–0,072	0,028–0,079	0,036–0,102	0,027–0,076	0,031–0,089	0,035–0,1	0,039–0,11	0,05–0,142
N.2.3	0,007–0,021	0,008–0,024	0,009–0,027	0,019–0,053	0,022–0,062	0,025–0,07	0,027–0,077	0,035–0,1	0,027–0,076	0,031–0,089	0,035–0,1	0,039–0,11	0,05–0,142
N.3.1	0,007–0,021	0,009–0,025	0,01–0,028	0,019–0,055	0,023–0,065	0,025–0,073	0,028–0,08	0,036–0,103	0,027–0,076	0,031–0,089	0,035–0,1	0,039–0,11	0,05–0,142
N.3.2	0,007–0,02	0,008–0,024	0,009–0,027	0,018–0,052	0,021–0,061	0,024–0,069	0,027–0,076	0,034–0,098	0,027–0,076	0,031–0,089	0,035–0,1	0,039–0,11	0,05–0,142
N.3.3	0,007–0,019	0,008–0,023	0,009–0,026	0,018–0,05	0,021–0,059	0,023–0,066	0,026–0,073	0,033–0,094	0,027–0,076	0,031–0,089	0,035–0,1	0,039–0,11	0,05–0,142
N.4.1	0,007–0,019	0,008–0,023	0,009–0,026	0,018–0,05	0,021–0,059	0,023–0,066	0,026–0,073	0,033–0,094	0,027–0,078	0,032–0,091	0,036–0,102	0,039–0,112	0,051–0,145
S.1.1	0,006–0,017	0,007–0,02	0,008–0,023	0,016–0,044	0,018–0,052	0,02–0,059	0,023–0,064	0,029–0,083	0,024–0,068	0,028–0,08	0,032–0,09	0,035–0,099	0,045–0,128
S.1.2	0,005–0,013	0,005–0,016	0,006–0,018	0,012–0,035	0,014–0,04	0,016–0,046	0,018–0,05	0,023–0,065	0,019–0,053	0,022–0,062	0,025–0,07	0,027–0,077	0,035–0,099
S.2.1	0,005–0,013	0,005–0,015	0,006–0,017	0,012–0,034	0,014–0,039	0,015–0,044	0,017–0,049	0,022–0,063	0,018–0,052	0,021–0,061	0,024–0,068	0,026–0,075	0,034–0,097
S.2.2	0,003–0,01	0,004–0,012	0,005–0,013	0,009–0,026	0,011–0,03	0,012–0,034	0,013–0,037	0,017–0,048	0,014–0,04	0,016–0,046	0,018–0,052	0,02–0,057	0,026–0,074
S.2.3	0,004–0,011	0,004–0,012	0,005–0,014	0,01–0,028	0,011–0,032	0,013–0,036	0,014–0,04	0,018–0,052	0,015–0,043	0,017–0,05	0,02–0,056	0,022–0,062	0,028–0,08
S.3.1	0,006–0,017	0,007–0,02	0,008–0,023	0,016–0,044	0,018–0,052	0,02–0,059	0,023–0,064	0,029–0,083	0,024–0,068	0,028–0,08	0,032–0,09	0,035–0,099	0,045–0,128
S.3.2	0,005–0,014	0,006–0,016	0,006–0,018	0,012–0,036	0,015–0,042	0,016–0,047	0,018–0,051	0,023–0,066	0,019–0,055	0,022–0,064	0,025–0,072	0,028–0,079	0,036–0,102
S.3.3	0,003–0,01	0,004–0,011	0,004–0,013	0,009–0,025	0,01–0,029	0,011–0,033	0,013–0,036	0,016–0,046	0,013–0,038	0,016–0,045	0,018–0,05	0,019–0,055	0,025–0,071
H.1.1	0,003–0,01	0,004–0,011	0,004–0,013	0,009–0,025	0,01–0,029	0,011–0,033	0,013–0,036	0,016–0,046	0,013–0,038	0,016–0,045	0,018–0,05	0,019–0,055	0,025–0,071
H.1.2	0,003–0,008	0,003–0,009	0,004–0,01	0,007–0,02	0,008–0,023	0,009–0,026	0,01–0,029	0,013–0,037	0,011–0,03	0,012–0,036	0,014–0,04	0,015–0,044	0,02–0,057
H.1.3													
H.1.4													
H.2.1	0,004–0,01	0,004–0,012	0,005–0,014	0,009–0,027	0,011–0,031	0,012–0,035	0,014–0,039	0,017–0,05	0,014–0,041	0,017–0,048	0,019–0,054	0,021–0,059	0,027–0,077
H.3.1	0,003–0,009	0,004–0,011	0,004–0,012	0,008–0,024	0,01–0,028	0,011–0,031	0,012–0,034	0,016–0,044	0,013–0,036	0,015–0,043	0,017–0,048	0,018–0,053	0,024–0,068
O.1.1	0,008–0,022	0,009–0,026	0,01–0,03	0,02–0,058	0,024–0,068	0,027–0,077	0,03–0,084	0,038–0,109	0,027–0,076	0,031–0,089	0,035–0,1	0,039–0,11	0,05–0,142
O.1.2	0,007–0,02	0,008–0,023	0,009–0,026	0,018–0,051	0,021–0,06	0,024–0,068	0,026–0,074	0,034–0,096	0,028–0,079	0,032–0,093	0,036–0,104	0,04–0,114	0,052–0,148
O.2.1	0,004–0,013	0,005–0,015	0,006–0,017	0,011–0,033	0,013–0,038	0,015–0,043	0,017–0,047	0,021–0,061	0,018–0,05	0,021–0,059	0,023–0,066	0,025–0,073	0,033–0,094
O.2.2	0,004–0,012	0,005–0,014	0,006–0,016	0,011–0,032	0,013–0,037	0,015–0,042	0,016–0,046	0,021–0,059	0,017–0,049	0,02–0,057	0,022–0,064	0,025–0,07	0,032–0,091
O.3.1													

Nutstoßen – Empfehlungen für den richtigen Einsatz

SlotCut

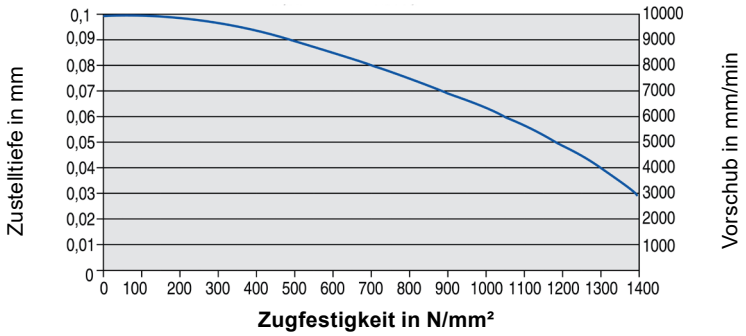
Immer häufiger müssen Einzelteile oder klein- und mittelgroße Serien mit hochgenauen Nuten versehen werden.

Um solche Nuten direkt in einer Aufspannung auf der jeweiligen Maschine herstellen zu können, bedarf es eines speziell auf die Anwendung des „Nutstoßens“ abgestimmten Werkzeugsystems.

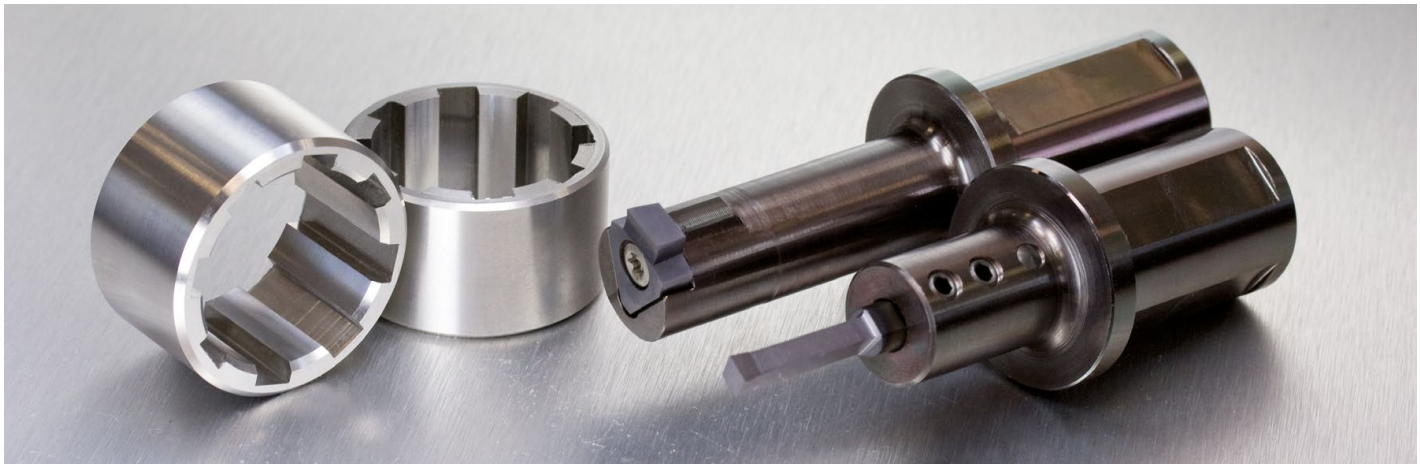
Mit dem SlotCut-System lassen sich Nuten in den gängigsten Nuttoleranzen herstellen. Hierzu stehen vier Konzepte zur Verfügung. Zwei Konzepte basieren auf einer kompletten Hartmetalllösung, welche gerade bei kleinen Durchmessern zum Erfolg führen.
Bei größeren Durchmessern sind die Konzepte mit geschraubten Einsätzen ideal.

Nutstoßen wird somit, sowohl auf Drehmaschinen als auch auf Bearbeitungszentren, wirtschaftlich und erbringt in kürzester Zeit hochgenaue Ergebnisse.

Richtwerte zum Nutstoßen



Die Daten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen abhängig und stellen lediglich einen Richtwert dar, der je nach Maschinenstabilität, Anwendungsfall und Material nach oben oder nach unten korrigiert werden muss.



Tipps für den Anwender

- Vermeiden Sie unterbrochene Schnitte.
- Wenn es möglich ist, stoßen Sie die Nut oben im Bauteil, so fallen die Späne herunter!
- Sorgen Sie für einen freien Auslauf am Nutende.
- Heben Sie das Werkzeug beim Zurückfahren aus der Nut heraus.
- Verwenden Sie ein Kühlschmiermittel. Dadurch erhöhen sich die Standzeit und die Oberflächenqualität.
- Das Justieren des Werkzeuges ist unerlässlich. Achten Sie deswegen auf den Werkzeugdurchmesser.



Beschichtungen

TiAlN+
- TiAlN-Multilayer-Beschichtung
- maximale Anwendungstemperatur: 1000 °C

TiN
- TiN-Beschichtung
- maximale Anwendungstemperatur: 450 °C

TiAlN
- TiAlN-Multilayer-Beschichtung
- maximale Anwendungstemperatur: 900 °C

CWX500
- Hartmetall, TiAlN-beschichtet
- Die universelle Hartmetallsorte für nahezu alle Materialien

DPX77S
- TiAlN+X-Beschichtung
- maximale Anwendungstemperatur: 900 °C

Sortenbeschreibung

K10F
- Hartmetall, unbeschichtet
- ISO | **K10**
- unbeschichtete Hartmetallsorte für die Bearbeitung von Grauguss oder NE-Metallen, je nach Schneidengeometrie

Gewindearten

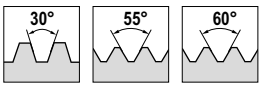
M Metrisches ISO-Regelgewinde

MF Metrisches ISO-Feingewinde

G Whitworth-Gewinde

Tr Metrisches ISO-Trapezgewinde

Gewinde-Flankenwinkel



Kühlung



mit innerer Kühlmittelzufuhr



CERATIZIT GROUP

Gewindebohrer und -former



Inhaltsverzeichnis

→ Symbolerklärung
→ Werkzeugtypen
→ Gewindearten / Anschnittformen / Schneidstoffe
→ Einsatzgebiete / Spezielle Eigenschaften
→ Toolfinder
→ Übersicht Maschinengewindebohrer – M / EG M
→ Übersicht Maschinengewindebohrer – MF
→ Übersicht Maschinengewindebohrer – G
→ Übersicht Maschinengewindebohrer – UNC / EG UNC / UNJC
→ Übersicht Maschinengewindebohrer – UNF / EG UNF / UNJF
→ Übersicht Maschinengewindebohrer – NPT / NPTF / BSW / Rp / Rc
→ Übersicht Maschinengewindeformer – M / MF / G / UNC / UNF
→ Übersicht Handgewindebohrer – M / MF / G / UNC
→ Übersicht Schneideisen – M / MF / G / UNC / UNF / NPT
→ Gewindebohrer-Schaftverlängerung
→ Gewindeschneidöle, chlorfrei
→ Gewindeschneidpaste, chlorfrei
→ Produktprogramm

Technische Informationen

→ Gewinde-Kernlochdurchmesser für kegelige Gewinde
→ Gewindebohren Vorbohrdurchmesser
→ Gewindeformen Vorbohrdurchmesser
→ Gewinde-Toleranzen und empfohlene Herstelltoleranzen
→ Gewindeformer – weitere Informationen
→ Problembehebung
→ Beschichtungen

Symbolerklärung

TruTap	→ Werkzeugtypen		Kühlmittelzufuhr		→ Farbring
M	→ Gewindeart		Durchgangslochgewinde	HSS-E	→ Schneidstoff
UNI NCW	→ Einsatzgebiet → Spezielle Eigenschaft		Sacklochgewinde	FHA 42°	Drallwinkel
C 2–3	→ Anschnittform		Durchgangsloch- und Sacklochgewinde	≤ 1100 N/mm²	zu bearbeitende Zugfestigkeit
ISO 2 6H	→ Toleranz		Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie zum Beispiel Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen nach oben oder unten korrigiert werden müssen!		
TiN	→ Beschichtung				

Werkzeugtypen

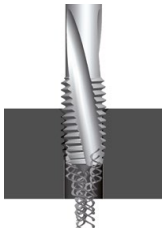
TruTap



Durchgangsgewindebohrer Typ TruTap

- für Durchgangsgewinde bis 4xD
- Anschnittform B: 3,5–5-Gang-Anschnitt, mit Schälanschnitt
- geradegenutet
- u.a. für die Synchronbearbeitung geeignet, mit Weldonfläche und in extra langer Ausführung
- durch die spezielle Geometrie der Spannuten werden die Späne in Schneidrichtung abgeführt

TruTap DL



Durchgangsgewindebohrer Typ TruTap DL

- für Durchgangsgewinde bis 4xD
- Anschnittform D: 3,5–5-Gang-Anschnitt, ohne Schälanschnitt
- 15° linksgenutet
- für Stahl, Titan und Titanlegierungen und Inconel 718 geeignet
- die Späne werden in Schneidrichtung abgeführt

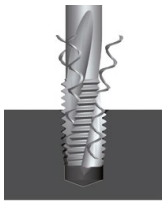
CavTap



Sacklochgewindebohrer Typ CavTap

- für Sacklochgewinde bis 3xD
- Anschnittform C: 2–3-Gang-Anschnitt, ohne Schälanschnitt
- Anschnittform E: 1,5–2-Gang-Anschnitt, ohne Schälanschnitt
- (35°, 42°, 45°, 50°) rechtsgenutet stark gedrallt
- u.a. für die Synchronbearbeitung geeignet, mit Weldonfläche, in extra langer Ausführung und mit Innenkühlung
- durch hochgedrallte Spiralnuten werden die Späne entgegen der Schneidrichtung sicher abgeführt

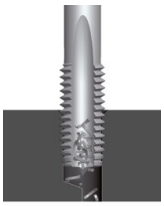
CavTap SL



Sacklochgewindebohrer Typ CavTap SL

- für Sacklochgewinde bis 2xD
- Anschnittform C: 2–3-Gang-Anschnitt, ohne Schälanschnitt
- Anschnittform E: 1,5–2-Gang-Anschnitt, ohne Schälanschnitt
- (15°, 25°, 30°) rechtsgenutet schwach gedrallt
- für Stahl, Titan und Titanlegierungen und Inconel 718 geeignet
- u.a. für die Synchronbearbeitung geeignet, in extra langer Ausführung und mit Innenkühlung
- auch für schwierige Einsatzbedingungen wie Querbohrungen einsetzbar

DuoTap



Durchgangs- und Sacklochgewindebohrer Typ DuoTap

- für Sackloch- und Durchgangsgewinde bis 2xD
- Anschnittform C: 2–3-Gang-Anschnitt, ohne Schälanschnitt
- Anschnittform D: 3,5–5-Gang-Anschnitt, ohne Schälanschnitt
- Anschnittform E: 1,5–2-Gang-Anschnitt, ohne Schälanschnitt
- geradegenutet
- für Stahl, kurzspanende und gehärtete Werkstoffe bis 55 (62) HRC
- u.a. in extra langer Ausführung und mit Innenkühlung

DuoForm



Gewindeformer Typ DuoForm

- für Sackloch- und Durchgangsgewinde bis 3xD
- Anschnittform C: 2–3-Gang-Anschnitt, ohne Schälanschnitt
- für kaltumformbare Werkstoffe bis 1400 N/mm^2
- u.a. für die Synchronbearbeitung geeignet, mit Schmiernuten und Innenkühlung

Gewindearten

M	Metrisches ISO-Regelgewinde DIN 13
MF	Metrisches ISO-Feingewinde DIN 13
G	Whitworth-Rohrgewinde DIN EN ISO 228
UNC	Unified Grobgewinde ASME B1.15 und ISO 3161
UNF	Unified Feingewinde ASME B1.1
EG M	Metrisches ISO-Regelgewinde für Gewinde-Drahteinsätze DIN 8140-2
EG UNC	EG Unified Grobgewinde für Gewinde-Drahteinsätze ASME B18.29.1
EG UNF	EG Unified Feingewinde für Gewinde-Drahteinsätze ASME B18.29.1

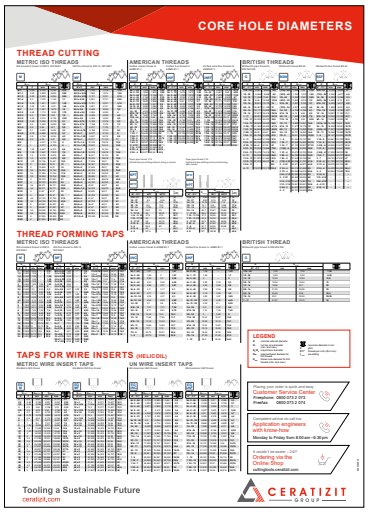
UNJC	Unified Grobgewinde ASME B1.15 und ISO 3161
UNJF	Unified Extrafeingewinde ASME B1.15 und ISO 3161
BSW	Whitworth-Gewinde BS84
NPT	Amerikanisches kegeliges Rohrgewinde mit Dichtmittel (1:16) ANSI/ASME B1.20.1
NPTF	Amerikanisches kegeliges Rohrgewinde mit Dichtmittel (1:16) ANSI/ASME B1.20.3
Rc	Kegeliges Whitworth-Rohrgewinde (1:16) DIN EN 10226-2 (ISO7-1)
Rp	Zylindrisches Whitworth-Rohrgewinde DIN EN 10226-1 (ISO7-1)

Anschnittformen

B 4–5	Form B (mit Schälanschnitt, 4–5-Gang-Anschnitt)
C 2–3	Form C (ohne Schälanschnitt, 2–3-Gang-Anschnitt)
D 4–5	Form D (ohne Schälanschnitt, 4–5-Gang-Anschnitt)
E 1,5–2	Form E (ohne Schälanschnitt, 1,5–2-Gang-Anschnitt)

Schneidstoffe

HSS	Schnellarbeitsstahl
HSS-PM	Schnellarbeitsstahl Pulvermetall
HSS-E	Hochleistungsschnellschnittstahl
HSS-E-PM	Hochleistungsschnellschnittstahl Pulvermetall
HSS-E / HM	Grundträgermaterial HSS-E schneidendes/formendes Medium: HM
VHM	Vollhartmetall



Ein Must-Have für Ihre Fertigung!

Gewinde-Kernlochdurchmesser auf einen Blick dank des CERATIZIT-Werkstattposters!

Für eine Ausfertigung in Ihrer Landessprache kontaktieren Sie bitte Ihren Außendienstmitarbeiter.

Einsatzgebiete

UNI-HP		für universellen Einsatz bis 1400 N/mm²
UNI		für den universellen Einsatz bis 1100 N/mm²
HR		für hochfeste Stähle < 1400 N/mm²
ST		beschichtete Gewindebohrer für Stähle bis 1100 N/mm²
ST		unbeschichtete Gewindebohrer für Stähle bis 750 N/mm²
VG		für vergütete und hitzebeständige Stähle < 1100 N/mm²
VA		für rost- und säurebeständige Stähle
GG		für Gusseisen
NW		für Aluminium und Al-Legierungen
Soft		für weiche Werkstoffe
Ms		für kurzspanendes Messing
AMPCO		für Ampco-Legierungen
Ti		für Titan und Titanlegierungen
Ni		speziell für Inconel 718
HT		für gehärtete Stähle und Hartguss bis 55 HRC

ERGO		Handgewindebohrer mit Führungsanschnitt beim Vorschneider, für rostfreie, hitzebeständige und vergütete Stähle bis 1100 N/mm²
ERGO F.T.		Handgewindebohrer für Stähle bis 1400 N/mm², Wolfram, Hartguss
ST		Handgewindebohrer für Stähle
FE		Schneideisen für Stahl

UNI		für universellen Einsatz bis 1000 N/mm²
FE		für Stähle bis 850 N/mm²
FE-HF		für hochfeste Stähle bis 1100 N/mm²
VA		für rost- und säurebeständige Stähle
GG		für Gusseisen
AL		für Aluminium und Al-Legierungen
EC		DuoForm-Gewindeformer für universellen Einsatz
NEO		DuoForm-Gewindeformer für hochwarmfeste Legierungen
NW		DuoForm-Gewindeformer für Aluminium

Spezielle Eigenschaften

AUT	kurze Ausführung für Automateneinsatz
AZ	mit ausgesetzten Zähnen, verringert die Reibung
CNC	für die CNC-Synchronbearbeitung mit Minimallängen-Ausgleichsfutter
DRY	für Trockenbearbeitung oder Minimalmengenschmierung (MMS)
EL	extra lang, mit doppelter Gesamtlänge
ES	extra kurz
HML	mit eingelöteten Hartmetallleisten für höhere Schnittgeschwindigkeit
LH	für Linksgewinde
MMB	Muttergewindebohrer
NC	für die CNC-Synchronbearbeitung mit Minimallängen-Ausgleichsfutter
NCW	mit Weldon-Spannfläche für die CNC-Synchronbearbeitung ohne Ausgleichsfutter
R_Z=1	Schneideisen geläppt
S	mit konisch abgesetztem Führungsgewinde, für tiefe Gewinde
SN	Gewindeformer mit Schmiernuten
TS	für die Hochgeschwindigkeitsbearbeitung, bis zu 100 m/min.

Toolfinder

Gewindebohrer

		Bearbeitung	Einsatzgebiet	M	MF	G	UNC	UNF
UNI	für universellen Einsatz		UNI	→	→	→	→	→
			UNI	→	→	→	→	→
P	für Stähle		FE	→	→			
			FE	→	→			→
								
P	für hochfeste Stähle		FE-HF	→			→	
			FE-HF	→			→	
								
M	für rost- und säurebeständige Stähle		VA	→	→		→	
			VA	→	→		→	→
K	für Gusswerkstoffe		GG	→				
N	für Aluminium und Nichteisenmetalle		AL	→				
			AL	→				
								
S	für hochwarmfeste Werkstoffe							
								
H	Hartbearbeitung							

Gewindeformer

UNI	für kaltumformbare Werkstoffe		UNI	→	→			

Werkzeugtyp	Einsatzgebiet	M	EG M	MF	G	UNC	EG UNC	UNJC	UNF	EG UNF	UNJF	BSW	NPT	NPTF	Rp	Rc
TruTap	UNI	→	→	→	→	→	→		→	→		→				
CavTap	UNI	→	→	→	→	→	→		→	→						
TruTap	ST	→		→												
CavTap	ST	→			→											
DuoTap	ST	→											→	→	→	→
TruTap	HR	→														
CavTap	HR	→														
DuoTap	HR	→		→	→											
TruTap	VA	→			→	→										
CavTap	VA	→			→	→			→				→			
DuoTap	GG	→														
TruTap	NW	→														
CavTap	NW	→														
DuoTap	AMPCO	→														
TruTap	Ti	→				→					→					
CavTap SL	Ti	→				→		→	→		→					
DuoTap	HT	→														
DuoForm	EC	→		→	→	→			→							

Übersicht Maschinengewindebohrer – M

M Metrisches ISO-Regelgewinde

UNI Durchgangslochgewinde

UNI	TruTap	B 4–5	ISO 2 6H	AlTiNHD	HSS-E	→	22 658 ...
UNI	TruTap	B 4–5	ISO 2 6H	nitr. + vap.	HSS-E	→	22 501 ..., 22 502 ...
UNI	TruTap	B 4–5	ISO 2 6H	TiN	HSS-E	→	22 503 ..., 22 504 ...
UNI	TruTap	B 4–5	ISO 3 6G	nitr. + vap.	HSS-E	→	22 508 ..., 22 509 ...
UNI	TruTap	B 4–5	7G	nitr. + vap.	HSS-E	→	22 510 ..., 22 511 ...
UNI-HP	TruTap	B 4–5	ISO 3X 6GX	AlTiNHD	HSS-E-PM	→	22 866 ..., 22 867 ...
UNI-HP	TruTap	B 4–5	ISO 2X 6HX	AlTiNHD	HSS-E-PM	→	22 862 ..., 22 863 ...
UNI NCW	TruTap	B 4–5	ISO 2 6H	TiN	HSS-PM	→	22 148 ...
UNI CNC	TruTap	B 4–5	ISO 2X 6HX	TiN GS	HSS-E	→	22 542 ..., 22 543 ...
UNI CNC	TruTap	B 4–5	ISO 3X 6GX	TiN GS	HSS-E	→	22 596 ...
UNI CNC	TruTap	B 4–5	7GX	TiN GS	HSS-E	→	22 592 ..., 22 593 ...
UNI EL	TruTap	B 4–5	ISO 2 6H	nitr. + vap.	HSS-E	→	22 514 ..., 22 515 ...
UNI		B 4–5	ISO 2 6H	nitr. + vap.	HSS-E	→	23 110 ..., 23 111 ...
UNI		B 4–5	ISO 2 6H	TiN	HSS-E	→	23 112 ..., 23 113 ...
UNI		B 4–5	ISO 2 6H	TiN	HSS-PM	→	23 010 ...,23 021 ...
UNI NC		B 4–5	ISO 2 6H	TiN GS	HSS-E	→	23 114 ..., 23 115 ...
UNI NCW		B 4–5	ISO 2 6H	TiCN	HSS-PM	→	23 116 ..., 23 117 ...

UNI Sacklochgewinde

UNI-HP	CavTap	E 1,5–2	ISO 3X 6GX	AlTiNHD	HSS-E-PM	→	22 833 ..., 22 834 ...
UNI-HP	CavTap	E 1,5–2	ISO 2X 6HX	AlTiNHD	HSS-E-PM	→	22 829 ..., 22 830 ...
UNI-HP	CavTap	C 2–3	ISO 3X 6GX	AlTiNHD	HSS-E-PM	→	22 827 ..., 22 828 ...
UNI-HP	CavTap	C 2–3	ISO 2X 6HX	AlTiNHD	HSS-E-PM	→	22 820 ..., 22 821 ...

M Metrisches ISO-Regelgewinde

UNI Sacklochgewinde

UNI-HP	CavTap	E 1,5–2	ISO 3X 6GX	AlTiNHD		HSS-E-PM	→	22 843 ..., 22 844 ...
UNI-HP	CavTap	E 1,5–2	ISO 2X 6HX	AlTiNHD		HSS-E-PM	→	22 840 ..., 22 841 ...
UNI-HP	CavTap	C 2–3	ISO 3X 6GX	AlTiNHD		HSS-E-PM	→	22 838 ..., 22 839 ...
UNI-HP	CavTap	C 2–3	ISO 2X 6HX	AlTiNHD		HSS-E-PM	→	22 835 ..., 22 836 ...
UNI	CavTap	E 1,5–2	ISO 3 6G	vap.		HSS-E	→	22 530 ...
UNI	CavTap	E 1,5–2	ISO 2 6H	vap.		HSS-E	→	22 524 ..., 22 525 ...
UNI	CavTap	E 1,5–2	ISO 2 6H	vap.		HSS-E	→	22 534 ..., 22 535 ...
UNI	CavTap	E 1,5–2	ISO 2 6H	TiN		HSS-E	→	22 526 ..., 22 527 ...
UNI	CavTap	C 2–3	ISO 2 6H	vap.		HSS-E	→	22 518 ..., 22 519 ...
UNI	CavTap	C 2–3	ISO 2 6H	TiN		HSS-E	→	22 520 ..., 22 521 ...
UNI	CavTap	C 2–3	ISO 2 6H	TiCN		HSS-E	→	22 522 ...
UNI	CavTap	C 2–3	ISO 2 6H	AlTiNHD		HSS-E	→	22 690 ...
UNI	CavTap	C 2–3	7G	vap.		HSS-E	→	22 691 ..., 22 691 ...
UNI	CavTap	C 2–3	ISO 2 6H	vap.		HSS-E	→	22 688 ..., 22 689 ...
UNI	CavTap SL	C 2–3	ISO 2 6H			HSS-E	→	22 516 ...
UNI ES	CavTap	E 1,5–2	ISO 2 6H	vap.		HSS-E	→	22 500 ...
UNI EL	CavTap	C 2–3	ISO 2 6H	vap.		HSS-E	→	22 538 ..., 22 539 ...
UNI S	CavTap	C 2–3	ISO 2 6H	vap.		HSS-E	→	22 536 ..., 22 537 ...
UNI CNC	CavTap	C 2–3	ISO 3 6G	TiN GS		HSS-E	→	22 588 ..., 22 589 ...
UNI CNC	CavTap	C 2–3	ISO 2X 6HX	TiN.		HSS-E	→	22 416 ..., 22 417 ...
UNI CNC	CavTap	C 2–3	ISO 2 6H	TiN GS		HSS-E	→	22 544 ..., 22 545 ...
UNI CNC	CavTap	E 1,5–2	ISO 2 6H	TiN GS		HSS-E	→	22 546 ...
UNI CNC	CavTap	C 2–3	7G	TiN GS		HSS-E	→	22 594 ..., 22 595 ...

Übersicht Maschinengewindebohrer – M

M Metrisches ISO-Regelgewinde

UNI Sacklochgewinde

UNI NCW	CavTap	C 2–3	ISO 2 6H	TiN		HSS-PM →	22 149 ...
UNI DRY	CavTap	C 2–3	ISO 2 6H	TiN		HSS-E →	22 654 ...
UNI		C 2–3	ISO 2 6H	vap.		HSS-E →	23 118 ..., 23 119 ...
UNI		C 2–3	ISO 2 6H	TiN		HSS-E →	23 120 ..., 23 121 ...
UNI		C 2–3	ISO 2 6H	TiN		HSS-PM →	23 026 ..., 23 027 ...
UNI		C 2–3	ISO 2 6H	TiCN		HSS-E →	23 122 ..., 23 123 ...
UNI NC		C 2–3	ISO 2 6H	TiN GS		HSS-E →	23 124 ..., 23 125 ...
UNI NCW		C 2–3	ISO 2 6H	TiCN		HSS-PM →	23 126 ..., 23 127 ...

P Durchgangslochgewinde

ST	TruTap	B 4–5	ISO 1 4H			HSS-E →	22 002 ..., 22 003 ...
ST	TruTap	B 4–5	ISO 3 6G			HSS-E →	22 004 ...
ST	TruTap	B 4–5	ISO 2 6H			HSS-E →	22 020 ..., 22 021 ...
ST LH	TruTap	B 4–5	ISO 2 6H			HSS-E →	22 127 ..., 22 147 ...
ST TS	TruTap	B 4–5	ISO 2X 6HX	TiN		HSS-E →	22 092 ..., 22 093 ...
HR	TruTap	B 4–5	ISO 2X 6HX	AlTiNHD		HSS-PM →	22 468 ...
VG	TruTap	B 4–5	ISO 2X 6HX	TiN		HSS-E →	22 120 ..., 22 121 ...
ST EL	TruTap	B 4–5	ISO 2 6H			HSS-E →	22 233 ..., 22 234 ...
ST MMB		≈ 20	ISO 2 6H			HSS-E →	22 098 ...
FE ES		B 4–5	ISO 2 6H			HSS-E →	23 210 ...
FE		C 2–3	ISO 2 6H			HSS-E →	23 214 ..., 23 215 ...
FE		B 4–5	ISO 2 6H			HSS-E →	23 212 ..., 23 213 ...
FE-HF		B 4–5	ISO 2 6H	TiCN		HSS-E →	23 310 ..., 23 311 ...

M Metrisches ISO-Regelgewinde

P Sacklochgewinde

ST CNC	CavTap SL	C 2–3	ISO 2X 6HX	TiN		HSS-E →	22 328 ..., 22 329 ...
HR	CavTap SL	C 2–3	ISO 2 6H	AlTiNHD		HSS-PM →	22 469 ...
ST CNC	CavTap SL	C 2–3	ISO 2X 6HX	TiN		HSS-E →	22 443 ...
ST TS	CavTap	C 2–3	ISO 2X 6HX	AlTiNHD		HSS-PM →	22 642 ...
ST TS	CavTap	C 2–3	ISO 2X 6HX	AlTiNHD		HSS-PM →	22 640 ..., 22 641 ...
ST	CavTap	C 2–3	ISO 2 6H	vap.		HSS-E →	22 086 ...
ST	CavTap	C 2–3	ISO 2 6H			HSS-E →	22 082 ..., 22 083 ...
ST	CavTap	C 2–3	ISO 3 6G			HSS-E →	22 649 ...
ST	CavTap	C 2–3	ISO 2 6H	TiN		HSS-E →	22 084 ..., 22 085 ...
HR	CavTap	C 2–3	ISO 2 6H			HSS-PM →	22 498 ...
HR	CavTap	C 2–3	ISO 2 6H	OSM		HSS-PM →	22 499 ...
ST LH	CavTap	C 2–3	ISO 2 6H			HSS-E →	22 650 ..., 22 651 ...
ST ES	CavTap	C 2–3	ISO 2 6H			HSS-E →	22 529 ...
ST ES	CavTap SL	C 2–3	ISO 2 6H			HSS-E →	22 016 ...
ST EL	CavTap SL	E 1,5–2	ISO 2 6H			HSS-E →	22 078 ..., 22 080 ...
ST EL	CavTap	C 2–3	ISO 2 6H			HSS-E →	22 422 ...
ST TS	CavTap SL	C 2–3	ISO 2 6H	TiN		HSS-PM →	22 094 ...
HR	CavTap SL	C 2–3	ISO 2 6H			HSS-PM →	22 070 ...
FE		C 2–3	ISO 2 6H			HSS-E →	23 216 ..., 23 217 ...
FE-HF		C 2–3	ISO 2 6H	TiCN		HSS-E →	23 312 ..., 23 313 ...

Übersicht Maschinengewindebohrer – M

M Metrisches ISO-Regelgewinde

P Durchgangsloch- und Sacklochgewinde

ST	DuoTap	C 2–3	ISO 2X 6HX			HSS-E	→ 22 028 ..., 22 029 ...
HR	DuoTap	C 2–3	ISO 2X 6HX	nitr.		HSS-E	→ 22 006 ..., 22 007 ...
HR	DuoTap	C 2–3	ISO 2X 6HX	TiCN		HSS-E	→ 22 126 ..., 22 141 ...
ST LH/ES	DuoTap	C 2–3	ISO 2X 6HX			HSS-E	→ 22 019 ...
ST ES	DuoTap	C 2–3	ISO 2X 6HX			HSS-E	→ 22 018 ...
HR EL	DuoTap	C 2–3	ISO 2X 6HX	nitr.		HSS-E	→ 22 122 ..., 22 123 ...

M Durchgangslochgewinde

VA	TruTap	B 4–5	ISO 2 6H	nitr.		HSS-E	→ 22 056 ..., 22 057 ...
VA	TruTap	B 4–5	ISO 2 6H	TiN GS		HSS-E	→ 22 038 ..., 22 039 ...
VA		B 4–5	ISO 2 6H	TiN		HSS-E	→ 23 412 ..., 23 413 ...
VA		B 4–5	ISO 2 6H	nitr.		HSS-PM	→ 23 450 ..., 23 451 ...
VA		B 4–5	ISO 2 6H	nitr.		HSS-E	→ 23 410 ..., 23 411 ...

M Sacklochgewinde

VA	CavTap	C 2–3	ISO 2 6H	vap.		HSS-E	→ 22 090 ..., 22 091 ...
VA	CavTap	E 1,5–2	ISO 2 6H	TiN GS		HSS-E	→ 22 042 ...
VA	CavTap	C 2–3	ISO 2 6H	TiN GS		HSS-E	→ 22 040 ..., 22 041 ...
VA		C 2–3	ISO 2 6H			HSS-E	→ 23 414 ..., 23 415 ...
VA		C 2–3	ISO 2 6H	TiN		HSS-E	→ 23 416 ..., 23 417 ...
VA		C 2–3	ISO 2 6H			HSS-PM	→ 23 426 ..., 23 427 ...
VA		C 2–3	ISO 2 6H	TiN		HSS-PM	→ 23 456 ..., 23 457 ...

M Metrisches ISO-Regelgewinde

K Durchgangsloch- und Sacklochgewinde

GG HML	DuoTap	C 2–3	ISO 2 6H	AlCrN		HSS-E	→ 22 472 ...
GG HML	DuoTap	C 2–3	ISO 2X 6HX			HSS-E	→ 22 471 ...
GG	DuoTap	C 2–3	ISO 2X 6HX	nitr.		HSS-E	→ 22 036 ...
GG	DuoTap	C 2–3	ISO 2X 6HX	nitr.		HSS-E	→ 22 032 ..., 22 033 ...
GG		C 2–3	ISO 2X 6HX	nitr.		HSS-E	→ 23 510 ..., 23 511 ...
GG		C 2–3	ISO 2X 6HX	TiCN		HSS-E	→ 23 512 ..., 23 513 ...

N Durchgangslochgewinde

NW	TruTap	B 4–5	ISO 2 6H	DLC		HSS-E	→ 22 657 ...
Soft	TruTap	B 4–5	ISO 2 6H	DLC		HSS-E	→ 22 648 ...
AL		B 4–5	ISO 2 6H			HSS-E	→ 23 610 ...
AL		B 4–5	ISO 2 6H	CrN		HSS-E	→ 23 612 ...

N Sacklochgewinde

NW	CavTap	C 2–3	ISO 2 6H	DLC		HSS-E	→ 22 655 ...
Soft	CavTap	C 2–3	ISO 2 6H	DLC		HSS-E	→ 22 653 ...
Soft	CavTap	C 2–3	ISO 2 6H			HSS-E	→ 22 326 ...
AL		C 2–3	ISO 2 6H			HSS-E	→ 23 616 ...
AL		C 2–3	ISO 2 6H	CrN		HSS-E	→ 23 614 ..., 23 615 ...

N Durchgangsloch- und Sacklochgewinde

AMPCO	DuoTap	C 2–3	ISO 2X 6HX			HSS-PM	→ 22 030 ...
Ms	DuoTap	C 2–3	ISO 2X 6HX			HSS-E	→ 22 119 ...

Übersicht Maschinengewindebohrer – M / EG M

M Metrisches ISO-Regelgewinde

S Durchgangslochgewinde

Ti AZ	TruTap	B 4–5	ISO 2X 6HX	vap.	HSS-PM → 22 140 ...
Ti	TruTap	B 4–5	ISO 2X 6HX	TiN.	HSS-PM → 22 081 ...
Ti	TruTap	B 4–5	ISO 2X 6HX	vap.	HSS-PM → 22 075 ...
Ti	TruTap	B 4–5	ISO 2X 6HX	TiN	HSS-PM → 22 077 ..., 22 142 ...
Ti	TruTap DL	D 4–5	ISO 2X 6HX	TiCN	HSS-E → 22 159 ..., 22 160 ...
Ni	TruTap DL	D 4–5	ISO 2X 6HX	TiCN	HSS-E → 22 297 ..., 22 298 ...

S Sacklochgewinde

Ti	CavTap SL	C 2–3	ISO 2X 6HX	TiN	HSS-PM → 22 076 ...
Ti	CavTap SL	C 2–3	ISO 2X 6HX	TiCN	HSS-PM → 22 163 ..., 22 164 ...
Ti	CavTap SL	C 2–3	ISO 2X 6HX	vap.	HSS-PM → 22 074 ...
Ni	CavTap SL	C 2–3	ISO 2X 6HX	TiCN	HSS-PM → 22 424 ..., 22 425 ...

H Durchgangsloch- und Sacklochgewinde

HT	DuoTap	D 4–5	ISO 2X 6HX	OSM	VHM → 22 806 ...
HT	DuoTap	C 2–3	ISO 2X 6HX	TiCN	HSS-PM → 22 227 ..., 22 228 ...

EG M Metrisches ISO-Regelgewinde für Drahteinsätze

UNI Durchgangslochgewinde

UNI	TruTap	B 4–5	6H mod	nitr. + vap.	HSS-E → 22 662 ..., 22 663 ...

UNI Sacklochgewinde

UNI	CavTap	C 2–3	6H mod	vap.	HSS-E → 22 664 ..., 22 665 ...

N Sacklochgewinde

Soft	CavTap	C 2–3	6H mod	DLC	HSS-E → 22 647 ...

Übersicht Maschinengewindebohrer – MF

MF Metrisches ISO-Feingewinde

UNI Durchgangslochgewinde

UNI-HP	TruTap	B 4–5	ISO 2X 6HX	AlTiNHD	HSS-E-PM	→	22 864 ..., 22 865 ...
UNI	TruTap	B 4–5	ISO 2 6H	TiN	HSS-E	→	22 550 ..., 22 552 ...
UNI	TruTap	B 4–5	ISO 2 6H	nitr. + vap.	HSS-E	→	22 551 ...
UNI	TruTap	B 4–5	ISO 3 6G	nitr. + vap.	HSS-E	→	22 599 ...
UNI		B 4–5	ISO 2 6H	TiN	HSS-PM	→	23 041 ...
UNI		B 4–5	ISO 2 6H	nitr. + vap.	HSS-E	→	23 140 ..., 23 141 ...
UNI		B 4–5	ISO 2 6H	TiN	HSS-E	→	23 142 ..., 23 143 ...

UNI Sacklochgewinde

UNI-HP	CavTap	C 2–3	ISO 2X 6HX	AlTiNHD		HSS-E-PM	→	22 837 ...
UNI-HP	CavTap	C 2–3	ISO 2X 6HX	AlTiNHD		HSS-E-PM	→	22 822 ...
UNI-HP	CavTap	E 1,5–2	ISO 2X 6HX	AlTiNHD		HSS-E-PM	→	22 831 ...
UNI	CavTap	E 1,5–2	ISO 2 6H	vap.		HSS-E	→	22 555 ...
UNI	CavTap	E 1,5–2	ISO 2 6H	TiN		HSS-E	→	22 556 ...
UNI	CavTap	E 1,5–2	ISO 3 6G	vap.		HSS-E	→	22 441 ..., 22 490 ...
UNI	CavTap	C 2–3	ISO 2 6H	vap.		HSS-E	→	22 553 ...
UNI	CavTap	C 2–3	ISO 2 6H	TiN		HSS-E	→	22 554 ...
UNI CNC	CavTap	E 1,5–2	ISO 3 6G	TiN GS		HSS-E	→	22 561 ...
UNI CNC	CavTap	E 1,5–2	7G	TiN GS		HSS-E	→	22 563 ...
UNI CNC	CavTap	E 1,5–2	ISO 2 6H	TiN GS		HSS-E	→	22 548 ..., 22 549 ...
UNI	CavTap	C 2–3	ISO 2 6H	vap.		HSS-E	→	22 646 ...
UNI	CavTap	C 2–3	ISO 2 6H	vap.		HSS-E	→	22 659 ...
UNI		C 2–3	ISO 2 6H	TiN		HSS-PM	→	23 047 ...
UNI		C 2–3	ISO 2 6H	vap.		HSS-E	→	23 144 ..., 23 145 ...

MF Metrisches ISO-Feingewinde

UNI Sacklochgewinde

UNI		C 2–3	ISO 2 6H	TiN	HSS-E	→	23 146 ..., 23 147 ...
UNI NC		E 1,5–2	ISO 2 6H	TiN GS	HSS-E	→	23 149 ...

P Durchgangsloch- und Sacklochgewinde

ST	DuoTap	C 2–3	ISO 2X 6HX		HSS-E	→	22 171 ...
ST ES	DuoTap	C 2–3	ISO 2X 6HX		HSS-E	→	22 179 ...
ST LH/ES	DuoTap	C 2–3	ISO 2X 6HX		HSS-E	→	22 200 ...
HR	DuoTap	C 2–3	ISO 2X 6HX	nitr.	HSS-E	→	22 146 ..., 22 209 ...

P Durchgangslochgewinde

ST TS	TruTap	B 4–5	ISO 2X 6HX	TiN	HSS-E	→	22 193 ...
FE		B 4–5	ISO 2 6H		HSS-E	→	23 440 ..., 23 241 ...
FE-HF		B 4–5	ISO 2 6H	TiCN	HSS-E	→	23 340 ..., 23 341 ...

P Sacklochgewinde

ST	CavTap SL	C 2–3	ISO 2 6H		HSS-E	→	22 182 ...
FE		C 2–3	ISO 2 6H		HSS-E	→	23 243 ...
FE-HF		C 2–3	ISO 2 6H	TiCN	HSS-E	→	23 342 ..., 23 343 ...

M Durchgangslochgewinde

VA		B 4–5	ISO 2 6H	TiN	HSS-E	→	23 440 ..., 23 441 ...

M Sacklochgewinde

VA	CavTap	E 1,5–2	ISO 2 6H	vap.	HSS-E	→	22 556 ..., 22 189 ...
VA	CavTap	E 1,5–2	ISO 2 6H	TiN GS	HSS-E	→	22 176 ..., 22 177 ...
VA		E 1,5–2	ISO 2 6H	TiN	HSS-E	→	23 442 ..., 23 443 ...
VA		C 2–3	ISO 2 6H		HSS-PM	→	23 447 ...

Übersicht Maschinengewindebohrer – G

G Whitworth-Rohrgewinde

UNI Durchgangslochgewinde

UNI	TruTap	B 4–5	ISO 228	TiN		HSS-E	→	22 630 ...
UNI		B 4–5	ISO 228	nitr. + vap.		HSS-E	→	23 161 ...
UNI		B 4–5	ISO 228	TiN		HSS-E	→	23 160 ...

UNI Sacklochgewinde

UNI-HP	CavTap	E 1,5–2	ISO 228 X	AlTiNHD		HSS-E-PM	→	22 842 ...
UNI-HP	CavTap	E 1,5–2	ISO 228 X	AlTiNHD		HSS-E-PM	→	22 832 ...
UNI-HP	CavTap	C 2–3	ISO 228 X	AlTiNHD		HSS-E-PM	→	22 823 ...
UNI	CavTap	C 2–3	ISO 228	vap.		HSS-E	→	22 633 ...
UNI	CavTap	C 2–3	ISO 228	TiN		HSS-E	→	22 634 ...
UNI	CavTap	E 1,5–2	ISO 228	vap.		HSS-E	→	22 635 ...
UNI	CavTap	E 1,5–2	ISO 228	TiN		HSS-E	→	22 636 ...
UNI	CavTap	E 1,5–2	ISO 228 +0,05	vap.		HSS-E	→	22 639 ...
UNI CNC	CavTap	E 1,5–2	ISO 228	TiN GS		HSS-E	→	22 624 ...
UNI		C 2–3	ISO 228	vap.		HSS-E	→	23 163 ...
UNI		C 2–3	ISO 228	TiN		HSS-E	→	23 162 ...

G Whitworth-Rohrgewinde

P Durchgangsloch- und Sacklochgewinde

HR	DuoTap	C 2–3	ISO 228 X	nitr.	HSS-E	→	22 339 ...

P Durchgangslochgewinde

FE		B 4–5	ISO 228		HSS-E	→	23 260 ...

P Sacklochgewinde

ST	CavTap	C 2–3	ISO 228		HSS-E	→	22 354 ...
ST	CavTap SL	C 2–3	ISO 228		HSS-E	→	22 353 ...
FE		C 2–3	ISO 228		HSS-E	→	23 261 ...

M Durchgangslochgewinde

VA	TruTap	B 4–5	ISO 228	nitr.	HSS-E	→	22 352 ...

M Sacklochgewinde

VA	CavTap	E 1,5–2	ISO 228	vap.	HSS-E	→	22 355 ...
VA	CavTap	E 1,5–2	ISO 228	TiN GS	HSS-E	→	22 358 ...

K Durchgangsloch- und Sacklochgewinde

GG	DuoTap	C 2–3	ISO 228 X	nitr.	HSS-E	→	22 348 ...

N Sacklochgewinde

NW	CavTap	C 2–3	ISO 228	DLC	HSS-E	→	22 656 ...

Übersicht Maschinengewindebohrer – UNC / EG UNC / UNJC

UNC Unified Grobgewinde

UNI Durchgangslochgewinde

UNI	TruTap	B 4–5	3B	nitr. + vap.	HSS-E	→ 22 574 ...
UNI	TruTap	B 4–5	2B	nitr. + vap.	HSS-E	→ 22 572 ..., 22 573 ...
UNI		B 4–5	2B	TiN	HSS-E	→ 23 170 ..., 23 171 ...

UNI Sacklochgewinde

UNI-HP	CavTap	C 2–3	2BX	AlTiNHD	HSS-E-PM	→ 22 824 ..., 22 825 ...
UNI	CavTap	C 2–3	2B	vap.	HSS-E	→ 22 582 ..., 22 583 ...
UNI	CavTap	C 2–3	2B	vap.	HSS-E	→ 22 669 ...
UNI	CavTap	C 2–3	2B +0,05	vap.	HSS-E	→ 22 277 ...
UNI	CavTap	C 2–3	2B		HSS-E	→ 22 264 ...
UNI		C 2–3	2B	TiN	HSS-E	→ 23 172 ..., 23 173 ...

P

P Durchgangslochgewinde

ST	TruTap	B 4–5	2B		HSS-E	→ 22 240 ...
FE-HF		B 4–5	2B	TiCN	HSS-E	→ 23 370 ...

P Sacklochgewinde

FE-HF		C 2–3	2B	TiCN	HSS-E	→ 23 372 ...

M

M Durchgangslochgewinde

VA	TruTap	B 4–5	2B	nitr.	HSS-E	→ 22 250 ..., 22 251 ...
VA		B 4–5	2B	nitr.	HSS-E	→ 23 470 ...

M Sacklochgewinde

VA	CavTap	C 2–3	2B	vap.	HSS-E	→ 22 266 ..., 22 267 ...
VA		C 2–3	2B		HSS-E	→ 23 472 ...

UNC Unified Grobgewinde

S Durchgangslochgewinde

Ti	TruTap	B 4–5	2BX	TiN	HSS-PM	→ 22 269 ...

S Sacklochgewinde

Ti	CavTap SL	C 2–3	2BX	vap.	HSS-PM	→ 22 262 ...

EG UNC Unified Grobgewinde für Drahteinsätze

UNI Durchgangslochgewinde

UNI	TruTap	B 4–5	2B mod	nitr. + vap.	HSS-E	→ 22 668 ...

UNI Sacklochgewinde

UNI	CavTap	E 1,5–2	2B mod	vap.	HSS-E	→ 22 672 ...

UNJC Unified Grobgewinde

S Sacklochgewinde

Ti	CavTap SL	C 2–3	3BX	TiCN	HSS-E	→ 22 166 ...

Übersicht Maschinengewindebohrer – UNF / EG UNF / UNJF

UNF Unified-Feingewinde

UNI Durchgangslochgewinde

UNI	TruTap	B 4–5	2B	nitr. + vap.	HSS-E	→ 22 602 ..., 22 603 ...
UNI		B 4–5	2B	TiN	HSS-E	→ 23 180 ..., 23 181 ...

UNI Sacklochgewinde

UNI-HP	CavTap	C 2–3	2BX	AlTiNHD	HSS-E-PM	→ 22 826 ...
UNI	CavTap	C 2–3	2B	vap.	HSS-E	→ 22 606 ..., 22 607 ...
UNI	CavTap	E 1,5–2	2B +0,05	vap.	HSS-E	→ 22 307 ..., 22 409 ...
UNI		C 2–3	2B	TiN	HSS-E	→ 23 182 ..., 23 183 ...

P Durchgangslochgewinde

ST	TruTap	B 4–5	2B		HSS-E	→ 22 288 ..., 22 289 ...

P Sacklochgewinde

FE		C 2–3	2B		HSS-E	→ 23 282 ..., 23 283 ...

M Sacklochgewinde

VA	CavTap	E 1,5–2	2B	vap.	HSS-E	→ 22 308 ...
VA		C 2–3	2B		HSS-E	→ 23 482 ..., 23 483 ...

K Durchgangsloch- und Sacklochgewinde

GG	DuoTap	C 2–3	2BX	nitr.	HSS-E	→ 22 295 ...

S Sacklochgewinde

Ti	CavTap SL	C 2–3	2BX	vap.	HSS-PM	→ 22 302 ...
Ti	CavTap SL	C 2–3	3BX	vap.	HSS-PM	→ 22 303 ...

EG UNF Unified-Feingewinde für Drahteinsätze

UNI Durchgangslochgewinde

UNI	TruTap	B 4–5	2B	nitr. + vap.	HSS-E	→ 22 676 ...

UNI Sacklochgewinde

UNI	CavTap	E 1,5–2	2B	vap.	HSS-E	→ 22 680 ...

UNJF Unified Extra-Feingewinde

S Durchgangslochgewinde

Ti	TruTap DL	D 4–5	3BX	TiCN	HSS-E	→ 22 167 ...

S Sacklochgewinde

Ti	CavTap SL	C 2–3	3BX	TiCN	HSS-E	→ 22 168 ...

Übersicht Maschinengewindebohrer – NPT / NPTF / BSW / Rp / Rc

NPT Amerikanisches kegeliges Rohrgewinde

P Durchgangsloch- und Sacklochgewinde

ST ES	DuoTap	C 2–3		HSS-E	→ 22 361 ...
VG	DuoTap	C 2–3		HSS-E	→ 22 374 ..., 22 375 ...
VG AZ	DuoTap	C 2–3		HSS-E	→ 22 377 ..., 22 378 ...

M Sacklochgewinde

VA	CavTap	C 2–3	vap.	HSS-E	→ 22 364 ..., 22 371 ...
VA	CavTap	C 2–3	TiN.	HSS-E	→ 22 365 ..., 22 372 ...

NPTF Amerikanisches kegeliges Rohrgewinde

P Durchgangsloch- und Sacklochgewinde

ST	DuoTap	C 2–3		HSS-E	→ 22 382 ..., 22 383 ...
ST ES	DuoTap	C 2–3		HSS-E	→ 22 367 ...
VG	DuoTap	C 2–3		HSS-E	→ 22 380 ...

BSW Whitworth-Gewinde

UNI Durchgangslochgewinde

UNI	TruTap	B 4–5	med.	nitr. + vap.	HSS-E	→ 22 626 ..., 22 627 ...

UNI Sacklochgewinde

UNI	CavTap	C 2–3	med.	vap.	HSS-E	→ 22 686 ..., 22 687 ...

Rp Zylindrisches Whitworth-Gewinde

P Durchgangsloch- und Sacklochgewinde

ST	DuoTap	C 2–3	X	HSS-E	→ 22 381 ...

Rc Kegeliges Whitworth-Gewinde

P Durchgangsloch- und Sacklochgewinde

ST	DuoTap	C 2–3	HSS-E	→ 22 389 ...

Übersicht Maschinengewindeformer – M / MF / G / UNC / UNF

M Metrisches ISO-Regelgewinde

UNI		C 2–3	ISO 2X 6HX	TiN		HSS-E	→	23 810 ..., 23 811 ...
UNI		C 2–3	ISO 2X 6HX	CrN		HSS-E	→	23 812 ..., 23 813 ...
UNI SN	DuoForm	E 1,5–2	ISO 2X 6HX	TiN		HSS-E-PM	→	22 860 ...
UNI SN	DuoForm	C 2–3	ISO 2X 6HX	TiN		HSS-E-PM	→	22 857 ...
UNI SN	DuoForm	C 2–3	ISO 2X 6HX	TiN		HSS-E-PM	→	22 853 ...
UNI SN		C 2–3	ISO 2X 6HX	TiN		HSS-E	→	23 814 ..., 23 815 ...
UNI SN		C 2–3	ISO 2X 6HX	CrN		HSS-E	→	23 816 ..., 23 817 ...
EC	DuoForm	C 2–3	ISO 2X 6HX	TiN		HSS-E	→	22 100 ..., 22 101 ...
EC SN	DuoForm	C 2–3	ISO 2X 6HX	nitr.		HSS-E	→	22 104 ...
EC SN	DuoForm	C 2–3	ISO 3X 6GX	TiN		HSS-E	→	22 108 ...
EC SN	DuoForm	C 2–3	ISO 2X 6HX	TiN GS		HSS-E	→	22 154 ...
EC SN	DuoForm	C 2–3	ISO 2X 6HX	TiN		HSS-E	→	22 105 ..., 22 106 ...
NW HML	DuoForm	C 2–3	ISO 2X 6HX			HSS-E / HM	→	22 473 ...
AL SN	DuoForm	E 1,5–2	ISO 2X 6HX	DLC		HSS-E-PM	→	22 848 ...
AL SN	DuoForm	C 2–3	ISO 2X 6HX	DLC		HSS-E-PM	→	22 847 ...
AL SN	DuoForm	E 1,5–2	ISO 2X 6HX	DLC		HSS-E-PM	→	22 846 ...
AL SN	DuoForm	C 2–3	ISO 2X 6HX	DLC		HSS-E-PM	→	22 845 ...
AL SN	DuoForm	E 1,5–2	ISO 2X 6HX	TiCN		HSS-E-PM	→	22 852 ...
AL SN	DuoForm	C 2–3	ISO 2X 6HX	TiCN		HSS-E-PM	→	22 851 ...
AL SN	DuoForm	E 1,5–2	ISO 2X 6HX	TiCN		HSS-E-PM	→	22 850 ...
AL SN	DuoForm	C 2–3	ISO 2X 6HX	TiCN		HSS-E-PM	→	22 849 ...
NEO SN	DuoForm	C 2–3	ISO 2X 6HX	TiN		HSS-PM	→	22 453 ..., 22 454 ...
NEO SN	DuoForm	C 2–3	ISO 2X 6HX	TiN		HSS-PM	→	22 452 ..., 22 452 ...

MF Metrisches ISO-Feingewinde

UNI SN	DuoForm	E 1,5–2	ISO 2X 6HX	TiN		HSS-E-PM	→	22 868 ...
UNI SN	DuoForm	C 2–3	ISO 2X 6HX	TiN		HSS-E-PM	→	22 859 ...
UNI SN	DuoForm	C 2–3	ISO 2X 6HX	TiN		HSS-E-PM	→	22 855 ..., 22 856 ...
UNI SN		C 2–3	ISO 2X 6HX	TiN		HSS-E	→	23 842 ..., 23 843 ...
EC SN	DuoForm	C 2–3	ISO 2X 6HX	TiN		HSS-E	→	22 205 ..., 22 197 ...
EC HML	DuoForm	C 2–3	ISO 2X 6HX	TiN		HSS-E / HM	→	22 474 ...
EC HML	DuoForm	C 2–3	ISO 2X 6HX	TiN		HSS-E / HM	→	22 474 ...

G Whitworth-Rohrgewinde

EC SN	DuoForm	C 2–3	ISO 228	TiN		HSS-E	→	22 359 ...

UNC Unified Grobgewinde

EC	DuoForm	C 2–3	2BX	TiN		HSS-E	→	22 270 ...
EC SN	DuoForm	C 2–3	2BX	TiN		HSS-E	→	22 271 ...

UNF Unified-Feingewinde

EC SN	DuoForm	C 2–3	2BX	TiN		HSS-E	→	22 312 ..., 22 313 ...

Übersicht Handgewindebohrer – M / MF / G / UNC

M Metrisches ISO-Regelgewinde

ST	C 2–3	ISO 2X 6HX		VHM	→ 22 800 ...
ST	C 2–3	ISO 2X 6HX		HSS-E	→ 22 010 ...
ERGO	C 2–3	ISO 2X 6HX		HSS-E	→ 22 012 ...
ERGO F.T.	C 2–3	ISO 2X 6HX	nitr.	HSS-E	→ 22 013 ...

MF Metrisches ISO-Feingewinde

ST	C 2–3	ISO 2X 6HX		HSS-E	→ 22 151 ...

G Whitworth-Rohrgewinde

ERGO	C 2–3	ISO 228	HSS-E	→ 22 342 ...

UNC Unified Grobgewinde

ERGO	C 2–3	2BX	HSS-E	→ 22 237 ...

Übersicht Schneideisen – M / MF / G / UNC / UNF / NPT

M Metrisches ISO-Regelgewinde

FE	1,5–2	ISO 6g	HSS → 22 700 ...
FE	1,5–2	ISO 6e	HSS → 22 701 ...
FE LH	1,5–2	ISO 6g	HSS → 22 702 ...
FE R_z=1	1,5–2	ISO 6g	HSS → 22 703 ...
FE	1,5–2	ISO 6g	HSS → 23 910 ...
VA	2	ISO 6g	HSS-E → 22 704 ...
VA R_z=1	2	ISO 6g	HSS-E → 22 705 ...
Ms R_z=1	1	ISO 6g	HSS-E → 22 706 ...

MF Metrisches ISO-Feingewinde

FE	1,5–2	ISO 6g	HSS → 23 940 ...
FE	1,5–2	ISO 6g	HSS → 22 711 ...
FE LH	1,5–2	ISO 6g	HSS → 22 712 ...
VA	2	ISO 6g	HSS-E → 22 714 ...

G Whitworth-Rohrgewinde

FE	1,5–2	ISO 228 A	HSS → 22 741 ...

UNC Unified Grobgewinde

FE	1,5–2	2A	HSS → 22 721 ...

UNF Unified-Feingewinde

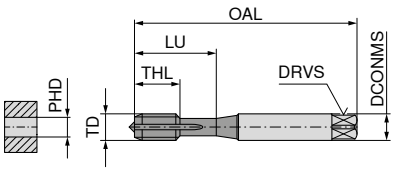
FE	1,5–2	2A	HSS → 22 726 ...

NPT Amerikanisches kegeliges Rohrgewinde

FE	1,5–2	HSS → 22 747 ...

CoreLine – Durchgangsloch – Maschinengewindebohrer rechts – TruTap

TruTap | M



DIN 371 mit verstärktem Schaft

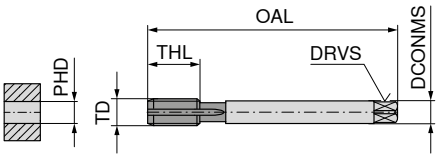


HSS-E-PM
FHA 0°
≤ 1400 N/mm²
≤ 4xD



HSS-E-PM
FHA 0°
≤ 1400 N/mm²
≤ 4xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS $_{h9}$ mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten	NEW TP 22 862 ...	NEW TP 22 866 ...
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4	12	2	**02000**	**02000**
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	15	2	**02500**	**02500**
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6	18	3	**03000**	**03000**
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	7	20	3	**03500**	
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7	21	3	**04000**	**04000**
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3	**05000**	**05000**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	3	**06000**	**06000**
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	4	**08000**	**08000**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	4	**10000**	**10000**



DIN 376 mit verjüngtem Schaft

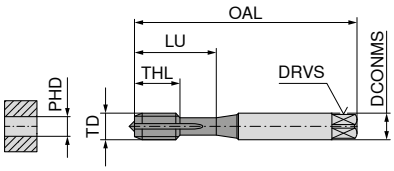
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS $_{h9}$ mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Nuten	TP 22 863 ...	TP 22 867 ...
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	18	4	**12000**	**12000**
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	20	4	**14000**	
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	22	4	**16000**	**16000**
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	25	4	**20000**	**20000**
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	30	4	**24000**	**24000**
M30	3,50	180	22	18,0	26,5	35	4	**30000**	

P	**2-18**	**2-18**
M	**2-10**	**2-10**
K	**10-20**	**10-20**
N	**15-30**	**15-30**
S		
H		
O		

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Durchgangsloch – Maschinengewindebohrer rechts – TruTap

TruTap | M



DIN 371 mit verstärktem Schaft

UNI	UNI	UNI	UNI	UNI	
B 4–5	B 4–5	B 4–5	B 4–5	B 4–5	
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 3 6G	7G	
AlTiNHD	nitr. + vap.	TiN	nitr. + vap.	nitr. + vap.	
					
HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD	
TP	TP	TP	TP	TP	
22 658 ...	**22 501 ...**	**22 503 ...**	**22 508 ...**	**22 510 ...**	

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS $_{h9}$ mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten					
M1	0,25	40	2,5	2,1	0,75	5	5	2		**010** [1]			
M1,2	0,25	40	2,5	2,1	0,95	5	5	2		**012** [1]			
M1,4	0,30	40	2,5	2,1	1,10	7	7	3		**014** [1]			
M1,6	0,35	40	2,5	2,1	1,25	8	11	3		**016**			
M1,7	0,35	40	2,5	2,1	1,35	6	11	2		**017**			
M1,8	0,35	40	2,5	2,1	1,45	6	11	2		**018**			
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	2			**020**		**020**
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	3		**020**			
M2,2	0,45	45	2,8	2,1	1,75	7	12	2		**022**			
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	2		**025**		**025**	**025**
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18	3	**03000**	**030**	**030**	**030**	**030**
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	12	20	3		**035**			
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21	3	**04000**	**040**	**040**	**040**	**040**
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25	3	**05000**	**050**	**050**	**050**	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30	3	**06000**	**060**	**060**	**060**	**060**
M7	1,00	80	7,0	5,5	6,00	17	30	3		**070**			
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35	3	**08000**	**080**	**080**	**080**	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39	3	**10000**	**100**	**100**	**100**	**100**
M12	1,75	110	12,0	9,0	10,20	24	44	3		**120**			

P	**2-18**	**12**	**15**	**12**	**12**
M	**2-10**	**7**	**9**	**7**	**7**
K	**10-20**	**12**	**18**	**12**	**12**
N	**15-30**		**12**		
S					
H					
O					

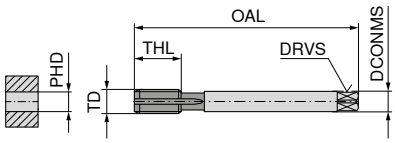
1) Tol. ISO 1 4H ≤ M1,4

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

DIN 376 finden Sie auf der nächsten Seite.

CoreLine – Durchgangsloch – Maschinengewindebohrer rechts – TruTap

TruTap | M



DIN 376 mit verjüngtem Schaft

UNI	UNI	UNI	UNI
B 4–5	B 4–5	B 4–5	B 4–5
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 3 6G	7G
nitr. + vap.	TiN	nitr. + vap.	nitr. + vap.
			
HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Nuten	TP 22 502 ...	TP 22 504 ...	TP 22 509 ...	TP 22 511 ...
M3	0,50	56	2,2		2,5	11	3	**030**			
M4	0,70	63	2,8	2,1	3,3	13	3	**040**			
M5	0,80	70	3,5	2,7	4,2	15	3	**050**			
M6	1,00	80	4,5	3,4	5,0	17	3	**060**			
M8	1,25	90	6,0	4,9	6,8	20	3	**080**			
M10	1,50	100	7,0	5,5	8,5	22	3	**100**			
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	24	3	**120**	**120**	**120**	**120**
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	26	3	**140**	**140**		
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	27	3	**160**	**160**	**160**	**160**
M18	2,50	125	14,0	11,0	15,5	30	3	**180**	**180**		
M20	2,50	140	16,0	12,0	17,5	32	3	**200**	**200**	**200**	
M22	2,50	140	18,0	14,5	19,5	32	3	**220**	**220**		
M24	3,00	160	18,0	14,5	21,0	34	3	**240**	**240**		
M27	3,00	160	20,0	16,0	24,0	36	3	**270**			
M30	3,50	180	22,0	18,0	26,5	40	4	**300**			

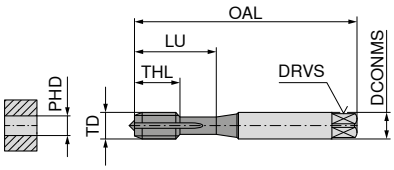
P	**12**	**15**	**12**	**12**
M	**7**	**9**	**7**	**7**
K	**12**	**18**	**12**	**12**
N		**12**		
S				
H				
O				

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

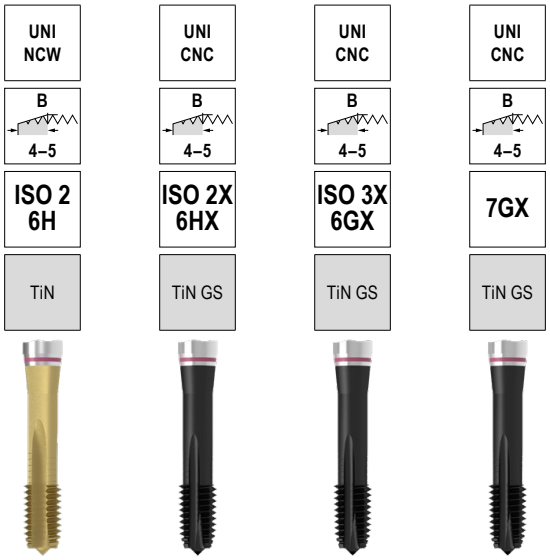
CoreLine – Durchgangsloch – Maschinengewindebohrer rechts – TruTap

▲ CNC = für die CNC-Synchronbearbeitung mit Minimallängen-Ausgleichsfutter
▲ NCW = mit Weldon-Spannfläche für die CNC-Synchronbearbeitung ohne Ausgleichsfutter

TruTap | M

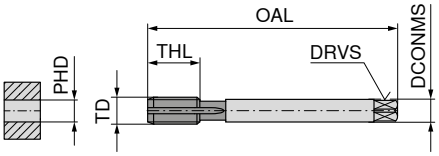


DIN 371 mit verstärktem Schaft



HSS-PM FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD | HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD | HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD | HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten	TP 22 148 ...	TP 22 542 ...	TP 22 596 ...	TP 22 592 ...
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	6	18	3		030		
M3	0,50	70	6,0	4,9	2,5	6	18	3	030			
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	7	21	3		040	040	040
M4	0,70	70	6,0	4,9	3,3	7	21	3	040			
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	8	25	3	050	050	050	050
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	10	30	3	060	060	060	060
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	14	35	3	080			
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	14	35	4		080	080	080
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	16	39	3	100			
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	16	39	4		100	100	100
M12	1,75	110	10,0	8,0	10,2	18	41	3	120			
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	22	44	3	160			



DIN 376 mit verjüngtem Schaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Nuten	TP 22 543 ...	TP 22 593 ...
M12	1,75	110	9	7	10,2	18	4	120	120
M14	2,00	110	11	9	12,0	20	4	140	
M16	2,00	110	12	9	14,0	22	4	160	
M20	2,50	140	16	12	17,5	25	4	200	

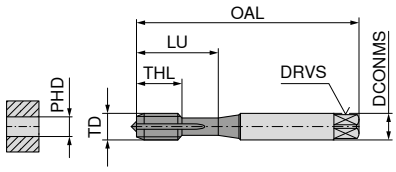
P	**15**	**15**	**15**	**15**
M	**8**	**9**	**9**	**9**
K	**15**	**18**	**18**	**18**
N	**22**	**12**	**12**	**12**
S				
H				
O				

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Durchgangsloch – Maschinengewindebohrer – TruTap

▲ LH = für Linksgewinde

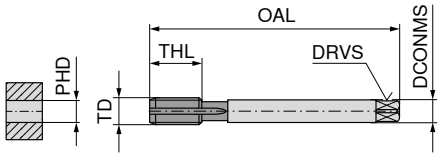
TruTap | M



DIN 371 mit verstärktem Schaft

ST	ST	ST LH	ST
B 4–5	B 4–5	B 4–5	B 4–5
ISO 1 4H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 3 6G
			
HSS-E FHA 0° ≤ 750 N/mm² ≤ 4xD	HSS-E FHA 0° ≤ 750 N/mm² ≤ 4xD	HSS-E FHA 0° ≤ 750 N/mm² ≤ 4xD	HSS-E FHA 0° ≤ 750 N/mm² ≤ 4xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten	TP 22 002 ...	TP 22 020 ...	TP 22 127 ...	TP 22 004 ...
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	2		020		
M2,3	0,40	45	2,8	2,1	1,90	7	12	2		023		
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	2	025	025		025
M2,6	0,45	50	2,8	2,1	2,15	9	14	2		026		
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18	3	030	030	030	030
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	12	20	3		035		
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21	3	040	040	040	040
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25	3	050	050	050	050
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30	3	060	060	060	060
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35	3	080	080	080	080
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39	3	100	100	100	100



DIN 376 mit verjüngtem Schaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Nuten	TP 22 003 ...	TP 22 021 ...	TP 22 147 ...
M5	0,80	70	3,5	2,7	4,2	15	3		050	
M6	1,00	80	4,5	3,4	5,0	17	3		060	
M8	1,25	90	6,0	4,9	6,8	20	3		080	
M10	1,50	100	7,0	5,5	8,5	22	3		100	
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	24	3	120	120	120
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	26	3		140	
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	27	3	160	160	160
M18	2,50	125	14,0	11,0	15,5	30	3		180	
M20	2,50	140	16,0	12,0	17,5	32	3	200	200	200

P	**12**	**12**	**12**	**12**
M				
K	**12**	**12**	**12**	**12**
N	**12**	**12**	**22**	**12**
S				
H				
O				

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Durchgangsloch – Maschinengewindebohrer rechts – TruTap

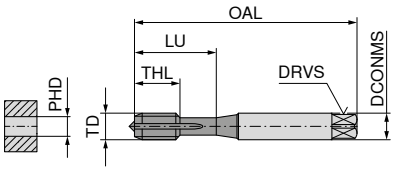
TruTap | M

NW

B
4–5

ISO 2
6H

DLC



DIN 371 mit verstärktem Schaft



HSS-E
FHA 0°
≤ 880 N/mm²
≤ 4xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS $_{h9}$ mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten	TP 22 657 ...
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	2	**02000**
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	2	**02500**
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18	3	**03000**
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21	3	**04000**
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25	3	**05000**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30	3	**06000**
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35	3	**08000**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39	3	**10000**

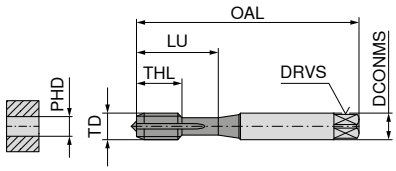
P	
M	
K	
N	**15-30**
S	
H	
O	

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Durchgangsloch – Maschinengewindebohrer rechts – TruTap

▲ TS = für die Hochgeschwindigkeitsbearbeitung, bis zu 100 m/min.

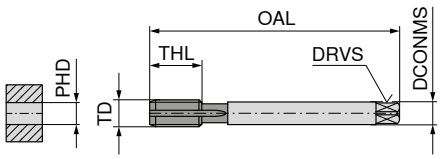
TruTap | M



DIN 371 mit verstärktem Schaft

	ST TS	HR	VG
	B 4–5	B 4–5	B 4–5
	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX
	TiN	AlTiNHD	TiN
			
	HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD	HSS-PM FHA 0° ≤ 1400 N/mm² ≤ 4xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten	TP 22 092 ...	TP 22 468 ...	TP 22 120 ...
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	2		02000	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4	12	2	020		020
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	2		02500	
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	15	2	025		025
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18	2		03000	
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6	18	3	030		030
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21	2		04000	
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7	21	3	040		040
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25	2		05000	
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3	050		050
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30	3		06000	
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	3	060		060
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35	3		08000	
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	4	080		080
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39	3		10000	
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	4	100		100



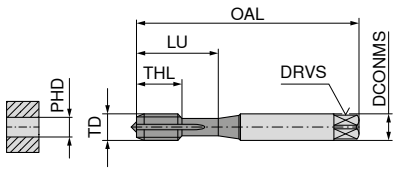
DIN 376 mit verjüngtem Schaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Nuten	TP 22 093 ...		TP 22 121 ...
M12	1,75	110	9	7	10,2	18	4	120		120
M16	2,00	110	12	9	14,0	22	4	160		160
M20	2,50	140	16	12	17,5	25	4	200		200
P								65	8	10
M									8	8
K								65		
N								75	10	22
S									4	
H										
O										

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Durchgangsloch – Maschinengewindebohrer rechts – TruTap

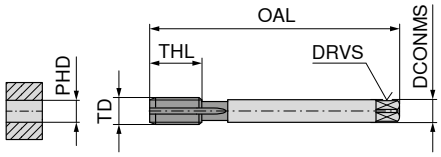
TruTap | M



DIN 371 mit verstärktem Schaft

Soft	VA	VA
B 4–5	B 4–5	B 4–5
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
DLC	nitr.	TiN GS
		
HSS-E FHA 0° ≤ 500 N/mm² ≤ 4xD	HSS-E FHA 0° ≤ 900 N/mm² ≤ 4xD	HSS-E FHA 0° ≤ 900 N/mm² ≤ 4xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS $_{h9}$ mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten	TP 22 648 ...	TP 22 056 ...	TP 22 038 ...
M1,6	0,35	40	2,5	2,1	1,25	6	11	2			**016**
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	2	**02000**	**020**	**020**
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	2	**02500**	**025**	**025**
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18	3		**030**	**030**
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18	2	**03000**		
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	12	20	3		**035**	
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21	3		**040**	**040**
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21	2	**04000**		
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25	3		**050**	**050**
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25	2	**05000**		
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30	3		**060**	**060**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30	2	**06000**		
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35	3		**080**	**080**
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35	2	**08000**		
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39	3		**100**	**100**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39	2	**10000**		



DIN 376 mit verjüngtem Schaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS $_{h9}$ mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Nuten	TP 22 057 ...	TP 22 039 ...
M12	1,75	110	9	7	10,2	24	3	**120**	**120**
M14	2,00	110	11	9	12,0	26	3	**140**	**140**
M16	2,00	110	12	9	14,0	27	3	**160**	**160**
M18	2,50	125	14	11	15,5	30	3	**180**	
M20	2,50	140	16	12	17,5	32	3	**200**	**200**

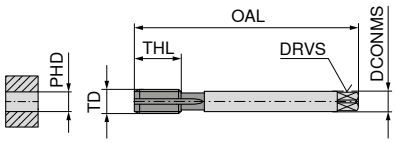
P		**8**	**10**
M		**6**	**8**
K			
N	**20-30**		
S			
H			
O	**15-20**		

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Durchgangsloch – Maschinengewindebohrer rechts – TruTap

▲ AZ = mit ausgesetzten Zähnen, verringert die Reibung

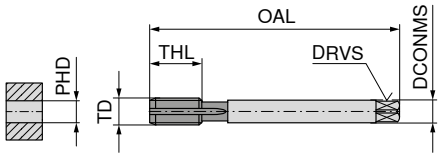
TruTap | M



DIN 371 mit verstärktem Schaft

	Ti	Ti	Ti	Ti AZ
	B 4–5	B 4–5	B 4–5	B 4–5
	ISO 1X 4HX	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX
	TiN	vap.	TiN	vap.
				
	HSS-PM FHA 0° ≤ 44 HRC ≤ 4xD	HSS-PM FHA 0° ≤ 1400 N/mm² ≤ 4xD	HSS-PM FHA 0° ≤ 44 HRC ≤ 4xD	HSS-PM FHA 0° ≤ 1400 N/mm² ≤ 4xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten	TP 22 081 ...	TP 22 075 ...	TP 22 077 ...
M1,6	0,35	40	2,5	2,1	1,25	8	9,5	3		**016**	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	8	9,5	3	**020**	**020**	
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14,0	3		**025**	
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18,0	3	**030**	**030**	**030**
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	12	20,0	3		**035**	
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21,0	3	**040**	**040**	**040**
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25,0	3	**050**	**050**	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30,0	3	**060**	**060**	**060**
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35,0	3	**080**	**080**	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39,0	3		**100**	**100**



DIN 376 mit verjüngtem Schaft

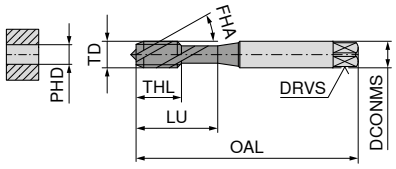
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Nuten	TP 22 142 ...	TP 22 140 ...
M12	1,75	110	9	7	10,2	24	3	**120**	**120**

P	**7**	**5**	**7**	**5**
M	**7**	**5**	**7**	**5**
K				
N				
S	**5**	**3**	**5**	**3**
H				
O				

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Durchgangsloch – Maschinengewindebohrer rechts – TruTap DL

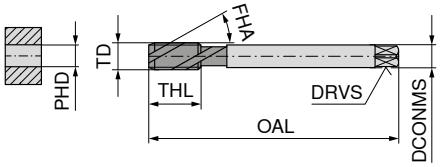
TruTap DL | M



DIN 371 mit verstärktem Schaft

Ti	Ni
D 4–5	D 4–5
ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX
TiCN	TiCN
	
HSS-E FHA 15° ≤ 1200 N/mm² ≤ 4xD	HSS-E FHA 15° ≤ 1600 N/mm² ≤ 4xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten	TP 22 159 ...	TP 22 297 ...
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	11	18	2	**030**	**030**
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	13	21	3	**040**	**040**
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	15	25	3	**050**	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	17	30	3	**060**	**060**
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	20	35	3	**080**	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	22	39	3	**100**	**100**



DIN 376 mit verjüngtem Schaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Nuten	TP 22 160 ...	TP 22 298 ...
M12	1,75	110	9	7	10,2	24	3	**120**	**120**
M16	2,00	110	12	9	14,0	27	3	**160**	**160**

P	**7**	
M	**7**	
K		
N	**22**	**22**
S	**5**	**2**
H		
O		

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Durchgangsloch – Maschinengewindebohrer rechts – TruTap

▲ EL = extra lang, mit doppelter Gesamtlänge

TruTap | M

UNI EL | ST EL

B 4–5 | B 4–5

ISO 2 6H | ISO 2 6H

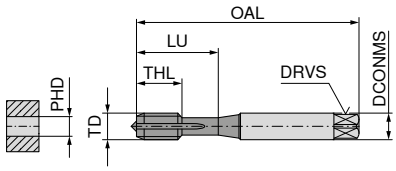
nitr. + vap.





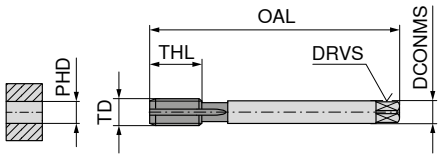
HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD

HSS-E FHA 0° ≤ 950 N/mm² ≤ 4xD



DIN 371 mit verstärktem Schaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten	TP 22 514 ...	TP 22 233 ...
M3	0,50	100	3,5	2,7	2,5	11	18	3	**030**	**030**
M4	0,70	125	4,5	3,4	3,3	13	21	3	**040**	**040**
M5	0,80	140	6,0	4,9	4,2	15	25	3	**050**	**050**
M6	1,00	160	6,0	4,9	5,0	17	30	3	**060**	**060**
M8	1,25	180	8,0	6,2	6,8	20	35	3	**080**	**080**



DIN 376 mit verjüngtem Schaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Nuten	TP 22 515 ...	TP 22 234 ...
M6	1,00	160	4,5	3,4	5,0	17	3	**060**	**060**
M8	1,25	180	6,0	4,9	6,8	20	3	**080**	**080**
M10	1,50	200	7,0	5,5	8,5	22	3	**100**	**100**
M12	1,75	224	9,0	7,0	10,2	24	3	**120**	**120**
M14	2,00	224	11,0	9,0	12,0	26	3	**140**	**140**
M16	2,00	224	12,0	9,0	14,0	27	3	**160**	**160**
M18	2,50	250	14,0	11,0	15,5	30	3	**180**	**180**
M20	2,50	280	16,0	12,0	17,5	32	3	**200**	**200**

P	**12**	**12**
M	**7**	
K	**12**	**12**
N		**22**
S		
H		
O		

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Durchgangsloch – Maschinengewindebohrer rechts – TruTap

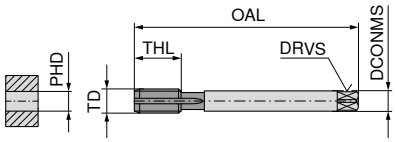
▲ MMB = Muttergewindebohrer

TruTap | M

ST
MMB

≈ 20

ISO 2
6H



DIN 357 mit verjüngtem Schaft



HSS-E
FHA 0°
≤ 850 N/mm²
≤ 1xD

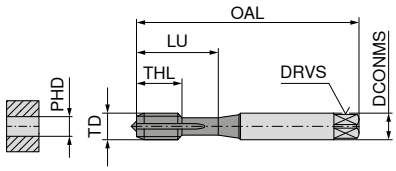
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Nuten	TP 22 098 ...
M3	0,50	70	2,2		2,5	16	3	**030**
M4	0,70	90	2,8	2,1	3,3	22	3	**040**
M5	0,80	100	3,5	2,7	4,2	24	3	**050**
M6	1,00	110	4,5	3,4	5,0	30	3	**060**
M8	1,25	125	6,0	4,9	6,8	38	3	**080**
M10	1,50	140	7,0	5,5	8,5	45	3	**100**
M12	1,75	180	9,0	7,0	10,2	50	3	**120**
M16	2,00	200	12,0	9,0	14,0	63	3	**160**

P	**15**
M	
K	
N	
S	
H	
O	

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Durchgangsloch – Maschinengewindebohrer rechts

M



DIN 371 mit verstärktem Schaft

UNI	UNI	UNI	
B 4–5	B 4–5	B 4–5	
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	
nitr. + vap.	TiN	TiN	
			
HSS-E FHA 0° ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD	HSS-PM FHA 0° ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD	
CX	CX	CX	
23 110 ...	23 112 ...	23 010 ...	

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten			
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4	13,5	2			**020**
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12,0	2	**020**	**020**	
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14,0	2	**025**	**025**	
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18,0	3	**030**	**030**	**030**
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21,0	3	**040**	**040**	**040**
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25,0	3	**050**	**050**	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30,0	3	**060**	**060**	**060**
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35,0	3	**080**	**080**	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39,0	3	**100**	**100**	**100**

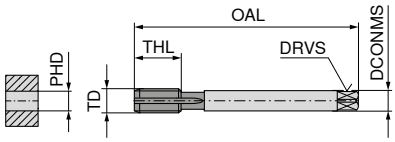
P	**12**	**15**	**15**
M	**7**	**9**	**9**
K	**12**	**18**	**18**
N		**12**	**12**
S			
H			
O			

DIN 376 finden Sie auf der nächsten Seite.

CoreLine – Durchgangsloch – Maschinengewindebohrer rechts

▲ ES = extra kurz

M



DIN 376 mit verjüngtem Schaft

FE ES	UNI	UNI	UNI
B 4–5	B 4–5	B 4–5	B 4–5
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
	nitr. + vap.	TiN	TiN
			
HSS-E FHA 0° ≤ 850 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD	HSS-PM FHA 0° ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD
CX	CX	CX	CX

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Nuten	23 210 ...	23 111 ...	23 113 ...	23 021 ...
M2	0,40	36	2,8	2,1	1,60	8	2	**020**			
M2,5	0,45	40	2,8	2,1	2,05	9	2	**025**			
M3	0,50	40	3,5	2,7	2,50	10	3	**030**			
M3	0,50	56	2,2		2,50	11	3		**030**		
M4	0,70	45	4,5	3,4	3,30	12	3	**040**			
M4	0,70	63	2,8	2,1	3,30	13	3		**040**		
M5	0,80	50	6,0	4,9	4,20	14	3	**050**			
M5	0,80	70	3,5	2,7	4,20	15	3		**050**		
M6	1,00	56	6,0	4,9	5,00	16	3	**060**			
M6	1,00	80	4,5	3,4	5,00	17	3		**060**		
M8	1,25	63	6,0	4,9	6,80	20	3	**080**			
M8	1,25	90	6,0	4,9	6,80	20	3		**080**		
M10	1,50	70	7,0	5,5	8,50	22	3	**100**			
M10	1,50	100	7,0	5,5	8,50	22	3		**100**		
M12	1,75	75	9,0	7,0	10,20	24	3	**120**			
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,20	24	3		**120**	**120**	**120**
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,00	20	4				**140**
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,00	26	3		**140**	**14000**	
M16	2,00	80	12,0	9,0	14,00	27	3	**160**			
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,00	27	3		**160**	**160**	**160**
M18	2,50	125	14,0	11,0	15,50	25	4				**180**
M18	2,50	125	14,0	11,0	15,50	30	3			**18000**	
M20	2,50	140	16,0	12,0	17,50	32	3		**200**	**200**	**200**
M22	2,50	140	18,0	14,5	19,50	32	3			**22000**	
M24	3,00	160	18,0	14,5	21,00	34	3			**240**	
M27	3,00	160	20,0	16,0	24,00	36	3			**27000**	
M30	3,50	180	22,0	18,0	26,50	40	4			**30000**	
M33	3,50	180	25,0	20,0	29,50	40	4			**33000**	
M36	4,00	200	28,0	22,0	32,00	50	4			**36000**	

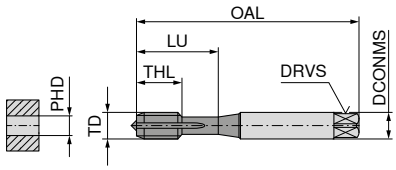
P	**12**	**12**	**15**	**15**
M		**7**	**9**	**9**
K	**12**	**12**	**18**	**18**
N	**12**		**12**	**12**
S				
H				
O				

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Durchgangsloch – Maschinengewindebohrer rechts

▲ NCW = mit Weldon-Spannfläche für die CNC-Synchronbearbeitung ohne Ausgleichsfutter
▲ NC = für die CNC-Synchronbearbeitung mit Minimallängen-Ausgleichsfutter

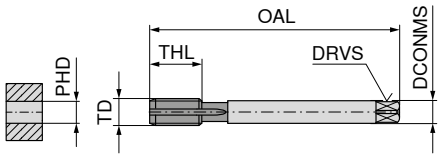
M



DIN 371 mit verstärktem Schaft

FE	UNI NC	UNI NCW	FE	FE-HF
C	B	B	B	B
2–3	4–5	4–5	4–5	4–5
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
	TiN GS	TiCN		TiCN
				
HSS-E FHA 15° ≤ 850 N/mm² ≤ 2xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD	HSS-PM FHA 0° ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 0° ≤ 850 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten	CX 23 214 ...	CX 23 114 ...	CX 23 116 ...	CX 23 212 ...	CX 23 310 ...
M1,6	0,35	40	2,5	2,1	1,25	6	11	2				016	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	2	020			020	
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	2	025			025	
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18	2	030				
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18	3		030		030	030
M3	0,50	70	6,0	4,9	2,50	6	18	3			030		
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	12	20	3				035	
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21	3	040	040		040	040
M4	0,70	70	6,0	4,9	3,30	7	21	3			040		
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3			050		
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25	3	050	050		050	050
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	3			060		
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30	3	060	060		060	060
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	3			080		
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35	3	080	080		080	080
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	3			100		
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39	3	100	100		100	100



DIN 376 mit verjüngtem Schaft

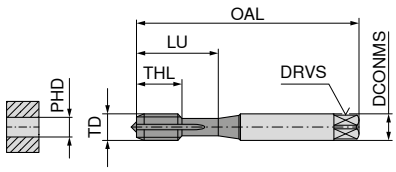
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Nuten	CX 23 215 ...	CX 23 115 ...	CX 23 117 ...	CX 23 213 ...	CX 23 311 ...
M12	1,75	110	9	7	10,2	24	3	120	120		120	120
M12	1,75	110	10	8	10,2	18	3			120		
M14	2,00	110	11	9	12,0	26	3	140			140	
M16	2,00	110	12	9	14,0	22	3			160		
M16	2,00	110	12	9	14,0	27	3	160	160		160	160
M20	2,50	140	16	12	17,5	32	3	200	200		200	200

	CX 23 215 ...	CX 23 115 ...	CX 23 117 ...	CX 23 213 ...	CX 23 311 ...
P	12	15	15	12	15
M		9	8		
K	12	18	15	12	15
N	22	12	22	12	15
S					
H					
O					

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Durchgangsloch – Maschinengewindebohrer rechts

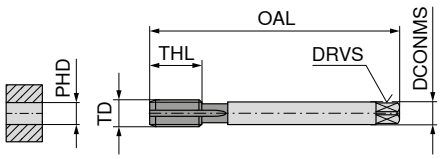
M



DIN 371 mit verstärktem Schaft

VA	VA	VA	AL	AL
B 4–5	B 4–5	B 4–5	B 4–5	B 4–5
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
TiN	nitr.	nitr.		CrN
				
HSS-E FHA 0° ≤ 1200 N/mm² ≤ 3xD	HSS-PM FHA 0° ≤ 1200 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1200 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 0° ≤ 500 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 0° ≤ 500 N/mm² ≤ 3xD

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Nuten	CX	CX	CX	CX	CX
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		23 412 ...	23 450 ...	23 410 ...	23 610 ...	23 612 ...
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	2	020		020		
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	2	025		025		
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18	3	030	030	030	030	030
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21	3	040	040	040	040	040
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25	3	050	050	050	050	050
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30	3	060	060	060	060	060
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35	3	080	080	080	080	080
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39	3	100	100	100	100	100



DIN 376 mit verjüngtem Schaft

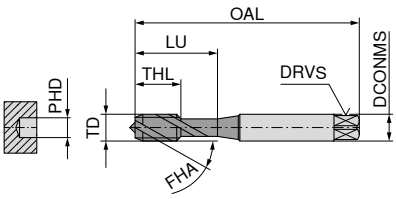
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Nuten	CX	CX	CX
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		23 413 ...	23 451 ...	23 411 ...
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	24	3	120	120	120
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	26	3		140	
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	27	3	160	160	160
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	32	3	200	200	200
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	34	3			240

P	10	8	8			
M	8	6	6			
K						
N	24	22	22	15	20	
S						
H						
O						

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts – CavTap

CavTap | M



DIN 371 mit verstärktem Schaft

UNI-HP	UNI-HP	UNI-HP	UNI-HP
E 1,5–2	E 1,5–2	C 2–3	C 2–3
ISO 2X 6HX	ISO 3X 6GX	ISO 2X 6HX	ISO 3X 6GX
AlTiNHD	AlTiNHD	AlTiNHD	AlTiNHD



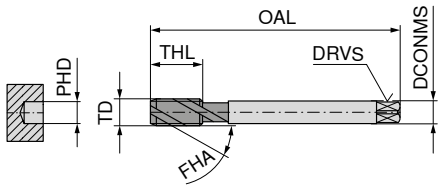
HSS-E-PM
FHA 45°
≤ 1400 N/mm²
≤ 3xD

HSS-E-PM
FHA 45°
≤ 1400 N/mm²
≤ 3xD

HSS-E-PM
FHA 45°
≤ 1400 N/mm²
≤ 3xD

HSS-E-PM
FHA 45°
≤ 1400 N/mm²
≤ 3xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS $_{h9}$ mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten	NEW TP 22 829 ...	NEW TP 22 833 ...	NEW TP 22 820 ...	NEW TP 22 827 ...
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	6	18	3	**03000**	**03000**	**03000**	**03000**
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	7	21	3	**04000**	**04000**	**04000**	**04000**
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	8	25	3	**05000**	**05000**	**05000**	**05000**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	10	30	3	**06000**	**06000**	**06000**	**06000**
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	14	35	3	**08000**	**08000**	**08000**	**08000**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	16	39	3	**10000**	**10000**	**10000**	**10000**



DIN 376 mit verjüngtem Schaft

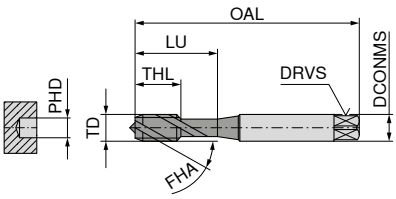
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS $_{h9}$ mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Nuten	TP 22 830 ...	TP 22 834 ...	TP 22 821 ...	TP 22 828 ...
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	18	4	**12000**	**12000**	**12000**	**12000**
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	20	4	**14000**		**14000**	
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	22	4	**16000**	**16000**	**16000**	**16000**
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	25	4	**20000**	**20000**	**20000**	**20000**
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	30	5	**24000**	**24000**	**24000**	**24000**
M30	3,50	180	22	18,0	26,5	35	5	**30000**	**30000**	**30000**	**30000**

P	**2-18**	**2-18**	**2-18**	**2-18**
M	**2-10**	**2-10**	**2-10**	**2-10**
K	**10-20**	**10-20**	**10-20**	**10-20**
N	**15-30**	**15-30**	**15-30**	**15-30**
S				
H				
O				

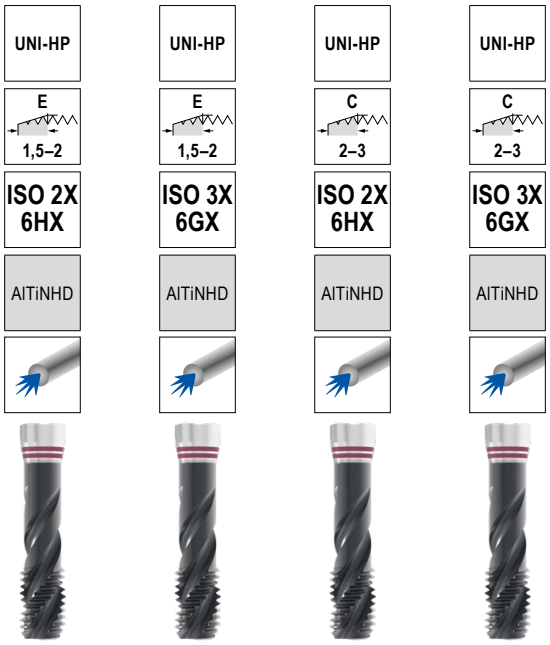
Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts – CavTap

CavTap | M

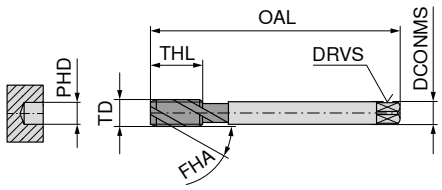


DIN 371 mit verstärktem Schaft



HSS-E-PM
FHA 45°
≤ 1400 N/mm²
≤ 3xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS h9 mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten	NEW TP 22 840 ...	NEW TP 22 843 ...	NEW TP 22 835 ...	NEW TP 22 838 ...
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	7	21	3	**04000**	**04000**	**04000**	**04000**
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	8	25	3	**05000**	**05000**	**05000**	**05000**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	10	30	3	**06000**	**06000**	**06000**	**06000**
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	14	35	3	**08000**	**08000**	**08000**	**08000**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	16	39	3	**10000**	**10000**	**10000**	**10000**



DIN 376 mit verjüngtem Schaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS h9 mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Nuten	TP 22 841 ...	TP 22 844 ...	TP 22 836 ...	TP 22 839 ...
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	18	4	**12000**	**12000**	**12000**	**12000**
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	20	4	**14000**		**14000**	
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	22	4	**16000**	**16000**	**16000**	**16000**
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	25	4	**20000**	**20000**	**20000**	**20000**
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	30	5	**24000**	**24000**	**24000**	**24000**
M30	3,50	180	22	18,0	26,5	35	5	**30000**	**30000**	**30000**	**30000**

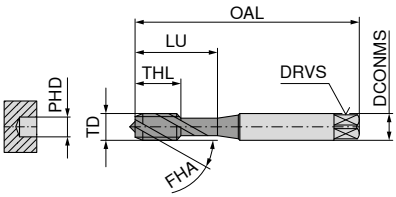
P	**2-18**	**2-18**	**2-18**	**2-18**
M	**2-10**	**2-10**	**2-10**	**2-10**
K	**10-20**	**10-20**	**10-20**	**10-20**
N	**15-30**	**15-30**	**15-30**	**15-30**
S				
H				
O				

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts – CavTap

▲ S = mit konisch abgesetztem Führungsgewinde, für tiefe Gewinde

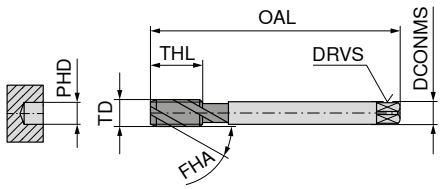
CavTap | M



DIN 371 mit verstärktem Schaft

	UNI S	UNI	UNI	UNI
	C 2–3	C 2–3	C 2–3	C 2–3
	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
	vap.	vap.	TiN	TiCN
				
	HSS-E FHA 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten	TP 22 536 ...	TP 22 518 ...	TP 22 520 ...	TP 22 522 ...
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4	12	2		020	020	
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	15	2		025		
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6	18	3	030	030	030	030
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7	21	3	040	040	040	040
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3	050	050	050	050
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	3	060	060	060	060
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	3	080	080	080	080
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	3	100	100	100	100



DIN 376 mit verjüngtem Schaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Nuten	TP 22 537 ...	TP 22 519 ...	TP 22 521 ...
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	18	3	120	120	120
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	20	3	140	140	140
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	22	3	160	160	160
M18	2,50	125	14	11,0	15,5	25	3		180	180
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	25	3	200	200	200
M22	2,50	140	18	14,5	19,5	27	4		220	220
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	30	4		240	240
M30	3,50	180	22	18,0	26,5	35	4		300	
M33	3,50	180	25	20,0	29,5	35	4		330	
M36	4,00	200	28	22,0	32,0	40	4		360	

P	12	12	15	15
M	7	7	9	9
K	12	12	18	18
N			12	12
S				
H				
O				

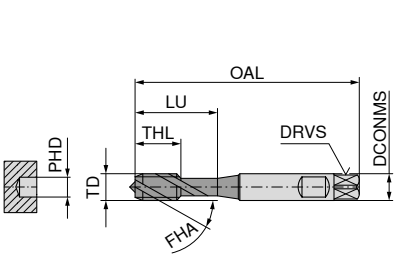
Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts – CavTap

▲ NCW = mit Weldon-Spannfläche für die CNC-Synchronbearbeitung ohne Ausgleichsfutter

CavTap | M

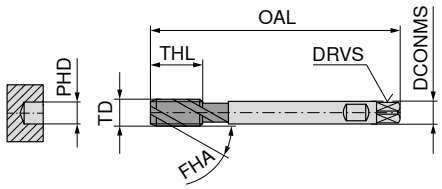
UNI	UNI	UNI	UNI	UNI NCW
E 1,5–2	E 1,5–2	E 1,5–2	E 1,5–2	C 2–3
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 3 6G	ISO 2 6H
vap.	vap.	TiN	vap.	TiN
	▲			



DIN 371 mit verstärktem Schaft

HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-PM
FHA 42°	FHA 42°	FHA 42°	FHA 42°	FHA 42°
≤ 1100 N/mm²	≤ 1100 N/mm²	≤ 1100 N/mm²	≤ 1100 N/mm²	≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD	≤ 3xD	≤ 3xD	≤ 3xD	≤ 3xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten	TP 22 524 ...	TP 22 534 ...	TP 22 526 ...	TP 22 530 ...	TP 22 149 ...
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	15	2				025	
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6	18	3	030		030	030	
M3	0,50	70	6,0	4,9	2,50	6	18	3					030
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7	21	3	040		040	040	
M4	0,70	70	6,0	4,9	3,30	7	21	3					040
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3	050	050	050	050	050
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	3	060	060	060	060	060
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	3	080	080	080	080	080
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	3	100	100	100	100	100



DIN 376 mit verjüngtem Schaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Nuten	TP 22 525 ...	TP 22 535 ...	TP 22 527 ...		TP 22 149 ...
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	18	4	120	120	120		
M12	1,75	110	10	8,0	10,2	18	3					120
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	20	4	140	140			
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	22	3					160
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	22	4	160	160	160		
M18	2,50	125	14	11,0	15,5	25	4	180				
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	25	4	200	200	200		
M22	2,50	140	18	14,5	19,5	27	5	220				
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	30	5	240				

P	12	12	15	12	15
M	7	7	9	7	8
K	12	12	18	12	15
N			12		22
S					
H					
O					

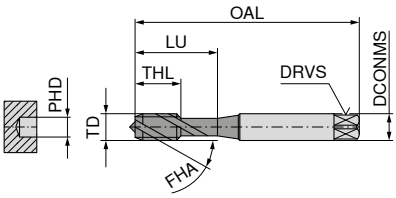
Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts – CavTap

▲ CNC = für die CNC-Synchronbearbeitung mit Minimallängen-Ausgleichsfutter

CavTap | M

UNI CNC	UNI CNC	UNI CNC	UNI CNC	UNI CNC
E 1,5–2	C 2–3	C 2–3	C 2–3	C 2–3
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2X 6HX	ISO 3 6G	7G
TiN GS	TiN GS	TiN	TiN GS	TiN GS



DIN 371 mit verstärktem Schaft



HSS-E
FHA 45°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

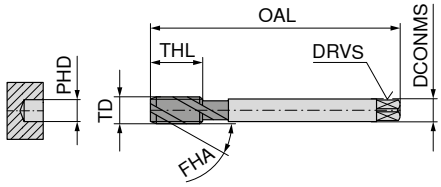
HSS-E
FHA 45°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

HSS-E
FHA 50°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

HSS-E
FHA 45°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

HSS-E
FHA 45°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten	TP 22 546 ...	TP 22 544 ...	TP 22 416 ...	TP 22 588 ...	TP 22 594 ...
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	6	18	3		**030**	**030**	**030**	**030**
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	7	21	3		**040**	**040**	**040**	**040**
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	8	25	3	**050**	**050**	**050**	**050**	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	10	30	3	**060**	**060**	**060**	**060**	**060**
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	14	35	3	**080**	**080**	**080**	**080**	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	16	39	3	**100**	**100**	**100**	**100**	**100**



DIN 376 mit verjüngtem Schaft

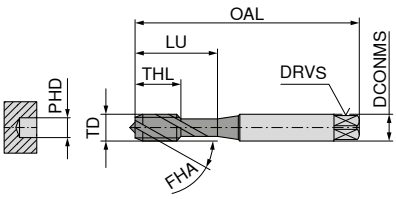
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Nuten	TP 22 545 ...	TP 22 417 ...	TP 22 589 ...	TP 22 595 ...
M12	1,75	110	9	7	10,2	18	3		**120**		
M12	1,75	110	9	7	10,2	18	4	**120**		**120**	**120**
M14	2,00	110	11	9	12,0	20	3		**140**		
M14	2,00	110	11	9	12,0	20	4	**140**		**140**	**140**
M16	2,00	110	12	9	14,0	22	3		**160**		
M16	2,00	110	12	9	14,0	22	4	**160**		**160**	**160**
M20	2,50	140	16	12	17,5	25	3		**200**		
M20	2,50	140	16	12	17,5	25	4	**200**		**200**	**200**

P	**15**	**15**	**15**	**15**	**15**
M	**9**	**9**	**9**	**9**	**9**
K	**18**	**18**	**18**	**18**	**18**
N	**12**	**12**	**22**	**12**	**12**
S					
H					
O					

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts – CavTap

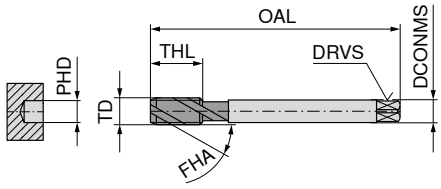
CavTap | M



DIN 371 mit verstärktem Schaft

	UNI	UNI	UNI
	C 2–3	C 2–3	C 2–3
	ISO 2 6H	ISO 2 6H	7G
	AlTiNHD	vap.	vap.
			
	HSS-E FHA 45° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 45° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 45° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS $_{h9}$ mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten	TP 22 690 ...	TP 22 688 ...	TP 22 691 ...
M2,2	0,45	45	2,8	2,1	1,75	4,5	12	2		02200	
M2,3	0,40	45	2,8	2,1	1,90	4,5	12	2		02300	
M2,6	0,45	50	2,8	2,1	2,15	5,0	15	2		02600	
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6,0	18	3			03000
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	7,0	20	3		03500	
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,35	7,0	21	3			04000
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,25	8,0	25	3			05000
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,05	10,0	30	3			06000
M7	1,00	80	7,0	5,5	6,00	10,0	30	3		07000	
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,85	14,0	35	3			08000
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,55	16,0	39	3			10000
M12	1,75	110	12,0	9,0	10,20	18,0	44	4	12000	12000	



DIN 376 mit verjüngtem Schaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS $_{h9}$ mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Nuten	TP 22 689 ...	TP 22 691 ...
M3	0,50	56	2,2		2,50	6	3	03000	
M4	0,70	63	2,8	2,1	3,30	7	3	04000	
M5	0,80	70	3,5	2,7	4,20	8	3	05000	
M6	1,00	80	4,5	3,4	5,00	10	3	06000	
M8	1,25	90	6,0	4,9	6,80	14	3	08000	
M10	1,50	100	7,0	5,5	8,50	16	3	10000	
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,25	18	4		12000
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,10	22	4		16000
M20	2,50	140	16,0	12,0	17,60	25	4		20000
M27	3,00	160	20,0	16,0	24,00	30	5	27000	

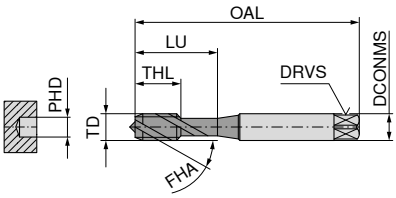
P	**2-18**	**2-15**	**2-15**
M	**2-10**	**4-8**	**4-8**
K	**10-20**		
N	**15-30**		
S			
H			
O			

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts – CavTap SL

▲ CNC = für die CNC-Synchronbearbeitung mit Minimallängen-Ausgleichsfutter

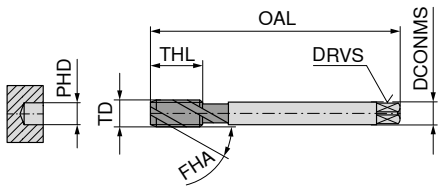
CavTap SL | M



DIN 371 mit verstärktem Schaft

	ST CNC	ST CNC	HR
	C 2–3	C 2–3	C 2–3
	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX	ISO 2 6H
	TiN	TiN	AlTiNHD
			
	HSS-E FHA 15° ≤ 1100 N/mm² ≤ 2xD	HSS-E FHA 15° ≤ 1100 N/mm² ≤ 2xD	HSS-PM FHA 25° ≤ 1400 N/mm² ≤ 2xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten	TP 22 328 ...	TP 22 443 ...	TP 22 469 ...
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	6	18	2	030		
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	11	18	3			03000
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	7	21	3	040		
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	13	21	3			04000
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	8	25	3	050	050	
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	15	25	3			05000
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	10	30	3	060	060	
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	17	30	3			06000
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	14	35	3	080	080	
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	20	35	3			08000
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	16	39	3	100	100	
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	22	39	3			10000
M12	1,75	110	12,0	9,0	10,2	24	44	3			12000



DIN 376 mit verjüngtem Schaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Nuten	TP 22 329 ...
M12	1,75	110	9	7	10,2	18	3	120
M16	2,00	110	12	9	14,0	22	3	160
M20	2,50	140	16	12	17,5	25	3	200

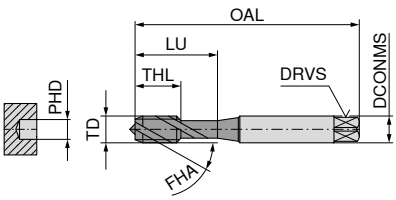
P	12	12	8
M	8	8	8
K	20	20	
N	22	22	10
S			4
H			
O			

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts – CavTap

▲ TS = für die Hochgeschwindigkeitsbearbeitung, bis zu 100 m/min.

CavTap | M



DIN 371 mit verstärktem Schaft

ST TS	ST TS	ST	ST	ST
C 2–3	C 2–3	C 2–3	C 2–3	C 2–3
ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 3 6G
AlTiNHD	AlTiNHD		TiN	



HSS-PM FHA 45° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD | HSS-PM FHA 45° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD | HSS-E FHA 42° ≤ 750 N/mm² ≤ 3xD | HSS-E FHA 42° ≤ 750 N/mm² ≤ 3xD | HSS-E FHA 45° ≤ 750 N/mm² ≤ 3xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS h9/ mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten	TP 22 642 ...	TP 22 640 ...	TP 22 082 ...	TP 22 084 ...	TP 22 649 ...
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4	12	2			**020**	**020**	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,62	4	12	2					**02000**
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	15	2			**025**		
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,08	5	15	2					**02500**
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6	18	3			**030**	**030**	
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,53	6	18	3					**03000**
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7	21	3		**04000**	**040**	**040**	
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,35	7	21	3					**04000**
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3	**05000**	**05000**	**050**	**050**	
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,25	8	25	3					**05000**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	3	**06000**	**06000**	**060**	**060**	
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,05	10	30	3					**06000**
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	3	**08000**	**08000**	**080**	**080**	
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,85	14	35	3					**08000**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	3	**10000**	**10000**	**100**	**100**	
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,55	16	39	3					**10000**
P									**8-50**	**8-50**	**12**	**15**	**2-15**
M													
K									**30-70**	**30-70**	**12**	**15**	
N									**30-80**	**30-80**	**12**	**15**	**8-20**
S													
H													
O													

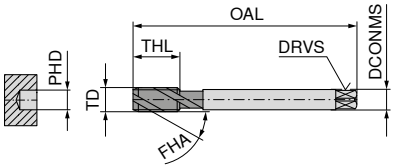
Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

DIN 376 finden Sie auf der nächsten Seite.

CoreLine – Sackloch – Maschinengewindebohrer – CavTap

▲ TS = für die Hochgeschwindigkeitsbearbeitung, bis zu 100 m/min.

CavTap | M



DIN 376 mit verjüngtem Schaft

	ST TS	ST	ST
	C 2–3	C 2–3	C 2–3
	ISO 2X 6HX	ISO 2 6H	ISO 2 6H
	AlTiNHD		TiN
			
	HSS-PM FHA 45° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 42° ≤ 750 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 42° ≤ 750 N/mm² ≤ 3xD
	TP	TP	TP

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS $_{h9}$ mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Nuten	22 641 ...	22 083 ...	22 085 ...
M12	1,75	110	9	7	10,2	18	3		120	120
M12	1,75	110	9	7	10,2	18	4	12000		
M14	2,00	110	11	9	12,0	20	3		140	
M16	2,00	110	12	9	14,0	22	3		160	160
M16	2,00	110	12	9	14,0	22	4	16000		
M18	2,50	125	14	11	15,5	25	3		180	
M20	2,50	140	16	12	17,5	25	3		200	200

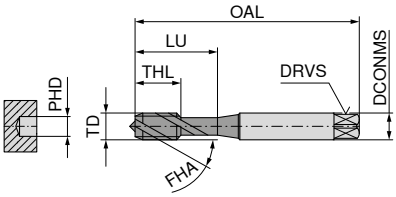
P	**8-50**	**12**	**15**
M			
K	**30-70**	**12**	**15**
N	**30-80**	**12**	**15**
S			
H			
O			

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts – CavTap

▲ DRY = für Trockenbearbeitung oder Minimalmengenschmierung (MMS)

CavTap | M



DIN 371 mit verstärktem Schaft

NW	UNI DRY	HR	HR
C 2–3	C 2–3	C 2–3	C 2–3
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
DLC	TiN		OSM



	HSS-E FHA 45° ≤ 880 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 45° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-PM FHA 42° ≤ 1400 N/mm² ≤ 3xD	HSS-PM FHA 42° ≤ 1400 N/mm² ≤ 3xD
	TP	TP	TP	TP
TD mm	22 655 ...	22 654 ...	22 498 ...	22 499 ...
M2	**02000**			
M2,5	**02500**			
M3	**03000**		**030**	**030**
M4	**04000**		**040**	**040**
M5	**05000**	**05000**	**050**	**050**
M6	**06000**	**06000**	**060**	**060**
M8	**08000**	**08000**	**080**	**080**
M10	**10000**	**10000**	**100**	**100**

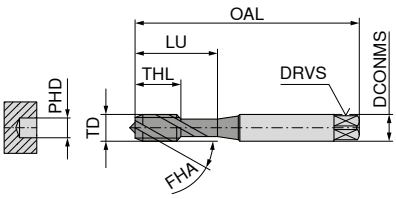
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS $_{h9}$ mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4	12	2
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	15	2
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6	18	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7	21	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	3

P		**2-18**	**6**	**8**
M		**2-10**	**6**	**8**
K		**10-20**		
N	**15-30**	**15-30**	**8**	**12**
S				
H				
O				

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts – CavTap

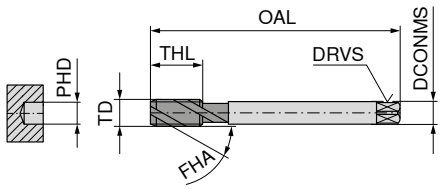
CavTap | M



DIN 371 mit verstärktem Schaft

VA	VA	VA	
E 1,5–2	C 2–3	C 2–3	
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	
TiN GS	vap.	TiN GS	
			
HSS-E FHA 45° ≤ 900 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 42° ≤ 900 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 45° ≤ 900 N/mm² ≤ 3xD	

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten	TP 22 042 ...	TP 22 090 ...	TP 22 040 ...
M1,6	0,35	40	2,5	2,1	1,25	4	11	2			**016**
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4	12	2		**020**	**020**
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	15	2		**025**	
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	15	3			**025**
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6	18	3		**030**	**030**
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7	21	3		**040**	**040**
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3	**050**	**050**	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	3	**060**	**060**	**060**
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	3	**080**	**080**	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	3	**100**	**100**	**100**



DIN 376 mit verjüngtem Schaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Nuten	TP 22 091 ...	TP 22 041 ...
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	18	4	**120**	**120**
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	20	4	**140**	**140**
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	22	4	**160**	**160**
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	25	4	**200**	**200**
M22	2,50	140	18	14,5	19,5	27	5	**220**	
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	30	5	**240**	
M30	3,50	180	22	18,0	26,5	35	5	**300**	

P	**10**	**8**	**10**
M	**8**	**6**	**8**
K			
N			
S			
H			
O			

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Sackloch – Maschinengewindebohrer links – CavTap

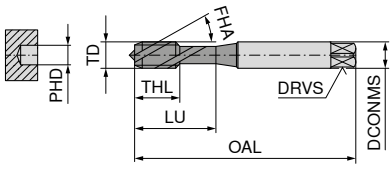
▲ LH = für Linksgewinde

CavTap | M

ST
LH

C
2–3

ISO 2
6H

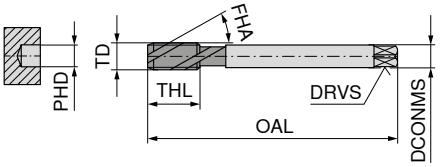


DIN 371 mit verstärktem Schaft



HSS-E
FHA 45°
≤ 750 N/mm²
≤ 3xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS h9 mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten	TP 22 650 ...
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	6	18	3	**03000**
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	7	21	3	**04000**
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	8	25	3	**05000**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	10	30	3	**06000**
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	14	35	3	**08000**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	16	39	3	**10000**



DIN 376 mit verjüngtem Schaft

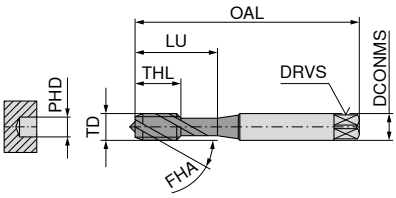
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS h9 mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Nuten	TP 22 651 ...
M12	1,75	110	9	7	10,2	18	4	**12000**
M16	2,00	110	12	9	14,0	22	4	**16000**
M20	2,50	140	16	12	17,5	25	4	**20000**

P	**2-15**
M	
K	
N	**8-20**
S	
H	
O	

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts – CavTap

CavTap | M



DIN 371 mit verstärktem Schaft

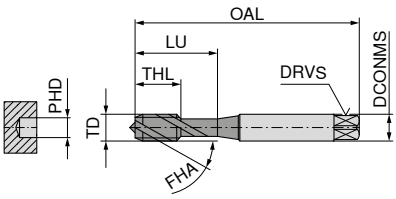
Soft	Soft	ST
C 2–3	C 2–3	C 2–3
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
DLC		vap.
		
HSS-E FHA 45° ≤ 500 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 42° ≤ 500 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 38° ≤ 500 N/mm² ≤ 3xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS $_{h9}$ mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten	TP 22 653 ...	TP 22 326 ...	TP 22 086 ...
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4	12	2	**02000**	**020**	**020**
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	15	2	**02500**	**025**	**025**
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6	18	2	**03000**	**030**	
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6	18	3			**030**
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7	21	2	**04000**	**040**	
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7	21	3			**040**
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25	2	**05000**	**050**	
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3			**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	2	**06000**	**060**	
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	3			**060**
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	2	**08000**	**080**	
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	3			**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	2	**10000**	**100**	
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	3			**100**
P										**15**	**15**
M											
K											
N									**20-30**	**22**	
S											
H											
O									**15-20**		

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts – CavTap SL

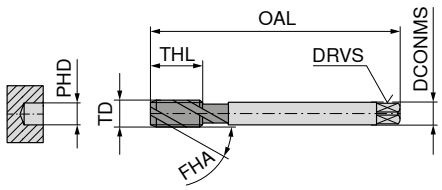
CavTap SL | M



DIN 371 mit verstärktem Schaft

	Ti	Ti	Ni
	C 2–3	C 2–3	C 2–3
	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX
	TiN	TiCN	TiCN
			
	HSS-PM FHA 30° ≤ 1400 N/mm² ≤ 1,5xD	HSS-PM FHA 15° ≤ 1200 N/mm² ≤ 2xD	HSS-PM FHA 15° ≤ 1600 N/mm² ≤ 2xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten	TP 22 076 ...	TP 22 163 ...	TP 22 424 ...
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	11	18	2		030	030
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	6	18	3	030		
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,9	12	20	3		035	
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	7	21	3	040		
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	13	21	3		040	040
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	8	25	3	050		
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	15	25	3		050	050
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	10	30	3	060		
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	17	30	3		060	060
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	14	35	3	080		
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	20	35	3		080	080
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	16	39	3	100		
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	22	39	3		100	100
M12	1,75	110	12,0	9,0	10,2	18	44	3	120		



DIN 376 mit verjüngtem Schaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Nuten	TP 22 164 ...	TP 22 425 ...
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	24	3	120	120
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	26	3		140
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	27	3	160	160
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	32	3	200	200
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	34	3	240	

P	7	7	
M	7	7	
K			
N		22	22
S	5	5	2
H			
O			

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts – CavTap

▲ ES = extra kurz

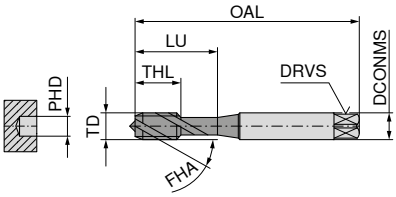
CavTap | M

ST ES | UNI ES

C 2–3 | E 1,5–2

ISO 2 6H | ISO 2 6H

vap.



DIN 352 mit verstärktem Schaft





HSS-E
FHA 42°
≤ 750 N/mm²
≤ 3xD

HSS-E
FHA 42°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten	TP 22 529 ...	TP 22 500 ...
M3	0,50	40	3,5	2,7	2,5	6	18	3	**030**	**030**
M4	0,70	45	4,5	3,4	3,3	7	22	3	**040**	**040**
M5	0,80	50	6,0	4,9	4,2	9	25	3	**050**	**050**
M6	1,00	56	6,0	4,9	5,0	10	28	3	**060**	**060**
M8	1,25	63	6,0	4,9	6,8	14		3	**080**	**080**
M10	1,50	70	7,0	5,5	8,5	16		3	**100**	**100**
M12	1,75	75	9,0	7,0	10,2	18		3	**120**	
M12	1,75	75	9,0	7,0	10,2	18		4		**120**
M16	2,00	80	12,0	9,0	14,0	22		4		**160**

P	**12**	**12**
M		**7**
K	**12**	**12**
N	**12**	
S		
H		
O		

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts – CavTap SL

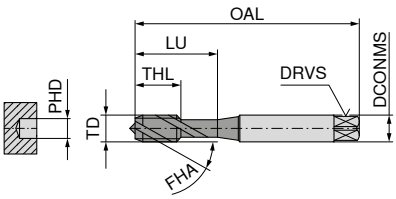
▲ ES = extra kurz

CavTap SL | M

ST
ES

C
2–3

ISO 2
6H



DIN 352 mit verstärktem Schaft



HSS-E
FHA 15°
≤ 750 N/mm²
≤ 2xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten	TP 22 016 ...
M3	0,50	40	3,5	2,7	2,5	10	18	2	**030**
M4	0,70	45	4,5	3,4	3,3	12	22	3	**040**
M5	0,80	50	6,0	4,9	4,2	14	25	3	**050**
M6	1,00	56	6,0	4,9	5,0	16	28	3	**060**
M8	1,25	63	6,0	4,9	6,8	20		3	**080**
M10	1,50	70	7,0	5,5	8,5	22		3	**100**
M12	1,75	75	9,0	7,0	10,2	24		3	**120**

P	**12**
M	
K	**12**
N	**12**
S	
H	
O	

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts – CavTap

▲ EL = extra lang, mit doppelter Gesamtlänge

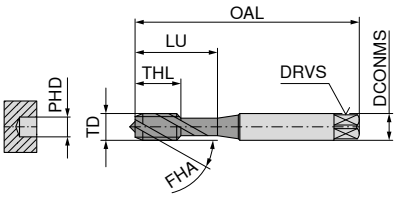
CavTap | M

ST EL | UNI EL

C 2–3

ISO 2 6H

vap.



DIN 371 mit verstärktem Schaft

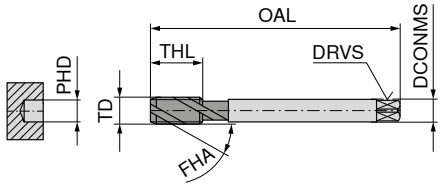




HSS-E
FHA 42°
≤ 750 N/mm²
≤ 3xD

HSS-E
FHA 42°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten	TP 22 422 ...	TP 22 538 ...
M3	0,50	100	3,5	2,7	2,5	6	18	3	**030**	**030**
M4	0,70	125	4,5	3,4	3,3	7	21	3	**040**	**040**
M5	0,80	140	6,0	4,9	4,2	8	25	3	**050**	**050**
M6	1,00	160	6,0	4,9	5,0	10	30	3	**060**	**060**
M8	1,25	180	8,0	6,2	6,8	14	35	3	**080**	**080**



DIN 376 mit verjüngtem Schaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Nuten	TP 22 539 ...
M6	1,00	160	4,5	3,4	5,0	10	3	**060**
M8	1,25	180	6,0	4,9	6,8	14	3	**080**
M10	1,50	200	7,0	5,5	8,5	16	3	**100**
M12	1,75	224	9,0	7,0	10,2	18	3	**120**
M14	2,00	224	11,0	9,0	12,0	20	3	**140**
M16	2,00	224	12,0	9,0	14,0	22	3	**160**
M18	2,50	250	14,0	11,0	15,5	25	3	**180**
M20	2,50	280	16,0	12,0	17,5	25	3	**200**

P	**12**	**12**
M		**7**
K	**12**	**12**
N	**22**	
S		
H		
O		

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts – CavTap SL

▲ EL = extra lang, mit doppelter Gesamtlänge

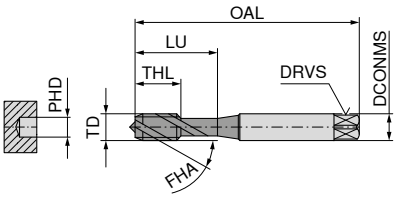
CavTap SL | M

UNI | ST EL

C | E

2–3 | 1,5–2

ISO 2 6H | ISO 2 6H



DIN 371 mit verstärktem Schaft

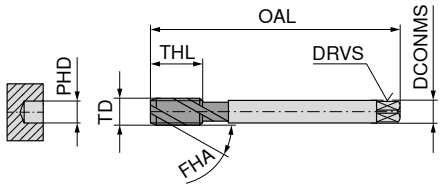




HSS-E
FHA 15°
≤ 750 N/mm²
≤ 2xD

HSS-E
FHA 15°
≤ 750 N/mm²
≤ 2xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten	TP 22 516 ...	TP 22 078 ...
M3	0,50	100	3,5	2,7	2,5	11	18	2		030
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	6	18	3	030	
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	7	21	3	040	
M4	0,70	125	4,5	3,4	3,3	13	21	3		040
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	8	25	3	050	
M5	0,80	140	6,0	4,9	4,2	15	25	3		050
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	10	30	3	060	
M6	1,00	160	6,0	4,9	5,0	17	30	3		060
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	14	35	3	080	
M8	1,25	180	8,0	6,2	6,8	20	35	3		080
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	16	39	4	100	



DIN 376 mit verjüngtem Schaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Nuten	TP 22 080 ...
M6	1,00	160	4,5	3,4	5,0	17	3	060
M8	1,25	180	6,0	4,9	6,8	20	3	080
M10	1,50	200	7,0	5,5	8,5	22	3	100
M12	1,75	224	9,0	7,0	10,2	24	3	120
M14	2,00	224	11,0	9,0	12,0	26	3	140
M16	2,00	224	12,0	9,0	14,0	27	3	160
M20	2,50	280	16,0	12,0	17,5	32	3	200

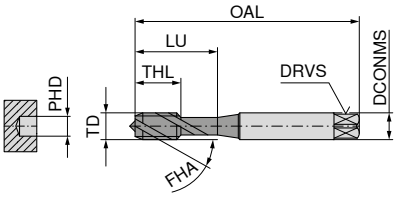
P	12	12
M		
K	15	12
N	12	12
S		
H		
O		

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts – CavTap SL

▲ TS = für die Hochgeschwindigkeitsbearbeitung, bis zu 100 m/min.

CavTap SL | M



DIN 371 mit verstärktem Schaft

ST TS	Ti	HR
C 2–3	C 2–3	C 2–3
ISO 2 6H	ISO 2X 6HX	ISO 2 6H
TiN	vap.	



HSS-PM FHA 15° ≤ 1100 N/mm² ≤ 1,5xD	HSS-PM FHA 30° ≤ 1400 N/mm² ≤ 1,5xD	HSS-PM FHA 25° ≤ 1400 N/mm² ≤ 2xD
TP	TP	TP
22 094 ...	22 074 ...	22 070 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	6	18	3		030	
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	11	18	3			030
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	7	21	3		040	
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	13	21	3	040		040
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	8	25	3		050	
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	15	25	3	050		050
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	10	30	3		060	
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	17	30	3	060		060
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	14	35	3		080	
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	20	35	3			080
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	20	35	4	080		
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	16	39	3		100	
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	22	39	3			100
M12	1,75	110	12,0	9,0	10,2	18	44	3		120	
M12	1,75	110	12,0	9,0	10,2	24	44	3			120

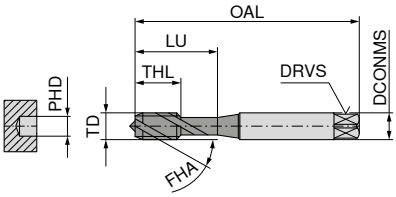
P	65	5	6
M		5	
K	65		6
N	75		8
S		3	3
H			
O			

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts

▲ NC = für die CNC-Synchronbearbeitung mit Minimallängen-Ausgleichsfutter

M



DIN 371 mit verstärktem Schaft

UNI	UNI	UNI	UNI	UNI NC	
C 2–3	C 2–3	C 2–3	C 2–3	C 2–3	
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	
vap.	TiN	TiN	TiCN	TiN GS	
					
HSS-E FHA 35° ≤ 1000 N/mm² ≤ 2,5xD	HSS-E FHA 35° ≤ 1000 N/mm² ≤ 2,5xD	HSS-PM FHA 50° ≤ 1000 N/mm² ≤ 2,5xD	HSS-E FHA 45° ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 45° ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD	
CX	CX	CX	CX	CX	

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten	23 118 ...	23 120 ...	23 026 ...	23 122 ...	23 124 ...
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4	12	2	**020**	**020**			
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	14	2	**025**	**025**			
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6	18	3	**030**	**030**	**030**	**030**	**030**
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7	21	3	**040**	**040**	**040**	**040**	**040**
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3	**050**	**050**	**050**	**050**	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	3	**060**	**060**	**060**	**060**	**060**
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	3	**080**	**080**	**080**	**080**	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	3	**100**	**100**	**100**	**100**	**100**

P	**12**	**15**	**15**	**15**	**15**
M	**7**	**9**	**9**	**9**	**9**
K	**12**	**18**	**18**	**18**	**18**
N		**12**	**12**	**12**	**12**
S					
H					
O					

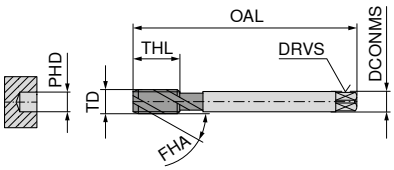
Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

DIN 376 finden Sie auf der nächsten Seite.

CoreLine – Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts

▲ NC = für die CNC-Synchronbearbeitung mit Minimallängen-Ausgleichsfutter

M



DIN 376 mit verjüngtem Schaft

UNI	UNI	UNI	UNI	UNI NC
C 2–3	C 2–3	C 2–3	C 2–3	C 2–3
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
vap.	TiN	TiN	TiCN	TiN GS
				
HSS-E FHA 35° ≤ 1000 N/mm² ≤ 2,5xD	HSS-E FHA 35° ≤ 1000 N/mm² ≤ 2,5xD	HSS-PM FHA 50° ≤ 1000 N/mm² ≤ 2,5xD	HSS-E FHA 45° ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 45° ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD
CX	CX	CX	CX	CX
23 119 ...	**23 121 ...**	**23 027 ...**	**23 123 ...**	**23 125 ...**

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Nuten					
M3	0,50	56	2,2		2,5	6	3	**030**				
M4	0,70	63	2,8	2,1	3,3	7	3	**040**				
M5	0,80	70	3,5	2,7	4,2	8	3	**050**				
M6	1,00	80	4,5	3,4	5,0	10	3	**060**				
M8	1,25	90	6,0	4,9	6,8	14	3	**080**				
M10	1,50	100	7,0	5,5	8,5	16	3	**100**				
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	18	3	**120**	**120**			
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	18	4			**120**	**120**	**120**
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	20	3		**14000**			
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	20	4			**140**		
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	22	3	**160**	**160**			
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	22	4			**160**	**160**	**160**
M18	2,50	125	14,0	11,0	15,5	25	3		**18000**			
M20	2,50	140	16,0	12,0	17,5	25	3	**200**	**200**	**200**		
M20	2,50	140	16,0	12,0	17,5	25	4				**200**	**200**
M22	2,50	140	18,0	14,5	19,5	27	4		**22000**			
M24	3,00	160	18,0	14,5	21,0	34	4		**240**			
M27	3,00	160	20,0	16,0	24,0	30	4		**27000**			
M30	3,50	180	22,0	18,0	26,5	35	4		**30000**			
M33	3,50	180	25,0	20,0	29,5	35	4		**33000**			
M36	4,00	200	28,0	22,0	32,0	40	4		**36000**			

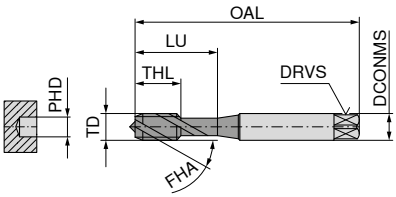
P	**12**	**15**	**15**	**15**	**15**
M	**7**	**9**	**9**	**9**	**9**
K	**12**	**18**	**18**	**18**	**18**
N		**12**	**12**	**12**	**12**
S					
H					
O					

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts

▲ NCW = mit Weldon-Spannfläche für die CNC-Synchronbearbeitung ohne Ausgleichsfutter

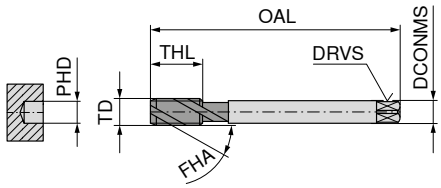
M



DIN 371 mit verstärktem Schaft

UNI NCW	FE	FE-HF	VA
C 2–3	C 2–3	C 2–3	C 2–3
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
TiCN		TiCN	
			
HSS-PM FHA 35° ≤ 1000 N/mm² ≤ 2,5xD	HSS-E FHA 35° ≤ 850 N/mm² ≤ 2,5xD	HSS-E FHA 35° ≤ 1100 N/mm² ≤ 2,5xD	HSS-E FHA 35° ≤ 1200 N/mm² ≤ 2,5xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten	CX 23 126 ...	CX 23 216 ...	CX 23 312 ...	CX 23 414 ...
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4	12	2		**020**		**020**
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	14	2		**025**		**025**
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6	18	3		**030**	**030**	**030**
M3	0,50	70	6,0	4,9	2,50	6	18	3	**030**			
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7	21	3		**040**	**040**	**040**
M4	0,70	70	6,0	4,9	3,30	7	21	3	**040**			
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3	**050**	**050**	**050**	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	3	**060**	**060**	**060**	**060**
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	3	**080**	**080**	**080**	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	3	**100**	**100**	**100**	**100**



DIN 376 mit verjüngtem Schaft

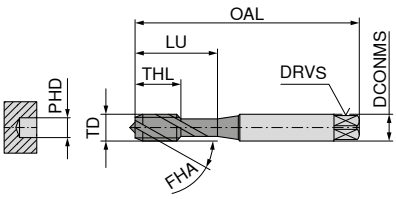
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Nuten	CX 23 127 ...	CX 23 217 ...	CX 23 313 ...	CX 23 415 ...
M12	1,75	110	10	8,0	10,2	18	3	**120**			
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	18	3		**120**	**120**	**120**
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	20	3		**140**		
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	22	3	**160**	**160**	**160**	**160**
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	25	3		**200**	**200**	**200**
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	30	4				**240**

P	**15**	**12**	**15**	**8**
M	**8**			**6**
K	**15**	**12**	**15**	
N	**22**	**22**	**24**	**22**
S				
H				
O				

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts

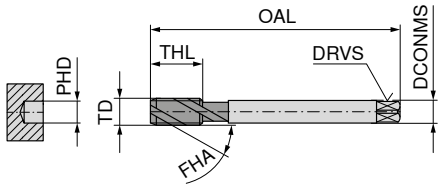
M



DIN 371 mit verstärktem Schaft

	VA	VA	VA	AL	AL
	C 2–3	C 2–3	C 2–3	C 2–3	C 2–3
	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
	TiN		TiN		CrN
					
	HSS-E FHA 45° ≤ 1200 N/mm² ≤ 3xD	HSS-PM FHA 40° ≤ 1200 N/mm² ≤ 2,5xD	HSS-PM FHA 40° ≤ 1200 N/mm² ≤ 2,5xD	HSS-E FHA 35° ≤ 500 N/mm² ≤ 2,5xD	HSS-E FHA 35° ≤ 500 N/mm² ≤ 2,5xD
	CX	CX	CX	CX	CX
	23 416 ...	23 426 ...	23 456 ...	23 616 ...	23 614 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten					
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4	12	2	**020**				
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	14	2	**025**				
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6	18	3	**030**	**030**	**030**	**030**	**030**
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7	21	3	**040**	**040**	**040**	**040**	**040**
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3	**050**	**050**	**050**	**050**	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	3	**060**	**060**	**060**	**060**	**060**
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	3	**080**	**080**	**080**	**080**	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	3	**100**	**100**	**100**	**100**	**100**



DIN 376 mit verjüngtem Schaft

								CX	CX	CX		CX
								23 417 ...	23 427 ...	23 457 ...		23 615 ...
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	18	3		**120**	**120**		**120**
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	18	4	**120**				
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	20	4		**140**			
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	22	3		**160**	**160**		
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	22	4	**160**				
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	25	3		**200**	**200**		
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	25	4	**200**				
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	30	4		**240**			

P	**10**	**8**	**10**		
M	**8**	**6**	**8**		
K					
N	**24**	**22**	**24**	**15**	**20**
S					
H					
O					

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

MonoThread – Durchgangsloch-Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts mit Hartmetallleisten – DuoTap

▲ speziell für Sphäroguss (GJS)
▲ flexibler HSS-Schaft und harte Schneide in einem Werkzeug

DuoTap | M

GG HML | C 2–3 | ISO 2X 6HX

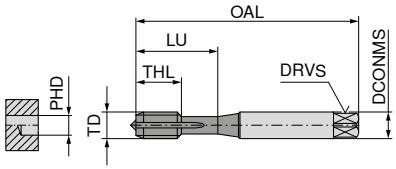


HSS-E
FHA 0°
≤ 1050 N/mm²
≤ 2xD

GG HML | C 2–3 | ISO 2 6H | AlCrN

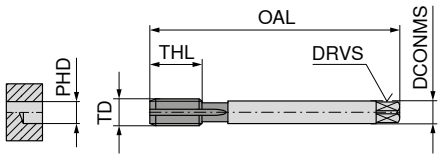


HSS-E
FHA 0°
≤ 1050 N/mm²
≤ 2xD



DIN 371 mit verstärktem Schaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	TP 22 471 ...	TP 22 472 ...
M6	1,00	80	6	4,9	5,0	18	30	**06000**	
M8	1,25	90	8	5,5	6,8	18	35		**08000**
M10	1,50	100	10	6,2	8,5	21	39		**10000**
M10	1,50	100	10	8,0	8,5	21	39	**10000**	



DIN 376 mit verjüngtem Schaft

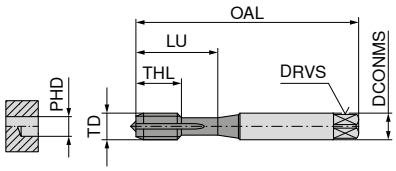
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	TP 22 472 ...
M12	1,75	110	9	6,2	10,2	24	**12000**
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	27	**16000**

P		
M		
K	**30**	**30**
N		
S		
H		
O		

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Durchgangsloch-Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts – DuoTap

DuoTap | M



DIN 371 mit verstärktem Schaft

ST	HR	HR	AMPCO	Ms
C 2–3	C 2–3	C 2–3	C 2–3	C 2–3
ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX
	nitr.	TiCN		
				
HSS-E FHA 0° ≤ 750 N/mm² ≤ 2xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1400 N/mm² ≤ 2xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1400 N/mm² ≤ 2xD	HSS-PM FHA 0° ≤ 800 N/mm² ≤ 2xD	HSS-E FHA 0° ≤ 500 N/mm² ≤ 2xD
TP	TP	TP	TP	TP
22 028 ...	22 006 ...	22 126 ...	22 030 ...	22 119 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten
M1,2	0,25	40	2,5	2,1	0,95	5	5	2
M1,4	0,30	40	2,5	2,1	1,10	6	6	2
M1,6	0,35	40	2,5	2,1	1,25	6	11	2
M1,7	0,35	40	2,5	2,1	1,35	6	11	2
M1,8	0,35	40	2,5	2,1	1,45	6	11	2
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	3
M2,2	0,45	45	2,8	2,1	1,75	7	12	3
M2,3	0,40	45	2,8	2,1	1,90	7	12	3
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	3
M2,6	0,45	50	2,8	2,1	2,15	9	14	3
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18	3
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	12	20	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30	3
M7	1,00	80	7,0	5,5	6,00	17	30	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39	3

	22 028 ...	22 006 ...	22 126 ...	22 030 ...	22 119 ...
M1,2	**012** [1]				
M1,4	**014** [1]				
M1,6	**016**				
M1,7	**017**				
M1,8	**018**				
M2	**020**				**020**
M2,2	**022**				
M2,3	**023**				
M2,5	**025**				**025**
M2,6	**026**				
M3	**030**	**030**		**030**	**030**
M3,5	**035**				
M4	**040**	**040**	**040**	**040**	**040**
M5	**050**	**050**	**050**	**050**	**050**
M6	**060**	**060**	**060**	**060**	**060**
M7	**070**				
M8	**080**	**080**	**080**	**080**	**080**
M10	**100**	**100**	**100**	**100**	**100**
P	**12**	**6**	**8**		
M					
K	**12**	**16**	**20**		
N		**12**	**22**	**8**	**22**
S					
H					
O					

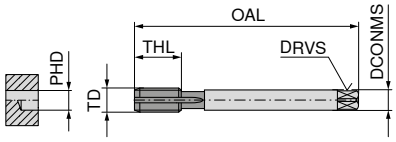
1) Tol. 4H/5H ≤ M1,4

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

DIN 376 finden Sie auf der nächsten Seite.

CoreLine – Durchgangsloch-Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts – DuoTap

DuoTap | M



DIN 376 mit verjüngtem Schaft

ST	HR	HR
C 2–3	C 2–3	C 2–3
ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX
	nitr.	TiCN
		
HSS-E FHA 0° ≤ 750 N/mm² ≤ 2xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1400 N/mm² ≤ 2xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1400 N/mm² ≤ 2xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Nuten	TP 22 029 ...	TP 22 007 ...	TP 22 141 ...
M4	0,70	63	2,8	2,1	3,3	13	3	**040**		
M5	0,80	70	3,5	2,7	4,2	15	3	**050**		
M6	1,00	80	4,5	3,4	5,0	17	3	**060**		
M8	1,25	90	6,0	4,9	6,8	20	3	**080**		
M10	1,50	100	7,0	5,5	8,5	22	3	**100**		
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	24	3	**120**	**120**	**120**
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	26	3	**140**		
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	27	3	**160**	**160**	**160**
P								**12**	**6**	**8**
M										
K								**12**	**16**	**20**
N									**12**	**22**
S										
H										
O										

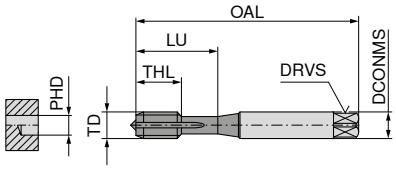
Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Durchgangsloch-Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts – DuoTap

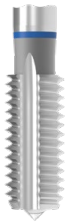
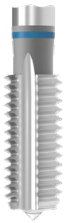
▲ ES = extra kurz

▲ LH = für Linksgewinde; ES = extra kurz

DuoTap | M



DIN 352 mit verstärktem Schaft

ST LH/ES	ST ES
C 2–3	C 2–3
ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX
	
HSS-E FHA 0° ≤ 750 N/mm² ≤ 2xD	HSS-E FHA 0° ≤ 750 N/mm² ≤ 2xD
TP 22 019 ...	TP 22 018 ...

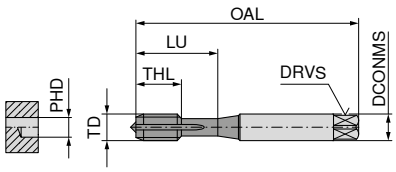
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Nuten		
M2	0,40	36	2,8	2,1	1,60	8	3		**020**
M2,5	0,45	40	2,8	2,1	2,05	9	3		**025**
M3	0,50	40	3,5	2,7	2,50	10	3	**030**	**030**
M4	0,70	45	4,5	3,4	3,30	12	3	**040**	**040**
M5	0,80	50	6,0	4,9	4,20	14	3	**050**	**050**
M6	1,00	56	6,0	4,9	5,00	16	3	**060**	**060**
M8	1,25	63	6,0	4,9	6,80	20	3	**080**	**080**
M10	1,50	70	7,0	5,5	8,50	22	3	**100**	**100**
M12	1,75	75	9,0	7,0	10,20	24	3	**120**	**120**

P	**12**	**12**
M		
K	**12**	**12**
N		
S		
H		
O		

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Durchgangsloch-Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts – DuoTap

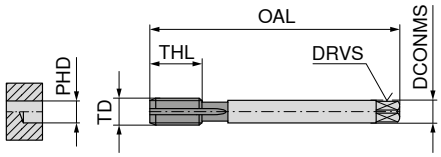
DuoTap | M



DIN 371 mit verstärktem Schaft

GG	GG	
C 2–3	C 2–3	
ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX	
nitr.	nitr.	
		
HSS-E FHA 0° ≤ 1050 N/mm² ≤ 2xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1050 N/mm² ≤ 2xD	
TP	TP	
22 036 ...	22 032 ...	

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten		
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	3		**020**
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	3		**025**
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18	3		**030**
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	12	20	3		**035**
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21	3		**040**
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25	3	**050**	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30	3	**060**	**060**
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35	3	**080**	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39	3	**100**	**100**



DIN 376 mit verjüngtem Schaft

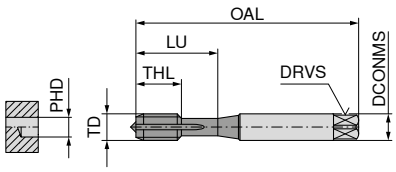
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Nuten	TP 22 033 ...
M6	1,00	80	4,5	3,4	5,0	17	3	**060**
M8	1,25	90	6,0	4,9	6,8	20	3	**080**
M10	1,50	100	7,0	5,5	8,5	22	3	**100**
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	24	3	**120**
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	26	3	**140**
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	27	3	**160**

P		
M		
K	**16**	**16**
N	**12**	**12**
S		
H		
O		

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Durchgangsloch-Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts – DuoTap

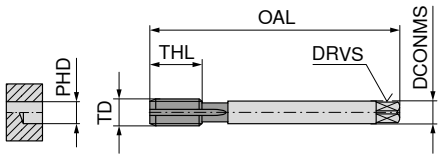
DuoTap | M



DIN 371 mit verstärktem Schaft

HT	HT
D 4–5	C 2–3
ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX
OSM	TiCN
	
VHM FHA 0° ≤ 63 HRC ≤ 1,5xD	HSS-PM FHA 0° 44 - 52 HRC ≤ 1,5xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten	TP 22 806 ...	TP 22 227 ...
M3	0,50	63	4,5	3,4	2,55	6	18	4	**030**	
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,40	8	20	4	**040**	
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,30	10	26	4	**050**	
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	4		**060**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,10	12	28	4	**060**	
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	5		**080**
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,90	15	35	5	**080**	
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	18	38	5	**100**	
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	5		**100**
M12	1,75	110	12,0	9,0	10,40	21	41	5	**120**	
M16	2,00	110	16,0	12,0	14,20	24	44	6	**160**	



DIN 376 mit verjüngtem Schaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Nuten	TP 22 228 ...
M12	1,75	110	9	7	10,4	18	5	**120**
M16	2,00	110	12	9	14,2	22	6	**160**

P		
M		
K		
N		**22**
S		
H	**2**	**2**
O		

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Durchgangsloch-Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts – DuoTap

▲ EL = extra lang, mit doppelter Gesamtlänge

DuoTap | M

HR
EL

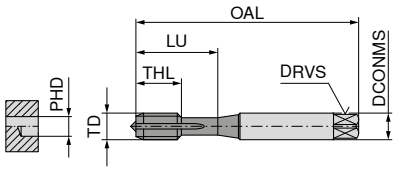
C
2–3

ISO 2X
6HX

nitr.

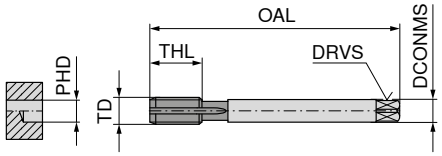


HSS-E
FHA 0°
≤ 1400 N/mm²
≤ 2xD



DIN 371 mit verstärktem Schaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten	TP 22 122 ...
M3	0,50	100	3,5	2,7	2,5	11	18	3	**030**
M4	0,70	125	4,5	3,4	3,3	13	21	3	**040**
M5	0,80	140	6,0	4,9	4,2	15	25	3	**050**
M6	1,00	160	6,0	4,9	5,0	17	30	3	**060**
M8	1,25	180	8,0	6,2	6,8	20	35	3	**080**



DIN 376 mit verjüngtem Schaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Nuten	TP 22 123 ...
M10	1,50	200	7	5,5	8,5	22	3	**100**
M12	1,75	224	9	7,0	10,2	24	3	**120**
M16	2,00	224	12	9,0	14,0	27	3	**160**
M20	2,50	280	16	12,0	17,5	32	4	**200**

P	**6**
M	
K	**16**
N	**22**
S	
H	
O	

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Durchgangsloch-Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts

M

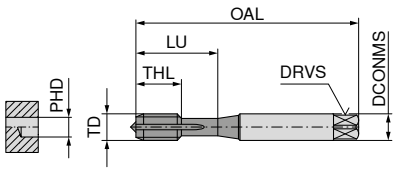
GG	GG
C 2–3	C 2–3
ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX
nitr.	TiCN





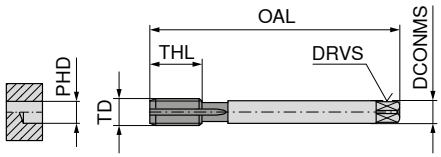
HSS-E
FHA 0°
≤ 900 N/mm²
≤ 2xD

HSS-E
FHA 0°
≤ 900 N/mm²
≤ 2xD



DIN 371 mit verstärktem Schaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten	CX 23 510 ...	CX 23 512 ...
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	11	18	3	**030**	
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	13	21	3	**040**	
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	15	25	3	**050**	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	17	30	3	**060**	**060**
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	20	35	3	**080**	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	22	39	3	**100**	**100**



DIN 376 mit verjüngtem Schaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Nuten	CX 23 511 ...	CX 23 513 ...
M12	1,75	110	9	7	10,2	24	3	**120**	**120**

P	
M	
K	**20**
N	**24**
S	
H	
O	

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Durchgangsloch – Maschinengewindebohrer für Gewindedrahteinsätze rechts – TruTap

TruTap | EG M

UNI

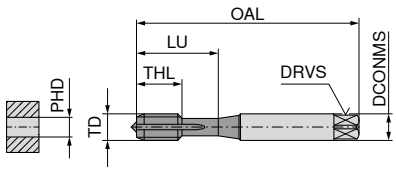
B
4–5

6H
mod

nitr. +
vap.

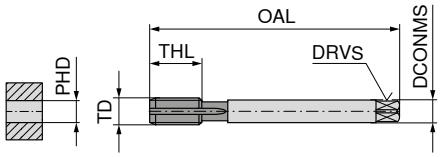


HSS-E
FHA 0°
≤ 1100 N/mm²
≤ 4xD



DIN 40435 mit verstärktem Schaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten	TP 22 662 ...
EG-M2,5	0,45	56	3,5	2,7	2,65	11	18	3	**025**
EG-M3	0,50	63	4,5	3,4	3,15	10	21	3	**030**
EG-M4	0,70	70	6,0	4,9	4,20	12	25	3	**040**
EG-M5	0,80	80	6,0	4,9	5,25	13	30	3	**050**
EG-M6	1,00	90	8,0	6,2	6,30	17	35	3	**060**
EG-M8	1,25	100	10,0	8,0	8,40	18	39	3	**080**



DIN 40435 mit verjüngtem Schaft

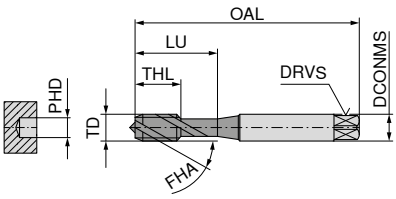
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Nuten	TP 22 663 ...
EG-M10	1,50	100	9	7,0	10,50	22	3	**100**
EG-M12	1,75	110	11	9,0	12,50	26	3	**120**
EG-M16	2,00	125	14	11,0	16,50	27	3	**160**
EG-M20	2,50	160	18	14,5	20,75	34	3	**200**

P	**12**
M	**7**
K	**12**
N	
S	
H	
O	

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Sackloch – Maschinengewindebohrer für Gewindedrahteinsätze rechts – CavTap

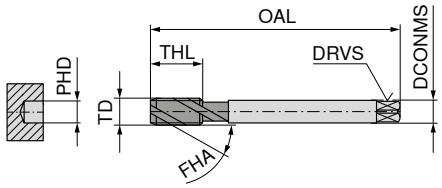
CavTap | EG M



DIN 40435 mit verstärktem Schaft

Soft	UNI
C 2–3	C 2–3
6H mod	6H mod
DLC	vap.
	
HSS-E FHA 45° ≤ 500 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS $_{h9}$ mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten	TP 22 647 ...	TP 22 664 ...
EG-M2,5	0,45	56	3,5	2,7	2,65	5	18	2	**02500**	
EG-M2,5	0,45	56	3,5	2,7	2,65	5	18	3		**025**
EG-M3	0,50	63	4,5	3,4	3,15	5	21	2	**03000**	
EG-M3	0,50	63	4,5	3,4	3,15	5	21	3		**030**
EG-M4	0,70	70	6,0	4,9	4,20	8	25	2	**04000**	
EG-M4	0,70	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3		**040**
EG-M5	0,80	80	6,0	4,9	5,25	8	30	2	**05000**	
EG-M5	0,80	80	6,0	4,9	5,25	8	30	3		**050**
EG-M6	1,00	90	8,0	6,2	6,30	10	35	2	**06000**	
EG-M6	1,00	90	8,0	6,2	6,30	10	35	3		**060**
EG-M8	1,25	100	10,0	8,0	8,40	16	39	2	**08000**	
EG-M8	1,25	100	10,0	8,0	8,40	16	39	3		**080**



DIN 40435 mit verjüngtem Schaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS $_{h9}$ mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Nuten	TP 22 665 ...
EG-M10	1,50	100	9	7,0	10,50	15	5	**100**
EG-M12	1,75	110	11	9,0	12,50	20	4	**120**
EG-M16	2,00	125	14	11,0	16,50	20	5	**160**
EG-M20	2,50	160	18	14,5	20,75	30	4	**200**

P		**12**
M		**7**
K		**12**
N	**20-30**	
S		
H		
O	**15-20**	

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Durchgangsloch – Maschinengewindebohrer rechts – TruTap

TruTap | MF

UNI-HP

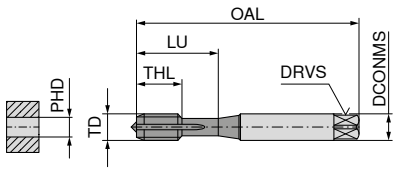
B 4–5

ISO 2X 6HX

AlTiNHD



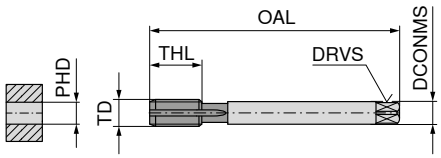
HSS-E-PM
FHA 0°
≤ 1400 N/mm²
≤ 4xD



DIN 371 mit verstärktem Schaft

NEW

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS h9 mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten	TP 22 864 ...
M4x0,5	0,5	63	4,5	3,4	3,5	5	21	3	**04000**
M5x0,5	0,5	70	6,0	4,9	4,5	5	25	3	**05000**



DIN 374 mit verjüngtem Schaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS h9 mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Nuten	TP 22 865 ...
M8x1	1,00	90	6	4,9	7,0	10	4	**08100**
M10x1	1,00	90	7	5,5	9,0	10	4	**10200**
M10x1,25	1,25	100	7	5,5	8,8	16	4	**10400**
M12x1	1,00	100	9	7,0	11,0	11	4	**12000**
M12x1,25	1,25	100	9	7,0	10,8	15	4	**12200**
M12x1,5	1,50	100	9	7,0	10,5	15	4	**12100**
M14x1,5	1,50	100	11	9,0	12,5	15	4	**14400**
M16x1,5	1,50	100	12	9,0	14,5	15	4	**16200**
M18x1,5	1,50	110	14	11,0	16,5	17	4	**18200**
M20x1,5	1,50	125	16	12,0	18,5	17	4	**20200**

P	**2-18**
M	**2-10**
K	**10-20**
N	**15-30**
S	
H	
O	

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Durchgangsloch – Maschinengewindebohrer rechts – TruTap

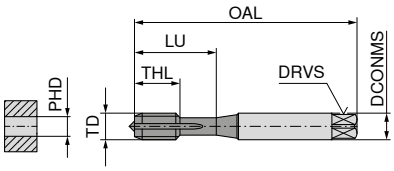
TruTap | MF

UNI

B
4–5

ISO 2
6H

TiN



DIN 371 mit verstärktem Schaft



HSS-E
FHA 0°
≤ 1100 N/mm²
≤ 4xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten	TP 22 550 ...
M5x0,5	0,50	70	6	4,9	4,5	11	25	3	**050**
M6x0,5	0,50	80	6	4,9	5,5	13	30	3	**060**
M6x0,75	0,75	80	6	4,9	5,2	13	30	3	**062**
M8x1	1,00	90	8	6,2	7,0	17	35	3	**080**
M10x1	1,00	90	10	8,0	9,0	18	35	4	**100**

P	**15**
M	**9**
K	**18**
N	**12**
S	
H	
O	

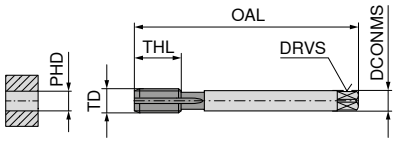
Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

DIN 374 finden Sie auf der nächsten Seite.

CoreLine – Durchgangsloch – Maschinengewindebohrer rechts – TruTap

▲ TS = für die Hochgeschwindigkeitsbearbeitung, bis zu 100 m/min.

TruTap | MF



DIN 374 mit verjüngtem Schaft

ST TS	UNI	UNI	UNI
B 4–5	B 4–5	B 4–5	B 4–5
ISO 2X 6HX	ISO 2 6H	ISO 3 6G	ISO 2 6H
TiN	nitr. + vap.	nitr. + vap.	TiN
			
HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD
TP	TP	TP	TP
22 193 ...	22 551 ...	22 599 ...	22 552 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Nuten				
M8x0,75	0,75	80	6	4,9	7,2	14	3		082		
M8x1	1,00	90	6	4,9	7,0	10	4	080			
M8x1	1,00	90	6	4,9	7,0	17	3		084	082	080
M10x0,75	0,75	90	7	5,5	9,2	18	4		100		
M10x1	1,00	90	7	5,5	9,0	10	4	100			
M10x1	1,00	90	7	5,5	9,0	18	4		102	102	100
M10x1,25	1,25	100	7	5,5	8,8	22	3		104		
M12x1	1,00	100	9	7,0	11,0	18	4		120	120	121
M12x1,25	1,25	100	9	7,0	10,8	22	3		122		
M12x1,5	1,50	100	9	7,0	10,5	15	4	120			
M12x1,5	1,50	100	9	7,0	10,5	22	3		124	124	120
M14x1	1,00	100	11	9,0	13,0	18	4		140		
M14x1,5	1,50	100	11	9,0	12,5	15	4	140			
M14x1,5	1,50	100	11	9,0	12,5	22	3		144	144	140
M16x1,5	1,50	100	12	9,0	14,5	15	4	160			
M16x1,5	1,50	100	12	9,0	14,5	22	3		162	162	160
M18x1	1,00	110	14	11,0	17,0	20	5		180		
M18x1,5	1,50	110	14	11,0	16,5	25	4		182	182	
M18x2	2,00	125	14	11,0	16,0	26	3		184		
M20x1	1,00	125	16	12,0	19,0	20	5		200		
M20x1,5	1,50	125	16	12,0	18,5	25	4		202	202	200
M22x1,5	1,50	125	18	14,5	20,5	25	4		222		220
M24x1,5	1,50	140	18	14,5	22,5	27	4		242		
M24x2	2,00	140	18	14,5	22,0	27	4		244		
M25x1,5	1,50	140	18	14,5	23,5	28	4		250		
M26x1,5	1,50	140	18	14,5	24,5	28	4		260		
M27x2	2,00	140	20	16,0	25,0	28	4		272		
M28x1,5	1,50	140	20	16,0	26,5	28	5		280		
M30x1,5	1,50	150	22	18,0	28,5	28	5		302		

P	**65**	**12**	**12**	**15**
M		**7**	**7**	**9**
K	**65**	**12**	**12**	**18**
N	**22**			**12**
S				
H				
O				

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Durchgangsloch – Maschinengewindebohrer rechts

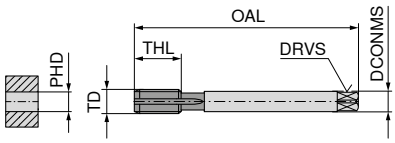
MF

UNI

B
4–5

ISO 2
6H

TiN



DIN 374 mit verjüngtem Schaft



HSS-PM
FHA 0°
≤ 1000 N/mm²
≤ 3xD

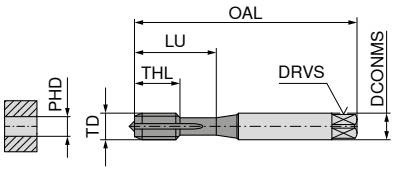
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Nuten	CX 23 041 ...
M8x1	1,00	90	6	4,9	7,0	17	3	**081**
M10x1	1,00	90	7	5,5	9,0	18	4	**102**
M10x1,25	1,25	100	7	5,5	8,8	22	3	**104**
M12x1	1,00	100	9	7,0	11,0	18	4	**120**
M12x1,25	1,25	100	9	7,0	10,8	22	3	**122**
M12x1,5	1,50	100	9	7,0	10,5	22	3	**121**
M14x1,25	1,25	100	11	9,0	12,8	22	3	**142**
M14x1,5	1,50	100	11	9,0	12,5	22	3	**144**
M16x1,5	1,50	100	12	9,0	14,5	22	3	**162**
M18x1,5	1,50	110	14	11,0	16,5	17	4	**182**
M20x1,5	1,50	125	16	12,0	18,5	17	4	**202**
M22x1,5	1,50	125	18	14,5	20,5	25	4	**222**
M24x1,5	1,50	140	18	14,5	22,5	27	4	**242**
M24x2	2,00	140	18	14,5	22,0	27	4	**244**

P	**15**
M	**9**
K	**18**
N	**12**
S	
H	
O	

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Durchgangsloch – Maschinengewindebohrer rechts

MF



DIN 371 mit verstärktem Schaft

UNI	UNI	VA
B 4–5	B 4–5	B 4–5
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
nitr. + vap.	TiN	TiN
		
HSS-E FHA 0° ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1200 N/mm² ≤ 4xD
CX	CX	CX
23 140 ...	23 142 ...	23 440 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten			
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,5	10	21	3	**040**	**040**	
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,5	13	30	3	**060**	**060**	
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,5	11	25	3	**050**	**050**	**050**
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,2	13	30	3	**062**	**062**	**062**

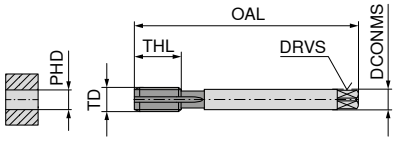
P	**12**	**15**	**10**
M	**7**	**9**	**8**
K	**12**	**18**	
N		**12**	**24**
S			
H			
O			

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

DIN 374 finden Sie auf der nächsten Seite.

CoreLine – Durchgangsloch – Maschinengewindebohrer rechts

MF



DIN 374 mit verjüngtem Schaft

UNI	UNI	FE	VA
B 4–5	B 4–5	B 4–5	B 4–5
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
nitr. + vap.	TiN		TiN
			
HSS-E FHA 0° ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 0° ≤ 850 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1200 N/mm² ≤ 4xD
CX	CX	CX	CX
23 141 ...	23 143 ...	23 241 ...	23 441 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Nuten				
M8x0,5	0,50	80	6	4,9	7,5	14	3			080	
M8x0,75	0,75	80	6	4,9	7,2	14	3	082	082	082	082
M8x1	1,00	90	6	4,9	7,0	17	3	084		084	084
M8x1	1,00	90	6	4,9	7,0	17	4		084		
M10x0,75	0,75	90	7	5,5	9,2	18	4	100	100	100	
M10x1	1,00	90	7	5,5	9,0	18	4	102	102	102	102
M10x1,25	1,25	100	7	5,5	8,8	22	3	104	104	104	
M12x1	1,00	100	9	7,0	11,0	18	4	120	120	120	120
M12x1,25	1,25	100	9	7,0	10,8	22	3	122	122	122	
M12x1,5	1,50	100	9	7,0	10,5	22	3	124	124	124	124
M14x1	1,00	100	11	9,0	13,0	18	4	140	140	140	
M14x1,5	1,50	100	11	9,0	12,5	22	3	144	144	144	144
M16x1	1,00	100	12	9,0	15,0	18	4	160	160	160	
M16x1,5	1,50	100	12	9,0	14,5	22	3	162	162	162	162
M18x1	1,00	110	14	11,0	17,0	20	5			180	
M18x1,5	1,50	110	14	11,0	16,5	25	4	182	182	182	
M20x1	1,00	125	16	12,0	19,0	20	5			200	
M20x1,5	1,50	125	16	12,0	18,5	25	4	202	202	202	
M22x1,5	1,50	125	18	14,5	20,5	25	4	222	222	222	
M24x1,5	1,50	140	18	14,5	22,5	27	4	242	242	242	
M26x1,5	1,50	140	18	14,5	24,5	28	4			260	
M28x1,5	1,50	140	20	16,0	26,5	28	5			280	
M30x1,5	1,50	150	22	18,0	28,5	28	5			300	

P	**12**	**15**	**12**	**10**
M	**7**	**9**		**8**
K	**12**	**18**	**12**	
N		**12**	**12**	**24**
S				
H				
O				

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Durchgangsloch – Maschinengewindebohrer rechts

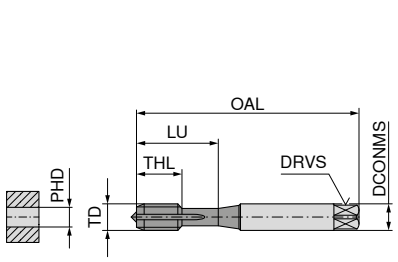
MF

FE-HF

B
4–5

ISO 2 6H

TiCN

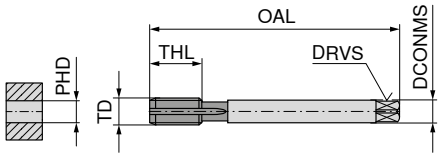


DIN 371 mit verstärktem Schaft



HSS-E
FHA 0°
≤ 1100 N/mm²
≤ 4xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten	CX 23 340 ...
M5x0,5	0,50	70	6	4,9	4,5	11	25	3	**050**
M6x0,75	0,75	80	6	4,9	5,2	13	30	3	**062**



DIN 374 mit verjüngtem Schaft

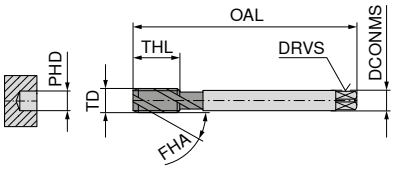
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Nuten	CX 23 341 ...
M8x0,75	0,75	80	6	4,9	7,0	14	3	**082**
M8x1	1,00	90	6	4,9	7,0	17	3	**084**
M10x1	1,00	90	7	5,5	9,0	18	4	**102**
M12x1	1,00	100	9	7,0	11,0	18	4	**120**
M12x1,5	1,50	100	9	7,0	10,5	22	3	**124**
M14x1,5	1,50	100	11	9,0	12,5	22	3	**144**
M16x1,5	1,50	100	12	9,0	14,5	22	3	**162**

P	**15**
M	
K	**15**
N	**15**
S	
H	
O	

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts – CavTap

CavTap | MF



DIN 374 mit verjüngtem Schaft



HSS-E-PM
FHA 45°
≤ 1400 N/mm²
≤ 3xD



HSS-E-PM
FHA 45°
≤ 1400 N/mm²
≤ 3xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS $_{h9}$ mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Nuten	NEW TP 22 837 ...	NEW TP 22 822 ...
M6x0,75	0,75	80	4,5	3,4	5,2	8	3	**06200**	**06200**
M8x1	1,00	90	6,0	4,9	7,0	10	3	**08100**	**08100**
M10x1	1,00	90	7,0	5,5	9,0	10	4	**10200**	**10200**
M10x1,25	1,25	100	7,0	5,5	8,8	16	4	**10400**	**10400**
M12x1	1,00	100	9,0	7,0	11,0	11	4	**12000**	**12000**
M12x1,25	1,25	100	9,0	7,0	10,8	15	5	**12200**	**12200**
M12x1,5	1,50	100	9,0	7,0	10,5	15	5	**12100**	**12600**
M14x1,5	1,50	100	11,0	9,0	12,5	15	5	**14400**	**14400**
M16x1,5	1,50	100	12,0	9,0	14,5	15	5	**16200**	**16200**
M18x1,5	1,50	110	14,0	11,0	16,5	17	5	**18200**	**18200**
M20x1,5	1,50	125	16,0	12,0	18,5	17	5	**20200**	**20200**
M22x1,5	1,50	125	18,0	14,5	20,5	17	5	**22200**	**22200**
M24x1,5	1,50	140	18,0	14,5	22,5	20	5	**24200**	**24200**

P	**2-18**	**2-18**
M	**2-10**	**2-10**
K	**10-20**	**10-20**
N	**15-30**	**15-30**
S		
H		
O		

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts – CavTap

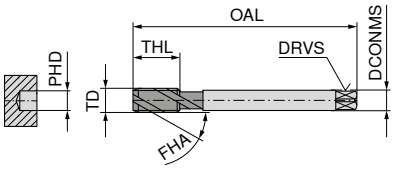
CavTap | MF

UNI-HP

E 1,5–2

ISO 2X 6HX

AlTiNHD



DIN 376 mit verjüngtem Schaft



HSS-E-PM
FHA 45°
≤ 1400 N/mm²
≤ 3xD

NEW

TP

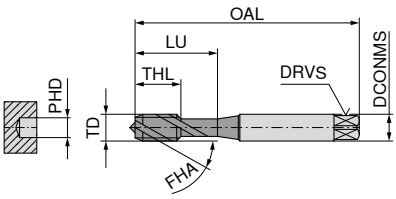
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS $_{h9}$ mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Nuten	22 831 ...
M6x0,75	0,75	80	4,5	3,4	5,2	8	3	**06200**
M8x1	1,00	90	6,0	4,9	7,0	10	3	**08100**
M10x1	1,00	90	7,0	5,5	9,0	10	4	**10200**
M10x1,25	1,25	100	7,0	5,5	8,8	16	4	**10400**
M12x1	1,00	100	9,0	7,0	11,0	11	4	**12000**
M12x1,25	1,25	100	9,0	7,0	10,8	15	5	**12200**
M12x1,5	1,50	100	9,0	7,0	10,5	15	5	**12100**
M14x1,5	1,50	100	11,0	9,0	12,5	15	5	**14400**
M16x1,5	1,50	100	12,0	9,0	14,5	15	5	**16200**
M18x1,5	1,50	110	14,0	11,0	16,5	17	5	**18200**
M20x1,5	1,50	125	16,0	12,0	18,5	17	5	**20200**
M22x1,5	1,50	125	18,0	14,5	20,5	17	5	**22200**
M24x1,5	1,50	140	18,0	14,5	22,5	20	5	**24200**

P	**2-18**
M	**2-10**
K	**10-20**
N	**15-30**
S	
H	
O	

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts – CavTap

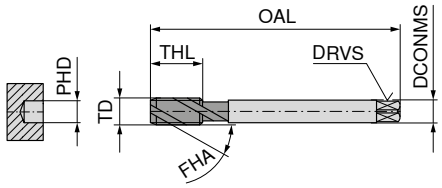
CavTap | MF



DIN 371 mit verstärktem Schaft

UNI	UNI	UNI
E 1,5–2	E 1,5–2	E 1,5–2
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 3 6G
vap.	TiN	vap.
		
HSS-E FHA 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Nuten	TP
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		22 441 ...
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,50	5	21	3	040
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,50	5	25	3	050
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,25	8	30	3	062



DIN 374 mit verjüngtem Schaft

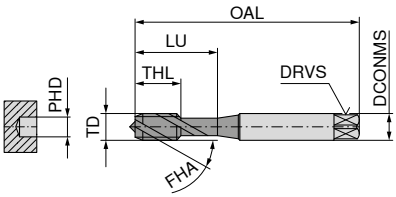
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Nuten	TP	TP	TP
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		22 555 ...	22 556 ...	22 490 ...
M8x1	1,0	90	6	4,9	7,0	10	3	080	080	080
M10x1	1,0	90	7	5,5	9,0	10	4	100	100	100
M12x1,5	1,5	100	9	7,0	10,5	15	5	120	120	120
M14x1,5	1,5	100	11	9,0	12,5	15	5	140	140	140
M16x1,5	1,5	100	12	9,0	14,5	15	5	160	160	160
M18x1,5	1,5	110	14	11,0	16,5	17	5			180
M20x1,5	1,5	125	16	12,0	18,5	17	5			200
P								12	15	12
M								7	9	7
K								12	18	12
N									12	
S										
H										
O										

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts – CavTap

▲ CNC = für die CNC-Synchronbearbeitung mit Minimallängen-Ausgleichsfutter

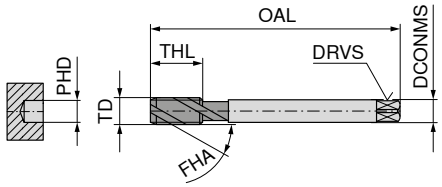
CavTap | MF



DIN 371 mit verstärktem Schaft

	UNI	UNI	UNI CNC	UNI CNC	UNI CNC
	C 2–3	C 2–3	E 1,5–2	E 1,5–2	E 1,5–2
	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 3 6G	7G	ISO 2 6H
	vap.	TiN	TiN GS	TiN GS	TiN GS
					
	HSS-E FHA 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 45° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 45° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 45° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten	TP 22 548 ...
M5x0,5	0,50	70	6	4,9	4,5	5	25	3	**050**
M6x0,5	0,50	80	6	4,9	5,5	5	30	3	**060**
M6x0,75	0,75	80	6	4,9	5,2	8	30	3	**062**



DIN 374 mit verjüngtem Schaft

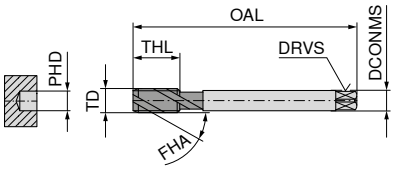
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Nuten	TP 22 553 ...	TP 22 554 ...	TP 22 561 ...	TP 22 563 ...	TP 22 549 ...
M6x0,75	0,75	80	4,5	3,4	5,2	8	3	**062**				
M8x0,75	0,75	80	6,0	4,9	7,2	8	3			**082**		**082**
M8x1	1,00	90	6,0	4,9	7,0	10	3	**082**	**080**	**084**	**084**	**084**
M10x1	1,00	90	7,0	5,5	9,0	10	3	**100**	**100**			
M10x1	1,00	90	7,0	5,5	9,0	10	4			**102**	**102**	**102**
M12x1	1,00	100	9,0	7,0	11,0	11	4	**120**	**121**	**120**		**120**
M12x1,5	1,50	100	9,0	7,0	10,5	15	4	**124**	**120**			
M12x1,5	1,50	100	9,0	7,0	10,5	15	5			**124**	**124**	**124**
M14x1,5	1,50	100	11,0	9,0	12,5	15	4	**140**	**140**			
M14x1,5	1,50	100	11,0	9,0	12,5	15	5			**144**	**144**	**144**
M16x1,5	1,50	100	12,0	9,0	14,5	15	4	**160**	**160**			
M16x1,5	1,50	100	12,0	9,0	14,5	15	5			**162**	**162**	**162**
M18x1,5	1,50	110	14,0	11,0	16,5	17	4	**180**	**182**			
M18x1,5	1,50	110	14,0	11,0	16,5	17	5					**182**
M20x1,5	1,50	125	16,0	12,0	18,5	17	4	**200**	**202**			
M20x1,5	1,50	125	16,0	12,0	18,5	17	5				**202**	**202**
M22x1,5	1,50	125	18,0	14,5	20,5	17	4	**220**				
M24x1,5	1,50	140	18,0	14,5	22,5	20	5	**240**				
M30x1,5	1,50	150	22,0	18,0	28,5	22	6	**300**				
P								**12**	**15**	**15**	**15**	**15**
M								**7**	**9**	**9**	**9**	**9**
K								**12**	**18**	**18**	**18**	**18**
N									**12**	**12**	**12**	**12**
S												
H												
O												

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts – CavTap SL

CavTap SL | MF

ST | C 2–3 | ISO 2 6H



DIN 374 mit verjüngtem Schaft



HSS-E
FHA 15°
≤ 750 N/mm²
≤ 2xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Nuten	TP 22 182 ...
M6x0,75	0,75	80	4,5	3,4	5,2	13	3	**062**
M8x0,75	0,75	80	6,0	4,9	7,2	14	3	**082**
M8x1	1,00	90	6,0	4,9	7,0	17	3	**084**
M9x1	1,00	90	7,0	5,5	8,0	17	3	**090**
M10x1	1,00	90	7,0	5,5	9,0	18	3	**102**
M10x1,25	1,25	100	7,0	5,5	8,8	22	3	**104**
M11x1	1,00	90	8,0	6,2	10,0	18	3	**110**
M12x1	1,00	100	9,0	7,0	11,0	18	3	**120**
M12x1,25	1,25	100	9,0	7,0	10,8	22	3	**122**
M12x1,5	1,50	100	9,0	7,0	10,5	22	3	**124**
M14x1	1,00	100	11,0	9,0	13,0	18	4	**140**
M14x1,5	1,50	100	11,0	9,0	12,5	22	3	**144**
M15x1	1,00	100	12,0	9,0	14,0	18	4	**150**
M16x1	1,00	100	12,0	9,0	15,0	18	4	**160**
M16x1,5	1,50	100	12,0	9,0	14,5	22	3	**162**
M18x1	1,00	110	14,0	11,0	17,0	20	4	**180**

P	**12**
M	
K	**12**
N	**22**
S	
H	
O	

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts – CavTap

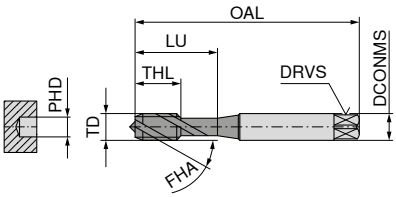
CavTap | MF

UNI

C
2–3

ISO 2
6H

vap.





DIN 371 mit verstärktem Schaft

HSS-E
FHA 45°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS $_{h9}$ mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten	TP 22 646 ...
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,5	5	21	3	**04000**
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,5	5	25	3	**05000**
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,5	5	30	3	**06000**
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,2	8	30	3	**06200**

P	**2-15**
M	**4-8**
K	
N	
S	
H	
O	

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts – CavTap

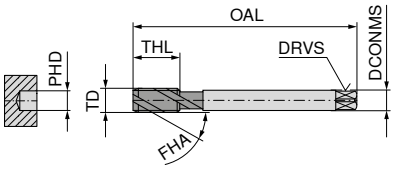
CavTap | MF

UNI

C
2–3

ISO 2
6H

vap.



DIN 374 mit verjüngtem Schaft



HSS-E
FHA 45°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS $_{h9}$ mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten	TP 22 659 ...
M8x0,75	0,75	80	6	4,9	7,2	8	32	3	**08000**
M10x0,75	0,75	90	7	5,5	9,2	10	36	4	**10100**
M10x1,25	1,25	100	7	5,5	8,8	16	38	4	**10200**
M12x1,25	1,25	100	9	7,0	10,8	15	41	5	**12200**
M26x1,5	1,50	140	18	14,5	24,5	20	57	6	**26000**
M28x1,5	1,50	140	20	16,0	26,5	20	57	6	**28000**

P	**2-15**
M	**4-8**
K	
N	
S	
H	
O	

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts – CavTap

CavTap | MF

VA | E 1,5–2 | ISO 2 6H | vap.

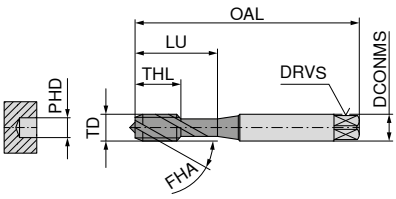


HSS-E
FHA 42°
≤ 750 N/mm²
≤ 3xD

VA | E 1,5–2 | ISO 2 6H | TiN GS

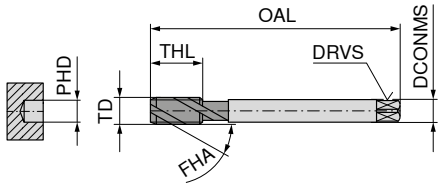


HSS-E
FHA 45°
≤ 900 N/mm²
≤ 3xD



DIN 371 mit verstärktem Schaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten	TP 22 176 ...
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,5	5	21	3	**040**
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,5	5	25	3	**050**
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,5	5	30	3	**060**
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,2	8	30	3	**062**



DIN 374 mit verjüngtem Schaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Nuten	TP 22 189 ...	TP 22 177 ...
M8x0,75	0,75	80	6	4,9	7,2	8	3		**082**
M8x1	1,00	90	6	4,9	7,0	10	3	**082**	**084**
M10x1	1,00	90	7	5,5	9,0	10	4	**100**	**102**
M12x1	1,00	100	9	7,0	11,0	11	4	**121**	**120**
M12x1,5	1,50	100	9	7,0	10,5	15	5	**120**	**124**
M14x1,5	1,50	100	11	9,0	12,5	15	5	**140**	**144**
M16x1,5	1,50	100	12	9,0	14,5	15	5	**160**	**162**
M20x1,5	1,50	125	16	12,0	18,5	17	5	**200**	
M26x1,5	1,50	140	18	14,5	24,5	20	6	**260**	
M28x1,5	1,50	140	20	16,0	26,5	20	6	**280**	
M30x1,5	1,50	150	22	18,0	28,5	22	6	**300**	
P								**8**	**10**
M								**6**	**8**
K									
N								**22**	**22**
S									
H									
O									

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts

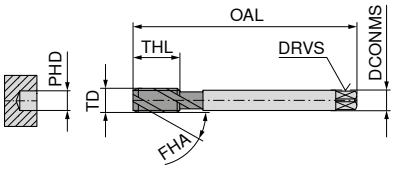
MF

UNI

C
2–3

ISO 2
6H

TiN



DIN 374 mit verjüngtem Schaft



HSS-PM
FHA 40°
≤ 1000 N/mm²
≤ 2,5xD

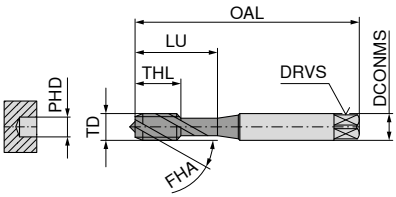
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten	CX 23 047 ...
M8x1	1,00	90	6	4,9	7,0	10	35	3	**081**
M10x1	1,00	90	7	5,5	9,0	10	35	4	**102**
M10x1,25	1,25	100	7	5,5	8,8	16	39	4	**104**
M12x1	1,00	100	9	7,0	11,0	11	40	4	**120**
M12x1,25	1,25	100	9	7,0	10,8	15	40	5	**122**
M12x1,5	1,50	100	9	7,0	10,5	15	40	5	**121**
M14x1	1,00	100	11	9,0	12,8	11	40	4	**140**
M14x1,5	1,50	100	11	9,0	12,5	15	40	5	**144**
M16x1,5	1,50	100	12	9,0	14,5	15	44	5	**162**
M18x1,5	1,50	110	14	11,0	16,5	17	44	5	**182**
M20x1,5	1,50	125	16	12,0	18,5	17	44	5	**202**
M22x1,5	1,50	125	18	14,5	20,5	17	44	5	**222**
M24x1,5	1,50	140	18	14,5	22,5	20	48	5	**242**
M24x2	2,00	140	18	14,5	22,0	20	48	5	**244**

P	**15**
M	**9**
K	**18**
N	**12**
S	
H	
O	

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts

MF



DIN 371 mit verstärktem Schaft

UNI	UNI	FE-HF
C 2–3	C 2–3	C 2–3
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
vap.	TiN	TiCN
		
HSS-E FHA 35° ≤ 1000 N/mm² ≤ 2,5xD	HSS-E FHA 35° ≤ 1000 N/mm² ≤ 2,5xD	HSS-E FHA 35° ≤ 1100 N/mm² ≤ 2,5xD
CX	CX	CX
23 144 ...	**23 146 ...**	**23 342 ...**

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten			
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,5	5	21	3	**040**	**040**	
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,5	5	30	3	**060**	**060**	
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,5	5	25	3	**050**	**050**	**050**
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,2	8	30	3	**062**	**062**	**062**

P	**12**	**15**	**15**
M	**7**	**9**	
K	**12**	**18**	**15**
N		**12**	**24**
S			
H			
O			

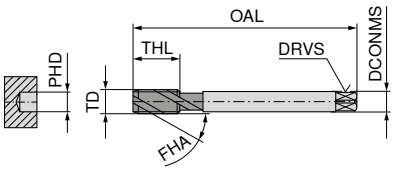
Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

DIN 374 finden Sie auf der nächsten Seite.

CoreLine – Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts

▲ NC = für die CNC-Synchronbearbeitung mit Minimallängen-Ausgleichsfutter

MF



DIN 374 mit verjüngtem Schaft

	UNI NC	UNI	UNI	FE	FE-HF
	E 1,5–2	C 2–3	C 2–3	C 2–3	C 2–3
	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
	TiN GS	vap.	TiN		TiCN
					
	HSS-E FHA 45° ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 35° ≤ 1000 N/mm² ≤ 2,5xD	HSS-E FHA 35° ≤ 1000 N/mm² ≤ 2,5xD	HSS-E FHA 35° ≤ 850 N/mm² ≤ 2,5xD	HSS-E FHA 35° ≤ 1100 N/mm² ≤ 2,5xD
	CX	CX	CX	CX	CX

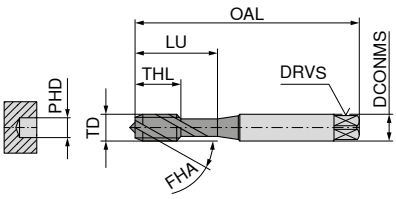
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Nuten	23 149 ...	23 145 ...	23 147 ...	23 243 ...	23 343 ...
M4x0,5	0,50	63	2,8	2,1	3,5	5	3		040			
M5x0,5	0,50	70	3,5	2,7	4,5	5	3		050			
M6x0,75	0,75	80	4,5	3,4	5,2	8	3		062			
M8x0,5	0,50	80	6,0	8,0	7,5	6	3				080	
M8x0,75	0,75	80	6,0	4,9	7,2	8	3	082	082	082	082	
M8x0,75	0,75	80	6,0	4,9	7,0	8	3					082
M8x1	1,00	90	6,0	4,9	7,0	10	3	084	084	084	084	084
M10x0,75	0,75	90	7,0	5,5	9,2	10	4		100	100	100	
M10x1	1,00	90	7,0	5,5	9,0	10	3		102	102	102	102
M10x1	1,00	90	7,0	5,5	9,0	10	4	102				
M10x1,25	1,25	100	7,0	5,5	8,8	16	3		104	104	104	
M12x1	1,00	100	9,0	7,0	11,0	11	4	120	120	120	120	120
M12x1,25	1,25	100	9,0	7,0	10,8	15	4		122	122	122	
M12x1,5	1,50	100	9,0	7,0	10,5	15	4		124	124	124	124
M12x1,5	1,50	100	9,0	7,0	10,5	15	5	124				
M14x1	1,00	100	11,0	9,0	13,0	11	4		140	140	140	
M14x1,5	1,50	100	11,0	9,0	12,5	15	4		144	144	144	144
M14x1,5	1,50	100	11,0	9,0	12,5	15	5	144				
M16x1	1,00	100	12,0	9,0	15,0	12	4		160	160	160	
M16x1,5	1,50	100	12,0	9,0	14,5	15	4		162	162	162	162
M16x1,5	1,50	100	12,0	9,0	14,5	15	5	162				
M18x1,5	1,50	110	14,0	11,0	16,5	17	4		182	182	182	
M18x1,5	1,50	110	14,0	11,0	16,5	17	5	182				
M20x1,5	1,50	125	16,0	12,0	18,5	17	4		202	202	202	
M20x1,5	1,50	125	16,0	12,0	18,5	17	5	202				
M22x1,5	1,50	125	18,0	14,5	20,5	17	4		222	222	222	
M24x1,5	1,50	140	18,0	14,5	22,5	20	5		242	242	242	

P	**15**	**12**	**15**	**12**	**15**
M	**9**	**7**	**9**		
K	**18**	**12**	**18**	**12**	**15**
N	**12**		**12**	**22**	**24**
S					
H					
O					

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts

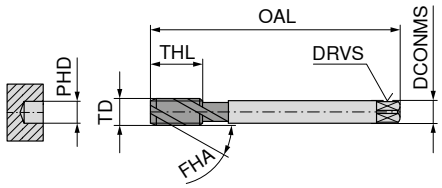
MF



DIN 371 mit verstärktem Schaft

VA	VA
C	E
2–3	1,5–2
ISO 2 6H	ISO 2 6H
	TiN
	
HSS-PM FHA 40° ≤ 1200 N/mm² ≤ 2,5xD	HSS-E FHA 45° ≤ 1200 N/mm² ≤ 3xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten	CX 23 442 ...
M5x0,5	0,50	70	6	4,9	4,5	5	25	3	**050**
M6x0,75	0,75	80	6	4,9	5,2	8	30	3	**062**



DIN 374 mit verjüngtem Schaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Nuten	CX 23 447 ...	CX 23 443 ...
M8x0,75	0,75	80	6	4,9	7,2	8	3		**082**
M8x1	1,00	90	6	4,9	7,0	10	3	**084**	**084**
M10x1	1,00	90	7	5,5	9,0	10	4	**102**	**102**
M12x1	1,00	100	9	7,0	11,0	11	4	**120**	**120**
M12x1,5	1,50	100	9	7,0	10,5	15	5	**124**	**124**
M14x1,5	1,50	100	11	9,0	12,5	15	5	**144**	**144**
M16x1,5	1,50	100	12	9,0	14,5	15	5	**162**	**162**
M18x1,5	1,50	110	14	11,0	16,5	17	5	**182**	
M20x1,5	1,50	125	16	12,0	18,5	17	5	**202**	

P	**8**	**10**
M	**6**	**8**
K		
N	**22**	**24**
S		
H		
O		

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Durchgangsloch-Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts – DuoTap

DuoTap | MF

HR

C
2–3

ISO 2X
6HX

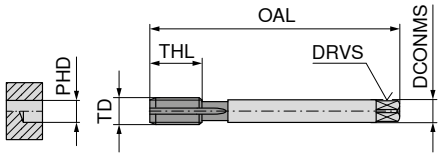
nitr.



HSS-E
FHA 0°
≤ 1400 N/mm²
≤ 2xD

DIN 371 mit verstärktem Schaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten	TP 22 146 ...
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,5	10	21	3	**040**
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,5	11	25	3	**050**
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,5	13	30	3	**060**
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,2	13	30	3	**062**



DIN 374 mit verjüngtem Schaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Nuten	TP 22 209 ...
M8x1	1,0	90	6	4,9	7,0	17	3	**082**
M10x1	1,0	90	7	5,5	9,0	18	4	**100**
M12x1,5	1,5	100	9	7,0	10,5	22	4	**120**
M14x1,5	1,5	100	11	9,0	12,5	22	4	**140**
M16x1,5	1,5	100	12	9,0	14,5	22	4	**160**
M18x1,5	1,5	110	14	11,0	16,5	25	4	**180**
M20x1,5	1,5	125	16	12,0	18,5	25	4	**200**

P	**6**
M	
K	**16**
N	**22**
S	
H	
O	

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

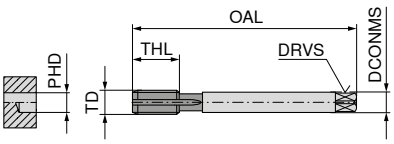
CoreLine – Durchgangsloch-Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts – DuoTap

DuoTap | MF

ST

C
2–3

ISO 2X
6HX



DIN 374 mit verjüngtem Schaft



HSS-E
FHA 0°
≤ 750 N/mm²
≤ 2xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Nuten	TP 22 171 ...
M4x0,5	0,50	63	2,8	2,1	3,5	10	3	**042**
M5x0,5	0,50	70	3,5	2,7	4,5	11	3	**050**
M6x0,5	0,50	80	4,5	3,4	5,5	13	3	**060**
M6x0,75	0,75	80	4,5	3,4	5,2	13	3	**062**
M8x0,75	0,75	80	6,0	4,9	7,2	14	3	**082**
M8x1	1,00	90	6,0	4,9	7,0	17	3	**084**
M10x0,75	0,75	90	7,0	5,5	9,2	18	4	**102**
M10x1	1,00	90	7,0	5,5	9,0	18	4	**104**
M10x1,25	1,25	100	7,0	5,5	8,8	22	3	**106**
M11x1	1,00	90	8,0	6,2	10,0	18	4	**110**
M12x1	1,00	100	9,0	7,0	11,0	18	4	**122**
M12x1,25	1,25	100	9,0	7,0	10,8	22	4	**124**
M12x1,5	1,50	100	9,0	7,0	10,5	22	4	**126**
M14x1	1,00	100	11,0	9,0	13,0	18	4	**140**
M14x1,25	1,25	100	11,0	9,0	12,8	22	4	**142**
M14x1,5	1,50	100	11,0	9,0	12,5	22	4	**144**
M16x1	1,00	100	12,0	9,0	15,0	18	5	**160**
M16x1,5	1,50	100	12,0	9,0	14,5	22	4	**162**
M18x1	1,00	110	14,0	11,0	17,0	20	5	**180**
M18x1,5	1,50	110	14,0	11,0	16,5	25	4	**182**
M18x2	2,00	125	14,0	11,0	16,0	26	4	**184**
M20x1	1,00	125	16,0	12,0	19,0	20	5	**200**
M20x1,5	1,50	125	16,0	12,0	18,5	25	4	**202**
M20x2	2,00	140	16,0	12,0	18,0	27	4	**204**
M22x1	1,00	125	18,0	14,5	21,0	20	5	**220**
M22x1,5	1,50	125	18,0	14,5	20,5	25	4	**222**
M22x2	2,00	140	18,0	14,5	20,0	27	4	**224**
M24x1	1,00	140	18,0	14,5	23,0	20	6	**240**
M24x1,5	1,50	140	18,0	14,5	22,5	27	4	**242**
M24x2	2,00	140	18,0	14,5	22,0	27	4	**244**
M25x1,5	1,50	140	18,0	14,5	23,5	28	4	**250**
M26x1,5	1,50	140	18,0	14,5	24,5	28	4	**260**
M27x1,5	1,50	140	20,0	16,0	25,5	28	5	**272**
M27x2	2,00	140	20,0	16,0	25,0	28	4	**274**
M30x1,5	1,50	150	22,0	18,0	28,5	28	5	**300**
M30x2	2,00	150	22,0	18,0	28,0	28	4	**302**

P	**12**
M	
K	**12**
N	**22**
S	
H	
O	

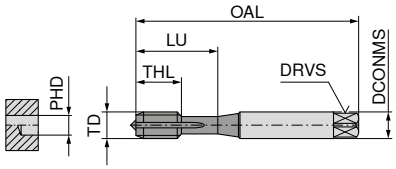
Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Durchgangsloch-Sackloch – Maschinengewindebohrer – DuoTap

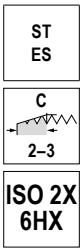
▲ ES = extra kurz

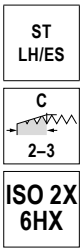
▲ LH = für Linksgewinde; ES = extra kurz

DuoTap | MF



DIN 2181 mit verstärktem Schaft







HSS-E
FHA 0°
≤ 750 N/mm²
≤ 2xD



HSS-E
FHA 0°
≤ 750 N/mm²
≤ 2xD

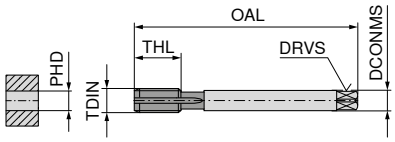
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten	TP 22 179 ...	TP 22 200 ...
M3x0,35	0,35	40	3,5	2,7	2,65	8	18	3	**030**	
M4x0,35	0,35	45	4,5	3,4	3,65	9	22	3	**040**	
M4x0,5	0,50	45	4,5	3,4	3,50	9	22	3	**042**	
M4,5x0,5	0,50	50	6,0	4,9	4,00	10	24	3	**045**	
M5x0,5	0,50	50	6,0	4,9	4,50	11	25	3	**050**	
M6x0,5	0,50	56	6,0	4,9	5,50	12	27	3	**060**	
M6x0,75	0,75	56	6,0	4,9	5,20	12	27	3	**062**	**062**
M7x0,75	0,75	56	6,0	4,9	6,20	14		3	**070**	
M8x0,5	0,50	56	6,0	4,9	7,50	14		4	**080**	
M8x0,75	0,75	56	6,0	4,9	7,20	14		3	**082**	
M8x1	1,00	63	6,0	4,9	7,00	17		3	**084**	**084**
M9x1	1,00	63	7,0	5,5	8,00	17		4	**090**	
M10x0,75	0,75	63	7,0	5,5	9,20	18		4	**100**	
M10x1	1,00	63	7,0	5,5	9,00	18		4	**102**	**102**
M10x1,25	1,25	70	7,0	5,5	8,80	22		3	**104**	
M11x1	1,00	63	8,0	6,2	10,00	18		4	**110**	
M12x1	1,00	70	9,0	7,0	11,00	18		4	**120**	**120**
M12x1,25	1,25	70	9,0	7,0	10,80	20		4	**122**	
M12x1,5	1,50	70	9,0	7,0	10,50	20		4	**124**	**124**
M13x1	1,00	70	11,0	9,0	12,00	18		4	**130**	
M14x1	1,00	70	11,0	9,0	13,00	18		4	**140**	
M14x1,25	1,25	70	11,0	9,0	12,80	20		4	**142**	
M14x1,5	1,50	70	11,0	9,0	12,50	20		4	**144**	**144**
M15x1	1,00	70	12,0	9,0	14,00	18		5	**150**	
M16x1	1,00	70	12,0	9,0	15,00	18		5	**160**	
M16x1,5	1,50	70	12,0	9,0	14,50	20		4	**162**	**162**
M18x1	1,00	80	14,0	11,0	17,00	18		5	**180**	
M18x1,5	1,50	80	14,0	11,0	16,50	22		4	**182**	**182**
M18x2	2,00	80	14,0	11,0	16,00	22		4	**184**	
M20x1,5	1,50	80	16,0	12,0	18,50	22		4	**202**	**202**
M20x2	2,00	80	16,0	12,0	18,00	22		4	**204**	

P	**12**	**12**
M		
K	**12**	**12**
N	**22**	**22**
S		
H		
O		

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Durchgangsloch – Maschinengewindebohrer rechts – TruTap

TruTap | G



DIN 5156 mit verjüngtem Schaft

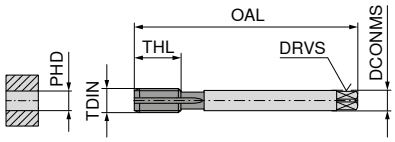
UNI	VA
B 4–5	B 4–5
ISO 228	ISO 228
TiN	nitr.
	
HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD	HSS-E FHA 0° ≤ 900 N/mm² ≤ 4xD

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Nuten	TP 22 630 ...	TP 22 352 ...
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	18	3	**012**	**012**
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	22	3	**025**	**025**
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	22	3	**037**	**037**
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	25	4	**050**	**050**
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	28	4		**075**
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	30	4		**100**
P								**15**	**8**
M								**9**	**6**
K								**18**	
N								**12**	**22**
S									
H									
O									

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Durchgangsloch – Maschinengewindebohrer rechts

G



DIN 5156 mit verjüngtem Schaft

UNI	UNI	FE	
B 4–5	B 4–5	B 4–5	
ISO 228	ISO 228	ISO 228	
nitr. + vap.	TiN		
			
HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 0° ≤ 850 N/mm² ≤ 3xD	
CX	CX	CX	
23 161 ...	23 160 ...	23 260 ...	

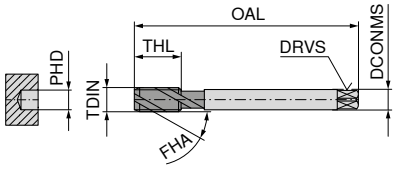
TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Nuten			
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	18	3	**012**	**012**	**012**
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	22	3	**025**	**025**	**025**
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	22	3	**037**	**037**	**037**
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	25	4	**050**	**050**	**050**
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	28	4	**075**	**075**	**075**
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	30	4	**100**	**100**	**100**

P	**12**	**15**	**12**
M	**7**	**9**	
K	**12**	**18**	**12**
N		**12**	**12**
S			
H			
O			

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts – CavTap

CavTap | G



DIN 5156 mit verjüngtem Schaft

UNI-HP	UNI-HP	UNI-HP
E 1,5–2	E 1,5–2	C 2–3
ISO 228 X	ISO 228 X	ISO 228 X
AlTiNHD	AlTiNHD	AlTiNHD
		
HSS-E-PM FHA 45° ≤ 1400 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E-PM FHA 45° ≤ 1400 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E-PM FHA 45° ≤ 1400 N/mm² ≤ 3xD
NEW	NEW	NEW
TP	TP	TP
22 842 ...	**22 832 ...**	**22 823 ...**

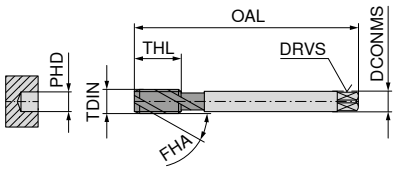
TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS h9 mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Nuten			
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	10	4	**01200**	**01200**	**01200**
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	15	5	**02500**	**02500**	**02500**
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	15	5	**03700**	**03700**	**03700**
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	17	5	**05000**	**05000**	**05000**
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	20	5	**07500**	**07500**	**07500**
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	24	6	**10000**	**10000**	**10000**

P	**2-18**	**2-18**	**2-18**
M	**2-10**	**2-10**	**2-10**
K	**10-20**	**10-20**	**10-20**
N	**15-30**	**15-30**	**15-30**
S			
H			
O			

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts – CavTap

CavTap | G



DIN 5156 mit verjüngtem Schaft

UNI	UNI	UNI	UNI	UNI
C 2–3	C 2–3	E 1,5–2	E 1,5–2	E 1,5–2
ISO 228	ISO 228	ISO 228	ISO 228	ISO 228 +0,05
vap.	TiN	vap.	TiN	vap.
				
HSS-E FHA 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD

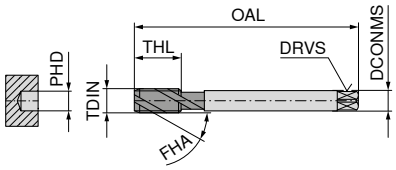
TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Nuten	TP 22 633 ...	TP 22 634 ...	TP 22 635 ...	TP 22 636 ...	TP 22 639 ...
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	10	3	**012**	**012**			
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	10	4			**012**	**012**	**012**
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	15	4	**025**	**025**			
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	15	5			**025**	**025**	**025**
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	15	4	**037**	**037**			
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	15	5			**037**	**037**	**037**
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	17	4	**050**	**050**			
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	17	5			**050**	**050**	**050**
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	20	4	**075**				
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	20	5					**075**
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	24	6					**100**
P								**12**	**15**	**12**	**15**	**12**
M								**7**	**9**	**7**	**9**	**7**
K								**12**	**18**	**12**	**18**	**12**
N									**12**		**12**	
S												
H												
O												

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts – CavTap

▲ CNC = für die CNC-Synchronbearbeitung mit Minimallängen-Ausgleichsfutter

CavTap | G



DIN 5156 mit verjüngtem Schaft

UNI CNC	ST	VA	VA
E 1,5–2	C 2–3	E 1,5–2	E 1,5–2
ISO 228	ISO 228	ISO 228	ISO 228
TiN GS		vap.	TiN GS
			
HSS-E FHA 45° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 42° ≤ 750 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 42° ≤ 900 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 45° ≤ 900 N/mm² ≤ 3xD

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Nuten	TP 22 624 ...	TP 22 354 ...	TP 22 355 ...	TP 22 358 ...
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	10	3		012		012
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	10	4	012		012	
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	15	4		025		
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	15	5	025		025	025
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	15	4		037		
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	15	5	037		037	037
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	17	4		050		
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	17	5	050		050	050
5/8-14	1,814	125	18	14,5	21,00	17	5			062	
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	20	4		075		
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	20	5			075	
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	24	5		100		
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	24	6			100	
P								15	12	8	10
M								9		6	8
K								18	12		
N								12	22	22	22
S											
H											
O											

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts – CavTap

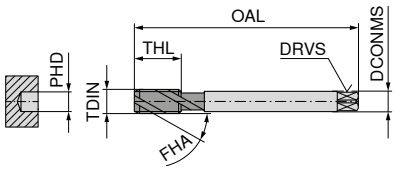
CavTap | G

NW

C
2–3

ISO 228

DLC





DIN 5156 mit verjüngtem Schaft

HSS-E
FHA 45°
≤ 880 N/mm²
≤ 3xD

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS h9 mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Nuten	TP 22 656 ...
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	10	4	**01200**
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	15	5	**02500**
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	15	5	**03700**
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	17	5	**05000**
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	20	5	**07500**

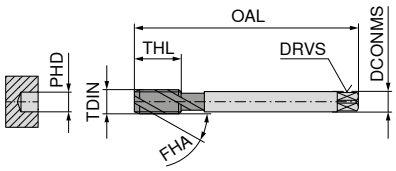
P	
M	
K	
N	**15-30**
S	
H	
O	

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts – CavTap SL

CavTap SL | G

ST | C 2–3 | ISO 228



DIN 5156 mit verjüngtem Schaft



HSS-E
FHA 15°
≤ 750 N/mm²
≤ 2xD

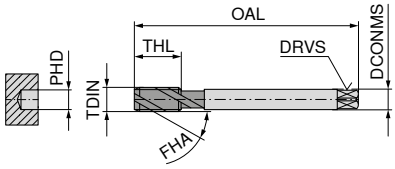
TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Nuten	TP 22 353 ...
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	18	3	**012**
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	22	3	**025**
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	22	3	**037**
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	25	4	**050**
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	28	4	**075**

P	**12**
M	
K	**12**
N	**22**
S	
H	
O	

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts

G



DIN 5156 mit verjüngtem Schaft

UNI | C 2–3 | ISO 228 | vap.



HSS-E
FHA 35°
≤ 1100 N/mm²
≤ 2,5xD

UNI | C 2–3 | ISO 228 | TiN



HSS-E
FHA 35°
≤ 1100 N/mm²
≤ 2,5xD

FE | C 2–3 | ISO 228



HSS-E
FHA 35°
≤ 850 N/mm²
≤ 2,5xD

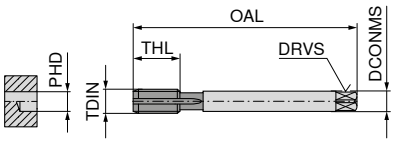
TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Nuten	CX 23 163 ...	CX 23 162 ...	CX 23 261 ...
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	10	3	**012**	**012**	**012**
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	15	4	**025**	**025**	**025**
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	15	4	**037**	**037**	**037**
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	17	4	**050**	**050**	**050**
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	20	4	**075**	**075**	**075**
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	24	5	**100**	**100**	**100**

P	**12**	**15**	**12**
M	**7**	**9**	
K	**12**	**18**	**12**
N		**12**	**22**
S			
H			
O			

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Durchgangsloch-Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts – DuoTap

DuoTap | G



DIN 5156 mit verjüngtem Schaft

HR | C 2–3 | ISO 228 X | nitr.



HSS-E
FHA 0°
≤ 1400 N/mm²
≤ 2xD

GG | C 2–3 | ISO 228 X | nitr.



HSS-E
FHA 0°
≤ 1050 N/mm²
≤ 2xD

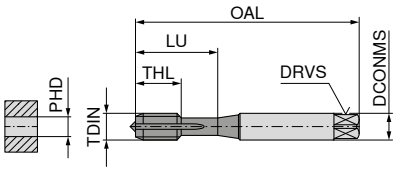
TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Nuten	TP 22 339 ...	TP 22 348 ...
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	18	4	**012**	**012**
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	22	4	**025**	**025**
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	22	4	**037**	**037**
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	25	4	**050**	**050**
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	28	4		**075**
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	30	5		**100**
1 1/4-11	2,309	170	32	24,0	39,50	30	6		**125**
1 1/2-11	2,309	190	36	29,0	45,25	32	6		**150**

P	**6**	
M		
K	**16**	**16**
N	**22**	**24**
S		
H		
O		

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Durchgangsloch – Maschinengewindebohrer rechts – TruTap

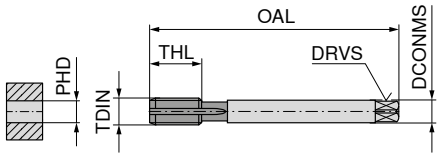
TruTap | UNC



DIN 371 mit verstärktem Schaft

	UNI	ST	VA	Ti	UNI
	B 4–5	B 4–5	B 4–5	B 4–5	B 4–5
	3B	2B	2B	2BX	2B
	nitr. + vap.		nitr.	TiN	nitr. + vap.
					
	HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD	HSS-E FHA 0° ≤ 750 N/mm² ≤ 4xD	HSS-E FHA 0° ≤ 900 N/mm² ≤ 4xD	HSS-PM FHA 0° ≤ 44 HRC ≤ 4xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten	TP 22 574 ...	TP 22 240 ...	TP 22 250 ...	TP 22 269 ...	TP 22 572 ...
Nr. 2-56	0,454	45	2,8	2,1	1,85	7	12	2					**002**
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,35	11	18	2					**004**
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,35	11	18	3				**004**	
Nr. 6-32	0,794	56	4,0	3,0	2,85	12	20	3	**006**		**006**	**006**	**006**
Nr. 8-32	0,794	63	4,5	3,4	3,50	13	21	3	**008**	**008**	**008**	**008**	**008**
Nr. 10-24	1,058	70	6,0	4,9	3,90	15	25	3		**010**	**010**	**010**	**010**
Nr. 12-24	1,058	80	6,0	4,9	4,50	16	30	3					**012**
1/4-20	1,270	80	7,0	5,5	5,10	17	30	3	**025**	**025**	**025**	**025**	**025**
5/16-18	1,411	90	8,0	6,2	6,60	20	35	3		**031**	**031**	**031**	**031**
3/8-16	1,588	100	10,0	8,0	8,00	22	39	3		**037**	**037**	**037**	**037**



DIN 376 mit verjüngtem Schaft

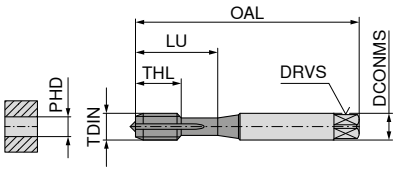
TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Nuten	TP 22 251 ...	TP 22 573 ...
7/16-14	1,814	100	8	6,2	9,40	22	3	**043**	
1/2-13	1,954	110	9	7,0	10,80	25	3	**050**	**050**
5/8-11	2,309	110	12	9,0	13,50	27	3	**062**	**062**
3/4-10	2,540	125	14	11,0	16,50	30	3	**075**	**075**
7/8-9	2,822	140	18	14,5	19,50	32	3	**087**	**087**
1-8	3,175	160	18	14,5	22,25	36	3	**100**	**100**

P	**12**	**4**	**8**	**7**	**12**
M	**7**		**6**	**7**	**7**
K	**12**				**12**
N		**12**	**22**		
S				**5**	
H					
O					

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Durchgangsloch – Maschinengewindebohrer rechts

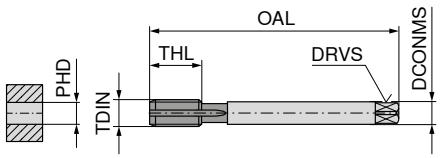
UNC



DIN 371 mit verstärktem Schaft

	UNI	FE-HF	VA
	B 4–5	B 4–5	B 4–5
	2B	2B	2B
	TiN	TiCN	nitr.
			
	HSS-E FHA 0° ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD
	CX	CX	CX

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten	23 170 ...	23 370 ...	23 470 ...
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,30	11	18	2	**004**	**004**	**004**
Nr. 6-32	0,794	56	4,0	3,0	2,85	12	20	3	**006**	**006**	**006**
Nr. 8-32	0,794	63	4,5	3,4	3,50	13	21	3	**008**	**008**	**008**
Nr. 10-24	1,058	70	6,0	4,9	3,90	15	25	3	**010**	**010**	**010**
1/4-20	1,270	80	7,0	5,5	5,10	17	30	3	**025**	**025**	**025**
5/16-18	1,411	90	8,0	6,2	6,60	20	35	3	**031**	**031**	**031**
3/8-16	1,588	100	10,0	8,0	8,00	22	39	3	**037**	**037**	**037**



DIN 376 mit verjüngtem Schaft

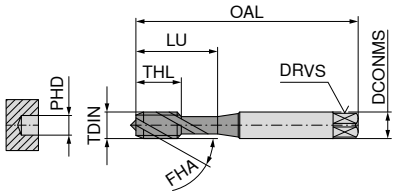
TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Nuten	CX 23 171 ...
7/16-14	1,814	100	8	6,2	9,40	22	3	**043**
1/2-13	1,954	110	9	7,0	10,75	25	3	**050**
5/8-11	2,309	110	12	9,0	13,50	27	3	**062**
3/4-10	2,540	125	14	11,0	16,50	30	3	**075**

P	**15**	**15**	**8**
M	**9**		**6**
K	**18**	**15**	
N	**12**	**15**	**22**
S			
H			
O			

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts – CavTap

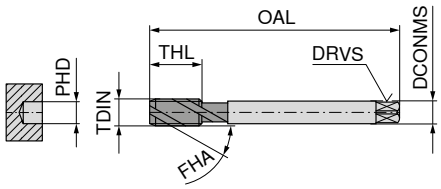
CavTap | UNC



DIN 371 mit verstärktem Schaft

UNI-HP	UNI	VA
C 2–3	C 2–3	C 2–3
2BX	2B	2B
AlTiNHD	vap.	vap.
		
HSS-E-PM FHA 45° ≤ 1400 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 42° ≤ 900 N/mm² ≤ 3xD

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS h9 mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten	NEW TP 22 824 ...	TP 22 582 ...	TP 22 266 ...
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,30	6	18	2	**00400**		
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,35	6	18	2		**004**	
Nr. 6-32	0,794	56	4,0	3,0	2,85	7	20	3	**00600**	**006**	**006**
Nr. 8-32	0,794	63	4,5	3,4	3,50	8	21	3	**00800**	**008**	**008**
Nr. 10-24	1,058	70	6,0	4,9	3,90	10	25	3	**01000**	**010**	**010**
1/4-20	1,270	80	7,0	5,5	5,10	13	30	3	**02500**	**025**	**025**
5/16-18	1,411	90	8,0	6,2	6,60	14	35	3	**03100**	**031**	**031**
3/8-16	1,588	100	10,0	8,0	8,00	16	39	3	**03700**	**037**	**037**



DIN 376 mit verjüngtem Schaft

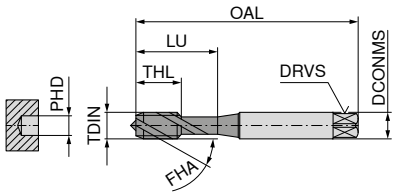
TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS h9 mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Nuten	TP 22 825 ...	TP 22 583 ...	TP 22 267 ...
7/16-14	1,814	100	8	6,2	9,40	18	3		**043**	
7/16-14	1,814	100	8	6,2	9,40	18	4	**04300**		**043**
1/2-13	1,954	110	9	7,0	10,80	20	3		**050**	
1/2-13	1,954	110	9	7,0	10,80	20	4	**05000**		**050**
9/16-12	2,117	110	11	9,0	12,25	20	3		**056**	
5/8-11	2,309	110	12	9,0	13,50	22	3		**062**	
5/8-11	2,309	110	12	9,0	13,50	22	4	**06200**		**062**
3/4-10	2,540	125	14	11,0	16,50	25	3		**075**	
3/4-10	2,540	125	14	11,0	16,50	25	4	**07500**		**075**
1-8	3,175	160	18	14,5	22,20	30	5	**10000**		
1-8	3,175	160	18	14,5	22,25	30	4		**100**	
1-8	3,175	160	18	14,5	22,25	30	5			**100**

P	**2-18**	**12**	**8**
M	**2-10**	**7**	**6**
K	**10-20**	**12**	
N	**15-30**		**22**
S			
H			
O			

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts – CavTap

CavTap | UNC



DIN 371 mit verstärktem Schaft

UNI	UNI	ST
C 2–3	C 2–3	C 2–3
2B	2B +0,05	2B
vap.	vap.	



HSS-E
FHA 45°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

HSS-E
FHA 42°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

HSS-E
FHA 42°
≤ 750 N/mm²
≤ 3xD

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS h9 mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten	TP 22 669 ...	TP 22 277 ...	TP 22 264 ...
Nr.2-56	0,454	45	2,8	2,1	1,80	4,5	12	2	**00200**		
Nr. 6-32	0,794	56	4,0	3,0	2,90	7,0	20	3		**006**	
Nr. 8-32	0,794	63	4,5	3,4	3,55	8,0	21	3		**008**	
Nr. 10-24	1,058	70	6,0	4,9	3,95	10,0	25	3		**010**	
1/4-20	1,270	80	7,0	5,5	5,10	13,0	30	3			**025**
1/4-20	1,270	80	7,0	5,5	5,15	13,0	30	3		**025**	
5/16-18	1,411	90	8,0	6,2	6,60	14,0	35	3			**031**
5/16-18	1,411	90	8,0	6,2	6,65	14,0	35	3		**031**	
3/8-16	1,588	100	10,0	8,0	8,00	16,0	39	3			**037**
3/8-16	1,588	100	10,0	8,0	8,05	16,0	39	3		**037**	

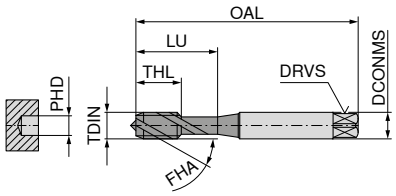
P	**2-15**	**12**	**12**
M	**4-8**	**7**	
K		**12**	**12**
N		**22**	**22**
S			
H			
O			

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts – CavTap SL

CavTap SL | UNC

Ti | C 2–3 | 2BX | vap.



DIN 371 mit verstärktem Schaft



HSS-PM
FHA 30°
≤ 1400 N/mm²
≤ 1,5xD

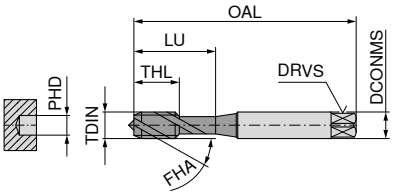
TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten	TP 22 262 ...
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,35	6	18	3	**004**
Nr. 6-32	0,794	56	4,0	3,0	2,85	7	20	3	**006**
Nr. 8-32	0,794	63	4,5	3,4	3,50	8	21	3	**008**
Nr. 10-24	1,058	70	6,0	4,9	3,90	10	25	3	**010**
1/4-20	1,270	80	7,0	5,5	5,10	13	30	3	**025**
5/16-18	1,411	90	8,0	6,2	6,60	14	35	3	**031**

P	**5**
M	**5**
K	
N	**22**
S	**3**
H	
O	

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts

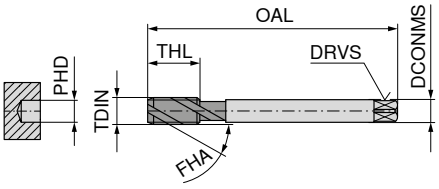
UNC



DIN 371 mit verstärktem Schaft

	UNI	FE-HF	VA
	C 2–3	C 2–3	C 2–3
	2B	2B	2B
	TiN	TiCN	
			
	HSS-E FHA 35° ≤ 1000 N/mm² ≤ 2,5xD	HSS-E FHA 35° ≤ 1100 N/mm² ≤ 2,5xD	HSS-E FHA 35° ≤ 1000 N/mm² ≤ 2,5xD

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten	CX 23 172 ...	CX 23 372 ...	CX 23 472 ...
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,30	6	18	2	**004**		**004**
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,30	11	18	2		**004**	
Nr. 6-32	0,794	56	4,0	3,0	2,85	7	20	3	**006**		**006**
Nr. 6-32	0,794	56	4,0	3,0	2,85	12	20	3		**006**	
Nr. 8-32	0,794	63	4,5	3,4	3,50	8	21	3	**008**		**008**
Nr. 8-32	0,794	63	4,5	3,4	3,50	13	21	3		**008**	
Nr. 10-24	1,058	70	6,0	4,9	3,90	10	25	3	**010**		**010**
Nr. 10-24	1,058	70	6,0	4,9	3,90	15	25	3		**010**	
1/4-20	1,270	80	7,0	5,5	5,20	13	30	3	**025**		**025**
1/4-20	1,270	80	7,0	5,5	5,20	17	30	3		**025**	
5/16-18	1,411	90	8,0	6,2	6,60	14	35	3	**031**		**031**
5/16-18	1,411	90	8,0	6,2	6,60	20	35	3		**031**	
3/8-16	1,588	100	10,0	8,0	8,00	16	39	3	**037**		**037**
3/8-16	1,588	100	10,0	8,0	8,00	22	39	3		**037**	



DIN 376 mit verjüngtem Schaft

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Nuten	CX 23 173 ...
7/16-14	1,814	100	8	6,2	9,40	18	3	**043**
1/2-13	1,954	110	9	7,0	10,75	20	3	**050**
5/8-11	2,309	110	12	9,0	13,50	22	3	**062**
3/4-10	2,540	125	14	11,0	16,50	25	3	**075**

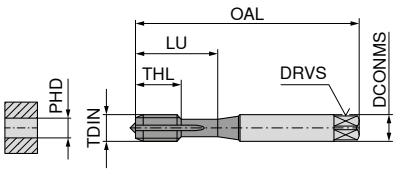
P	**15**	**15**	**8**
M	**9**		**6**
K	**18**	**15**	
N	**12**	**24**	**22**
S			
H			
O			

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Durchgangsloch – Maschinengewindebohrer für Gewindedrahteinsätze rechts – TruTap

TruTap | EG UNC

UNI | B 4–5 | 2B mod | nitr. + vap.



DIN 371 mit verstärktem Schaft



HSS-E
FHA 0°
≤ 1100 N/mm²
≤ 4xD

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten	TP 22 668 ...
EG Nr. 4-40	0,635	63	4,5	3,4	3,1	13	21	3	**004**
EG Nr. 6-32	0,794	70	6,0	4,9	3,8	14	25	3	**006**
EG Nr. 8-32	0,794	80	6,0	4,9	4,4	16	30	3	**008**
EG Nr. 10-24	1,058	80	7,0	5,5	5,2	17	30	3	**010**

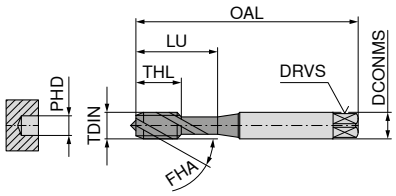
P	**12**
M	**7**
K	**12**
N	
S	
H	
O	

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Sackloch – Maschinengewindebohrer für Gewindedrahteinsätze rechts – CavTap

CavTap | EG UNC

UNI | E 1,5–2 | 2B mod | vap.





DIN 371 mit verstärktem Schaft

HSS-E
FHA 42°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten	TP 22 672 ...
EG Nr. 4-40	0,635	63	4,5	3,4	3,1	7	21	3	**004**
EG Nr. 6-32	0,794	70	6,0	4,9	3,8	8	25	3	**006**
EG Nr. 8-32	0,794	80	6,0	4,9	4,4	8	30	3	**008**
EG Nr. 10-24	1,058	80	7,0	5,5	5,2	10	30	3	**010**

P	**12**
M	**7**
K	**12**
N	
S	
H	
O	

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts – CavTap SL

CavTap SL | UNJC

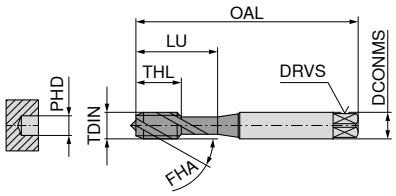
Ti

C

2–3

3BX

TiCN





DIN 371 mit verstärktem Schaft

HSS-E
FHA 15°
≤ 1200 N/mm²
≤ 2xD

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten	TP 22 166 ...
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,30	11	18	2	**004**
Nr. 6-32	0,794	56	4,0	3,0	2,85	12	20	3	**006**
Nr. 8-32	0,794	63	4,5	3,4	3,50	13	21	3	**008**
Nr. 10-24	1,058	70	6,0	4,9	3,90	15	25	3	**010**
1/4-20	1,270	80	7,0	5,5	5,25	17	30	3	**025**
3/8-16	1,588	100	10,0	8,0	8,10	22	39	3	**037**

P	**7**
M	**7**
K	
N	**22**
S	**5**
H	
O	

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Durchgangsloch – Maschinengewindebohrer rechts – TruTap DL

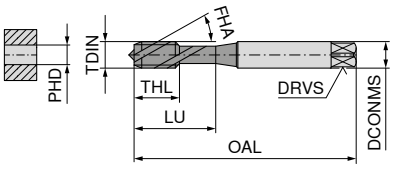
TruTap DL | UNJF

Ti

D
4–5

3BX

TiCN





DIN 371 mit verstärktem Schaft

HSS-E
FHA 15°
≤ 1200 N/mm²
≤ 4xD

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten	TP 22 167 ...
Nr. 4-48	0,529	56	3,5	2,7	2,40	11	18	2	**004**
Nr. 6-40	0,635	56	4,0	3,0	3,00	12	20	3	**006**
Nr. 8-36	0,705	63	4,5	3,4	3,55	13	21	3	**008**
Nr. 10-32	0,794	70	6,0	4,9	4,15	15	25	3	**010**
1/4-28	0,907	80	7,0	5,5	5,55	17	30	3	**025**
5/16-24	1,058	90	8,0	6,2	7,00	17	35	3	**031**
3/8-24	1,058	90	10,0	8,0	8,60	18	35	3	**037**

P	**7**
M	**7**
K	
N	**22**
S	**5**
H	
O	

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts – CavTap SL

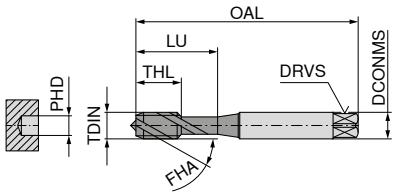
CavTap SL | UNJF

Ti

C
2–3

3BX

TiCN





DIN 371 mit verstärktem Schaft

HSS-E
FHA 15°
≤ 1200 N/mm²
≤ 2xD

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten	TP 22 168 ...
Nr. 4-48	0,529	56	3,5	2,7	2,40	11	18	2	**004**
Nr. 6-40	0,635	56	4,0	3,0	3,00	12	20	3	**006**
Nr. 8-36	0,705	63	4,5	3,4	3,55	13	21	3	**008**
Nr. 10-32	0,794	70	6,0	4,9	4,15	15	25	3	**010**
1/4-28	0,907	80	7,0	5,5	5,55	17	30	3	**025**
5/16-24	1,058	90	8,0	6,2	7,00	17	35	3	**031**
3/8-24	1,058	90	10,0	8,0	8,60	18	35	3	**037**

P	**7**
M	**7**
K	
N	**22**
S	**5**
H	
O	

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Durchgangsloch – Maschinengewindebohrer rechts – TruTap

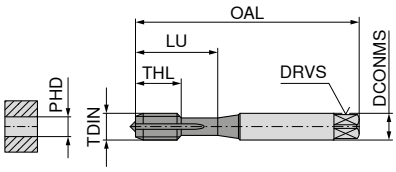
TruTap | UNF

ST | UNI

B 4–5 | B 4–5

2B | 2B

nitr. + vap.



DIN 371 mit verstärktem Schaft

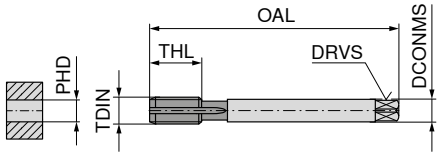




HSS-E
FHA 0°
≤ 750 N/mm²
≤ 4xD

HSS-E
FHA 0°
≤ 1100 N/mm²
≤ 4xD

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Nuten	TP	TP
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		22 288 ...	22 602 ...
Nr. 4-48	0,529	56	3,5	2,7	2,40	11	18	2		004
Nr. 6-40	0,635	56	4,0	3,0	2,95	12	20	3		006
Nr. 8-36	0,706	63	4,5	3,4	3,50	13	21	3		008
Nr. 10-32	0,794	70	6,0	4,9	4,10	15	25	3	010	010
1/4-28	0,907	80	7,0	5,5	5,50	17	30	3	025	025
5/16-24	1,058	90	8,0	6,2	6,90	17	35	3		031



DIN 374 mit verjüngtem Schaft

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Nuten	TP	TP
	mm	mm	mm	mm	mm	mm		22 289 ...	22 603 ...
5/16-24	1,058	90	6	4,9	6,90	17	3	031	
3/8-24	1,058	90	7	5,5	8,50	18	4	037	
7/16-20	1,270	100	8	6,2	9,90	22	3	043	043
1/2-20	1,270	100	9	7,0	11,50	22	3	050	050
9/16-18	1,411	100	11	9,0	12,90	22	3		056
5/8-18	1,411	100	12	9,0	14,50	22	3	062	062
3/4-16	1,588	110	14	11,0	17,50	25	4	075	075
7/8-14	1,814	125	18	14,5	20,50	25	4	087	087
1-12	2,117	140	18	14,5	23,25	28	4	100	100
1 1/8-12	2,117	150	22	18,0	26,50	28	4		112
1 1/4-12	2,117	150	22	18,0	29,75	28	4		125
1 3/8-12	2,117	170	28	22,0	33,00	30	5		137

P	12	12
M		7
K	12	12
N	22	
S		
H		
O		

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Durchgangsloch – Maschinengewindebohrer rechts

UNF

UNI

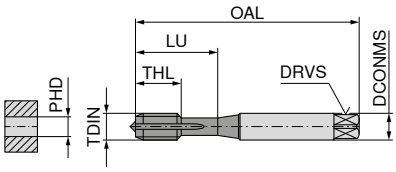
B
4–5

2B

TiN

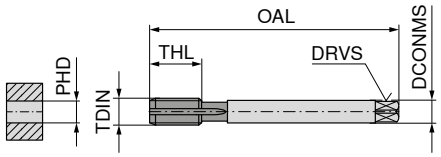


HSS-E
FHA 0°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD



DIN 371 mit verstärktem Schaft

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten	CX 23 180 ...
Nr. 10-32	0,794	70	6	4,9	4,1	15	25	3	**010**
1/4-28	0,907	80	7	5,5	5,5	17	30	3	**025**
5/16-24	1,058	90	8	6,2	6,9	17	35	3	**031**
3/8-24	1,058	90	10	8,0	8,5	18	35	4	**037**



DIN 374 mit verjüngtem Schaft

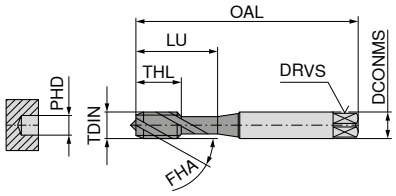
TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Nuten	CX 23 181 ...
7/16-20	1,270	100	8	6,2	9,9	22	3	**043**
1/2-20	1,270	100	9	7,0	11,5	22	3	**050**
9/16-18	1,411	100	11	9,0	12,9	22	3	**056**
5/8-18	1,411	100	12	9,0	14,5	22	3	**062**
3/4-16	1,588	110	14	11,0	17,5	25	4	**075**

P	**15**
M	**9**
K	**18**
N	**12**
S	
H	
O	

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts – CavTap

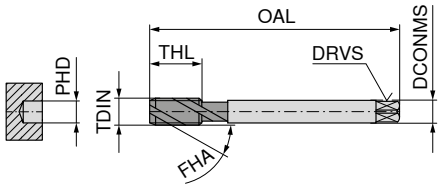
CavTap | UNF



DIN 371 mit verstärktem Schaft

VA	UNI-HP	UNI	UNI
E 1,5–2	C 2–3	C 2–3	E 1,5–2
2B	2BX	2B	2B +0,05
vap.	AlTiNHD	vap.	vap.
			
HSS-E FHA 42° ≤ 900 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E-PM FHA 45° ≤ 1400 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD

TDIN	TP	OAL	DCONMS h9	DRVS	PHD	THL	LU	Nuten	NEW TP 22 308 ...	TP 22 826 ...	TP 22 606 ...	TP 22 307 ...
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm					
Nr. 2-64	0,397	45	2,8	2,1	1,85	4,5	12	2	**002**			
Nr. 4-48	0,529	56	3,5	2,7	2,40	6,0	18	2	**004**			
Nr. 6-40	0,635	56	4,0	3,0	3,00	7,0	20	3	**006**			**006**
Nr. 8-36	0,706	63	4,5	3,4	3,50	8,0	21	3	**008**			
Nr. 10-32	0,794	70	6,0	4,9	4,10	10,0	25	3	**010**	**01100**	**010**	**010**
1/4-28	0,907	80	7,0	5,5	5,50	10,0	30	3	**025**	**02500**	**025**	**025**
5/16-24	1,058	90	8,0	6,2	6,90	10,0	35	3	**031**	**03100**	**031**	**031**
3/8-24	1,058	90	10,0	8,0	8,50	10,0	35	3	**037**	**03700**		**037**



DIN 374 mit verjüngtem Schaft

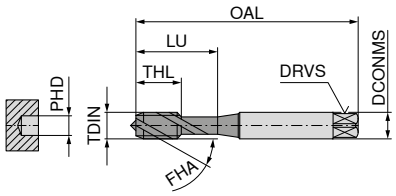
TDIN	TP	OAL	DCONMS h9	DRVS	PHD	THL	Nuten	TP 22 607 ...	TP 22 409 ...
	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
7/16-20	1,270	100	8	6,2	9,9	13	3	**043**	
7/16-20	1,270	100	8	6,2	9,9	13	4		**043**
1/2-20	1,270	100	9	7,0	11,5	13	4	**050**	
1/2-20	1,270	100	9	7,0	11,5	13	5		**050**
9/16-18	1,411	100	11	9,0	12,9	15	4	**056**	
9/16-18	1,411	100	11	9,0	12,9	15	5		**056**
5/8-18	1,411	100	12	9,0	14,5	15	4	**062**	
5/8-18	1,411	100	12	9,0	14,5	15	5		**062**
3/4-16	1,588	110	14	11,0	17,5	17	4	**075**	
3/4-16	1,588	110	14	11,0	17,5	17	5		**075**
1-12	2,117	140	18	14,5	23,3	20	5		**100**

P	**8**	**2-18**	**12**	**12**
M	**6**	**2-10**	**7**	**7**
K		**10-20**	**12**	**12**
N	**22**	**15-30**		**22**
S				
H				
O				

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts – CavTap SL

CavTap SL | UNF



DIN 371 mit verstärktem Schaft

Ti	Ti	
C	C	
2–3	2–3	
2BX	3BX	
vap.	vap.	
		
HSS-PM FHA 30° ≤ 1400 N/mm² ≤ 1,5xD	HSS-PM FHA 30° ≤ 1400 N/mm² ≤ 1,5xD	
TP	TP	
22 302 ...	22 303 ...	

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten		
Nr. 10-32	0,794	70	6	4,9	4,1	10	25	3	**010**	**010**
1/4-28	0,907	80	7	5,5	5,5	10	30	3	**025**	**025**
5/16-24	1,058	90	8	6,2	6,9	10	35	3	**031**	**031**
3/8-24	1,058	90	10	8,0	8,5	10	35	3	**037**	**037**

P	**5**	**5**
M	**5**	**5**
K		
N	**22**	**22**
S	**3**	**3**
H		
O		

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts

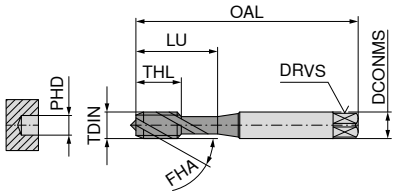
UNF

UNI | FE | VA

C 2–3

2B

TiN



DIN 371 mit verstärktem Schaft





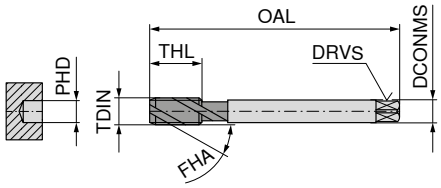


HSS-E
FHA 35°
≤ 1100 N/mm²
≤ 2,5xD

HSS-E
FHA 35°
≤ 850 N/mm²
≤ 2,5xD

HSS-E
FHA 35°
≤ 1100 N/mm²
≤ 2,5xD

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten	CX 23 182 ...	CX 23 282 ...	CX 23 482 ...
Nr. 10-32	0,794	70	6	4,9	4,1	10	25	3	**010**	**010**	**010**
1/4-28	0,907	80	7	5,5	5,5	10	30	3	**025**	**025**	**025**
5/16-24	1,058	90	8	6,2	6,9	10	35	3	**031**	**031**	**031**
3/8-24	1,058	90	10	8,0	8,5	10	35	3	**037**	**037**	**037**



DIN 374 mit verjüngtem Schaft

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Nuten	CX 23 183 ...	CX 23 283 ...	CX 23 483 ...
7/16-20	1,270	100	8	6,2	9,9	13	3	**043**	**043**	**043**
1/2-20	1,270	100	9	7,0	11,5	13	4	**050**	**050**	**050**
9/16-18	1,411	100	11	9,0	12,9	15	4	**056**	**056**	**056**
5/8-18	1,411	100	12	9,0	14,5	15	4	**062**	**062**	**062**
3/4-16	1,588	110	14	11,0	17,5	17	4	**075**	**075**	**075**

P	**15**	**12**	**8**
M	**9**		**6**
K	**18**	**12**	
N	**12**	**22**	**22**
S			
H			
O			

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Durchgangsloch-Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts – DuoTap

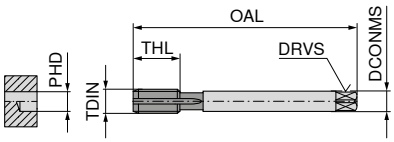
DuoTap | UNF

GG

C
2–3

2BX

nitr.



DIN 374 mit verjüngtem Schaft



HSS-E
FHA 0°
≤ 1050 N/mm²
≤ 2xD

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Nuten	TP 22 295 ...
7/16-20	1,270	100	8	6,2	9,9	22	4	**043**
1/2-20	1,270	100	9	7,0	11,5	22	4	**050**
3/4-16	1,588	110	14	11,0	17,5	25	4	**075**
7/8-14	1,814	125	18	14,5	20,5	25	4	**087**

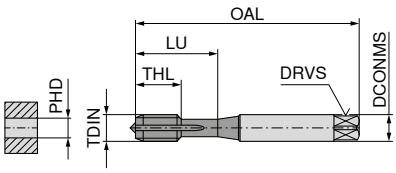
P	
M	
K	**16**
N	**24**
S	
H	
O	

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Durchgangsloch – Maschinengewindebohrer für Gewindedrahteinsätze rechts – TruTap

TruTap | EG UNF

UNI | B 4–5 | 2B | nitr. + vap.



DIN 371 mit verstärktem Schaft



HSS-E
FHA 0°
≤ 1100 N/mm²
≤ 4xD

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten	TP 22 676 ...
EG Nr. 4-48	0,529	56	4	3,0	3,0	9	20	3	**004**
EG Nr. 6-40	0,635	70	6	4,9	3,7	11	25	3	**006**
EG Nr. 8-36	0,706	80	6	4,9	4,4	13	30	3	**008**
EG Nr. 10-32	0,794	80	6	4,9	5,1	13	30	3	**010**
EG 1/4-28	0,907	90	8	6,2	6,6	17	35	3	**025**

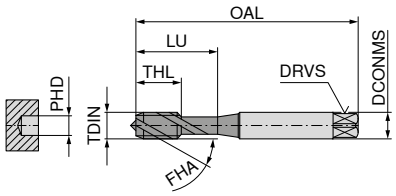
P	**12**
M	**7**
K	**12**
N	
S	
H	
O	

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Sackloch – Maschinengewindebohrer für Gewindedrahteinsätze rechts – CavTap

CavTap | EG UNF

UNI | E 1,5–2 | 2B | vap.



DIN 371 mit verstärktem Schaft



HSS-E
FHA 42°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

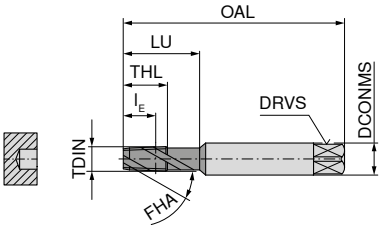
TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten	TP 22 680 ...
EG Nr. 4-48	0,529	56	4	3,0	3,0	7	20	3	**004**
EG Nr. 6-40	0,635	70	6	4,9	3,7	8	25	3	**006**
EG Nr. 8-36	0,706	80	6	4,9	4,4	8	30	3	**008**
EG Nr. 10-32	0,794	80	6	4,9	5,1	8	30	3	**010**
EG 1/4-28	0,907	90	8	6,2	6,6	10	35	3	**025**

P	**12**
M	**7**
K	**12**
N	
S	
H	
O	

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts – CavTap

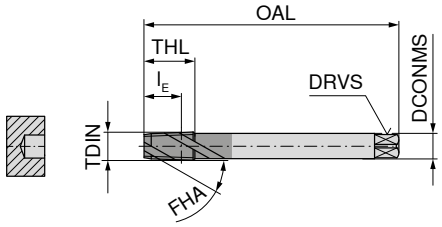
CavTap | NPT



DIN 371 mit verstärktem Schaft

VA	VA
C 2–3	E 1,5–2
vap.	TiN
	
HSS-E FHA 35° ≤ 900 N/mm²	HSS-E FHA 42° ≤ 1100 N/mm²

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	l_E mm	THL mm	LU mm	Nuten	TP 22 364 ...	TP 22 365 ...
1/16-27	0,941	90	8	6,2	9,24	13,0	26,0	3	**006**	
1/8-27	0,941	90	10	8,0	9,28	13,0	26,0	3	**012**	
1/8-27	0,941	90	10	8,0	9,28	12,0	26,0	4		**012**
1/4-18	1,411	100	14	11,0	13,55	19,5	34,5	3	**025**	
1/4-18	1,411	100	14	11,0	13,55	18,0	34,5	4		**025**



DIN 374 mit verjüngtem Schaft

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	l_E mm	THL mm	Nuten	TP 22 371 ...	TP 22 372 ...
3/8-18	1,411	110	14	11	13,86	18,0	5		**037**
3/8-18	1,411	110	14	11	13,86	19,5	3	**037**	
1/2-14	1,814	140	16	12	18,11	23,0	5		**050**
1/2-14	1,814	140	16	12	18,11	25,0	5	**050**	
3/4-14	1,814	150	20	16	18,59	26,0	5	**075**	

P	**4**	**5**
M	**3**	**4**
K		
N	**22**	**22**
S		
H		
O		

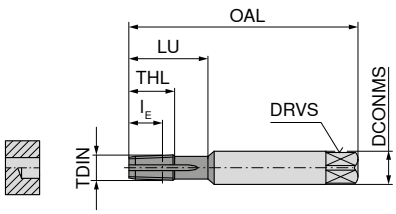
Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Durchgangsloch-Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts – DuoTap

DuoTap NPT

VG

C 2–3

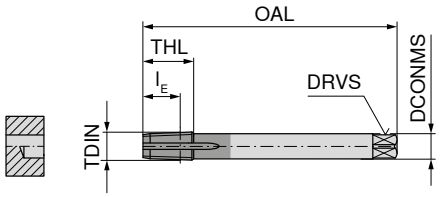


DIN 371 mit verstärktem Schaft



HSS-E
FHA 0°
≤ 1100 N/mm²

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	l_E mm	THL mm	LU mm	Nuten	TP 22 374 ...
1/16-27	0,941	90	8	6,2	9,24	13,0	26,0	3	**006**
1/8-27	0,941	90	10	8,0	9,28	13,0	26,0	3	**012**
1/4-18	1,411	100	14	11,0	13,55	19,5	34,5	3	**025**



DIN 374 mit verjüngtem Schaft

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	l_E mm	THL mm	Nuten	TP 22 375 ...
3/8-18	1,411	110	14	11	13,86	19,5	3	**037**
1/2-14	1,814	140	16	12	18,11	25,0	5	**050**
3/4-14	1,814	150	20	16	18,59	26,0	5	**075**
1-11,5	2,209	170	25	20	22,31	30,0	5	**100**

P	**4**
M	
K	**6**
N	**22**
S	
H	
O	

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

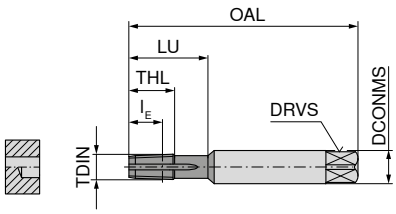
CoreLine – Durchgangsloch-Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts – DuoTap

▲ AZ = mit ausgesetzten Zähnen, verringert die Reibung

DuoTap | NPT

VG
AZ

C
2–3

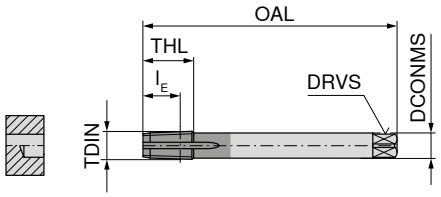


DIN 371 mit verstärktem Schaft



HSS-E
FHA 0°
≤ 1100 N/mm²

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	l_E mm	THL mm	LU mm	Nuten	TP 22 377 ...
1/16-27	0,941	90	8	6,2	9,24	13,0	26,0	3	**006**
1/8-27	0,941	90	10	8,0	9,28	13,0	26,0	3	**012**
1/4-18	1,411	100	14	11,0	13,55	19,5	34,5	3	**025**



DIN 374 mit verjüngtem Schaft

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	l_E mm	THL mm	Nuten	TP 22 378 ...
3/8-18	1,411	110	14	11	13,86	19,5	3	**037**
1/2-14	1,814	140	16	12	18,11	25,0	5	**050**
3/4-14	1,814	150	20	16	18,59	26,0	5	**075**
1-11,5	2,209	170	25	20	22,31	32,0	5	**100**

P	**4**
M	**4**
K	**6**
N	**22**
S	
H	
O	

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

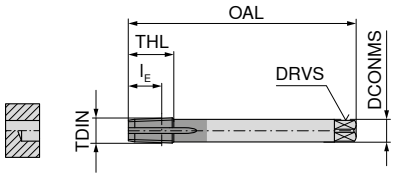
CoreLine – Durchgangsloch-Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts – DuoTap

▲ ES = extra kurz

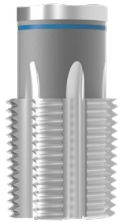
DuoTap | NPT

ST
ES

C
2–3



DIN 2181 mit verjüngtem Schaft



HSS-E
FHA 0°
≤ 750 N/mm²

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	l_E mm	THL mm	Nuten	TP 22 361 ...
1/16-27	0,941	63	6	4,9	9,24	13,0	4	**006**
1/8-27	0,941	63	7	5,5	9,28	13,0	5	**012**
1/4-18	1,411	63	11	9,0	13,55	19,5	5	**025**
3/8-18	1,411	70	12	9,0	13,86	19,5	5	**037**
1/2-14	1,814	80	16	12,0	18,11	23,0	5	**050**
3/4-14	1,814	100	20	16,0	18,59	26,0	6	**075**
1-11,5	2,209	110	25	20,0	22,31	32,0	6	**100**

P	**6**
M	
K	**6**
N	**22**
S	
H	
O	

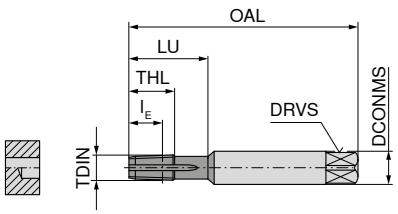
Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Durchgangsloch-Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts – DuoTap

DuoTap NPTF

ST

C 2–3

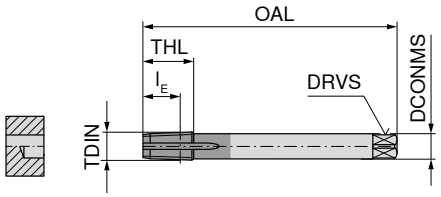


DIN 371 mit verstärktem Schaft



HSS-E
FHA 0°
≤ 750 N/mm²

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	l_E mm	THL mm	LU mm	Nuten	TP 22 382 ...
1/16-27	0,941	90	8	6,2	10,58	13,0	26,0	4	**006**
1/8-27	0,941	90	10	8,0	10,62	13,0	26,0	5	**012**
1/4-18	1,411	100	14	11,0	15,32	19,5	34,5	5	**025**



DIN 374 mit verjüngtem Schaft

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	l_E mm	THL mm	Nuten	TP 22 383 ...
3/8-18	1,411	110	14	11	15,51	19,5	5	**037**
1/2-14	1,814	140	16	12	20,11	25,0	5	**050**
3/4-14	1,814	150	20	16	20,24	26,0	6	**075**
1-11,5	2,209	170	25	20	24,07	32,0	6	**100**

P	**6**
M	
K	**6**
N	**22**
S	
H	
O	

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

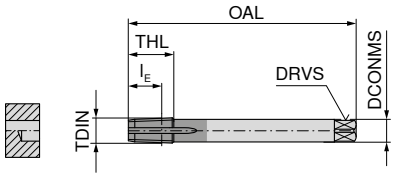
CoreLine – Durchgangsloch-Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts – DuoTap

▲ ES = extra kurz

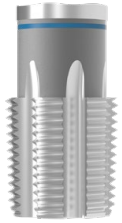
DuoTap NPTF

ST
ES

C
2–3



DIN 2181 mit verjüngtem Schaft



HSS-E
FHA 0°
≤ 750 N/mm²

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	l_E mm	THL mm	Nuten	TP 22 367 ...
1/16-27	0,941	63	6	4,9	10,58	13,0	4	**006**
1/8-27	0,941	63	7	5,5	10,62	13,0	5	**012**
1/4-18	1,411	63	11	9,0	15,32	19,5	5	**025**
3/8-18	1,411	70	12	9,0	15,51	19,5	5	**037**
1/2-14	1,814	80	16	12,0	20,11	25,0	5	**050**
3/4-14	1,814	100	20	16,0	20,24	26,0	6	**075**

P	**6**
M	
K	**6**
N	**22**
S	
H	
O	

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

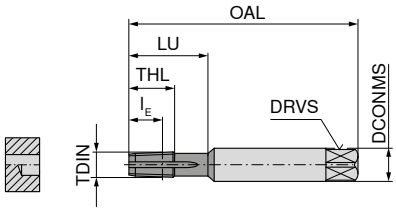
CoreLine – Durchgangsloch-Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts – DuoTap

DuoTap | NPTF

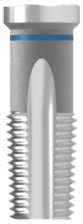
VG

C

2–3



DIN 2181 mit verstärktem Schaft



HSS-E
FHA 3,5778°
≤ 1100 N/mm²

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	l_E mm	THL mm	Nuten	TP 22 380 ...
1/16-27	0,941	90	8	6,2	10,58	13,0	3	**006**
1/8-27	0,941	90	10	8,0	10,62	13,0	3	**012**
1/4-18	1,411	100	14	11,0	15,32	19,5	3	**025**

P	**4**
M	
K	**6**
N	**22**
S	
H	
O	

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Durchgangsloch – Maschinengewindebohrer rechts – TruTap

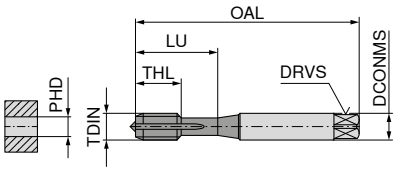
TruTap | BSW

UNI

B
4–5

med.

nitr. + vap.

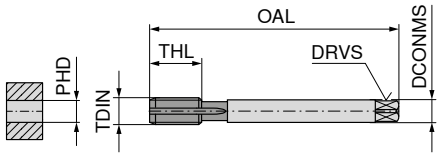


DIN 371 mit verstärktem Schaft



HSS-E
FHA 0°
≤ 1100 N/mm²
≤ 4xD

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten	TP 22 626 ...
1/8-40	0,635	56	3,5	2,7	2,55	11	18	3	**012**
3/16-24	1,058	70	6,0	4,9	3,70	15	25	3	**018**
1/4-20	1,270	80	7,0	5,5	5,10	17	30	3	**025**
5/16-18	1,411	90	8,0	6,2	6,50	20	35	3	**031**
3/8-16	1,588	100	10,0	8,0	7,90	22	39	3	**037**



DIN 374 mit verjüngtem Schaft

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Nuten	TP 22 627 ...
1/2-12	2,117	110	9	7,0	10,5	25	3	**050**
5/8-11	2,309	110	12	9,0	13,5	27	3	**062**
3/4-10	2,540	125	14	11,0	16,4	30	3	**075**
1-8	3,175	160	18	14,5	22,0	36	3	**100**

P	**12**
M	**7**
K	**12**
N	
S	
H	
O	

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts – CavTap

CavTap | BSW

UNI

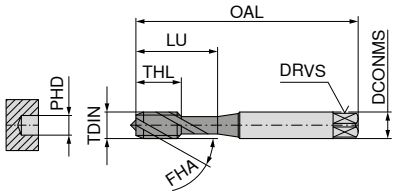
C 2–3

med.

vap.

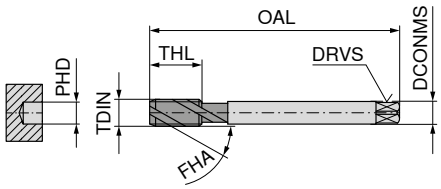


HSS-E
FHA 45°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD



DIN 371 mit verstärktem Schaft

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS h9 mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten	TP 22 686 ...
1/8-40	0,635	56	3,5	2,7	2,55	7	18	3	**01200**
3/16-24	1,058	70	6,0	4,9	3,70	10	25	3	**01800**
1/4-20	1,270	80	7,0	5,5	5,10	13	30	3	**02500**
5/16-18	1,411	90	8,0	6,2	6,50	14	35	3	**03100**
3/8-16	1,588	100	10,0	8,0	7,90	16	39	3	**03700**



DIN 374 mit verjüngtem Schaft

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS h9 mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Nuten	TP 22 687 ...
1/2-12	2,117	110	9	7,0	10,5	20	4	**05000**
5/8-11	2,309	110	12	9,0	13,5	22	4	**06200**
3/4-10	2,540	125	14	11,0	16,4	25	4	**07500**
1-8	3,175	160	18	14,5	22,0	30	5	**10000**

P	**2-15**
M	**4-8**
K	
N	
S	
H	
O	

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

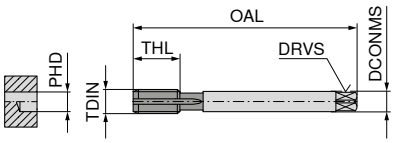
CoreLine – Durchgangsloch-Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts – DuoTap

DuoTap | Rp

ST

C
2–3

X



DIN 5156 mit verjüngtem Schaft



HSS-E
FHA 0°
≤ 750 N/mm²
≤ 2xD

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Nuten	TP 22 381 ...
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,60	18	4	**012**
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,50	22	4	**025**
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,00	22	4	**037**
1/2-14	1,814	125	16	12,0	18,50	25	4	**050**
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,00	28	4	**075**
1-11	2,309	160	25	20,0	30,25	30	5	**100**

P	**6**
M	
K	**6**
N	**22**
S	
H	
O	

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

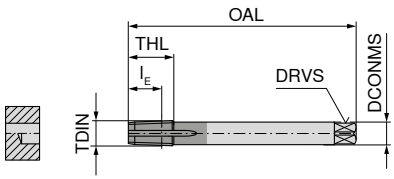
CoreLine – Durchgangsloch-Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts – DuoTap

DuoTap | Rc

ST

C

2–3





DIN 374 mit verjüngtem Schaft

HSS-E
≤ 1100 N/mm²

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	THL mm	Nuten	TP 22 389 ...
1/4-19	1,337	100	11	9	18	3	**02500**
3/8-19	1,337	110	14	11	18	3	**03700**
1/2-14	1,814	140	16	12	23	5	**05000**

P	**4**
M	
K	**6**
N	**22**
S	
H	
O	

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

MonoThread – Durchgangsloch-Sackloch – Maschinengewindeformer rechts mit Hartmetallleisten – DuoForm

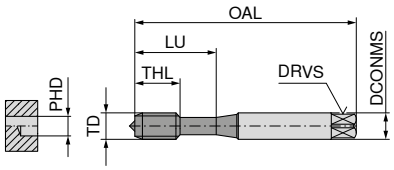
▲ HML = mit eingelöteten Hartmetallleisten für höhere Schnittgeschwindigkeit

DuoForm | M

NW HML

C 2–3

ISO 2X 6HX



DIN 2174 mit verstärktem Schaft



HSS-E / HM
≤ 880 N/mm²
≤ 3xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	TP 22 473 ...
M6	1,00	80	6	5	5,60	18	30	**06000**
M8	1,25	90	8	6	7,45	18	35	**08000**

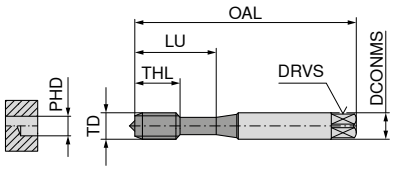
P	
M	
K	
N	**30**
S	
H	
O	

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

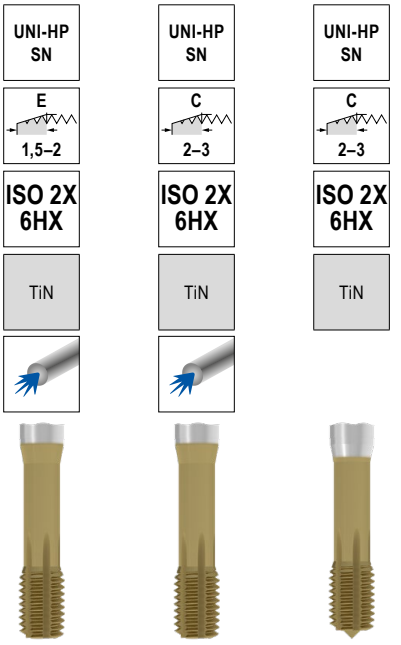
CoreLine – Durchgangsloch-Sackloch – Maschinengewindeformer rechts – DuoForm

▲ SN = Gewindeformer mit Schmiernuten

DuoForm | M



DIN 2174 mit verstärktem Schaft

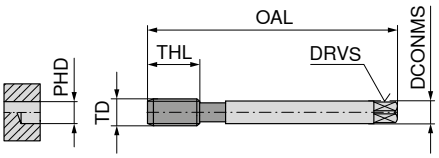


HSS-E-PM
FHA 0°
≤ 1400 N/mm²
≤ 3xD

HSS-E-PM
FHA 0°
≤ 1400 N/mm²
≤ 3xD

HSS-E-PM
FHA 0°
≤ 1400 N/mm²
≤ 3xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS h9 mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten	NEW TP 22 860 ...	NEW TP 22 857 ...	NEW TP 22 853 ...
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,80	6	18	3			03000
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,70	7	21	4	04000	04000	04000
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,65	8	25	5	05000	05000	05000
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,60	10	30	6	06000	06000	06000
M8	1,25	90	8,0	6,2	7,45	14	35	7	08000	08000	08000
M10	1,50	100	10,0	8,0	9,35	16	39	9	10000	10000	10000



DIN 2174 mit verjüngtem Schaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS h9 mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Nuten	TP 22 861 ...	TP 22 858 ...	TP 22 854 ...
M12	1,75	110	9	7	11,25	18	11	12000	12000	12000
M14	2,00	110	11	9	13,10	20	11			14000
M16	2,00	110	12	9	15,10	22	11	16000	16000	16000

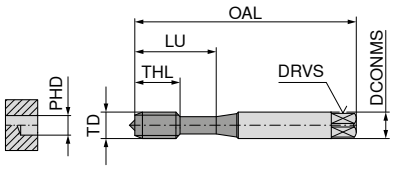
P	8-50	8-50	8-50
M	2-12	2-12	2-12
K	20-60	20-60	20-60
N	30-80	30-80	30-80
S			
H			
O			

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

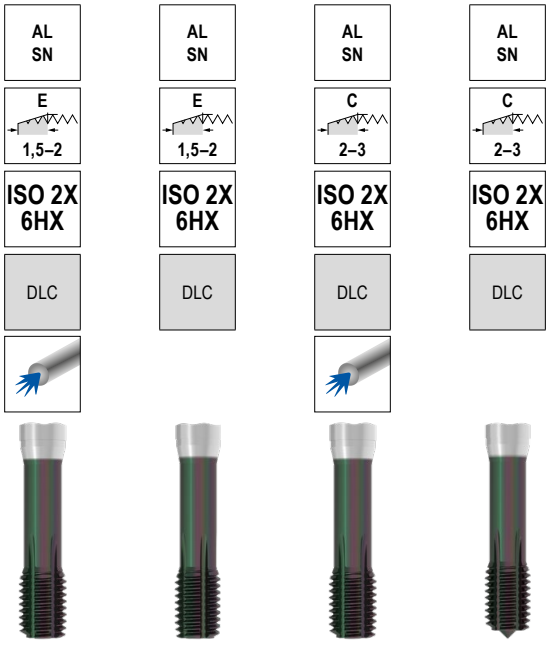
CoreLine – Durchgangsloch-Sackloch – Maschinengewindeformer rechts – DuoForm

▲ SN = Gewindeformer mit Schmiernuten

DuoForm | M



DIN 2174 mit verstärktem Schaft



HSS-E-PM
FHA 0°
≤ 500 N/mm²
≤ 3xD

HSS-E-PM
FHA 0°
≤ 500 N/mm²
≤ 3xD

HSS-E-PM
FHA 0°
≤ 500 N/mm²
≤ 3xD

HSS-E-PM
FHA 0°
≤ 500 N/mm²
≤ 3xD

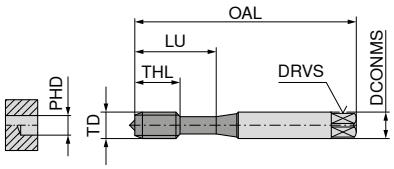
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS $_{h9}$ mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	NEW TP 22 848 ...	NEW TP 22 846 ...	NEW TP 22 847 ...	NEW TP 22 845 ...
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,85	4	12		02000		02000
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,80	6	18		03000		03000
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,70	7	21	04000	04000	04000	04000
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,65	8	25	05000	05000	05000	05000
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,60	10	30	06000	06000	06000	06000
M8	1,25	90	8,0	6,2	7,45	14	35	08000	08000	08000	08000
M10	1,50	100	10,0	8,0	9,35	16	39	10000	10000	10000	10000
P											
M											
K											
N								20-60	20-60	20-60	20-60
S											
H											
O											

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

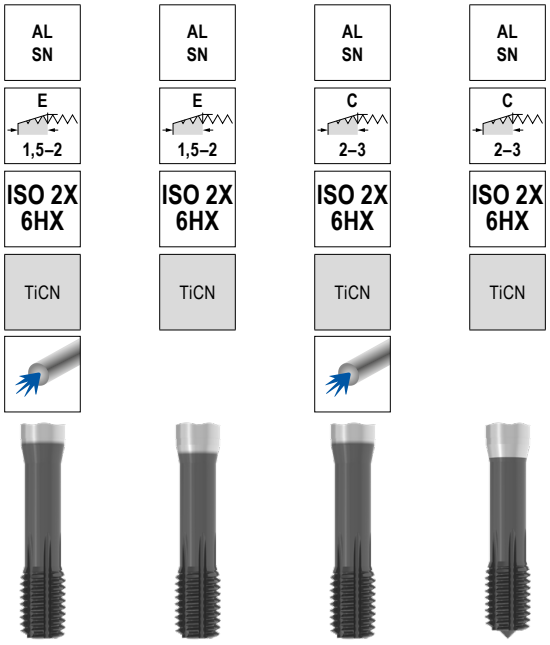
CoreLine – Durchgangsloch-Sackloch – Maschinengewindeformer rechts – DuoForm

▲ SN = Gewindeformer mit Schmiernuten

DuoForm | M



DIN 2174 mit verstärktem Schaft



HSS-E-PM
FHA 0°
≤ 500 N/mm²
≤ 3xD

HSS-E-PM
FHA 0°
≤ 500 N/mm²
≤ 3xD

HSS-E-PM
FHA 0°
≤ 500 N/mm²
≤ 3xD

HSS-E-PM
FHA 0°
≤ 500 N/mm²
≤ 3xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS $_{h9}$ mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	NEW TP 22 852 ...	NEW TP 22 850 ...	NEW TP 22 851 ...	NEW TP 22 849 ...
M5	0,80	70	6	4,9	4,65	8	25	**05000**	**05000**	**05000**	**05000**
M6	1,00	80	6	4,9	5,60	10	30	**06000**	**06000**	**06000**	**06000**
M8	1,25	90	8	6,2	7,45	14	35	**08000**	**08000**	**08000**	**08000**
M10	1,50	100	10	8,0	9,35	16	39	**10000**	**10000**		**10000**
P											
M											
K											
N								**20-60**	**20-60**	**20-60**	**20-60**
S											
H											
O											

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Durchgangsloch-Sackloch – Maschinengewindeformer rechts – DuoForm

▲ SN = Gewindeformer mit Schmiernuten

DuoForm | M

EC SN | EC

C 2–3 | C 2–3

ISO 2X 6HX | ISO 2X 6HX

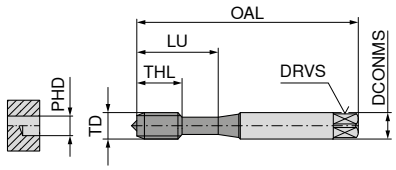
DLC | TiN





HSS-E
FHA 0°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

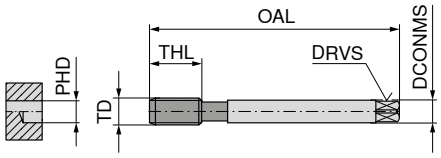
HSS-E
≤ 1100 N/mm²
≤ 1,5xD



DIN 2174 mit verstärktem Schaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS $_{h9}$ mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten	TP 22 645 ...	TP 22 100 ...
M1	0,25	40	2,5	2,1	0,90	5	6,5			**010** [1]
M1,2	0,25	40	2,5	2,1	1,10	5	6,5			**012** [1]
M1,4	0,30	40	2,5	2,1	1,28	6	9,0			**014** [1]
M1,6	0,35	40	2,5	2,1	1,47	6	9,0			**016**
M1,7	0,35	40	2,5	2,1	1,57	6	9,0			**017**
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,85	7	12,0	3	**02000**	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,85	7	10,0			**020**
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,33	9	14,0	3	**02500**	
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,33	9	14,0			**025**
M2,6	0,45	50	2,8	2,1	2,43	9	14,0			**026**
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,80	11	18,0	3	**03000**	
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,80	11	18,0			**030**
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	3,25	12	20,0			**035**
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,70	13	21,0			**040**
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,70	13	21,0	4	**04000**	
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,65	15	25,0			**050**
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,65	15	25,0	4	**05000**	
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,60	17	30,0	4	**06000**	
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,60	17	30,0			**060**
M8	1,25	90	8,0	6,2	7,40	20	35,0			**080**
M8	1,25	90	8,0	6,2	7,45	20	35,0	5	**08000**	
M10	1,50	100	10,0	8,0	9,35	22	39,0	5	**10000**	
M10	1,50	100	10,0	8,0	9,35	22	39,0			**100**

1) Tol. ISO 1X 4HX ≤ M1,4



DIN 2174 mit verjüngtem Schaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS $_{h9}$ mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Nuten	TP 22 101 ...
M12	1,75	110	9	7	11,25	24		**120**
M16	2,00	110	12	9	15,10	27		**160**

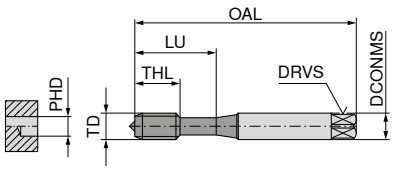
P		**18**
M		**10**
K		**10**
N	**20-60**	**22**
S		
H		
O		

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Durchgangsloch-Sackloch – Maschinengewindeformer rechts – DuoForm

▲ SN = Gewindeformer mit Schmiernuten

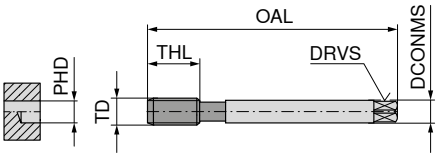
DuoForm | M



DIN 2174 mit verstärktem Schaft

	EC SN	EC SN	EC SN	EC SN
	C 2–3	C 2–3	C 2–3	C 2–3
	ISO 2X 6HX	ISO 3X 6GX	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX
	nitr.	TiN	TiN GS	TiN
				
	HSS-E ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten	TP 22 104 ...	TP 22 108 ...	TP 22 154 ...	TP 22 105 ...
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,85	7	10	3				**020**
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,33	9	14	3				**025**
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,80	11	18	3	**030**	**030**	**030**	**030**
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	3,25	12	20	3				**035**
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,70	13	21	4	**040**	**040**	**040**	**040**
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,65	15	25	4	**050**	**050**	**050**	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,60	17	30	4	**060**	**060**	**060**	**060**
M8	1,25	90	8,0	6,2	7,45	20	35	5	**080**	**080**	**080**	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	9,35	22	39	6	**100**	**100**	**100**	**100**



DIN 2174 mit verjüngtem Schaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Nuten	TP 22 106 ...
M12	1,75	110	9	7	11,25	24	6	**120**
M14	2,00	110	11	9	13,10	26	5	**140**
M16	2,00	110	12	9	15,10	27	6	**160**

P	**12**	**18**	**18**	**18**
M		**10**	**10**	**10**
K	**8**	**10**	**10**	**10**
N	**12**	**22**	**22**	**22**
S				
H				
O				

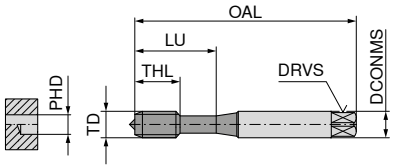
Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Durchgangsloch-Sackloch – Maschinengewindeformer rechts – DuoForm

▲ SN = Gewindeformer mit Schmiernuten

DuoForm | M

NEO SN | C 2–3 | ISO 2X 6HX | TiN



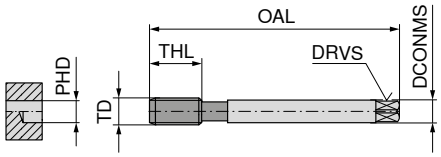
DIN 2174 mit verstärktem Schaft





HSS-PM
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten	TP 22 452 ...	TP 22 453 ...
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,80	11	18	4	**030**	
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,70	13	21	4	**040**	
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,65	15	25	4	**050**	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,60	17	30	5	**060**	**060**
M8	1,25	90	8,0	6,2	7,45	20	35	5	**080**	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	9,35	22	39	5	**100**	**100**



DIN 2174 mit verjüngtem Schaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Nuten	TP 22 452 ...	TP 22 454 ...
M12	1,75	110	9	7	11,25	24	6	**120**	**120**
M16	2,00	110	12	9	15,10	27	6	**160**	**160**

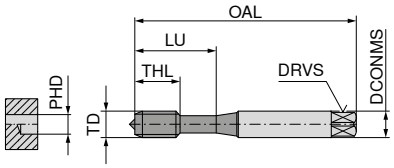
P	**18**	**18**
M	**10**	**10**
K	**10**	**10**
N	**22**	**22**
S		
H		
O		

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

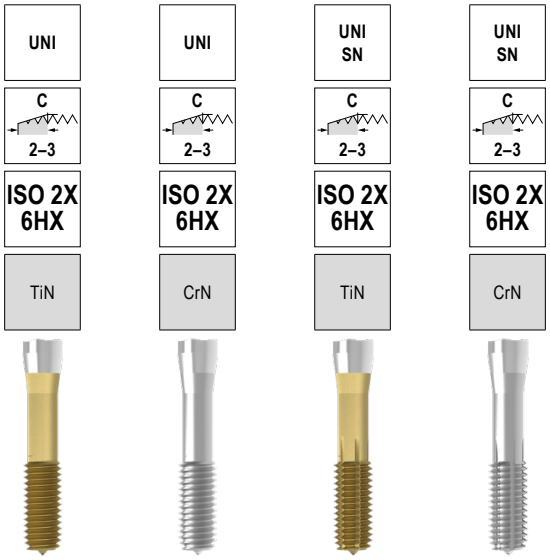
CoreLine – Durchgangsloch-Sackloch – Maschinengewindeformer rechts

▲ SN = Gewindeformer mit Schmiernuten

M

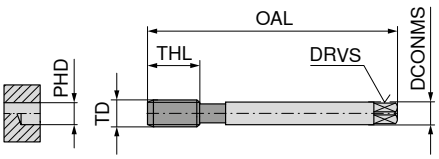


DIN 2174 mit verstärktem Schaft



HSS-E
≤ 850 N/mm²
≤ 3xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten	CX 23 810 ...	CX 23 812 ...	CX 23 814 ...	CX 23 816 ...
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,85	7	12		**020**	**020**		
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,85	7	12	3			**020**	**020**
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,33	9	14		**025**	**025**		
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,33	9	14	3			**025**	**025**
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,80	11	18		**030**	**030**		
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,80	11	18	3			**030**	**030**
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,70	13	21		**040**	**040**		
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,70	13	21	4			**040**	**040**
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,65	15	25		**050**	**050**		
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,65	15	25	4			**050**	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,60	17	30		**060**	**060**		
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,60	17	30	4			**060**	**060**
M8	1,25	90	8,0	6,2	7,45	20	35		**080**	**080**		
M8	1,25	90	8,0	6,2	7,45	20	35	5			**080**	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	9,35	22	39		**100**	**100**		
M10	1,50	100	10,0	8,0	9,35	22	39	5			**100**	**100**



DIN 2174 mit verjüngtem Schaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Nuten	CX 23 811 ...	CX 23 813 ...	CX 23 815 ...	CX 23 817 ...
M12	1,75	110	9	7,0	11,25	24		**120**	**120**		
M12	1,75	110	9	7,0	11,25	24	5			**120**	**120**
M16	2,00	110	12	9,0	15,10	27		**160**	**160**		
M16	2,00	110	12	9,0	15,10	27	6			**160**	**160**
M18	2,50	125	14	11,0	16,80	30	6			**18000**	
M20	2,50	140	16	12,0	18,80	32	6			**20000**	
M24	3,00	160	18	14,5	22,60	34	6			**24000**	

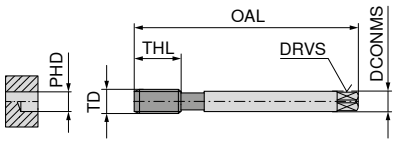
P	**18**	**18**	**18**	**18**
M	**10**	**10**	**10**	**10**
K	**10**		**10**	
N	**22**	**18**	**22**	**18**
S				
H				
O				

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

MonoThread – Durchgangsloch-Sackloch – Maschinengewindeformer rechts mit Hartmetallleisten – DuoForm

▲ HML = mit eingelöteten Hartmetallleisten für höhere Schnittgeschwindigkeit

DuoForm | MF



DIN 2174 mit verjüngtem Schaft

	EC HML	EC HML
	C 2–3	C 2–3
	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX
	TiN	TiN
		
		
	HSS-E / HM ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E / HM ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD
	TP	TP
TD mm	**22 474 ...**	**22 474 ...**
M12x1,5		**12000**
M16x1,5	**16100**	**16000**
P	**30**	**30**
M	**20**	**20**
K	**30**	**30**
N	**40**	**40**
S		
H		
O		

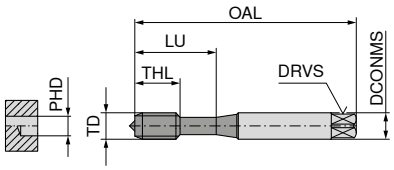
TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm
1,5	100	9	7	11,35	13
1,5	100	12	9	15,35	18

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

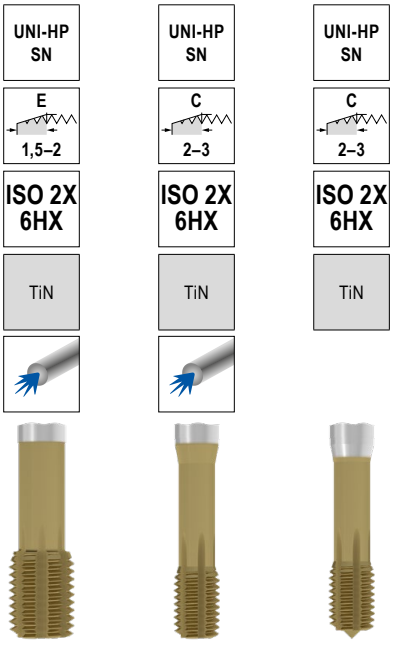
CoreLine – Durchgangsloch-Sackloch – Maschinengewindeformer rechts – DuoForm

▲ SN = Gewindeformer mit Schmiernuten

DuoForm | MF



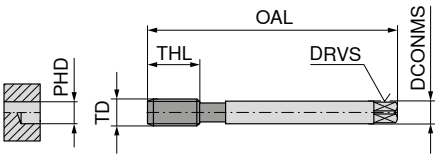
DIN 2174 mit verstärktem Schaft



HSS-E-PM
FHA 0°
≤ 1400 N/mm²
≤ 3xD

NEW | NEW | NEW

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS h9 mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten	TP 22 855 ...
M8x1	1	90	8	6,2	7,6	10	35	7	**08100**
M10x1	1	90	10	8,0	9,6	10	35	9	**10200**



DIN 2174 mit verjüngtem Schaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS h9 mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Nuten	TP 22 868 ...	TP 22 859 ...	TP 22 856 ...
M12x1,5	1,5	100	9	7	11,35	15	11	**12100**	**12100**	**12100**
M14x1,5	1,5	100	11	9	13,35	15	11	**14400**	**14400**	**14400**
M16x1,5	1,5	100	12	9	15,35	15	11	**16200**	**16200**	**16200**
P								**8-50**	**8-50**	**8-50**
M								**2-12**	**2-12**	**2-12**
K								**20-60**	**20-60**	**20-60**
N								**30-80**	**30-80**	**30-80**
S										
H										
O										

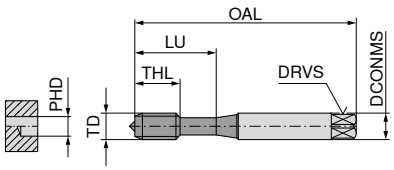
Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Durchgangsloch-Sackloch – Maschinengewindeformer rechts – DuoForm

▲ SN = Gewindeformer mit Schmiernuten

DuoForm | MF

EC SN | C 2–3 | ISO 2X 6HX | TiN

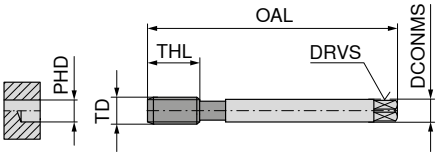


DIN 2174 mit verstärktem Schaft



HSS-E
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten	TP 22 205 ...
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,8	10	21	4	**040**
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,8	11	25	4	**050**
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,8	13	30	5	**060**
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,7	13	30	4	**062**
M8x0,75	0,75	80	8,0	6,2	7,7	14	30	5	**080**
M8x1	1,00	90	8,0	6,2	7,6	17	35	5	**082**
M10x1	1,00	90	10,0	8,0	9,6	18	35	5	**100**



DIN 2174 mit verjüngtem Schaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Nuten	TP 22 197 ...
M12x1	1,0	100	9	7	11,60	18	6	**120**
M12x1,5	1,5	100	9	7	11,35	22	6	**124**
M14x1,5	1,5	100	11	9	13,35	22	6	**140**
M16x1,5	1,5	100	12	9	15,35	22	6	**160**
M20x1,5	1,5	125	16	12	19,35	25	6	**200**

P	**18**
M	**10**
K	**10**
N	**22**
S	
H	
O	

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Durchgangsloch-Sackloch – Maschinengewindeformer rechts

▲ SN = Gewindeformer mit Schmiernuten

MF

UNI
SN

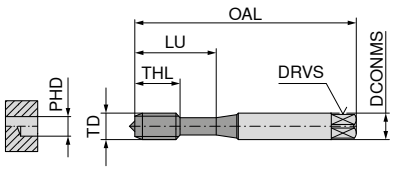
C
2–3

ISO 2X
6HX

TiN

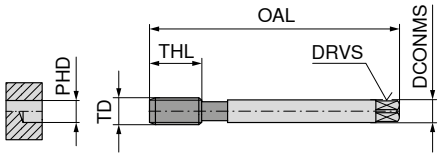


HSS-E
≤ 850 N/mm²
≤ 3xD



DIN 2174 mit verstärktem Schaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten	CX 23 842 ...
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,80	10	21	4	**040**
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,80	11	25	4	**050**
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,80	13	30	5	**060**
M8x1	1,00	90	8,0	6,2	7,60	17	35	5	**084**
M10x1	1,00	90	10,0	8,0	9,60	18	35	5	**102**
M10x1,25	1,25	100	10,0	8,0	9,45	18	39	5	**104**



DIN 2174 mit verjüngtem Schaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Nuten	CX 23 843 ...
M12x1,25	1,25	100	9	7	11,45	22	6	**122**
M12x1,5	1,50	100	9	7	11,35	22	6	**124**
M14x1,5	1,50	100	11	9	13,35	22	6	**144**
M16x1,5	1,50	100	12	9	15,35	22	6	**162**

P	**18**
M	**10**
K	**10**
N	**22**
S	
H	
O	

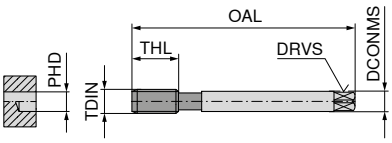
Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Durchgangsloch-Sackloch – Maschinengewindeformer rechts – DuoForm

▲ SN = Gewindeformer mit Schmiernuten

DuoForm | G

EC SN | C 2–3 | ISO 228 | TiN



DIN 2189 mit verjüngtem Schaft



HSS-E
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Nuten	TP 22 359 ...
1/8-28	0,907	90	7	5,5	9,25	18	5	**012**
1/4-19	1,337	100	11	9,0	12,55	22	6	**025**
3/8-19	1,337	100	12	9,0	16,05	22	6	**037**
1/2-14	1,814	125	16	12,0	20,10	25	6	**050**

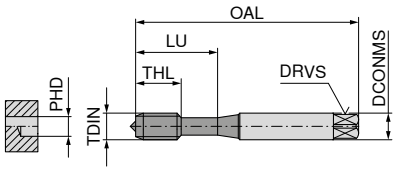
P	**18**
M	**10**
K	**10**
N	**22**
S	
H	
O	

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Durchgangsloch-Sackloch – Maschinengewindeformer rechts – DuoForm

▲ SN = Gewindeformer mit Schmiernuten

DuoForm | UNC



DIN 2174 mit verstärktem Schaft

EC	EC SN
C 2–3	C 2–3
2BX	2BX
TiN	TiN
	
HSS-E ≤ 1100 N/mm² ≤ 1,5xD	HSS-E ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten	TP 22 270 ...	TP 22 271 ...
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,55	11	18		**004**	
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,55	11	18	3		**004**
Nr. 6-32	0,794	56	4,0	3,0	3,15	12	20		**006**	
Nr. 6-32	0,794	56	4,0	3,0	3,15	12	20	3		**006**
Nr. 8-32	0,794	63	4,5	3,4	3,80	13	21		**008**	
Nr. 8-32	0,794	63	4,5	3,4	3,80	13	21	4		**008**
Nr. 10-24	1,058	70	6,0	4,9	4,35	15	25		**010**	
Nr. 10-24	1,058	70	6,0	4,9	4,35	15	25	4		**010**
1/4-20	1,270	80	7,0	5,5	5,75	17	30		**025**	
1/4-20	1,270	80	7,0	5,5	5,75	17	30	4		**025**
5/16-18	1,411	90	8,0	6,2	7,30	20	35		**031**	
5/16-18	1,411	90	8,0	6,2	7,30	20	35	5		**031**
3/8-16	1,588	100	10,0	8,0	8,80	22	39		**037**	
3/8-16	1,588	100	10,0	8,0	8,80	22	39	5		**037**

P	**18**	**18**
M	**10**	**10**
K	**10**	**10**
N	**22**	**22**
S		
H		
O		

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Durchgangsloch-Sackloch – Maschinengewindeformer rechts – DuoForm

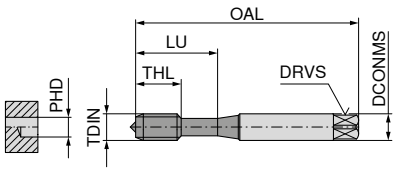
▲ SN = Gewindeformer mit Schmiernuten

DuoForm | UNF

EC SN | C 2–3 | 2BX | TiN

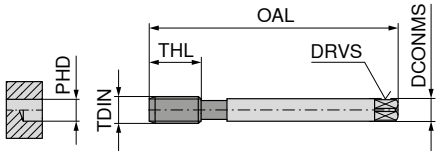


HSS-E
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD



DIN 2174 mit verstärktem Schaft

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten	TP 22 312 ...
Nr. 4-48	0,529	56	3,5	2,7	2,62	11	18	3	**004**
Nr. 6-40	0,635	56	4,0	3,0	3,22	12	20	3	**006**
Nr. 8-36	0,706	63	4,5	3,4	3,85	13	21	4	**008**
Nr. 10-32	0,794	70	6,0	4,9	4,45	15	25	4	**010**
1/4-28	0,907	80	7,0	5,5	5,95	17	30	4	**025**



DIN 2174 mit verjüngtem Schaft

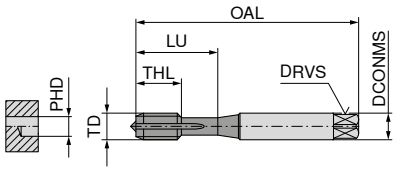
TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Nuten	TP 22 313 ...
7/16-20	1,27	100	8	6,2	10,55	22	5	**043**
1/2-20	1,27	100	9	7,0	12,15	22	6	**050**

P	**18**
M	**10**
K	**10**
N	**22**
S	
H	
O	

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Handgewindebohrer-Satz rechts

M



DIN 352 mit verstärktem Schaft

ST	ST	ERGO	ERGO F.T.
C 2–3	C 2–3	C 2–3	C 2–3
ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX
			nitr.



VHM	HSS-E	HSS-E	HSS-E
FHA 0°	FHA 0°	FHA 0°	FHA 0°
≤ 63 HRC	≤ 750 N/mm²	≤ 1100 N/mm²	≤ 1400 N/mm²
≤ 2xD	≤ 2xD	≤ 2xD	≤ 2xD

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Nuten	TP	TP	TP	TP
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		22 800 ...	22 010 ...	22 012 ...	22 013 ...
M1	0,25	32	2,5	2,1	0,75	5		2		010 [1]		
M1,4	0,30	32	2,5	2,1	1,10	7		2		014 [1]		
M1,6	0,35	32	2,5	2,1	1,25	8		2		016		
M2	0,40	36	2,8	2,1	1,60	8		3		020	020	
M2,5	0,45	40	2,8	2,1	2,05	9		3		025	025	
M3	0,50	40	3,5	2,7	2,50	6	18	3	030			
M3	0,50	40	3,5	2,7	2,50	10	18	3		030	030	030
M3,5	0,60	45	4,0	3,0	2,90	11	20	3		035	035	
M4	0,70	45	4,5	3,4	3,30	7	23	3	040			
M4	0,70	45	4,5	3,4	3,30	12	22	3		040	040	040
M5	0,80	50	6,0	4,9	4,20	9	28	3	050			
M5	0,80	50	6,0	4,9	4,20	14	25	3		050	050	050
M6	1,00	56	6,0	4,9	5,00	10	26	3	060			
M6	1,00	56	6,0	4,9	5,00	16	28	3		060	060	060
M7	1,00	56	6,0	4,9	6,00	18		3		070		
M8	1,25	63	6,0	4,9	6,80	20		3		080		
M8	1,25	63	6,0	4,9	6,80	14		3	080			
M8	1,25	63	6,0	4,9	6,80	20		4			080	080
M10	1,50	70	7,0	5,5	8,50	22		3		100		
M10	1,50	70	7,0	5,5	8,50	16		3	100			
M10	1,50	70	7,0	5,5	8,50	22		4			100	100
M11	1,50	70	8,0	6,2	9,50	22		4		110		
M12	1,75	75	9,0	7,0	10,20	24		3		120		
M12	1,75	75	9,0	7,0	10,20	18		3	120			
M12	1,75	75	9,0	7,0	10,20	24		4			120	120
M14	2,00	80	11,0	9,0	12,00	26		3		140		
M14	2,00	80	11,0	9,0	12,00	20		4	140			
M14	2,00	80	11,0	9,0	12,00	26		4			140	
M16	2,00	80	12,0	9,0	14,00	27		3		160		
M16	2,00	80	12,0	9,0	14,00	22		4	160			
M16	2,00	80	12,0	9,0	14,00	27		4			160	160
M20	2,50	95	16,0	12,0	17,50	25		4	200			
M20	2,50	95	16,0	12,0	17,50	32		4		200	200	200
M24	3,00	110	18,0	14,5	21,00	34		4		240	240	

P		●	●	●
M			●	
K				
N				
S			●	●
H	●			●
O				

1) Tol. ISO 1X 4HX ≤ M1,4

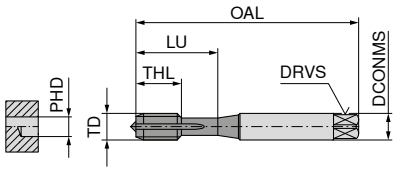
CoreLine – Handgewindebohrer-Satz rechts

MF

ST

C
2–3

ISO 2X
6HX



DIN 2181 mit verstärktem Schaft



HSS-E
FHA 0°
≤ 750 N/mm²
≤ 2xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten	TP 22 151 ...
M4x0,35	0,35	45	4,5	3,4	3,65	9	22	3	**040**
M4x0,5	0,50	45	4,5	3,4	3,50	9	22	3	**042**
M5x0,5	0,50	50	6,0	4,9	4,50	11	25	3	**050**
M6x0,5	0,50	56	6,0	4,9	5,50	12	27	3	**060**
M6x0,75	0,75	56	6,0	4,9	5,20	12	27	3	**062**
M8x0,5	0,50	56	6,0	4,9	7,50	14		4	**080**
M8x0,75	0,75	56	6,0	4,9	7,20	14		3	**082**
M8x1	1,00	63	6,0	4,9	7,00	17		3	**084**
M10x0,75	0,75	63	7,0	5,5	9,20	18		4	**102**
M14x1	1,00	70	11,0	9,0	13,00	18		4	**142**
M10x1	1,00	63	7,0	5,5	9,00	18		4	**104**
M12x1	1,00	70	9,0	7,0	11,00	18		4	**122**
M16x1	1,00	70	12,0	9,0	15,00	18		5	**160**
M18x1	1,00	80	14,0	11,0	17,00	18		5	**180**
M20x1	1,00	80	16,0	12,0	19,00	18		5	**200**
M22x1	1,00	80	18,0	14,5	21,00	18		5	**220**
M24x1	1,00	90	18,0	14,5	23,00	18		6	**240**
M14x1,25	1,25	70	11,0	9,0	12,80	20		4	**144**
M12x1,25	1,25	70	9,0	7,0	10,80	20		4	**124**
M14x1,5	1,50	70	11,0	9,0	12,50	20		4	**146**
M12x1,5	1,50	70	9,0	7,0	10,50	20		4	**126**
M16x1,5	1,50	70	12,0	9,0	14,50	20		4	**162**
M10x1,25	1,25	70	7,0	5,5	8,80	22		3	**106**
M18x1,5	1,50	80	14,0	11,0	16,50	22		4	**182**
M20x1,5	1,50	80	16,0	12,0	18,50	22		4	**202**
M22x1,5	1,50	80	18,0	14,5	20,50	22		4	**222**
M20x2	2,00	80	16,0	12,0	18,00	22		4	**204**
M18x2	2,00	80	14,0	11,0	16,00	22		4	**184**
M22x2	2,00	80	18,0	14,5	20,00	22		4	**224**

P	●
M	
K	
N	
S	
H	
O	

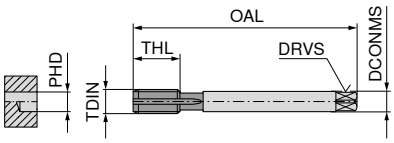
CoreLine – Handgewindebohrer-Satz rechts

G

ERGO

C
2–3

ISO 228



DIN 5157 mit verjüngtem Schaft



HSS-E
FHA 0°
≤ 1100 N/mm²
≤ 2xD

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Nuten	TP 22 342 ...
1/8-28	0,907	63	7	5,5	8,80	18	4	**012**
1/4-19	1,337	70	11	9,0	11,80	20	4	**025**
3/8-19	1,337	70	12	9,0	15,25	20	4	**037**
1/2-14	1,814	80	16	12,0	19,00	22	4	**050**
3/4-14	1,814	90	20	16,0	24,50	22	4	**075**

P	●
M	●
K	
N	●
S	●
H	
O	

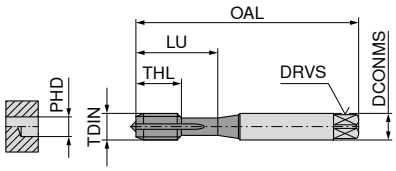
CoreLine – Handgewindebohrer-Satz rechts

UNC

ERGO

C
2–3

2BX



DIN 352 mit verstärktem Schaft



HSS-E
FHA 0°
≤ 1100 N/mm²
≤ 2xD

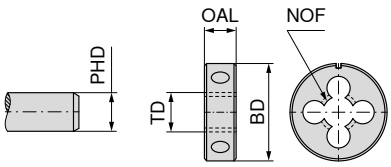
TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten	TP 22 237 ...
1/4-20	1,270	56	6	4,9	5,1	16	28	3	**025**
5/16-18	1,411	63	6	4,9	6,6	20		4	**031**
3/8-16	1,588	70	7	5,5	8,0	22		4	**037**
1/2-13	1,954	75	9	7,0	10,8	25		4	**050**

P	●
M	●
K	
N	
S	●
H	
O	

CoreLine – Gewindeschneideisen rechts

▲ LH = für Linksgewinde
▲ R_z=1 = Schneideisen geläppt

M



FE	FE R_z=1	FE LH	FE	FE
1,5–2	1,5–2	1,5–2	1,5–2	1,5–2
ISO 6g	ISO 6g	ISO 6g	ISO 6e	ISO 6g



	HSS ≤ 750 N/mm²	HSS ≤ 750 N/mm²	HSS ≤ 750 N/mm²	HSS ≤ 750 N/mm²	HSS ≤ 750 N/mm²
	CX	TP	TP	TP	TP
TD mm	23 910 ...	22 703 ...	22 702 ...	22 701 ...	22 700 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	BD mm	PHD mm	NOF					
M1	0,25	5	16	0,97	3					**010** [1]
M1,2	0,25	5	16	1,17	3					**012** [1]
M1,4	0,30	5	16	1,36	3					**014** [1]
M1,6	0,35	5	16	1,54	3					**016**
M1,8	0,35	5	16	1,74	3					**018**
M2	0,40	5	16	1,94	3		**020**	**020**		**020**
M2,2	0,45	5	16	2,13	3					**022**
M2,3	0,40	5	16	2,24	3					**023**
M2,5	0,45	5	16	2,43	3		**025**			**025**
M2,6	0,45	5	16	2,53	3		**026**			**026**
M3	0,50	5	20	2,89	4				**030**	
M3	0,50	5	20	2,92	3	**030**	**030**	**030**		**030**
M3,5	0,60	5	20	3,41	3		**035**			**035**
M4	0,70	5	20	3,87	4				**040**	
M4	0,70	5	20	3,90	3	**040**	**040**			**040**
M4	0,70	5	20	3,90	4			**040**		
M4,5	0,75	7	20	4,40	4					**045**
M5	0,80	7	20	4,86	4				**050**	
M5	0,80	7	20	4,90	4	**050**	**050**	**050**		**050**
M6	1,00	7	20	5,85	4				**060**	
M6	1,00	7	20	5,88	4	**060**	**060**	**060**		**060**
M7	1,00	9	25	6,88	4					**070**
M8	1,25	9	25	7,83	4				**080**	
M8	1,25	9	25	7,86	4	**080**	**080**	**080**		**080**
M9	1,25	9	25	8,86	4					**090**
M10	1,50	11	30	9,81	4				**100**	
M10	1,50	11	30	9,85	4	**100**	**100**	**100**		**100**
M11	1,50	11	30	10,85	4					**110**
M12	1,75	14	38	11,81	4				**120**	
M12	1,75	14	38	11,83	4	**120**	**120**	**120**		**120**
M14	2,00	14	38	13,82	4			**140**		**140**
M14	2,00	14	38	13,82	5	**140**	**140**			
M16	2,00	18	45	15,82	5	**160**	**160**	**160**		**160**
M18	2,50	18	45	17,79	5	**180**	**180**			**180**
M20	2,50	18	45	19,79	5	**200**	**200**	**200**		**200**
M22	2,50	22	55	21,79	5	**220**				**220**
M24	3,00	22	55	23,76	5	**240**		**240**		**240**
M30	3,50	25	65	29,73	6					**300**

P	**5**	**5**	**5**	**5**	**5**
M					
K					
N		**15**	**15**	**15**	**15**
S					
H					
O		**7**	**7**	**7**	**7**

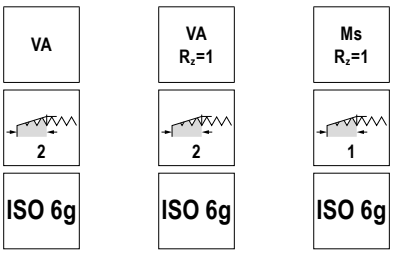
1) Tol. ISO 6h ≤ M1,4

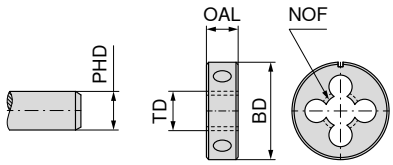
Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

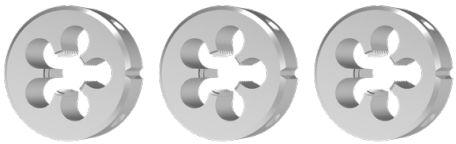
CoreLine – Gewindeschneideisen rechts

▲ R_z=1 = Schneideisen geläppt









TD mm	TP mm	OAL mm	BD mm	PHD mm	NOF	HSS-E ≤ 1100 N/mm² TP 22 704 ...	HSS-E ≤ 1100 N/mm² TP 22 705 ...	HSS ≤ 500 N/mm² TP 22 706 ...
M2	0,40	5	16	1,94	4	**020**		
M2,5	0,45	5	16	2,43	3			**025**
M2,5	0,45	5	16	2,43	4	**025**		
M3	0,50	5	20	2,92	4	**030**	**030**	**030**
M3,5	0,60	5	20	2,92	4	**035**		
M3,5	0,60	5	20	3,41	4			**035**
M4	0,70	5	20	3,90	4	**040**	**040**	**040**
M5	0,80	7	20	4,90	4	**050**	**050**	**050**
M6	1,00	7	20	5,88	4	**060**	**060**	**060**
M8	1,25	9	25	7,86	4		**080**	**080**
M8	1,25	9	25	7,86	5	**080**		
M10	1,50	11	30	9,85	5	**100**	**100**	**100**
M12	1,75	14	38	11,83	5	**120**	**120**	
M14	2,00	14	38	13,82	5	**140**	**140**	
M16	2,00	18	45	15,82	5	**160**	**160**	
M18	2,50	18	45	17,79	5	**180**	**180**	
M20	2,50	18	45	19,79	5	**200**	**200**	
M22	2,50	22	55	21,79	5	**220**		
M24	3,00	22	55	23,76	5	**240**		

P	**5**	**5**	
M	**3**	**3**	
K			
N	**15**	**15**	**15**
S			
H			
O	**7**	**7**	

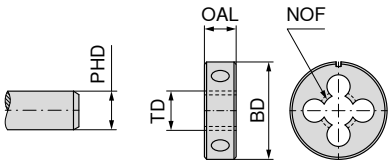
Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

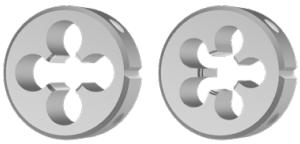
CoreLine – Gewindeschneideisen rechts

MF

FE
1,5–2
ISO 6g

FE
1,5–2
ISO 6g





TD mm	TP mm	OAL mm	BD mm	PHD mm	NOF	HSS ≤ 750 N/mm² CX 23 940 ...	HSS ≤ 750 N/mm² TP 22 711 ...
M2,5x0,35	0,35	5	16	2,44	3		025
M3,5x0,35	0,35	5	20	3,44	4		035
M4x0,35	0,35	5	20	3,94	4		040
M4x0,5	0,50	5	20	3,92	4		042
M5x0,5	0,50	5	20	4,92	4		050
M6x0,5	0,50	5	20	5,92	4		060
M6x0,75	0,75	7	20	5,90	4		062
M6x0,75	0,75	9	20	5,90	4	062	
M7x0,75	0,75	9	25	6,90	4		070
M8x0,5	0,50	9	25	7,92	5	080	080
M8x0,75	0,75	9	25	7,90	4	082	082
M8x1	1,00	9	25	7,88	4	084	084
M9x0,75	0,75	9	25	8,90	4		090
M9x1	1,00	9	25	8,88	4		092
M10x0,75	0,75	11	30	9,90	5	100	102
M10x1	1,00	11	30	9,88	5		104
M10x1	1,00	11	30	9,88	4	102	
M10x1,25	1,25	11	30	9,86	4	104	106
M11x1	1,00	11	30	10,88	5		110
M12x1	1,00	10	38	11,88	5	120	122
M12x1,25	1,25	10	38	11,86	4	122	124
M12x1,5	1,50	10	38	11,85	4	124	
M12x1,5	1,50	10	38	11,86	4		126
M13x1	1,00	10	38	12,88	5		130
M14x1	1,00	10	38	13,88	5	140	142
M14x1,25	1,25	10	38	13,86	5	142	144
M14x1,5	1,50	10	38	13,85	5	144	146
M15x1	1,00	10	38	14,88	5		150
M15x1,5	1,50	10	38	14,85	5		152
M16x1	1,00	14	45	15,88	5	160	160
M16x1,5	1,50	14	45	15,85	5		162
M16x1,5	1,50	14	45	15,86	5	162	
M18x1	1,00	14	45	17,88	5	180	180
M18x1,5	1,50	14	45	17,85	5	182	182
M18x2	2,00	14	45	17,82	5		184
M20x1	1,00	14	45	19,88	6	200	200
M20x1,5	1,50	14	45	19,85	6	202	
M20x1,5	1,50	14	45	19,88	6		202
M20x2	2,00	14	45	19,82	5		204

P	5	5
M		
K		
N		15
S		
H		
O		7

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

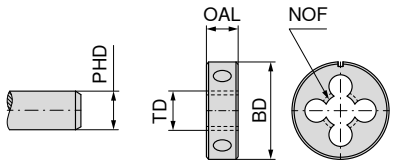
Fortsetzung nächste Seite

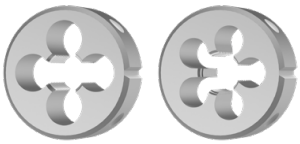
CoreLine – Gewindeschneideisen rechts

MF

FE
1,5–2
ISO 6g

FE
1,5–2
ISO 6g





						HSS ≤ 750 N/mm²	HSS ≤ 750 N/mm²
						CX	TP
TD mm	TP mm	OAL mm	BD mm	PHD mm	NOF	**23 940 ...**	**22 711 ...**
M22x1	1,00	16	55	21,88	6		**220**
M22x1,5	1,50	16	55	21,85	5	**222**	**222**
M22x2	2,00	16	55	21,82	5		**224**
M24x1	1,00	16	55	23,88	6		**240**
M24x1,5	1,50	16	55	23,85	6	**242**	**242**
M24x2	2,00	16	55	23,82	5		**244**
M25x1,5	1,50	16	55	24,85	6		**252**
M26x1,5	1,50	16	55	25,85	6	**260**	**260**
M27x1,5	1,50	18	65	26,85	6		**272**
M27x2	2,00	18	65	26,82	6		**274**
M28x1,5	1,50	18	65	27,85	6	**280**	
M30x1,5	1,50	18	65	29,85	6	**300**	**302**
M30x2	2,00	18	65	29,82	6		**304**
P						**5**	**5**
M							
K							
N							**15**
S							
H							
O							**7**

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

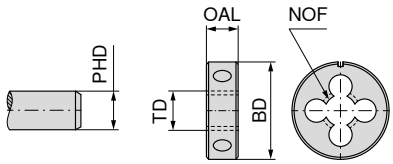
CoreLine – Gewindeschneideisen rechts

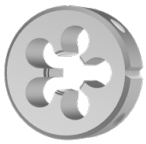
MF

VA

2

ISO 6g





HSS-E
≤ 900 N/mm²

TD mm	TP mm	OAL mm	BD mm	PHD mm	NOF	TP 22 714 ...
M6x0,75	0,75	7	20	5,90	4	**060**
M8x0,75	0,75	9	25	7,90	4	**080**
M8x1	1,00	9	25	7,88	4	**082**
M10x1	1,00	11	30	9,88	5	**100**
M12x1	1,00	10	38	11,88	5	**120**
M12x1,5	1,50	10	38	11,85	5	**122**
M14x1,5	1,50	10	38	13,85	5	**140**
M16x1,5	1,50	14	45	15,85	5	**160**
M18x1,5	1,50	14	45	17,85	5	**180**
M20x1,5	1,50	14	45	19,85	6	**200**
M22x1,5	1,50	16	55	21,85	5	**220**
M24x1,5	1,50	16	55	23,85	6	**240**

P	**5**
M	**3**
K	
N	**15**
S	
H	
O	**7**

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Gewindeschneideisen links

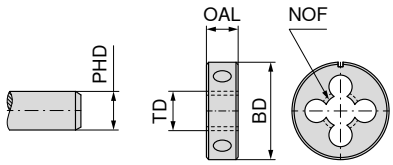
▲ LH = für Linksgewinde

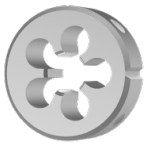
MF

FE
LH

1,5–2

ISO 6g





HSS
≤ 750 N/mm²

TD mm	TP mm	OAL mm	BD mm	PHD mm	NOF	TP 22 712 ...
M4x0,5	0,50	5	20	3,92	3	**040**
M5x0,5	0,50	5	20	4,92	4	**050**
M6x0,5	0,50	5	20	5,92	4	**060**
M6x0,75	0,75	7	20	5,90	4	**062**
M8x0,75	0,75	9	25	7,90	4	**080**
M8x1	1,00	9	25	7,88	4	**082**
M10x1	1,00	11	30	9,88	4	**100**
M12x1	1,00	10	38	11,88	5	**120**
M12x1,5	1,50	10	38	11,85	4	**122**
M14x1	1,00	10	38	13,88	5	**140**
M14x1,5	1,50	10	38	13,85	5	**142**
M16x1,5	1,50	14	45	15,85	5	**160**
M18x1,5	1,50	14	45	17,85	5	**180**
M20x1,5	1,50	14	45	19,85	6	**200**
M22x1,5	1,50	16	55	21,85	5	**220**
M24x1,5	1,50	16	55	23,85	6	**240**

P	**5**
M	
K	
N	**15**
S	
H	
O	**7**

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

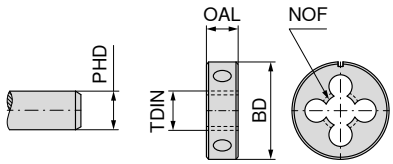
CoreLine – Gewindeschneideisen rechts

G

FE

1,5–2

ISO 228 A





HSS
≤ 750 N/mm²

TDIN	TP mm	OAL mm	BD mm	PHD mm	NOF	TP 22 741 ...
1/8-28	0,907	11	30	9,62	4	**012**
1/4-19	1,337	10	38	13,03	5	**025**
3/8-19	1,337	14	45	16,54	5	**037**
1/2-14	1,814	14	45	20,81	6	**050**
5/8-14	1,814	16	55	22,77	5	**062**
3/4-14	1,814	16	55	26,30	6	**075**
7/8-14	1,814	18	65	30,06	6	**087**
1-11	2,309	18	65	33,07	7	**100**
1 1/4-11	2,309	20	75	41,73	7	**125**
1 1/2-11	2,309	22	90	47,62	7	**150**

P	**5**
M	
K	
N	**15**
S	
H	
O	**7**

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

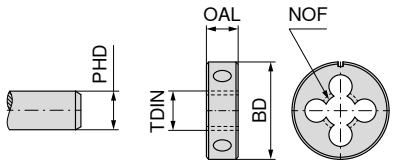
CoreLine – Gewindeschneideisen rechts

UNC

FE

1,5–2

2A





HSS
≤ 750 N/mm²

TDIN	TP mm	OAL mm	BD mm	PHD mm	NOF	TP 22 721 ...
Nr. 1-64	0,397	5	16	1,79	3	**001**
Nr. 2-56	0,454	5	16	2,12	3	**002**
Nr. 3-48	0,529	5	16	2,44	3	**003**
Nr. 4-40	0,635	5	20	2,76	3	**004**
Nr. 6-32	0,794	7	20	3,41	3	**006**
Nr. 8-32	0,794	7	20	4,07	4	**008**
Nr. 10-24	1,058	7	20	4,71	4	**010**
Nr. 12-24	1,058	7	20	5,37	4	**012**
1/4-20	1,270	7	20	6,22	4	**025**
5/16-18	1,411	9	25	7,80	4	**031**
3/8-16	1,588	11	30	9,37	4	**037**
7/16-14	1,814	11	30	10,95	4	**043**
1/2-13	1,954	14	38	12,52	4	**050**
9/16-12	2,117	14	38	14,10	4	**056**
5/8-11	2,309	18	45	15,68	4	**062**
3/4-10	2,540	18	45	18,84	5	**075**
7/8-9	2,822	22	55	22,00	5	**087**
1-8	3,175	22	55	25,15	5	**100**

P	**5**
M	
K	
N	**15**
S	
H	
O	**7**

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

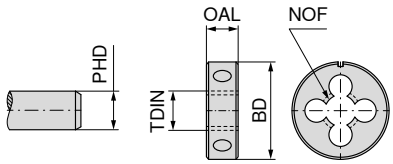
CoreLine – Gewindeschneideisen rechts

UNF

FE

1,5–2

2A





HSS
≤ 750 N/mm²

TDIN	TP mm	OAL mm	BD mm	PHD mm	NOF	TP 22 726 ...
Nr. 0-80	0,318	5	16	1,47	3	**001**
Nr. 1-72	0,353	5	16	1,80	3	**002**
Nr. 2-64	0,397	5	16	2,12	3	**003**
Nr. 3-56	0,454	5	16	2,44	3	**004**
Nr. 4-48	0,529	5	20	2,77	3	**005**
Nr. 5-44	0,577	5	20	3,10	3	**006**
Nr. 6-40	0,635	5	20	3,42	3	**007**
Nr. 8-36	0,706	7	20	4,08	4	**008**
Nr. 10-32	0,794	7	20	4,73	4	**010**
Nr. 12 - 28	0,907	7	20	5,38	4	**012**
1/4-28	0,907	7	20	6,24	4	**025**
5/16-24	1,058	9	25	7,82	4	**031**
3/8-24	1,058	11	30	9,41	4	**037**
7/16-20	1,270	11	30	10,98	4	**043**
1/2-20	1,270	10	38	12,56	4	**050**
9/16-18	1,411	10	38	14,14	5	**056**
5/8-18	1,411	14	45	15,73	5	**062**
3/4-16	1,588	14	45	18,89	5	**075**
7/8-14	1,814	16	55	22,05	5	**087**
1-2	2,117	16	55	25,21	6	**100**

P	**5**
M	
K	
N	**15**
S	
H	
O	**7**

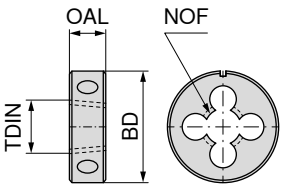
Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Gewindeschneideisen rechts

NPT

FE

1,5–2





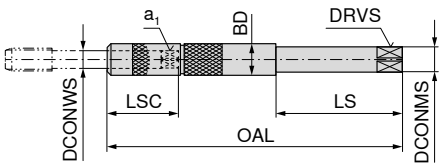
HSS
≤ 750 N/mm²

TDIN	TP mm	OAL mm	BD mm	NOF	TP 22 747 ...
1/16-27	0,941	10	25	4	**006**
1/8-27	0,941	11	30	4	**012**
1/4-18	1,411	16	38	5	**025**
3/8-18	1,411	18	45	5	**037**
1/2-14	1,814	20	45	5	**050**
3/4-14	1,814	22	55	6	**075**
1-11,5	2,209	25	65	6	**100**

P	**5**
M	
K	
N	**15**
S	
H	
O	**7**

Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min.)

CoreLine – Gewindebohrer-Schaftverlängerung





DIN 371	DIN 374 / 376	DCONWS mm	a_1 mm	LSC mm	BD mm	LS mm	OAL mm	DRVS mm	DCONMS mm	TO 20 450 ...
M3	M4,5 - M5	3,5	2,7	23	7,5	60	130	4,9	6	**020**
M3,5	M5,5	4,0	3,0	23	8,4	60	130	4,9	6	**030**
M4	M6	4,5	3,4	23	8,4	60	130	4,9	6	**040**
M4,5 - M6	M8	6,0	4,9	26	12,1	60	130	5,5	7	**050**
M7	M9 - M10	7,0	5,5	26	12,1	60	130	5,5	7	**060**
M8	M11	8,0	6,2	30	13,0	60	130	6,2	8	**070**
M9	M12	9,0	7,0	31	15,0	60	130	7,0	9	**080**
M10		10,0	8,0	33	15,0	60	130	8,0	10	**090**
	M14	11,0	9,0	36	18,0	90	180	9,0	11	**100**
(M12)	M16	12,0	9,0	36	18,0	90	180	9,0	12	**110**

Gewindeschneidpaste, chlorfrei



WT kg	AS 22 950 ...
0,45	002
4,50	003

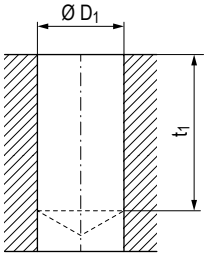
Gewindeschneidöle, chlorfrei



WT kg	AS 22 950 ...
1	004

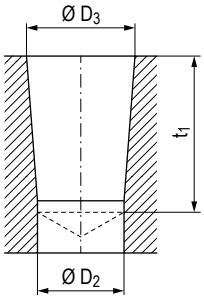
Gewinde-Kernlochdurchmesser für kegelige Gewinde mit einem Kegelverhältnis 1:16

Zylindrisch vorbohren ohne Verwendung einer Reibahle



	Steigung	NPT		NPTF			Steigung	Rc	
Ø D Zoll	P Gg/1"	Ø D_1 mm	t_1 min. mm	Ø D_1 mm	t_1 min. mm	Ø D Zoll	P Gg/1"	Ø D_1 mm	t_1 min. mm
1/16	27	6,15	12	6,1	12	1/16	28	6,2	11,9
1/8	27	8,5	12	8,45	12	1/8	28	8,2	11,9
1/4	18	11	17,5	10,9	17,5	1/4	19	10,85	16,3
3/8	18	14,5	17,6	14,3	17,6	3/8	19	14,5	18,1
1/2	14	17,85	22,9	17,6	22,9	1/2	14	18	24
3/4	14	23,2	23	23	23	3/4	14	23,5	25,3
1	11½	29,5	27,4	28,75	27,4	1	11	29,5	30,6
1¼	11½	37,8	28,1	37,5	28,1				
1½	11½	44	28,4	43,75	28,4				
2	11½	56	28,4	55,75	28,4				

Zylindrisch vorbohren und kegelig aufreiben mit Reibahle

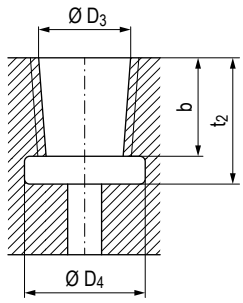


Kegel 1:16

	Steigung	NPT			NPTF		
Ø D Zoll	P Gg/1"	Ø D_2 mm	Ø D_3 mm	t_1 min. mm	Ø D_2 mm	Ø D_3 mm	t_1 min. mm
1/16	27	5,95	6,39	12	5,95	6,41	12
1/8	27	8,25	8,74	12	8,25	8,76	12
1/4	18	10,75	11,36	17,5	10,75	11,4	17,5
3/8	18	14,1	14,8	17,6	14,1	14,84	17,6
1/2	14	17,5	18,32	22,9	17,5	18,33	22,9
3/4	14	22,7	23,67	23	22,7	23,68	23
1	11½	28,6	29,69	27,4	28,6	29,72	27,4
1¼	11½	37,3	38,45	28,1	37,3	38,48	28,1
1½	11½	43,4	44,52	28,4	43,4	44,5	28,4
2	11½	55,5	56,56	28,4	55,5	56,59	28,4

	Steigung	Rc		
Ø D Zoll	P Gg/1"	Ø D_2 mm	Ø D_3 mm	t_1 min. mm
1/16	28	6,1	6,56	11,9
1/8	28	8,1	8,57	11,9
1/4	19	10,75	11,45	17,7
3/8	19	14,25	14,95	18,1
1/2	14	17,75	18,63	24
3/4	14	23	24,12	25,3
1	11	29	30,29	30,6

Empfehlung für das Vorarbeiten von Sacklöchern



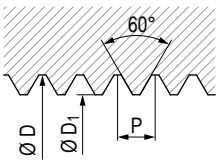
Kegel 1:16

	Steigung	NPT				NPTF			
Ø D Zoll	P Gg/1"	Ø D_3 mm	b mm	t_2 min. mm	Ø D_4 min. mm	Ø D_3 mm	b mm	t_2 min. mm	Ø D_4 min. mm
1/16	27	6,39	7	10	7,6	6,41	8	11	7,4
1/8	27	8,74	7	10	10	8,76	8	11	9,8
1/4	18	11,36	10,2	14,5	13,1	11,4	11,6	15,5	12,9
3/8	18	14,8	10,6	15	16,5	14,84	12	16	16,3
1/2	14	18,32	13,8	19	20,5	18,33	15,6	20,5	20,3
3/4	14	23,67	14,2	20	25,8	23,68	16	21,5	25,6
1	11½	29,69	17	24	32,2	29,72	19,2	26	32
1¼	11½	38,45	17,5	24,5	41	38,48	19,7	26,5	40,8
1½	11½	44,52	17,5	24,5	47,2	44,5	19,7	26,5	47
2	11½	56,56	18	25	59,2	56,59	20,2	27	59

	Steigung	Rc			
Ø D Zoll	P Gg/1"	Ø D_3 mm	b mm	t_2 min. mm	Ø D_4 min. mm
1/16	28	6,56	5,6	9,5	7,6
1/8	28	8,57	5,6	9,5	9,6
1/4	19	11,45	8,4	14	13
3/8	19	14,95	8,8	14,4	16,5
1/2	14	18,63	11,4	19	20,6
3/4	14	24,12	12,7	20,3	26
1	11	30,29	14,5	24,3	32,8

Gewindebohren Vorbohrdurchmesser

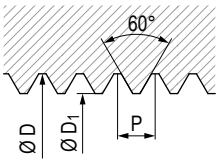
M Metrisches ISO-Regelgewinde 6H nach DIN 13 und DIN ISO 965-1 (M1–M1,4 = 5H)



Gewinde-Nenn-Ø		Ø D_1		Kernlochbohrung
D	P	min.	max.	
M1	0,25	0,729	0,785	0,75
M1,1	0,25	0,829	0,885	0,85
M1,2	0,25	0,929	0,985	0,95
M1,4	0,3	1,075	1,142	1,1
M1,6	0,35	1,221	1,321	1,25
M1,8	0,35	1,421	1,521	1,45
M2	0,4	1,567	1,679	1,6
M2,2	0,45	1,713	1,838	1,75
M2,5	0,45	2,013	2,138	2,05
M3	0,5	2,459	2,599	2,5
M3,5	0,6	2,850	3,01	2,9
M4	0,7	3,242	3,422	3,3
M4,5	0,75	3,688	3,878	3,7
M5	0,8	4,134	4,334	4,2
M6	1	4,917	5,153	5
M7	1	5,917	6,153	6
M8	1,25	6,647	6,912	6,8
M9	1,25	7,647	7,912	7,8
M10	1,5	8,376	8,676	8,5
M11	1,5	9,376	9,676	9,5

Gewinde-Nenn-Ø		Ø D_1		Kernlochbohrung
D	P	min.	max.	
M12	1,75	10,106	10,441	10,2
M14	2	11,835	12,210	12
M16	2	13,835	14,210	14
M18	2,5	15,294	15,744	15,5
M20	2,5	17,294	17,744	17,5
M22	2,5	19,294	19,744	19,5
M24	3	20,752	21,252	21
M27	3	23,752	24,252	24
M30	3,5	26,211	26,771	26,5
M33	3,5	29,211	29,771	29,5
M36	4	31,67	32,270	32
M39	4	34,67	35,270	35
M42	4,5	37,129	37,799	37,5
M45	4,5	40,129	40,799	40,5
M48	5	42,587	43,297	43
M52	5	46,587	47,297	47
M56	5,5	50,046	50,796	50,5
M60	5,5	54,046	54,796	54,5
M64	6	57,505	58,305	58
M68	6	61,505	62,305	62

MF Metrisches ISO-Feingewinde 6H nach DIN 13 und DIN ISO 965-1



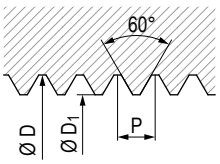
Gewinde-Nenn-Ø			Ø D_1		Kernlochbohrung
D	x	P	min.	max.	
M2	x	0,25	1,729	1,774	1,75
M2,2	x	0,25	1,929	1,974	1,95
M2,5	x	0,35	2,121	2,221	2,15
M3	x	0,35	2,621	2,721	2,65
M3,5	x	0,35	3,121	3,221	3,15
M4	x	0,35	3,621	3,721	3,65
M4	x	0,5	3,459	3,599	3,5
M4,5	x	0,5	3,959	4,099	4
M5	x	0,5	4,459	4,599	4,5
M6	x	0,5	5,459	5,599	5,5
M6	x	0,75	5,188	5,378	5,2
M8	x	0,75	7,188	7,378	7,2
M8	x	1,0	6,917	7,153	7
M10	x	0,75	9,188	9,378	9,2
M10	x	1,0	8,917	9,153	9
M10	x	1,25	8,647	8,912	8,8
M12	x	1,0	10,917	11,153	11
M12	x	1,5	10,376	10,676	10,5
M14	x	1,25	12,647	12,912	12,8
M16	x	1,0	14,917	15,153	15
M16	x	1,5	14,376	14,676	14,5

Gewinde-Nenn-Ø			Ø D_1		Kernlochbohrung
D	x	P	min.	max.	
M20	x	1,0	18,917	19,153	19
M20	x	1,5	18,376	18,676	18,5
M20	x	2,0	17,835	18,210	18
M24	x	1,5	22,376	22,676	22,5
M30	x	2,0	27,835	28,210	28
M36	x	1,5	34,376	34,676	34,5
M36	x	3,0	32,752	33,252	33
M42	x	2,0	39,835	40,210	40
M48	x	1,5	46,376	46,676	46,5
M48	x	3,0	44,752	45,252	45
M48	x	4,0	43,67	44,270	44
M56	x	1,5	54,376	54,676	54,5
M56	x	2,0	53,835	54,210	54
M56	x	3,0	52,752	53,252	53
M56	x	4,0	51,670	52,270	52
M64	x	3,0	60,752	61,252	61
M64	x	4,0	59,670	60,270	60
M72	x	4,0	67,670	68,270	68
M80	x	6,0	73,505	74,305	74
M95	x	6,0	88,505	89,305	89
M110	x	6,0	103,505	104,305	104

Maße in mm; P = Steigung

Gewindeformen Vorbohrdurchmesser

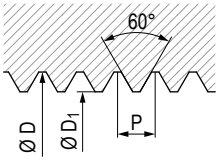
M Metrisches ISO-Regelgewinde 6H nach DIN 13 und DIN ISO 965-1 (M1–M1,4 = 5H)



Gewinde-Nenn-Ø		Ø D_1		Kernlochbohrung
D	P	min.	max.	
M1	0,25	0,89		0,9
M1,2	0,25	1,09		1,1
M1,4	0,3	1,26		1,28
M1,6	0,35	1,45		1,47
M1,8	0,35	1,65		1,67
M2	0,4	1,83	1,86	1,85
M2,2	0,45	2	2,04	2,03
M2,5	0,45	2,3	2,34	2,33
M3	0,5	2,77	2,82	2,8
M3,5	0,6	3,23	3,28	3,25
M4	0,7	3,68	3,73	3,7
M4,5	0,75	4,15	4,21	4,2
M5	0,8	4,63	4,68	4,65

Gewinde-Nenn-Ø		Ø D_1		Kernlochbohrung
D	P	min.	max.	
M6	1	5,51	5,59	5,6
M7	1	6,51	6,59	6,6
M8	1,25	7,39	7,48	7,45
M9	1,25	8,39	8,48	8,45
M10	1,5	9,25	9,35	9,35
M11	1,5	10,25	10,35	10,35
M12	1,75	11,12	11,25	11,25
M14	2	13	13,15	13,1
M16	2	15	15,15	15,1
M18	2,5	16,72	16,9	16,85
M20	2,5	18,72	18,9	18,85
M22	2,5	20,72	20,9	20,85
M24	3	22,46	22,7	22,65

MF Metrisches ISO-Feingewinde 6H nach DIN 13 und DIN ISO 965-1

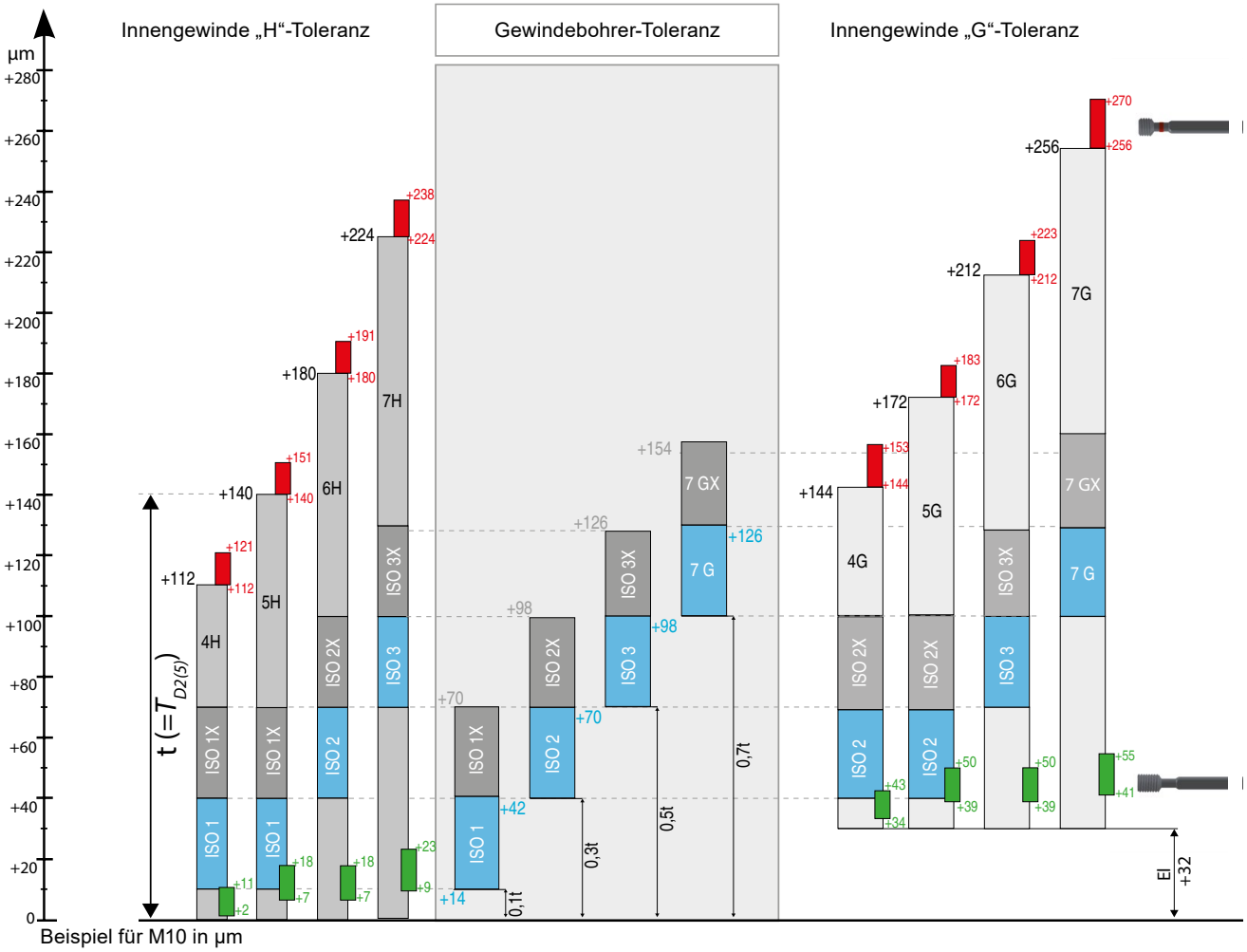


Gewinde-Nenn-Ø			Ø D_1		Kernlochbohrung
D	x	P	min.	max.	
M2	x	0,25	1,89		1,9
M2,2	x	0,25	2,09		2,1
M2,5	x	0,25	2,39		2,4
M2,5	x	0,35	2,35		2,37
M3	x	0,25	2,89		2,9
M3	x	0,35	2,85		2,88
M3,5	x	0,35	3,35		3,38
M3,5	x	0,5	3,27	3,32	3,3
M4	x	0,35	3,85		3,88
M4	x	0,5	3,77	3,82	3,8
M4,5	x	0,5	4,27	4,32	4,3
M5	x	0,5	4,77	4,82	4,8
M5	x	0,75	4,65	4,71	4,7
M5,5	x	0,5	5,27	5,32	5,3
M6	x	0,5	5,78	5,83	5,8
M6	x	0,75	5,65	5,71	5,7
M7	x	0,5	6,78	6,83	6,8
M7	x	0,75	6,65	6,71	6,7
M8	x	0,5	7,78	7,83	7,8
M8	x	0,75	7,65	7,71	7,7
M8	x	1,0	7,51	7,59	7,6
M9	x	0,5	8,78	8,83	8,8
M9	x	0,75	8,65	8,71	8,7
M9	x	1,0	8,51	8,59	8,6
M10	x	0,5	9,78	9,83	9,8
M10	x	0,75	9,65	9,71	9,7
M10	x	1,0	9,51	9,59	9,6
M10	x	1,25	9,39	9,48	9,45
M11	x	0,75	10,65	10,71	10,7
M11	x	1,0	10,51	10,59	10,6
M12	x	0,75	11,66	11,72	11,7

Gewinde-Nenn-Ø			Ø D_1		Kernlochbohrung
D	x	P	min.	max.	
M12	x	1,0	11,52	11,6	11,6
M12	x	1,25	11,4	11,49	11,45
M12	x	1,5	11,26	11,36	11,35
M13	x	0,75	12,66	12,72	12,7
M13	x	1,0	12,52	12,6	12,6
M13	x	1,5	12,26	12,36	12,35
M14	x	0,75	13,66	13,72	13,7
M14	x	1,0	13,52	13,6	13,6
M14	x	1,25	13,4	13,49	13,45
M14	x	1,5	13,26	13,36	13,35
M15	x	0,75	14,66	14,72	14,7
M15	x	1,0	14,52	14,6	14,6
M15	x	1,5	14,26	14,36	14,35
M16	x	0,75	15,66	15,72	15,7
M16	x	1,0	15,52	15,6	15,6
M16	x	1,5	15,26	15,36	15,35
M18	x	1,0	17,52	17,6	17,6
M18	x	1,5	17,26	17,36	17,35
M18	x	2,0	17	17,15	17,1
M20	x	1,0	19,52	19,6	19,6
M20	x	1,5	19,26	19,36	19,35
M20	x	2,0	19	19,15	19,1
M22	x	1,5	21,26	21,36	21,35
M22	x	2,0	21	21,15	21,1
M24	x	1,5	23,26	23,38	23,35
M24	x	2,0	23,01	23,16	23,1
M25	x	1,5	24,26	24,38	24,35
M26	x	1,5	25,26	25,38	25,35
M27	x	2,0	26,01	26,16	26,1
M28	x	1,5	27,26	27,38	27,35
M30	x	1,5	29,26	29,38	29,35
M30	x	2,0	29,01	29,16	29,1

Maße in mm; P = Steigung

Gewinde-Toleranzen und empfohlene Herstelltoleranzen

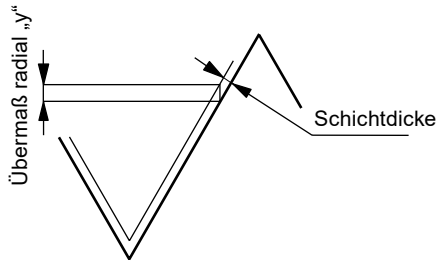


Beispiel für M10 in µm

Werkstücke, die beschichtet werden, erfordern Gewindebohrer mit Übermaß. Das Übermaß ist abhängig von der Schichtdicke und dem Flankenwinkel.

Bei

60° Flankenwinkel	Übermaß = 4 x Schichtdicke
55° Flankenwinkel	Übermaß = 4,331 x Schichtdicke
30° Flankenwinkel	Übermaß = 7,727 x Schichtdicke

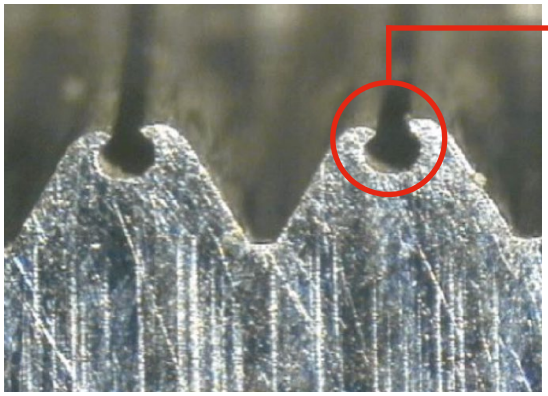


Anwendungsklasse des Gewindebohrers Bezeichnung nach		Toleranzklasse des zu schneidenden Innengewindes				
DIN	ISO					
4H	ISO1	4H	5H	–	–	–
6H	ISO2	4G	5G	6H	–	–
6G	ISO3	–	(4E)	6G	7H	8H
7G	–	–	–	(6E)	7G	8G

Für spezielle Bearbeitungsfälle, z.B. abrasive Gusswerkstoffe oder Kunststoffe, sind andere Abmaße zu wählen, welche Aufgrund von Erfahrungswerten festgelegt werden. In solchen Fällen erhält das Kurzzeichen der Toleranzklasse den Buchstaben „X“, z.B. ISO 2X, wobei die Zuordnung zu den Toleranzfeldern des Innengewindes eingeschränkt sein kann (6HX für Toleranzfeld 6H und 5G). Weiter ist zu beachten, dass die Maße des geschnittenen Innengewindes nicht nur von den Maßen des Gewindebohrers abhängig sind, sondern auch vom zu schneidenden Werkstoff und den gesamten Fertigungsbedingungen. Für Vor- und Mittelschneider sind keine Gewindemaße festgelegt.

Gewindeformer

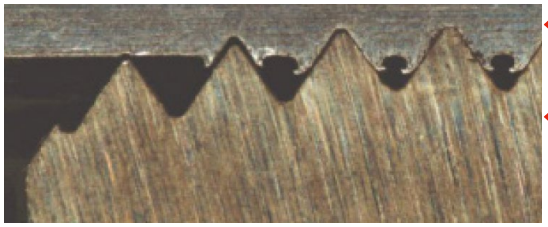
DuoForm – Gewindeformer für kaltumformbare Werkstoffe bis 1400 N/mm² oder mindestens 5 % Bruchdehnung. Das Gewinde wird durch plastische Verformung hergestellt. Dadurch erreicht das geformte Gewinde sehr hohe Festigkeiten.



Wichtig

Bevor Sie ein Gewinde formen, sollten Sie sicherstellen, ob Ihr Auftraggeber mit einem geformten Gewinde einverstanden ist. In bestimmten Branchen ist das Formen eines Gewindes **nicht** zulässig.
Schmutz oder Bakterien können sich in die geformte Krone absetzen.

Stufenweise Druckumformung



Werkstück

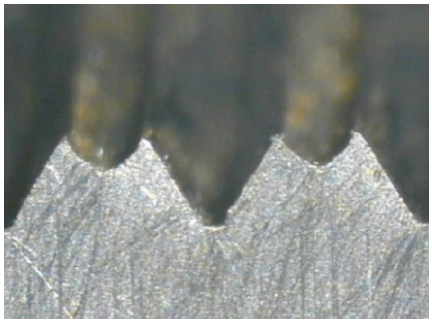
Gewindeformer



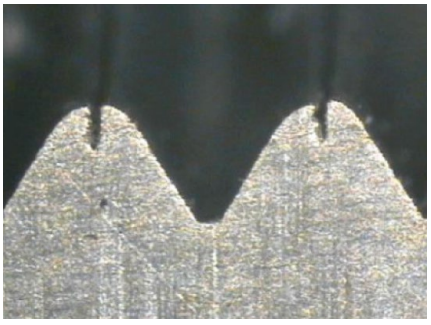
Das Gewindeprofil wird stufenweise über den Anlauf (Anschnitt) des Gewindeteils in den Werkstoff gedrückt.

Eigenschaften

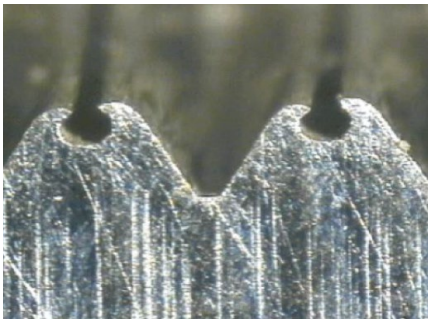
- ein Typ einsetzbar in unterschiedlichen Materialien
- für Durchgangs- und Sacklochgewinde
- sehr gute Gewindeoberflächenqualität
- hohe statische und dynamische Gewindefestigkeit
- sichere Bearbeitung von tiefen und tiefliegenden Gewinden
- kurze Bearbeitungszeiten
- keine Spanprobleme
- kein Verschneiden
- hohe Prozesssicherheit
- HSS-E und HSS-PM Schneidstoff bis ca. 33 HRC bei einer Material-Bruchdehnung von min. 5 %



zu schwach ausgeformt – Kernlochbohrung zu groß



zu stark ausgeformt (überformt) – Kernlochbohrung zu klein



perfekt ausgeformt – Kernlochbohrung richtig

Problembehebung

Geringe Standzeit

Ursachen

- Überlastungsbrüche an den Schneidkanten im Anschnittbereich
- Härte oder Grundwerkstoff des Werkzeugs für den Bearbeitungsfall nicht geeignet
- Vorbohrung zu klein oder aufgehärtet
- ungenügende Schmierung oder falsche Einsatzparameter

Maßnahmen

- längerer Anschnitt oder mehr Nuten bei gleicher Anschnittlänge, dadurch größere Anzahl an schneidenden Zähnen
- bei nachgeschliffenen Werkzeugen kann die Grundhärte absinken, richtige Parameter zum Nachschleifen anwenden
- häufigeres Wechseln oder Nachschleifen des Bohrwerkzeugs
- richtige Einsatzparameter für das Bohrwerkzeug verwenden
- richtiges Schmiermittel auswählen und auf ausreichende Versorgung achten

Axial verschnittene Gewinde

Ursachen

- gewählte Schneidgeometrie ist nicht geeignet
- Spindeldrehzahl stimmt nicht mit Vorschub überein (Synchron-Fehler)
- Sackloch-Gewindebohrer werden mit zu hohem Anschneiddruck eingesetzt
- Durchgangsloch-Gewindebohrer werden mit zu geringem Anschneiddruck eingesetzt

Maßnahmen

- Programmierung bzw. Leitpatrone oder andere Synchrongeber überprüfen
- Gewindeschneidfutter mit Längenausgleich verwenden
- Anschneiddruck zurücknehmen
- Anschneiddruck erhöhen

Gewinde zu groß

Ursachen

- Gewindetoleranzen von Werkzeug und Gewindelehre passen nicht zusammen
- gratbehaftete Werkzeugschneiden nach dem Nachschleifen
- Kaltpressschweißungen

Maßnahmen

- richtige Toleranzen für Werkzeug und Gewindelehre verwenden
- sorgfältig entgraten
- geeignete (positive) Geometrie verwenden
- Schnittgeschwindigkeit reduzieren
- andere Oberflächenbehandlung oder Beschichtung verwenden
- Gewindeschneidfutter mit Längenausgleich verwenden
- geeignete Schmiermittel verwenden

Werkzeugbruch

Ursachen

- Werkzeug ist abgestumpft
- Auffahren des Werkzeugs auf den Bohrungsgrund
- Aufschweißungen
- Vorbohrung zu klein
- Spanverwicklungen
- falsche Schnittgeschwindigkeit
- Spänestau in der Nut
- ungenügende Kühlung/Schmierung

Maßnahmen

- Satzgewindebohrer verwenden
- Werkzeug mit geringerer Spirale einsetzen
- Werkzeuge mit kürzerem/längerem Anschnitt verwenden
- Kontrolle der Vorbohrtiefe und der Gewindetiefe
- Vorbohrung tiefer bohren
- Schnittgeschwindigkeit korrigieren
- andere Beschichtung oder Oberflächenbehandlung
- Werkzeugaufnahme mit Längenausgleich verwenden
- geeignetes Schmiermittel einsetzen
- richtigen Vorbohrdurchmesser verwenden
- Geometrie und/oder Nutenform ändern
- Spanform und Spanbildung beachten

Beschichtungen

vap.
- vaporisiert
- das Vaporisieren (Dampfanlassen) verhindert, dass sich am Werkzeug Kaltverschweißungen bilden und erhöht die Oberflächenhärte und somit den Verschleißwiderstand

nitr.
- nitriert
- das Nitrieren erhöht den Verschleißwiderstand und bietet dem Werkstoff gute Gleiteigenschaften

vap. + nitr.
- vaporisiert + nitriert
- Kombination aus erhöhter Oberflächenhärte und Schmierstoffträger

TiN
- TiN-Beschichtung
- maximale Anwendungstemperatur: 450 °C

TiN GS
- Titannitrid-Gleitstoffschicht
- hohe Verschleißfestigkeit mit guten Gleiteigenschaften
- maximale Anwendungstemperatur: 450 °C

TiCN
- TiCN-Multilayer-Beschichtung
- maximale Anwendungstemperatur: 450 °C

DLC
- diamantähnliche Kohlenstoff-Beschichtung
- speziell für die Zerspanung von NE-Metallen
- maximale Anwendungstemperatur: 400 °C

Ti200
- TiN-Beschichtung
- gut geeignet für hohe Schnittgeschwindigkeiten beim Gewindeformen
- maximale Anwendungstemperatur: 450 °C

OSM
- Hartstoff- und Gleitschicht
- für den Einsatz in hochfesten Stählen

CH
- amorphe Kohlenstoffschicht
- für den Einsatz in Buntmetallen oder Aluminium
- vermindert die Werkstoff-Adhäsion

HCr
- hart verchromt
- für den Einsatz in Buntmetallen oder Aluminium
- sehr geringe Oberflächenrauheit

CrN
- Chrom-Stickstoff-Beschichtung
- sehr verschleißfeste Beschichtung
- speziell für den Einsatz in Aluminium, aber auch für P-, M- und S-Werkstoffe geeignet

AlTiN-HD
- AlTiN-basierte Nanolayer-Hartstoffbeschichtung
- maximale Anwendungstemperatur: 500 °C



CERATIZIT GROUP

Zirkular- und Gewindefräser



Inhaltsverzeichnis

→ Symbolerklärung
→ Übersicht Zirkular- und Gewindefräser
→ Werkzeugtypen
→ Gewindearten
→ Verfahrensbeschreibung
→ Toolfinder
→ Produktprogramm
→ Schnittdaten
Technische Informationen
→ Fräsverfahren (Gleich- und Gegenlauffräsen)
→ Rechnerische Ermittlung der Schnittdaten zum Gewindefräsen
→ Beschichtungen

Symbolerklärung

M	→ Gewindearten
60°	Flankenwinkel 60°
	keine Bohrung notwendig
R/L	Innen R/L
R/L	Außen R/L
R/L	Innen/Außen R/L
	Sicherungsnuten
	Nutenfräsen Vollradius
	Nutenfräsen
	Trennfräsen
	Anfasen und Entgraten



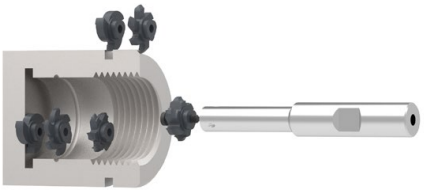
BGF	→ Werkzeugtypen
	zentrale Innenkühlung
	radiale Innenkühlung
	Kühlmittelzufuhr wahlweise über den Bund oder zentral
	glatter Zylinderschaft
	Zylinderschaft mit seitlicher Mitnahmefläche „Weldon“
	linksschneidend

● = Hauptanwendung
○ = Nebenanwendung

Übersicht Zirkular- und Gewindefräser

Modulare Zirkularfräswerkzeuge mit VHM-Wechselplatten

- für jede Anwendung den perfekten Schneidkopf
- verschiedene Halter, je nach Auskragung
- gleiche Gewindeplatte für unterschiedliche Steigungen und Durchmesser
- höchste Flexibilität und Stabilität
- neben Zirkulargewindefräsen können weitere Zirkular- und Linearfräsoperationen realisiert werden



1. Wahl für kleine Losgrößen und große Gewinde

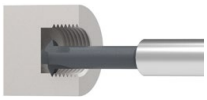
Gewindefräser mit VHM-Wechselplatten

- Austausch der Platte je nach Gewindeart
- gleiche Gewindeplatte für unterschiedliche Durchmesser



VHM-Gewindefräser

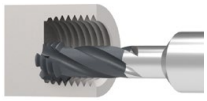
- kurze Bearbeitungszeiten, ideal für Serienfertigung
- ein Werkzeug für eine Gewindeart
- ein Gewindefräser für verschiedene Durchmesser bei gleicher Steigung



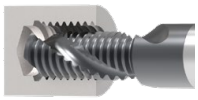
MicroMill



SGF



ZBGF



BGF

Werkzeugtypen

SGF	Schaftgewindefräser
ZSGF	Zirkular-Schaftgewindefräser
SFSE	Schaftgewindefräser mit Senkfase
SFSE Micro	Schaftgewindefräser für kleinste Gewinde
BGF	VHM-Bohrgewindefräser
ZBGF	VHM-Zirkular-Bohrgewindefräser

HR	Einreihiger Schaft-Gewindefräser
Micro Mill	VHM-Zirkular-Schaftfräser
MWN	Mehrzahngewindefräser mit HM-Wendeplatten (gerader Plattensitz) und Weldonfläche
GZD	Mehrzahngewindefräser mit HM-Wendeplatten (schräger Plattensitz) und Weldonfläche
GZG	Mehrzahngewindefräser mit HM-Wendeplatten (gerader Plattensitz) und Weldonfläche

EAW	Einreihiger Gewindefräser mit HM-Wendeplatten und Weldonfläche
EWM	Einreihiger Gewindefräser mit HM-Wendeplatte und SK-Aufnahme
Mini Mill	Zirkular-Schaftfräser mit HM-Fräsplatte (mit Dreirippenverzahnung)
Polygon	Zirkular-Schaftfräser mit HM-Wendeplatte (polygonaler Plattensitz)
System 300	Zirkular-Schaftfräser mit HM-Fräsplatte

Gewindearten

M	Metrisches ISO-Regelgewinde
MF	Metrisches ISO-Feingewinde
G	Whitworth-Rohrgewinde
UN	Unified-Gewinde

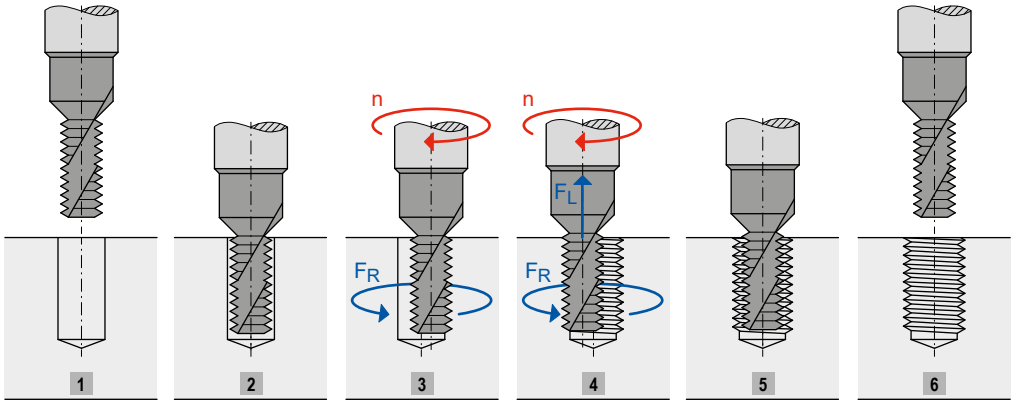
UNC	Unified-Regelgewinde
UNF	Unified-Feingewinde
UNJC	Unified Grobgewinde ASME B1.15 und ISO 3161
UNJF	Unified Extrafeingewinde ASME B1.15 und ISO 3161

BSW	Whitworth-Gewinde
BSF	Whitworth-Feingewinde
NPT	Amerikanisches kegeliges Rohrgewinde
Pg	Stahlpanzerrohr-Gewinde
Tr	Trapezgewinde

Verfahrensbeschreibung Gewindefräsen

Spanende Gewindeherstellung durch zirkulares Fräsen in der Steigung (Schraubenlinieninterpolation) mit einem geringeren Drehmoment als beim Gewindebohren und -formen (kein Reversieren der Arbeitsspindel notwendig). Gewindebearbeitung bis zum Bohrungsgrund und High Speed Cutting (HSC) möglich.

Gewindefräsen



Hier wird Gleichlauffräsen gezeigt.

→ Hier finden Sie weitere Informationen zu Fräsverfahren (Gleich- und Gegenlauffräsen).

Vorteile Gewindefräsen

- unterschiedliche Toleranzen mit einem Werkzeug herstellbar
- ein Werkzeug für Grund- und Durchgangslochbearbeitung
- hervorragende Werkstückoberflächen und Maßhaltigkeit garantiert
- ein Werkzeug für Rechts- und Linksgewinde
- geringer Schnittdruck bei Bearbeitung dünnwandiger Teile
- exakt wiederholbare Gewindetiefe
- keinerlei Spanprobleme und keine Spanwurzelreste im gefertigten Gewinde

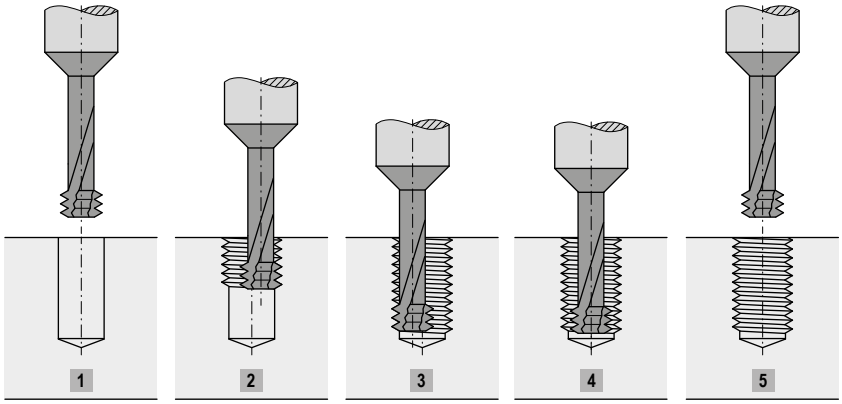
Zusätzliche Vorteile von Gewindefräsern mit Senkfase

- Einsparung von Werkzeugwechsel- und Rüstzeiten, dadurch deutlich kürzere Bearbeitungszeiten
- Optimierung der Magazinplatzbelegung in der Maschine

Prozess

1. Positionierung über der Bohrung
2. Einfahren auf Startposition Gewindefräsen
3. Zirkulares Anfahren (Fräsen) in Anfahrschleife (90°/180°) in 1/4-Steigung
4. 1× Steigung in „Z+“-Richtung
5. Ausfahrschleife in das Bohrungszentrum (90°/180°)
6. Ausfahren auf Startposition

Zirkular-Gewindefräsen



Vorteile

- unterschiedliche Toleranzen mit einem Werkzeug herstellbar
- hervorragende Werkstückoberflächen und Maßhaltigkeit garantiert
- ein Werkzeug für Grund- und Durchgangslochbearbeitung
- exakt wiederholbare Gewindetiefe
- optimale Spanabfuhr und keine Spanwurzelreste im gefertigten Gewinde

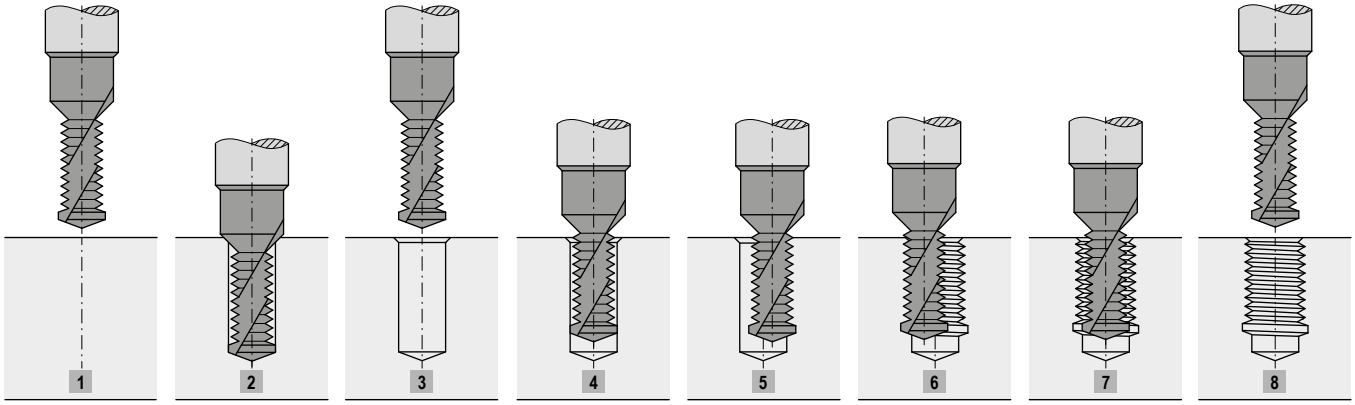
Prozess

1. Positionierung über der Bohrung
2. Zirkulares Bohrgewindefräsen in Helix-Bewegung bis
3. auf zu fertigende Gewindetiefe
4. Ausfahrschleife in das Bohrungszentrum (90°/180°)
5. Ausfahren auf Startposition

Verfahrensbeschreibung Bohrgewindefräsen

Spanende Herstellung eines kompletten Gewindes – Bohren, Senken und Gewindefräsen mit nur einem Werkzeug. Voraussetzung: CNC-gesteuerte Fräsmaschine oder Bearbeitungszentrum mit der Funktion der Schraubenlinieninterpolation.

Bohrgewindefräsen



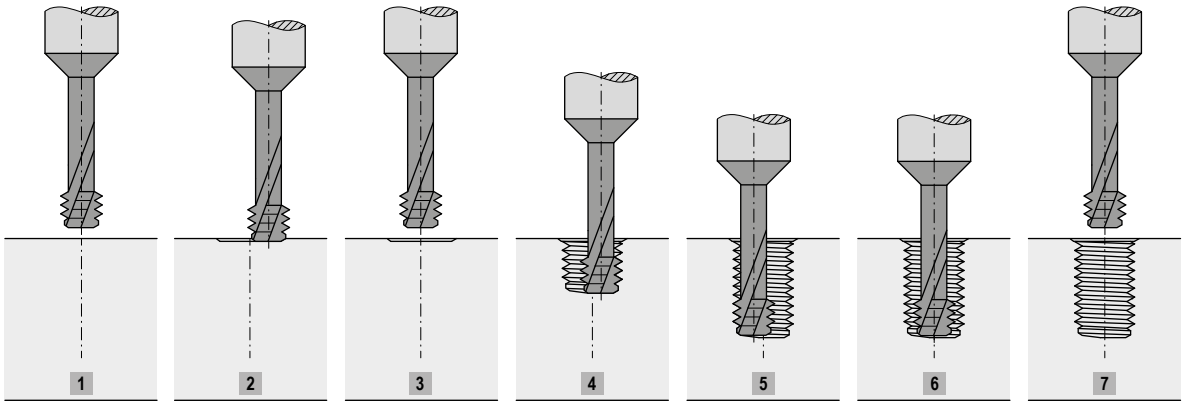
Vorteile

- kürzeste Bearbeitungszeiten durch hohe Schnittgeschwindigkeiten und Vorschübe
- Einsparung von Werkzeugwechsel- und Rüstzeiten, dadurch deutlich kürzere Bearbeitungszeiten
- Optimierung der Magazinplatzbelegung in der Maschine
- unterschiedliche Toleranzen mit einem Werkzeug herstellbar
- hervorragende Werkstückoberflächen und Maßhaltigkeit garantiert
- ein Werkzeug für Grund- und Durchgangslochbearbeitung
- exakt wiederholbare Gewindetiefe
- keinerlei Spanprobleme und keine Spanwurzelreste im gefertigten Gewinde
- High Speed Cutting (HSC) möglich

Prozess

1. Positionierung über dem Werkstück
2. Anbohren, Bohren, Senken
3. Entspanen
4. Einfahren auf Startposition Gewindefräsen
5. Zirkulares Anfahren (Fräsen) in Anfahrschleife (90°/180°) in 1/4-Steigung
6. 1× Steigung in „Z+“-Richtung
7. Ausfahrschleife in das Bohrungszentrum (90°/180°)
8. Ausfahren auf Startposition

Zirkular-Bohrgewindefräsen



Vorteile

- kürzeste Bearbeitungszeiten durch zeitgleiches Erzeugen der Kernbohrung und des Gewindes
- Einsparung von Werkzeugwechsel- und Rüstzeiten, dadurch deutlich kürzere Bearbeitungszeiten
- Optimierung der Magazinplatzbelegung in der Maschine
- unterschiedliche Toleranzen mit einem Werkzeug herstellbar
- hervorragende Werkstückoberflächen und Maßhaltigkeit garantiert
- ein Werkzeug für Grund- und Durchgangslochbearbeitung
- exakt wiederholbare Gewindetiefe
- optimale Spanabfuhr und keine Spanwurzelreste im gefertigten Gewinde

Prozess

1. Positionierung über dem Werkstück
2. Anbringen der Fase (bis Senktiefe erreicht)
3. Erneutes Fahren auf Startposition überhalb des Bauteils
4. Zirkulares Bohrgewindefräsen in Helix-Bewegung bis
5. auf zu fertigende Gewindetiefe
6. Ausfahrschleife in das Bohrungszentrum (90°/180°)
7. Ausfahren auf Startposition

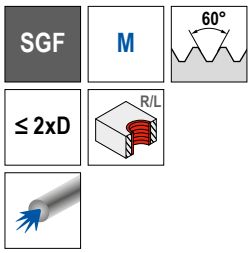
Toolfinder

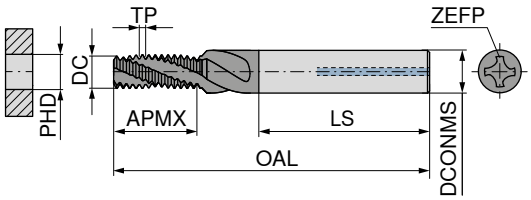
			ab Bohrungsdurchmesser in mm
VHM-Gewindefräser	SGF	▲ VHM-Schaft-Gewindefräser ohne Senkfase ▲ ausschließlich für die Fertigung des Gewindes	2,4
	SGF TOMILL		12
	ZSGF	▲ Zirkular-Gewindefräsen	1,4
	SFSE	▲ VHM-Schaft-Gewindefräser mit Senkfase ▲ nur ein Werkzeug für Senkung und Gewinde	2,4
	SFSE Micro	▲ VHM-Schaft-Gewindefräser mit Senkfase ▲ nur ein Werkzeug für Senkung und Gewinde ▲ speziell für kleinste Gewinde in harten Materialien	0,75
	BGF	▲ Bohrgewindefräser ▲ Kernloch, Senkung, Gewinde sowie Gewindefreistich mit einem Werkzeug	2,45
	ZBGF	▲ Zirkular-Bohrgewindefräser ▲ Kernloch, Senkung und Gewinde mit einem Werkzeug	2,3
	HR	▲ einreihiger Schaftgewindefräser ▲ ausschließlich für die Fertigung des Gewindes ▲ bis zu 3xD in Werkstoffen bis zu 60 HRC	3,14
	Micro Mill	▲ VHM-Zirkularfräser für kleinste Durchmesser	1,25
Gewindefräser mit VHM-Wechselplatten	MWN	▲ Mehrzahngewindefräsen ▲ Platten beidseitig verwendbar ▲ ausschließlich für die Fertigung des Gewindes ▲ Halter für konische Gewinde	9,0
	GZD	▲ Mehrzahnbohrgewindefräsen ▲ zum Gewindefräsen in Vollmaterial ▲ Kernloch und Gewinde mit einem Werkzeug	14,0
	GZG	▲ Mehrzahngewindefräser ▲ ausschließlich für die Fertigung des Gewindes	18,5
	EAW	▲ einreihiger Gewindefräser ▲ Platten mit 2- bzw. 4-Schneiden ▲ ausschließlich für die Fertigung des Gewindes ▲ Plattenhalter mit Zylinderschaft DIN 1835	17,5
	EWM	▲ einreihiger Gewindefräser ▲ Platten mit 4-Schneiden ▲ ausschließlich für die Fertigung des Gewindes ▲ Monoblock-Plattenhalter mit Steilkegel DIN 69871	43,0
Modulare Zirkularfräswerkzeuge mit VHM-Wechselplatten	Mini Mill	▲ Dreirippenverzahnung ▲ kompatibel mit gängigen Wettbewerbssystemen ▲ 3- und 6-schneidige Platten ▲ stabile Halter aus VHM und Stahl	9,6
	Polygon	▲ hohe Kraftübertragung durch Polygonschnittstelle ▲ 3- und 6-schneidige Platten ▲ stabile Halter aus VHM und Stahl	9,6
	System 300	▲ bewährtes Zirkularfräswerkzeug ▲ 3-schneidige Platten	7,9

Gewinde / Flankenwinkel										Anwendungen					Halter
60° M	60° MF	55° G	55° BSW / BSF	60° UN	60° UNC	60° UNF	60° UNJC / UNJF	80° Pg	60° NPT	30° Tr						
Performance Cutting → → → Standard Cutting → → → → →			→ →		→	→	→ →									
→	→	→		→												
→ →		→			→	→										
High Performance Cutting → → Performance Cutting → → → Standard Cutting → → →					Performance Cutting → → Standard Cutting → →			Performance Cutting → Standard Cutting →								
→																
→	→															
→																
→																
→												→		→		
→	→	→		→				→	→							→ →
→	→	→														→
→	→	→		→				→								→
→		→		→												→
→				→												→
→		→									→	→	→	→	→	→ → →
→		→	→		→	→				→	→	→	→	→	→	→ →
→	→	→	→								→	→		→		→

CoreLine – Schaft-Gewindefräser – SGF

▲ profilkorrigiert
▲ Performance Cutting





AlTiN





VHM

DC mm	Gewinde	TP mm	OAL mm	APMX mm	LS mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	PHD mm	CS 50 531 ...
2,44	M3	0,50	42	6,24	36	4	3	2,5	**03000** [1]
3,14	M4	0,70	49	8,00	36	6	3	3,3	**04000**
3,95	M5	0,80	55	10,00	36	6	3	4,2	**05000**
4,68	M6	1,00	55	12,47	36	6	4	5,0	**06000**
6,22	M8	1,25	62	16,83	36	8	4	6,8	**08000**
7,79	M10	1,50	74	20,20	40	10	4	8,5	**10000**
9,38	M12	1,75	79	25,32	45	12	5	10,2	**12000**
10,92	M14	2,00	89	28,93	45	14	5	12,0	**14000**
12,83	M16	2,00	102	32,94	48	16	5	14,0	**16000**
13,93	M18	2,50	102	36,17	48	16	5	15,5	**18000**
15,83	M20	2,50	110	41,17	50	20	5	17,5	**20000**

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	
O	●

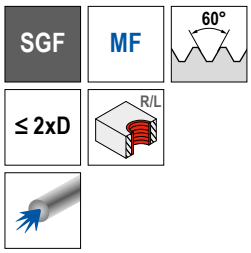
1) ohne innere Kühlmittelzufuhr

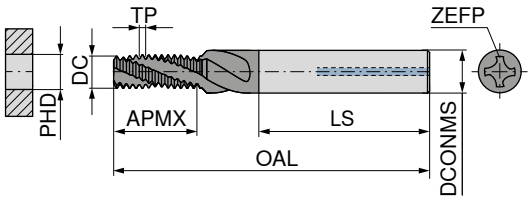
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – Schaft-Gewindefräser – SGF

▲ profilkorrigiert
▲ Performance Cutting







VHM

DC mm	Gewinde	TP mm	OAL mm	APMX mm	LS mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	PHD mm	CS 50 532 ...
3,14	M4x0,5	0,50	49	8,00	36	6	3	3,5	**04000**
3,95	M5x0,5	0,50	55	10,00	36	6	3	4,5	**05000**
4,68	M6x0,75	0,75	55	12,34	36	6	4	5,2	**06100**
6,22	M8x0,75	0,75	62	16,09	36	8	4	7,2	**08100**
6,22	M8x1	1,00	62	16,46	36	8	4	7,0	**08200**
7,79	M10x1	1,00	74	20,46	40	10	4	9,0	**10200**
9,38	M12x1	1,00	79	24,45	45	12	5	11,0	**12200**
9,38	M12x1,5	1,50	79	24,69	45	12	5	10,5	**12400**
10,92	M14x1,5	1,50	89	29,19	45	14	5	12,5	**14400**
12,82	M16x1,5	1,50	102	32,19	48	16	5	14,5	**16400**
13,93	M18x1,5	1,50	102	36,68	48	16	5	16,5	**18400**
15,83	M20x1,5	1,50	110	41,18	50	20	5	18,5	**20400**

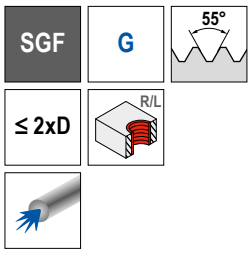
P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	
O	●

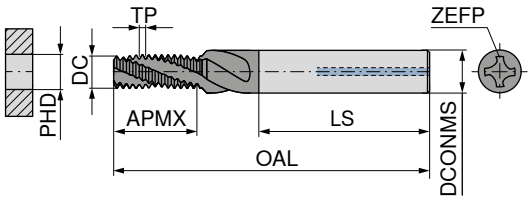
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – Schaft-Gewindefräser – SGF

▲ profilkorrigiert
▲ Performance Cutting





AlTiN



VHM

DC mm	Gewinde	TP mm	OAL mm	APMX mm	LS mm	DCONMS $_{h6}$ mm	ZEFP	PHD mm	CS 50 530 ...
7,79	G 1/8-28	0,907	74	20,35	40	10	4	8,80	**01800**
10,92	G 1/4-19	1,337	89	27,34	45	14	5	11,80	**01400**
13,92	G 3/8-19	1,337	102	35,36	48	16	5	15,25	**03800**
15,90	G 1-11	2,309	102	33,29	48	16	5	30,75	**10000**
15,98	G 1/2-14	1,814	110	42,51	50	20	5	19,00	**01200**

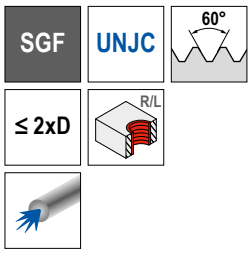
P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	
O	●

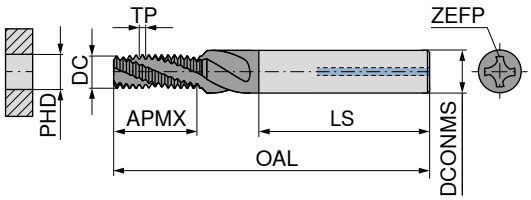
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – Schaft-Gewindefräser – SGF

▲ profilkorrigiert
▲ Performance Cutting





AlTiN





VHM

DC mm	Gewinde	TP mm	OAL mm	APMX mm	LS mm	DCONMS $_{h6}$ mm	ZEFP	PHD mm	CS 50 524 ...
4,70	UNJC 1/4-20	0,907	55	14,27	36	6	4	5,6	**01400**
6,22	UNJC 5/16-18	1,411	62	16,32	36	8	4	7,0	**05160**
7,79	UNJC 3/8-16	1,588	74	20,01	40	10	4	8,6	**03800**
8,57	UNJC 7/16-14	1,814	79	22,87	45	12	4	10,0	**07160**
9,38	UNJC 1/2-13	1,270	79	26,75	45	12	5	11,5	**01200**

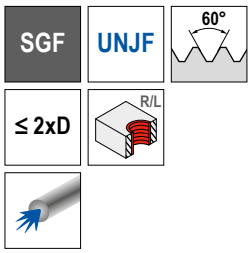
P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	
O	●

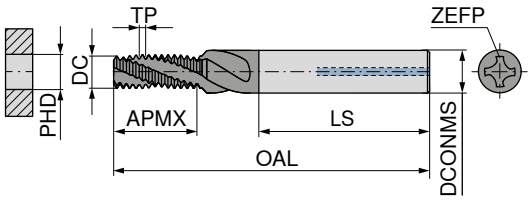
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – Schaft-Gewindefräser – SGF

▲ profilkorrigiert
▲ Performance Cutting





AlTiN





VHM

DC mm	Gewinde	TP mm	OAL mm	APMX mm	LS mm	DCONMS $_{h6}$ mm	ZEFP	PHD mm	CS 50 533 ...
2,44	UNJF 6-40	0,635	42	7,42	28	4	3	2,95	**06000**
3,14	UNJF 8-36	0,706	49	8,91	36	6	3	3,50	**08000**
3,95	UNJF 10-32	0,794	55	9,97	36	6	3	4,10	**10000**
4,70	UNJF 1/4-28	0,907	55	14,27	36	6	4	5,60	**01400**
6,22	UNJF 5/16-24	1,058	62	16,59	36	8	4	7,00	**05160**
7,79	UNJF 3/8-24	1,058	74	19,77	40	10	4	8,60	**03800**
9,32	UNJF 7/16-20	1,270	79	22,39	45	12	5	10,00	**07160**
9,38	UNJF 1/2-20	1,270	79	25,34	45	12	5	11,50	**01200**
12,90	UNJF 5/8-18	1,411	102	33,59	48	16	5	14,50	**05800**

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	
O	●



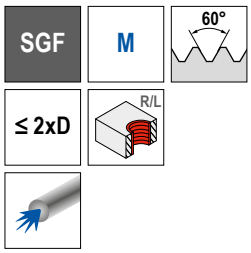
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

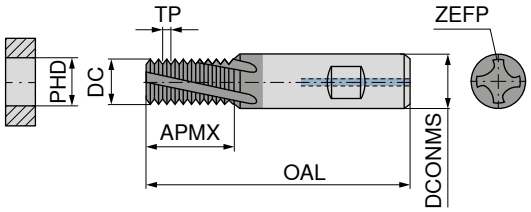


Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – Schaft-Gewindefräser – SGF

▲ profilkorrigiert
▲ Standard Cutting







DC mm	Gewinde	TP mm	OAL mm	APMX mm	DCONMS $_{h6}$ mm	ZEFP	PHD mm	CX 54 821 ...
2,40	M3	0,50	42	7,0	4	2	2,50	**03000** [1]
3,15	M4	0,70	55	10,0	6	3	3,30	**04000** [2]
4,00	M5	0,80	55	12,2	6	3	4,20	**05000** [2]
4,80	M6	1,00	55	14,3	6	3	5,00	**06000** [2]
6,00	M8	1,25	60	19,0	6	3	6,75	**08000**
8,00	M10	1,50	70	23,0	8	3	8,50	**10000**
9,90	M12	1,75	75	28,6	10	4	10,25	**12000**
11,60	M14	2,00	85	32,6	12	4	12,00	**14000**
12,00	M16	2,00	85	36,6	12	4	14,00	**16000**
14,00	M18	2,50	90	43,3	14	4	15,50	**18000**
16,00	M20	2,50	90	43,3	16	4	17,50	**20000**

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○
O	●

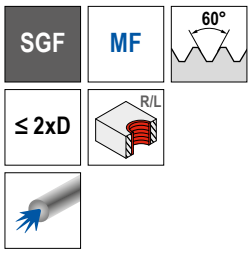
1) Schaftausführung DIN 6535 HA / ohne innere Kühlmittelzufuhr
2) ohne innere Kühlmittelzufuhr

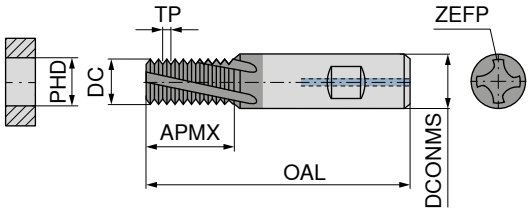
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – Schaft-Gewindefräser – SGF

▲ profilkorrigiert
▲ Standard Cutting







DC mm	Gewinde	TP mm	OAL mm	APMX mm	DCONMS $_{h6}$ mm	ZEFP	PHD mm	CX 54 822 ...
4,0	M 5x0,5	0,50	55	11,6	6	3	4,50	**05000** [1]
4,8	M 6x0,75	0,75	55	14,5	6	3	5,25	**06000** [1]
6,0	M 8x1	1,00	60	19,3	6	3	7,00	**08000**
8,0	M 10x1,25	1,25	70	21,6	8	3	8,75	**10000**
9,9	M 12x1	1,00	75	27,3	10	4	11,00	**12000**
9,9	M 12x1,25	1,25	75	27,9	10	4	10,75	**12100**
9,9	M 12x1,5	1,50	75	27,5	10	4	10,50	**12200**
11,6	M 14x1	1,00	85	31,3	12	4	13,00	**14000**
11,6	M 14x1,5	1,50	85	32,0	12	4	12,50	**14100**
12,0	M 16x1,5	1,50	85	35,0	12	4	14,50	**16000**
14,0	M 18x1,5	1,50	90	42,5	14	4	16,50	**18000**
16,0	M 20x1,5	1,50	90	42,5	16	4	18,50	**20000**

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○
O	●

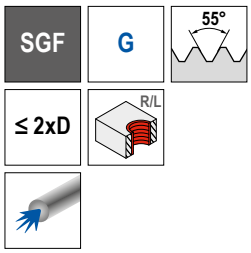
1) Schaftausführung DIN 6535 HA / ohne innere Kühlmittelzufuhr

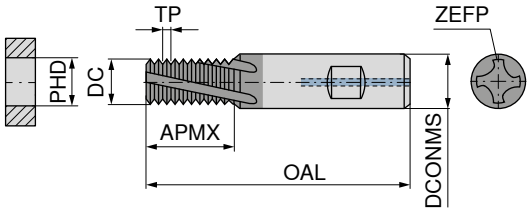
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – Schaft-Gewindefräser – SGF

▲ profilkorrigiert
▲ Standard Cutting







VHM

DC mm	Gewinde	TP mm	OAL mm	APMX mm	DCONMS $_{h6}$ mm	ZEFP	PHD mm	CX 54 823 ...
8,0	G 1/8-28	0,907	70	22,0	8	3	8,80	**01800**
9,9	G 1/4-19	1,337	75	28,5	10	4	11,80	**01400**
14,0	G 3/8-19	1,337	90	42,0	14	4	15,25	**03800**
16,0	G 1/2-14	1,814	90	44,0	16	4	19,00	**01200**

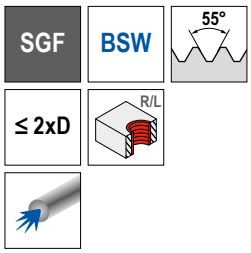
P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○
O	●

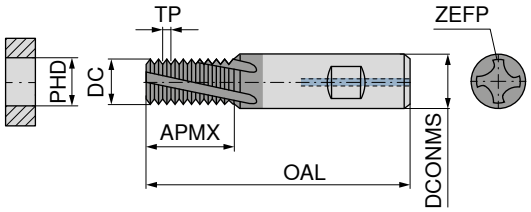
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – Schaft-Gewindefräser – SGF

▲ profilkorrigiert
▲ Standard Cutting







VHM

DC mm	Gewinde	TP mm	OAL mm	APMX mm	DCONMS $_{h6}$ mm	ZEFP	PHD mm	CX 54 824 ...
6,0	BSW 5/16 - 18	1,411	60	20,0	6	3	6,50	**51600**
6,0	BSW 3/8 - 16	1,588	60	21,0	6	3	7,90	**03800**
8,0	BSW 7/16 - 14	1,814	70	24,0	8	3	9,25	**71600**
8,0	BSW 1/2 - 12	2,117	70	24,0	8	3	10,50	**01200**
9,9	BSW 5/8 - 11	2,309	75	30,5	10	4	13,50	**05800**

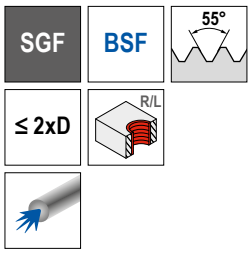
P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○
O	●

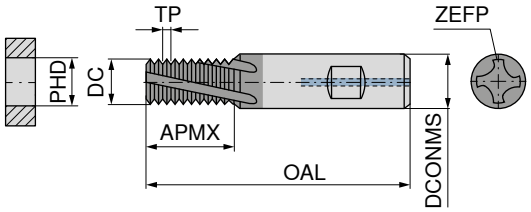
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – Schaft-Gewindefräser – SGF

▲ profilkorrigiert
▲ Standard Cutting







VHM

DC mm	Gewinde	TP mm	OAL mm	APMX mm	DCONMS $_{h6}$ mm	ZEFP	PHD mm	CX 54 825 ...
6,0	BSF 5/16 - 22	1,155	60	20,0	6	3	6,8	**51600**
6,0	BSF 3/8 - 20	1,270	60	19,4	6	3	8,3	**03800**
8,0	BSF 7/16 - 18	1,411	70	23,0	8	3	9,7	**71600**
8,0	BSF 1/2 - 16	1,588	70	24,2	8	3	11,1	**01200**
9,9	BSF 5/8 - 14	1,814	75	29,5	10	4	14,0	**05800**

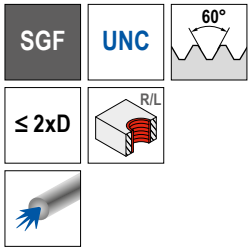
P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○
O	●

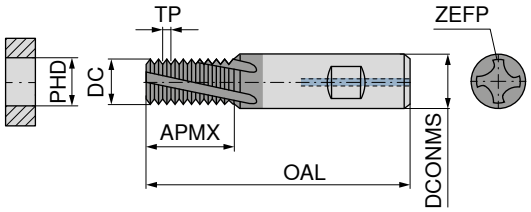
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – Schaft-Gewindefräser – SGF

▲ profilkorrigiert
▲ Standard Cutting







DC mm	Gewinde	TP mm	OAL mm	APMX mm	DCONMS $_{h6}$ mm	ZEFP	PHD mm	CX 54 826 ...
4,80	UNC 1/4-20	1,270	55	14,4	6	3	5,1	**01400** [1]
6,00	UNC 5/16-18	1,411	60	20,2	6	3	6,6	**51600**
7,60	UNC 3/8-16	1,588	70	24,3	8	3	8,0	**03800**
7,95	UNC 7/16-14	1,814	70	24,0	8	3	9,4	**71600**
9,90	UNC 1/2-13	1,954	75	29,0	10	4	10,8	**01200**

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○
O	●

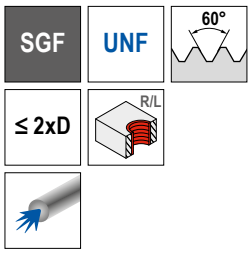
1) Schaftausführung DIN 6535 HA / ohne innere Kühlmittelzufuhr

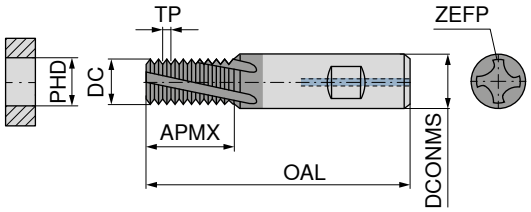
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – Schaft-Gewindefräser – SGF

▲ profilkorrigiert
▲ Standard Cutting





Ti500





VHM

DC mm	Gewinde	TP mm	OAL mm	APMX mm	DCONMS $_{h6}$ mm	ZEFP	PHD mm	CX 54 827 ...
4,8	UNF 1/4-28	0,907	55	14,8	6	3	5,5	**01400** [1]
6,0	UNF 5/16-24	1,058	60	19,3	6	3	6,9	**51600**
8,0	UNF 3/8-24	1,058	70	22,5	8	3	8,5	**03800**
8,0	UNF 7/16-20	1,270	70	23,2	8	3	9,9	**71600**
9,9	UNF 1/2-20	1,270	75	28,3	10	4	11,5	**01200**

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○
O	●

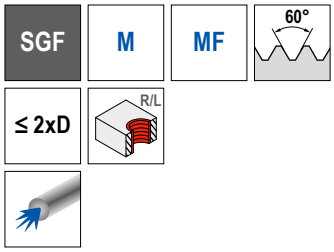
1) ohne innere Kühlmittelzufuhr

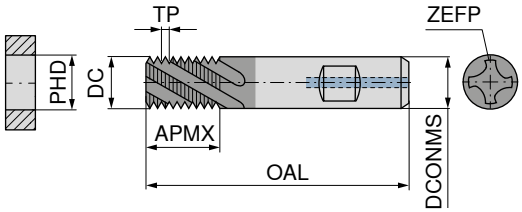
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – Schaft-Gewindefräser – SGF

- ▲ profilkorrigiert
- ▲ abmessungsübergreifend, steigungsgebunden
- ▲ Standard Cutting





Ti500





VHM

DC mm	TP mm	OAL mm	APMX mm	DCONMS $_{h6}$ mm	ZEFP	PHD mm	CX 54 828 ...
8	0,50	70	12,0	8	3	10	**00800**
8	0,75	70	12,0	8	3	11	**08000**
10	1,00	75	16,0	10	4	14	**10000**
10	1,50	75	16,5	10	4	14	**10100**
12	1,00	85	20,0	12	4	16	**12000**
12	1,50	85	21,0	12	4	16	**12100**
12	2,00	85	20,0	12	4	18	**12200**
16	1,00	90	25,0	16	5	22	**16000**
16	1,50	90	25,5	16	5	22	**16100**
16	2,00	90	26,0	16	5	22	**16200**
16	3,00	90	27,0	16	5	24	**16400**

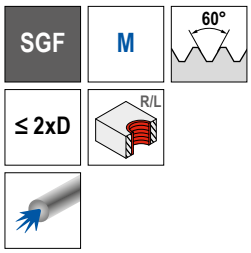
P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○
O	●

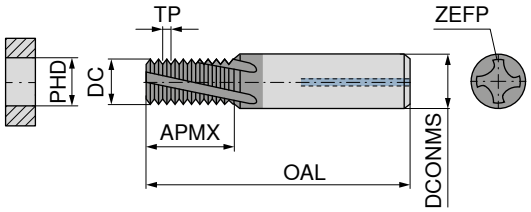
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – Schaft-Gewindefräser – SGF

▲ auf Anfrage erhältlich: M30, M36, M42, M48, M56, M64
▲ profilkorrigiert





TiAlN



VHM

CS

DC mm	Gewinde	TP mm	OAL mm	APMX mm	DCONMS $_{h6}$ mm	ZEFP	PHD mm	50 825 ...
14	M22	2,5	95	44	14	4	19,5	**220**

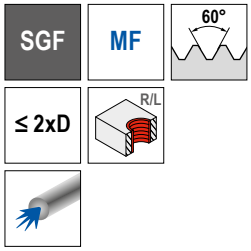
P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	
O	●

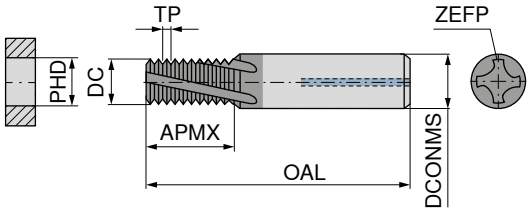
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – Schaft-Gewindefräser – SGF

▲ auf Anfrage erhältlich: M30, M36, M42, M48, M56, M64
▲ profilkorrigiert





TiAlN





VHM

DC mm	Gewinde	TP mm	OAL mm	APMX mm	DCONMS $_{h6}$ mm	ZEFP	PHD mm	CS 50 826 ...
14	M22x1,5	1,5	95	44	14	4	20,5	**224**
16	M24x1,5	1,5	90	36	16	5	22,5	**244**

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	
O	●



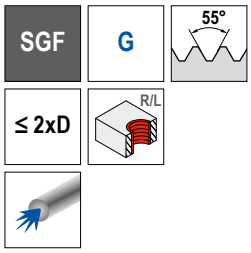
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

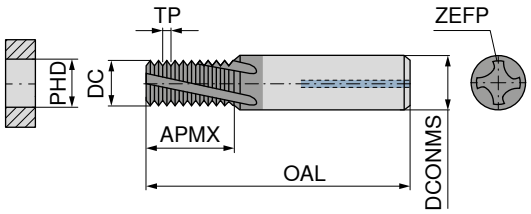


Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – Schaft-Gewindefräser – SGF

▲ profilkorrigiert





TiAlN





VHM

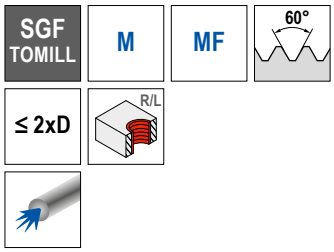
DC mm	Gewinde	TP mm	OAL mm	APMX mm	DCONMS $_{h6}$ mm	ZEFP	PHD mm	CS 50 827 ...
16	G 5/8-14	1,814	90	34	16	5	21,0	**058**
16	G 3/4-14	1,814	90	34	16	5	24,5	**034**

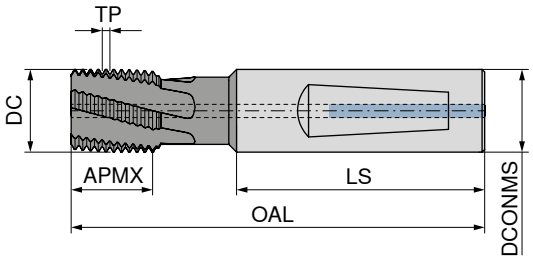
P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	
O	●

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

MonoThread – Schaft-Gewindefräser – SGF TOMILL







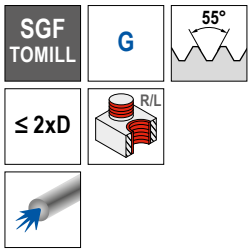
DC mm	TP mm	OAL mm	APMX mm	LS mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DMIN mm	SH 50 525 ...	SH 50 526 ...
12	1,0	80	20,0	45	12	4	18		**12100**
12	1,5	80	19,5	45	12	4	18		**12150**
16	1,0	80	16,0	48	16	5	24	**16100**	**16100**
16	1,0	90	25,0	48	16	5	24		**16110**
16	1,5	90	25,5	48	16	5	24		**16150**
16	2,0	90	24,0	48	16	5	24		**16220**
16	2,0	80	16,0	48	16	5	24		**16200**
20	1,5	105	33,0	50	20	5	30		**20150**
20	1,5	92	21,0	50	20	5	30	**16150**	
20	2,0	105	32,0	50	20	5	30		**20210**
20	2,0	92	20,0	50	20	5	30		**20200**
20	3,0	92	21,0	50	20	5	30		**20300**

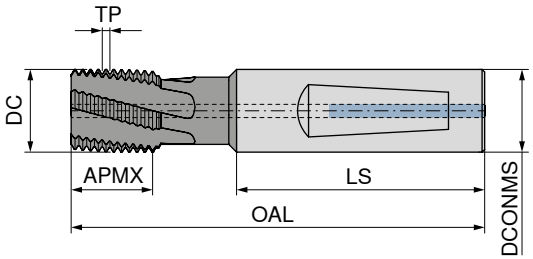
P		●
M		●
K	○	●
N	●	○
S		●
H		○
O		

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

MonoThread – Schaft-Gewindefräser – SGF TOMILL







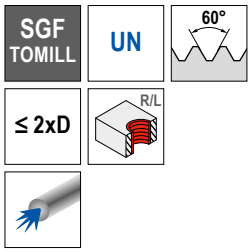
DC mm	OAL mm	APMX mm	LS mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DMIN mm	SH 50 528 ...	SH 50 529 ...
16	90	25,4	48	16	5	19,0	**16140**	**16140**
20	105	32,3	50	20	5	30,5		**20110**

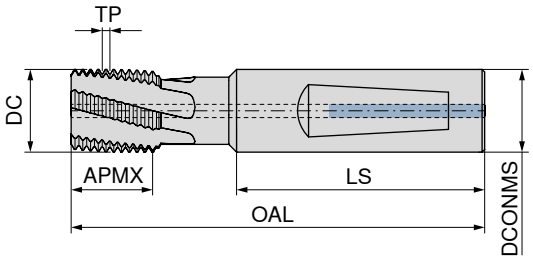
P		●
M		●
K	○	●
N	●	○
S		●
H		○
O		

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

MonoThread – Schaft-Gewindefräser – SGF TOMILL







VHM

DC mm	OAL mm	APMX mm	LS mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DMIN mm	SH 50 527 ...
16	80	14,8	48	16	5	24	**16120**
20	92	21,2	50	20	5	30	**20120**

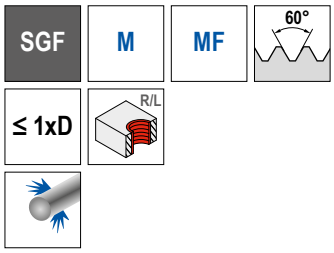
P	
M	
K	○
N	●
S	
H	
O	

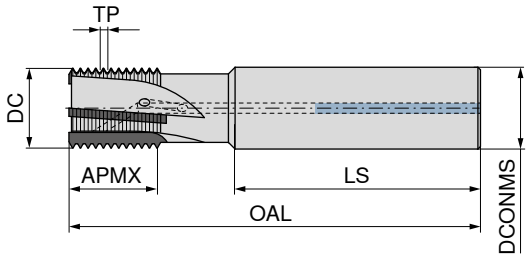
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

MonoThread – PKD-Schaft-Gewindefräser – SGF

▲ für die Zerspanung von Leichtbauwerkstoffen wie Aluminium, Magnesium und faserverstärkte Kunststoffe







VHM

DC mm	TP mm	OAL mm	APMX mm	LS mm	DCONMS $_{h6}$ mm	ZEFP	DMIN mm	PC
16	1,5	80	16,5	45	16	4	24	**50 028 ... 16000**

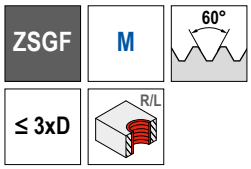
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	○

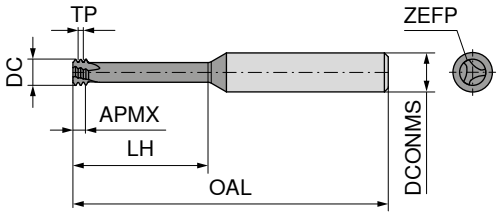
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – Zirkular-Schaftgewindefräser – ZSGF

▲ profilkorrigiert





AlTiN





VHM

DC mm	Gewinde	TP mm	OAL mm	APMX mm	LH mm	DCONMS $_{h6}$ mm	ZEFP	CS 50 545 ...
1,53	M2	0,40	39	0,80	6,0	3	3	**02000**
2,37	M3	0,50	58	1,35	9,5	6	3	**03000**
3,10	M4	0,70	58	1,95	12,5	6	3	**04000**
3,80	M5	0,80	58	2,30	16,0	6	3	**05000**
4,65	M6	1,00	58	2,70	20,0	6	3	**06000**
6,00	M8	1,25	58	3,20	24,0	6	3	**08000**
7,80	M10	1,50	64	3,80	31,5	8	3	**10000**
9,00	M12	1,75	73	4,55	37,8	10	3	**12000**

P	●
M	○
K	●
N	●
S	●
H	
O	●



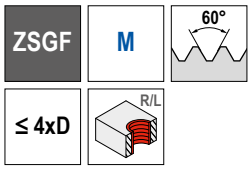
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

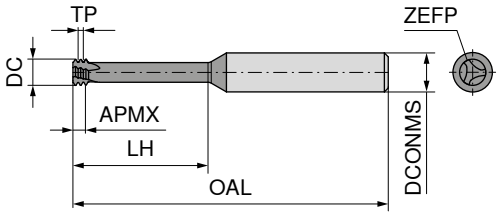


Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – Zirkular-Schaftgewindefräser – ZSGF

▲ profilkorrigiert







DC mm	Gewinde	TP mm	OAL mm	APMX mm	LH mm	DCONMS $_{h6}$ mm	ZEFP	CS 50 550 ...
1,53	M2	0,40	39	1,00	10,4	3	3	**02000** [1]
2,37	M3	0,50	39	1,30	12,5	3	3	**03000**
3,10	M4	0,70	58	1,80	16,7	6	3	**04000**
4,00	M5	0,80	58	2,10	20,8	6	3	**05000**
4,80	M6	1,00	58	2,55	25,0	6	3	**06000**
6,40	M8	1,25	64	3,15	33,5	8	3	**08000**
8,00	M10	1,50	76	3,85	41,5	8	3	**10000**

P	●
M	○
K	●
N	●
S	●
H	
O	●

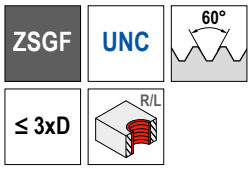
1) 5xD

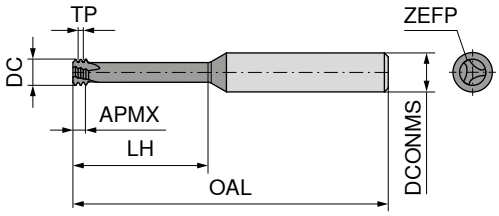
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – Zirkular-Schaftgewindefräser – ZSGF

▲ profilkorrigiert





AlTiN





VHM

DC mm	Gewinde	TP mm	OAL mm	APMX mm	LH mm	DCONMS $_{h6}$ mm	ZEFP	CS 50 557 ...
3,678	UNC No.10-No.12	1,058	58	3,17	15,5	6	3	**01000**
4,697	UNC 1/4	1,270	58	3,81	19,0	6	3	**01400**
6,000	UNC 5/16	1,411	58	4,23	23,0	6	3	**51600**
7,345	UNC 3/8	1,588	64	4,76	30,2	8	3	**03800**
7,700	UNC 7/16	1,814	64	5,44	35,2	8	3	**71600**
9,376	UNC 1/2	1,954	73	5,86	40,1	10	3	**01200**
10,920	UNC 9/16	2,117	105	6,35	45,0	12	3	**91600**
11,419	UNC 5/8	2,309	105	6,93	50,0	12	3	**05800**
15,210	UNC 3/4	2,540	105	7,62	59,7	16	4	**03400**

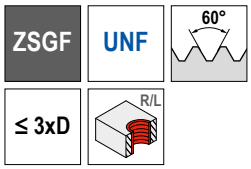
P	●
M	○
K	●
N	●
S	●
H	
O	●

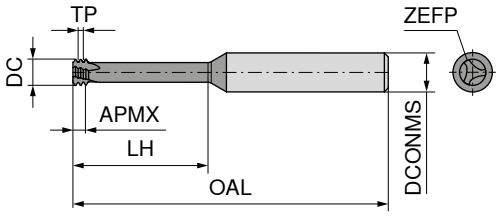
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – Zirkular-Schaftgewindefräser – ZSGF

▲ profilkorrigiert







DC mm	Gewinde	TP mm	OAL mm	APMX mm	LH mm	DCONMS $_{h6}$ mm	ZEFP	CS 50 559 ...
4,696	UNF 1/4	0,907	58	2,72	19,0	6	3	**01400**
6,510	UNF 5/16, 3/8	1,058	64	3,17	24,0	8	3	**51600**
7,994	UNF 7/16	1,270	64	3,81	34,5	8	3	**71600**
11,993	UNF 5/8	1,411	105	4,23	49,0	12	4	**05800**

P	●
M	○
K	●
N	●
S	●
H	
O	●

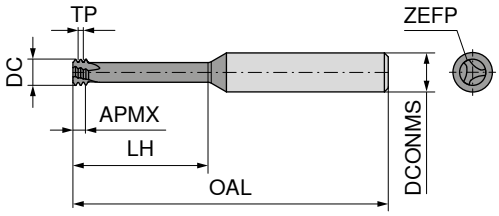
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – Zirkular-Schaftgewindefräser – ZSGF

▲ profilkorrigiert

ZSGF | UNC | UNF | 60° | ≤ 2xD | R/L



AlTiN





VHM

DC mm	Gewinde	TP mm	OAL mm	APMX mm	LH mm	DCONMS $_{h6}$ mm	ZEFP	CS 50 568 ...
1,400	UNC No.1 / UNF No.2	0,397	58	1,19	3,8	6	3	**01200**
1,646	UNC No.2 / UNF No.3	0,454	58	1,36	4,4	6	3	**02300**
1,901	UNC No.3 / UNF No.4	0,529	58	1,59	5,2	6	3	**03400**
2,034	UNC No.4	0,635	58	1,91	6,3	6	3	**04000**
2,416	UNC No.5 / UNF No.6	0,635	58	1,91	7,0	6	3	**05600**

P	●
M	○
K	●
N	●
S	●
H	
O	●

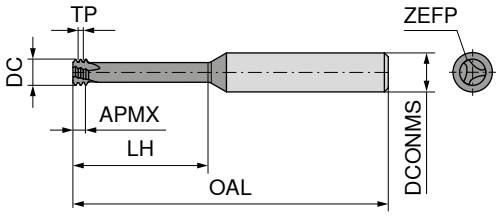
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – Zirkular-Schaftgewindefräser – ZSGF

▲ profilkorrigiert







DC mm	Gewinde	TP mm	OAL mm	APMX mm	LH mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	CS 50 569 ...
7,790	G1/8	0,907	64	2,72	19,5	8	3	**01800**
10,015	G 1/4-3/8	1,337	73	4,01	30,0	10	4	**01400**
12,013	G 1/2-G7/8	1,814	84	5,44	37,0	12	4	**01200**
15,900	G 1-2	2,309	105	6,93	44,0	16	4	**01000**

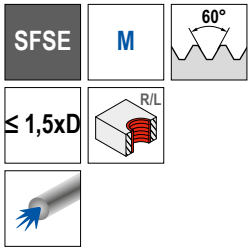
P	●
M	○
K	●
N	●
S	●
H	
O	●

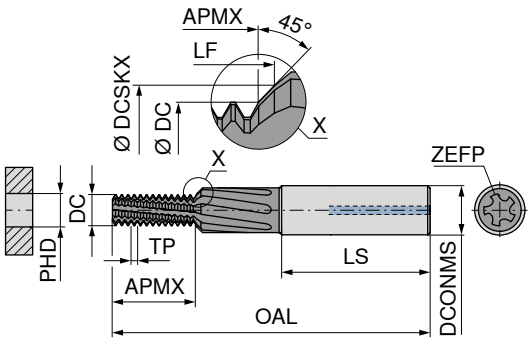
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

MonoThread – Schaft-Gewindefräser mit Senkfase – SFSE

▲ profilkorrigiert
▲ HPC – High Perfomance Cutting





AlCrN



VHM

DC mm	Gewinde	TP mm	OAL mm	APMX mm	LS mm	DCONMS $_{h6}$ mm	DCSKX mm	LF mm	ZEFP	PHD mm	SH 50 548 ...
4,68	M6	1,0	59,0	10,2	36	8	6,3	10,36	6	5,0	**06000**
7,79	M10	1,5	74,5	16,8	45	12	10,3	16,81	7	8,5	**10000**

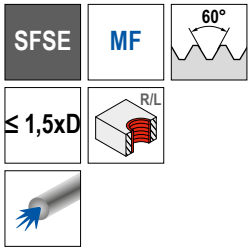
P	●
M	●
K	●
N	
S	●
H	
O	

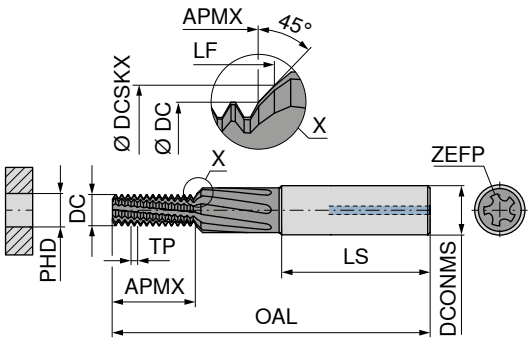
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

MonoThread – Schaft-Gewindefräser mit Senkfase – SFSE

▲ profilkorrigiert
▲ HPC – High Perfomance Cutting





AlCrN





VHM

SH

DC mm	Gewinde	TP mm	OAL mm	APMX mm	LS mm	DCONMS h6 mm	DCSKX mm	LF mm	ZEFP	PHD mm	50 549 ...
4,68	M6x0,75	0,75	59	10	36	8	6,3	10,03	6	5,25	**06000**
P											●
M											●
K											●
N											
S											●
H											
O											



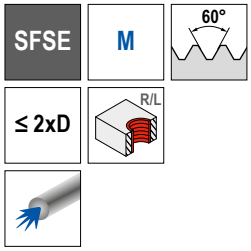
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

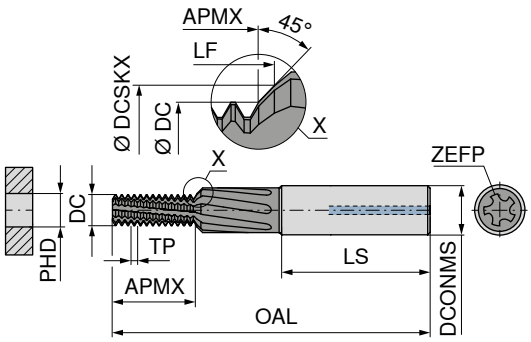


Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

MonoThread – Schaft-Gewindefräser mit Senkfase – SFSE

▲ profilkorrigiert
▲ HPC – High Perfomance Cutting





AlCrN





VHM

DC mm	Gewinde	TP mm	OAL mm	APMX mm	LS mm	DCONMS h6 mm	DCSKX mm	LF mm	ZEFP	PHD mm	SH 50 806 ...
3,14	M4	0,70	49	8,0	36	6	4,3	8,6	5	3,3	**04000**
3,95	M5	0,80	55	9,9	36	6	5,3	10,6	5	4,2	**05000**
4,68	M6	1,00	62	12,3	36	8	6,3	13,2	6	5,0	**06000**
6,22	M8	1,25	74	16,6	40	10	8,3	17,8	7	6,8	**08000**
7,79	M10	1,50	79	19,9	45	12	10,3	21,3	7	8,5	**10000**
9,38	M12	1,75	89	24,9	45	14	12,3	26,6	7	10,2	**12000**
10,92	M14	2,00	102	28,5	48	16	14,3	30,4	7	12,0	**14000**
12,83	M16	2,00	102	32,4	48	18	16,3	34,4	8	14,0	**16000**

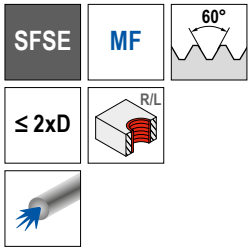
P	●
M	●
K	●
N	
S	●
H	
O	

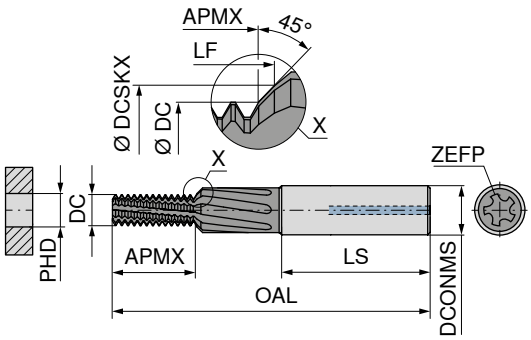
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

MonoThread – Schaft-Gewindefräser mit Senkfase – SFSE

▲ profilkorrigiert
▲ HPC – High Perfomance Cutting





AlCrN





VHM

DC mm	Gewinde	TP mm	OAL mm	APMX mm	LS mm	DCONMS $_{h6}$ mm	DCSKX mm	LF mm	ZEFP	PHD mm	SH 50 807 ...
3,95	M5x0,5	0,50	55	10,2	36	6	5,3	10,8	5	4,5	**05100**
4,68	M6x0,75	0,75	62	12,2	36	8	6,3	13,0	5	5,2	**06200**
6,22	M8x1	1,00	74	16,2	40	10	8,3	17,3	6	7,0	**08300**
7,79	M10x1	1,00	79	20,1	45	12	10,3	21,5	7	9,0	**10300**
9,38	M12x1	1,00	89	24,0	45	14	12,3	25,6	7	11,0	**12300**
9,38	M12x1,5	1,50	89	24,3	45	14	12,3	25,9	7	10,5	**12500**
10,92	M14x1,5	1,50	102	28,7	48	16	14,3	30,6	7	12,5	**14500**
12,82	M16X1,5	1,50	102	31,7	48	18	16,3	33,6	8	14,5	**16500**

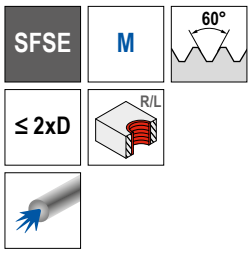
P	●
M	●
K	●
N	
S	●
H	
O	

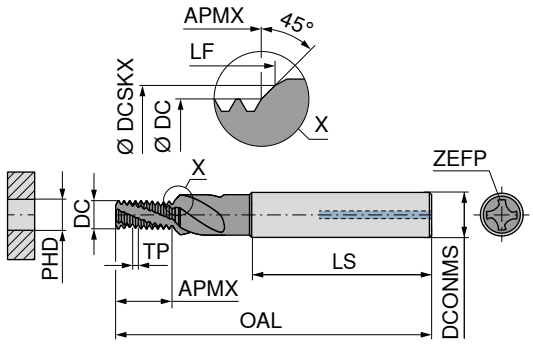
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – Schaft-Gewindefräser mit Senkfase – SFSE

▲ profilkorrigiert
▲ Performance Cutting





AlTiN





VHM

DC mm	Gewinde	TP mm	OAL mm	APMX mm	LS mm	DCONMS $_{h6}$ mm	DCSKX mm	LF mm	ZEFP	PHD mm	CS 50 552 ...
3,95	M5	0,80	55	10,05	36	6	5,3	10,60	3	4,2	**05000**
4,68	M6	1,00	62	12,56	36	8	6,3	13,20	4	5,0	**06000**
6,22	M8	1,25	74	16,99	40	10	8,3	17,76	4	6,8	**08000**
7,79	M10	1,50	79	20,41	45	12	10,3	21,30	4	8,5	**10000**
9,38	M12	1,75	89	25,57	45	14	12,3	26,60	5	10,2	**12000**
12,83	M16	2,00	102	33,27	48	18	16,3	34,42	5	14,0	**16000**

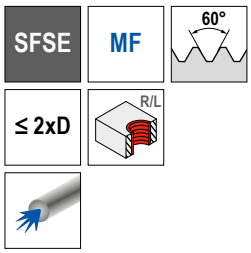
P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	
O	●

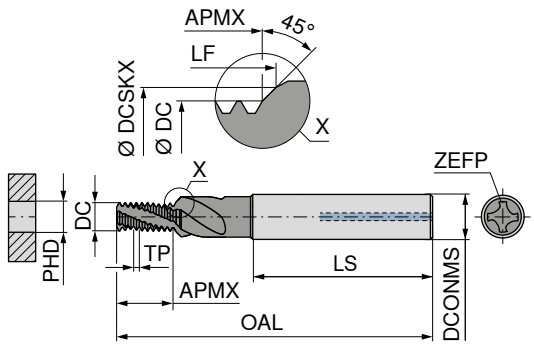
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – Schaft-Gewindefräser mit Senkfase – SFSE

▲ profilkorrigiert
▲ Performance Cutting





AlTiN





VHM

DC mm	Gewinde	TP mm	OAL mm	APMX mm	LS mm	DCONMS $_{h6}$ mm	DCSKX mm	LF mm	ZEFP	PHD mm	CS 50 553 ...
6,22	M8x1	1,00	74	16,69	40	10	8,3	17,34	4	7,0	**08200**
7,79	M10x1	1,00	79	20,81	45	12	10,3	21,46	4	9,0	**10200**
7,79	M10x1,25	1,25	79	20,85	45	12	12,3	21,63	4	8,8	**10300**
9,38	M12x1,25	1,25	89	24,72	45	14	12,3	25,49	5	10,8	**12300**
9,38	M12x1,5	1,50	89	25,02	45	14	12,3	25,92	5	10,5	**12400**
10,92	M14x1	1,00	102	29,06	48	16	14,3	29,71	5	13,0	**14200**
10,92	M14x1,5	1,50	102	29,65	48	16	14,3	30,55	5	12,5	**14400**
12,82	M16x1,5	1,50	102	32,67	48	18	14,3	33,57	5	14,5	**16400**

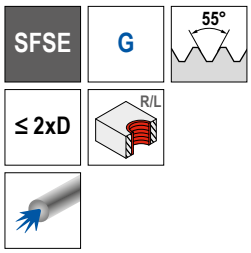
P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	
O	●

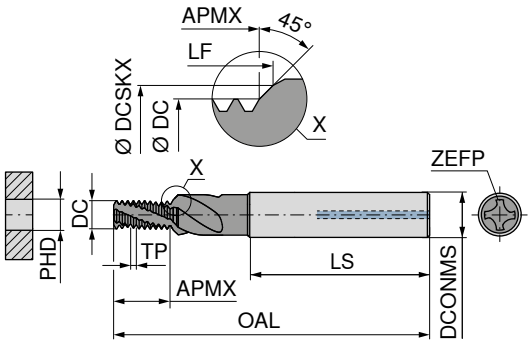
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – Schaft-Gewindefräser mit Senkfase – SFSE

▲ profilkorrigiert
▲ Performance Cutting





AlTiN





VHM

CS

DC mm	Gewinde	TP mm	OAL mm	APMX mm	LS mm	DCONMS $_{h6}$ mm	DCSKX mm	LF mm	ZEFP	PHD mm	50 551 ...
7,79	G 1/8-28	0,907	79	20,59	45	12	10,03	21,25	4	8,80	**01800**
10,92	G 1/4-19	1,337	102	27,53	48	16	13,46	28,43	5	11,80	**01400**
13,92	G 3/8-19	1,337	102	34,34	48	18	16,96	35,24	5	15,25	**03800**
15,98	G1/2-14	1,814	127	43,27	56	25	21,25	44,45	5	19,00	**01200**

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	
O	●



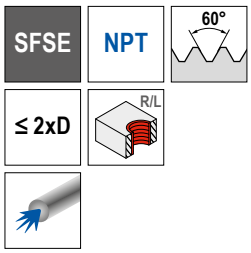
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

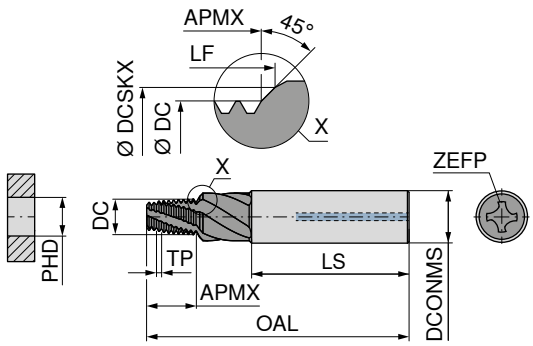


Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – Schaft-Gewindefräser mit Senkfase – SFSE

▲ profilkorrigiert
▲ Performance Cutting





AlTiN





VHM

DC mm	Gewinde	TP mm	OAL mm	APMX mm	LS mm	DCONMS $_{h6}$ mm	DCSKX mm	LF mm	ZEFP	PHD mm	CS 50 554 ...
5,45	NPT 1/16-27	0,941	64	9,86	40	10	8,70	11,33	4	6,15	**11600**
7,87	NPT 1/8-27	0,941	74	9,86	45	12	11,10	11,33	4	8,50	**01800**
10,10	NPT 1/4-18	1,411	80	14,78	48	16	14,50	16,76	5	11,10	**01400**
16,42	NPT 1/2-14	1,814	94	18,98	48	18			5	17,90	**01200** [1]

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	
O	●

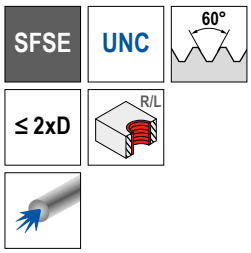
1) Senkteil stirnseitig

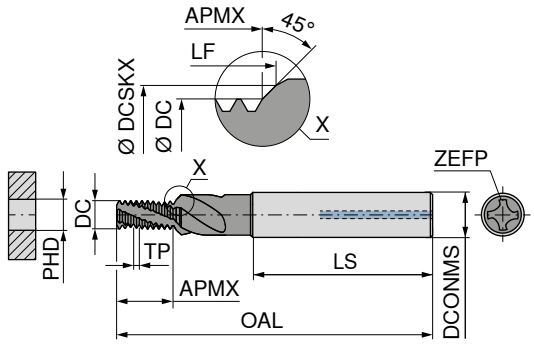
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – Schaft-Gewindefräser mit Senkfase – SFSE

▲ profilkorrigiert
▲ Performance Cutting





AlTiN





VHM

DC mm	Gewinde	TP mm	OAL mm	APMX mm	LS mm	DCONMS $_{h6}$ mm	DCSKX mm	LF mm	ZEFP	PHD mm	CS 50 555 ...
4,70	UNC 1/4-20	1,270	62	14,68	36	8	6,65	15,46	4	5,1	**01400**
6,22	UNC 5/16-18	1,411	74	16,28	40	10	8,24	17,14	4	6,6	**51600**
7,34	UNC 3/8-16	1,588	79	19,98	45	12	9,83	20,92	4	8,0	**03800**
8,57	UNC 7/16-14	1,814	79	22,83	45	12	11,41	23,89	4	9,4	**71600**
9,38	UNC 1/2-13	1,954	89	26,71	45	14	13,00	27,83	5	10,8	**01200**
10,92	UNC 9/16-12	2,117	102	30,99	48	16	14,60	32,20	5	12,2	**91600**
12,50	UNC 5/8-11	2,309	102	33,72	48	18	16,18	35,03	5	13,5	**05800**
15,21	UNC 3/4-10	2,540	110	39,68	50	20	19,35	41,10	5	16,5	**03400**

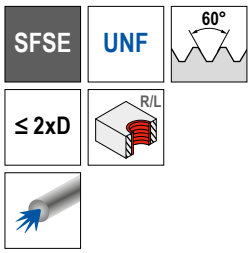
P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	
O	●

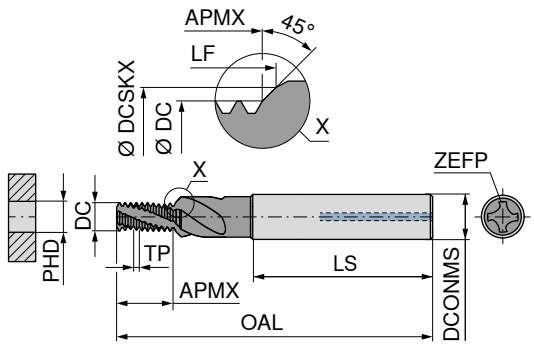
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – Schaft-Gewindefräser mit Senkfase – SFSE

▲ profilkorrigiert
▲ Performance Cutting





AlTiN





VHM

DC mm	Gewinde	TP mm	OAL mm	APMX mm	LS mm	DCONMS h6 mm	DCSKX mm	LF mm	ZEFP	PHD mm	CS 50 556 ...
4,70	UNF 1/4-28	0,907	62	14,24	36	8	6,65	14,84	4	5,5	**01400**
6,22	UNF 5/16-24	1,058	74	16,56	40	10	8,24	17,23	4	6,9	**51600**
7,79	UNF 3/8-24	1,058	79	19,73	45	12	9,83	20,41	4	8,5	**03800**
9,32	UNF 7/16-20	1,270	89	22,34	45	14	11,40	23,13	5	9,9	**71600**
9,38	UNF 1/2-20	1,270	89	26,57	45	14	13,00	27,36	5	11,5	**01200**
10,92	UNF 9/16-18	1,411	102	29,43	48	16	14,59	30,29	5	12,9	**91600**
12,82	UNF 5/8-18	1,411	102	33,58	48	18	16,18	34,43	5	14,5	**05800**
15,82	UNF 3/4-16	1,587	110	39,29	50	20	19,35	40,23	5	17,5	**03400**

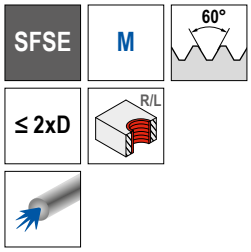
P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	
O	●

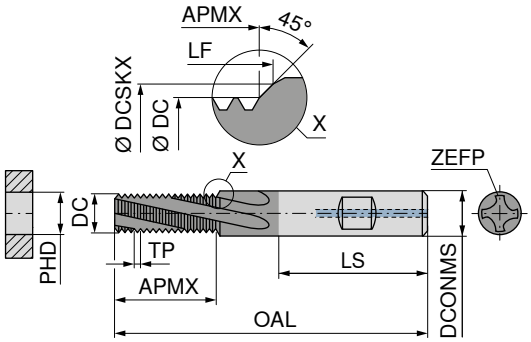
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – Schaft-Gewindefräser mit Senkfase – SFSE

- ▲ profilkorrigiert
- ▲ Senkteil am Schaft oder der Stirnseite
- ▲ Standard Cutting





Ti500





VHM

DC mm	Gewinde	TP mm	OAL mm	LS mm	APMX mm	DCONMS $_{h6}$ mm	DCSKX mm	LF mm	ZEFP	PHD mm	CX 54 815 ...
4,00	M5	0,80	62	36	12,3	8	5,3	12,98	3	4,20	**05000** [1]
4,80	M6	1,00	62	36	14,4	8	6,3	15,18	3	5,00	**06000** [1]
6,50	M8	1,25	74	40	19,0	10	8,3	20,19	3	6,80	**08000**
7,95	M10	1,50	80	45	23,0	12	10,3	24,25	3	8,50	**10000**
9,90	M12	1,75	90	45	28,6	14	12,3	29,94	4	10,25	**12000**
11,60	M14	2,00	100	48	32,6	16	14,3	34,20	4	12,00	**14000**
11,95	M16	2,00	90	45	36,6	12			4	14,00	**16000** [2]
13,95	M18	2,50	110	50	38,0	20	18,3	40,50	4	15,50	**18000**
15,95	M20	2,50	100	48	43,3	16			4	17,50	**20000** [2]

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○
O	●

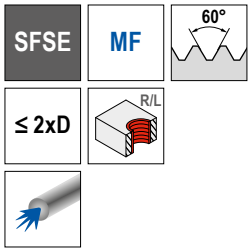
1) ohne innere Kühlmittelzufuhr
2) Senkteil stirnseitig

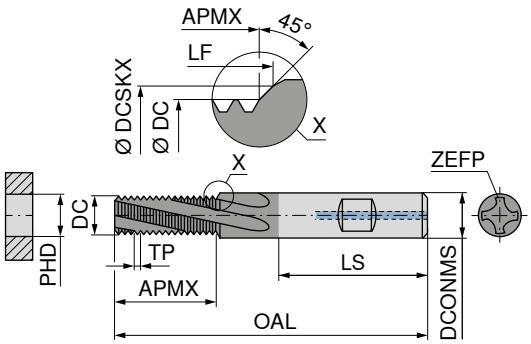
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – Schaft-Gewindefräser mit Senkfase – SFSE

- ▲ profilkorrigiert
- ▲ Senkteil am Schaft oder der Stirnseite
- ▲ Standard Cutting





Ti500





VHM

DC mm	Gewinde	TP mm	OAL mm	APMX mm	LS mm	DCONMS $_{h6}$ mm	DCSKX mm	LF mm	ZEFP	PHD mm	CX 54 816 ...
6,0	M8x1	1,00	74	19,2	40	10	8,3	20,41	3	7,0	**08000**
8,0	M10x1	1,00	80	22,2	45	12	10,3	23,41	3	9,0	**10000**
8,0	M10x1,25	1,25	80	22,8	45	12	10,3	24,09	3	8,8	**10100**
9,9	M12x1	1,00	90	27,2	45	14	12,3	28,42	4	11,0	**12000**
9,9	M12x1,25	1,25	90	27,8	45	14	12,3	29,10	4	10,8	**12100**
9,9	M12x1,5	1,50	90	27,5	45	14	12,3	28,77	4	10,5	**12200**
11,6	M14x1	1,00	100	31,0	48	16	14,3	32,51	4	13,0	**14000**
11,6	M14x1,5	1,50	100	32,0	48	16	14,3	33,35	4	12,5	**14100**
12,0	M16x1,5	1,50	90	35,0	45	12			4	14,5	**16000** [1]
14,0	M18x1,5	1,50	110	39,0	50	20	18,3	41,30	4	16,5	**18000**
16,0	M20x1,5	1,50	100	44,0	48	16			4	18,5	**20000** [1]

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○
O	●

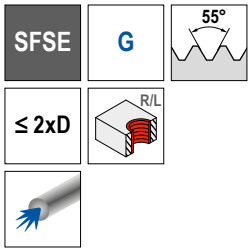
1) Senkteil stirnseitig

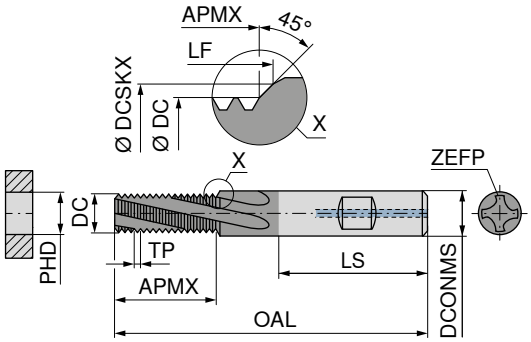
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – Schaft-Gewindefräser mit Senkfase – SFSE

- ▲ profilkorrigiert
- ▲ Senkteil am Schaft oder der Stirnseite
- ▲ Standard Cutting





Ti500





VHM

DC mm	Gewinde	TP mm	OAL mm	APMX mm	LS mm	DCONMS $_{h6}$ mm	DCSKX mm	LF mm	ZEFP	PHD mm	CX 54 817 ...
6,00	G 1/16-28	0,907	74	16,5	40	10	8,02	17,54	3	6,80	**11600**
7,95	G 1/8-28	0,907	80	22,0	45	12	10,03	23,00	3	8,80	**01800**
9,90	G 1/4-19	1,337	100	28,0	48	16	13,46	29,98	4	11,80	**01400**
13,95	G 3/8-19	1,337	90	36,5	45	14			4	15,25	**03800** [1]
15,95	G 1/2-14	1,814	100	46,0	48	16			5	19,00	**01200** [1]
17,95	G 5/8-14	1,814	110	49,5	48	18			5	21,00	**05800** [1]

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○
O	●

1) Senkteil stirnseitig



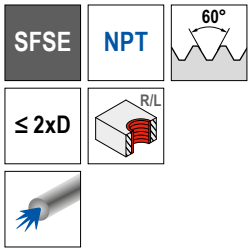
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

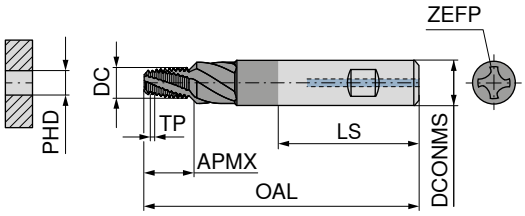


Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – Schaft-Gewindefräser mit Senkfase – SFSE

- ▲ profilkorrigiert
- ▲ Senkteil am Schaft oder der Stirnseite
- ▲ Standard Cutting





Ti500





VHM

DC mm	Gewinde	TP mm	OAL mm	APMX mm	LS mm	DCONMS $_{h6}$ mm	ZEFP	PHD mm	CX 54 820 ...
10,1	NPT 1/4-18	1,411	90	16,0	45	14	3	11,1	**01400** [1]
12,8	NPT 3/8-18	1,411	90	16,0	48	16	4	14,5	**03800** [1]
16,0	NPT 1/2-14	1,814	110	20,5	50	20	5	17,9	**01200** [1]
18,5	NPT 3/4-14	1,814	110	20,5	50	20	5	23,2	**03400** [1]

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○
O	●

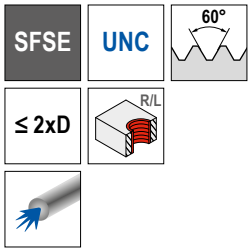
1) Senkteil stirnseitig

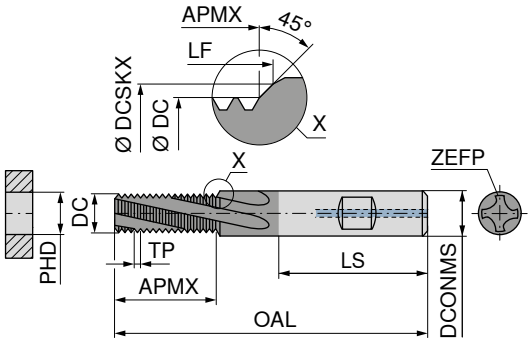
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – Schaft-Gewindefräser mit Senkfase – SFSE

- ▲ profilkorrigiert
- ▲ Senkteil am Schaft oder der Stirnseite
- ▲ Standard Cutting





Ti500





VHM

DC mm	Gewinde	TP mm	OAL mm	APMX mm	LS mm	DCONMS $_{h6}$ mm	DCSKX mm	LF mm	ZEFP	PHD mm	CX 54 818 ...
4,80	UNC 1/4-20	1,270	62	14,4	36	8	6,65	15,43	3	5,1	**01400** [1]
5,95	UNC 5/16-18	1,411	74	20,2	40	10	8,24	21,44	3	6,6	**51600**
7,60	UNC 3/8-16	1,588	80	24,3	45	12	9,83	25,62	3	8,0	**03800**
7,95	UNC 7/16-14	1,814	90	24,0	45	14	11,41	25,86	3	9,4	**71600**
9,90	UNC 1/2-13	1,954	90	29,8	45	14	13,00	31,59	4	10,8	**01200**
11,80	UNC 9/16-12	2,117	100	34,5	48	16	14,59	36,19	4	12,2	**91600**
12,70	UNC 5/8-11	2,309	90	37,7	45	14			4	13,5	**05800** [2]
15,20	UNC 3/4-10	2,540	110	41,2	50	20	19,35	43,63	5	16,5	**03400**

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○
O	●

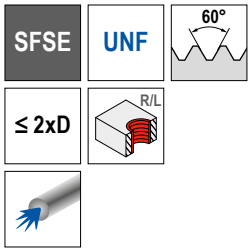
1) ohne innere Kühlmittelzufuhr
2) Senkteil stirnseitig

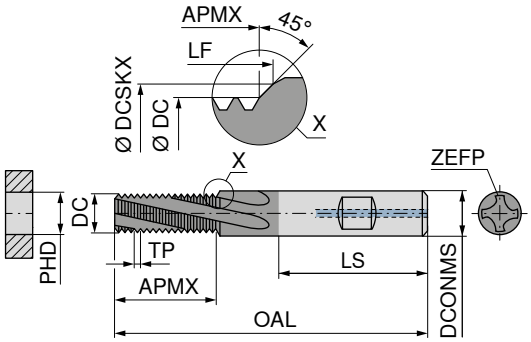
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – Schaft-Gewindefräser mit Senkfase – SFSE

- ▲ profilkorrigiert
- ▲ Senkteil am Schaft oder der Stirnseite
- ▲ Standard Cutting





Ti500





VHM

DC mm	Gewinde	TP mm	OAL mm	APMX mm	LS mm	DCONMS $_{h6}$ mm	DCSKX mm	LF mm	ZEFP	PHD mm	CX 54 819 ...
4,80	UNF 1/4-28	0,907	62	14,7	36	8	6,65	15,72	3	5,5	**01400** [1]
5,95	UNF 5/16-24	1,058	74	19,3	40	10	8,24	20,48	3	6,9	**51600**
8,00	UNF 3/8-24	1,058	80	22,5	45	12	9,83	23,54	3	8,5	**03800**
7,95	UNF 7/16-20	1,270	90	23,0	45	14	11,41	24,76	3	9,9	**71600**
9,90	UNF 1/2-20	1,270	90	28,0	45	14	13,00	29,75	4	11,5	**01200**
12,00	UNF 9/16-18	1,411	100	31,4	48	16	15,59	32,81	4	12,9	**91600**
13,50	UNF 5/8-18	1,411	90	35,7	45	14			4	14,5	**05800** [2]
17,00	UNF 3/4-16	1,588	110	40,2	50	20	19,35	41,53	5	17,5	**03400**

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○
O	●

1) ohne innere Kühlmittelzufuhr
2) Senkteil stirnseitig



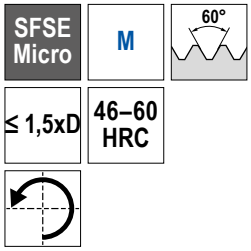
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

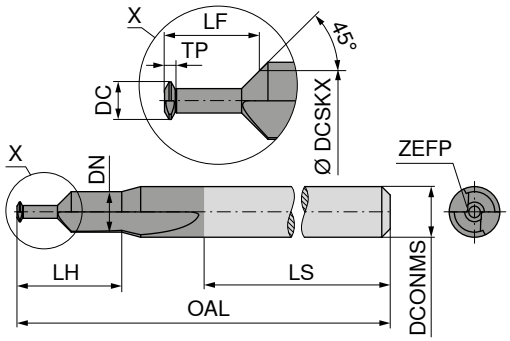


Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – Schaft-Gewindefräser mit schaftseitigem Senker – SFSE Micro

▲ Achtung linksschneidend
▲ profilkorrigiert







DC mm	Gewinde	TP mm	OAL mm	DN mm	LS mm	LH mm	DCONMS h6 mm	DCSKX mm	LF mm	ZEFP	CS 50 804 ...
0,75	M1	0,25	40	1,8	28	5,2	3	1,5	2,1	2	**01000**
1,10	M1,4	0,30	40	2,0	28	5,7	3	1,7	2,6	2	**01400**
1,25	M1,6	0,35	40	2,4	28	6,0	3	2,1	3,1	2	**01600**
1,60	M2	0,40	40	3,0	28		3	2,6	3,7	2	**02000**
1,75	M2,2	0,45	40	3,0	28		3	2,5	3,9	2	**02200**
2,05	M2,5	0,45	40	3,0	28		3	2,9	4,5	3	**02500**

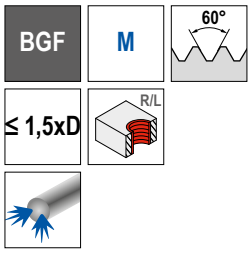
P	○
M	○
K	
N	○
S	○
H	●
O	

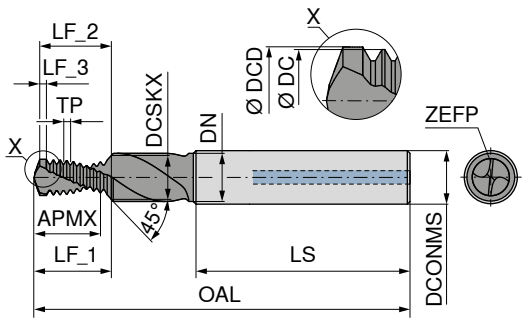
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Achtung linksschneidend (M04) → Spindeldrehrichtung links!

MonoThread – Bohrgewindefräser mit Senkfase – BGF

▲ profilkorrigiert





Ti601



VHM VHM

DC mm	Gewinde	TP mm	OAL mm	APMX mm	LS mm	DCONMS $_{h6}$ mm	DCD mm	DCSKX mm	DN mm	LF_1 mm	LF_2 mm	LF_3 mm	ZEFP	SH 50 536 ...	SH 50 535 ...
3,24	M4	0,70	47,0	5,25	36	6	3,3	4,3	4,5	7,3	6,8	0,7	2	**04000**	
4,10	M5	0,80	52,6	6,80	36	6	4,2	5,3	5,5	9,3	8,6	0,8	2	**05000**	
4,85	M6	1,00	59,0	8,40	36	8	5,0	6,3	6,6	11,5	10,7	1,0	2	**06000**	**06000**
6,45	M8	1,25	70,3	10,45	40	10	6,8	8,3	9,0	14,4	13,4	1,3	2	**08000**	**08000**
8,08	M10	1,50	74,5	14,00	45	12	8,5	10,3	11,0	18,9	17,6	1,5	2	**10000**	
9,74	M12	1,75	83,8	16,35	45	14	10,3	12,3	13,5	21,8	20,2	1,5	2	**12000**	

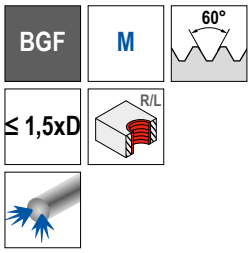
P		
M		
K	○	●
N	●	○
S		
H		
O		

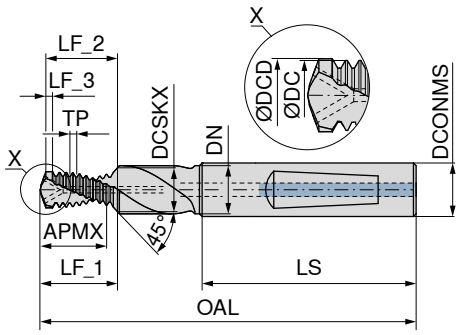
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

MonoThread – Bohrgewindefräser mit Senkfase – BGF

▲ profilkorrigiert







VHM

DC mm	Gewinde	TP mm	OAL mm	APMX mm	LS mm	DCONMS $_{h6}$ mm	DCD mm	DCSKX mm	DN mm	LF_1 mm	LF_2 mm	LF_3 mm	ZEFP	SH 50 534 ...
3,24	M4	0,70	47,0	5,25	36	6	3,3	4,3	4,5	7,3	6,8	0,7	2	**04000**
4,10	M5	0,80	52,6	6,80	36	6	4,2	5,3	5,5	9,3	8,6	0,8	2	**05000**
8,08	M10	1,50	74,5	14,00	45	12	8,5	10,3	11,0	18,9	17,6	1,5	2	**10000**
9,74	M12	1,75	83,8	16,35	45	14	10,3	12,3	13,5	21,8	20,2	1,5	2	**12000**

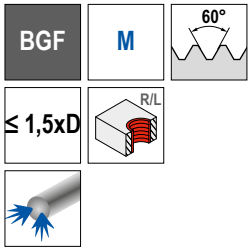
P	
M	
K	○
N	●
S	
H	
O	

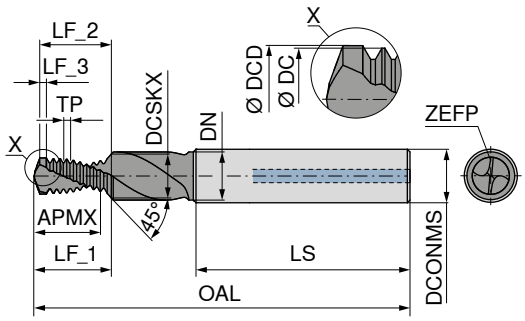
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

MonoThread – Bohrgewindefräser mit Senkfase – BGF

▲ profilkorrigiert
▲ speziell für Gusswerkstoffe (GJS)





Ti601



VHM

SH

DC mm	Gewinde	TP mm	OAL mm	APMX mm	LS mm	DCONMS $_{h6}$ mm	DCD mm	DCSKX mm	DN mm	LF_1 mm	LF_2 mm	LF_3 mm	ZEFP	50 537 ...
9,74	M12	1,75	83,8	16,4	45	14	10,3	12,3	13,5	21,8	20,2	1,5	2	**12000**

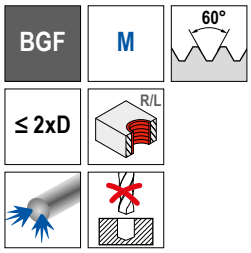
P	
M	
K	●
N	
S	
H	
O	

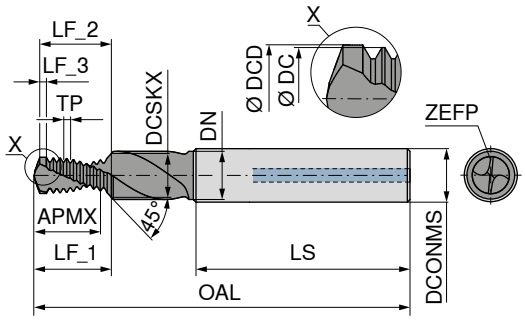
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

MonoThread – Bohrgewindefräser mit Senkfase – BGF

▲ profilkorrigiert





Ti601



VHM



VHM

DC mm	Gewinde	TP mm	OAL mm	APMX mm	LS mm	DCONMS $_{h6}$ mm	DCD mm	DCSKX mm	DN mm	LF_1 mm	LF_2 mm	LF_3 mm	ZEFP	SH 50 869 ...	SH 50 854 ...
2,45	M3	0,50	49	5,8	36	6	2,5	3,3	4,5	6,8	6,4	0,5	2	**03000** [1]	**03000** [1]
3,24	M4	0,70	49	7,3	36	6	3,3	4,3	4,5	9,4	8,9	0,7	2	**04000**	**04000**
4,10	M5	0,80	55	9,2	36	6	4,2	5,3	5,5	11,7	11,0	0,8	2	**05000**	**05000**
4,85	M6	1,00	62	11,4	36	8	5,0	6,3	6,6	14,5	13,7	1,0	2	**06000**	**06000**
6,45	M8	1,25	74	14,2	40	10	6,8	8,3	9,0	18,2	17,1	1,3	2	**08000**	**08000**
8,08	M10	1,50	79	18,5	45	12	8,5	10,3	11,0	23,4	22,1	1,5	2	**10000**	**10000**
9,74	M12	1,75	89	21,6	45	14	10,3	12,3	13,5	27,1	25,5	1,5	2	**12000**	**12000**
11,35	M14	2,00	102	26,6	48	16	12,0	14,3	15,5	32,8	30,9	1,5	2	**14000**	**14000**
13,28	M16	2,00	102	30,6	48	18	14,0	16,3	17,5	37,1	35,0	1,5	2	**16000**	**16000**

P		
M		
K	○	●
N	●	○
S		
H		
O	●	○

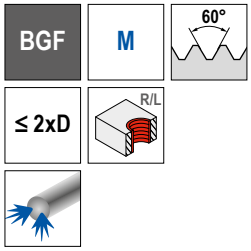
1) ohne innere Kühlmittelzufuhr

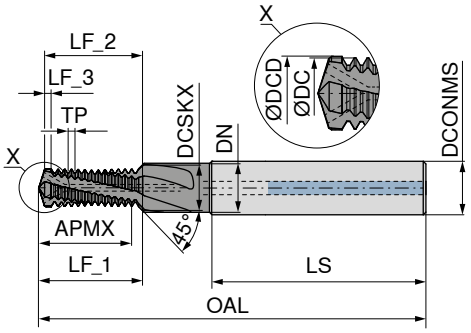
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

MonoThread – Bohrgewindefräser mit Senkfase – BGF

▲ profilkorrigiert
▲ speziell für Grauguss (GJL)





AlCrN



VHM

DC mm	Gewinde	TP mm	OAL mm	APMX mm	LS mm	DCONMS $_{h6}$ mm	DCD mm	DCSKX mm	DN mm	LF_1 mm	LF_2 mm	LF_3 mm	ZEFP	SH 50 539 ...
4,85	M6	1,00	62	11,4	36	8	5,0	6,3	6,6	14,6	13,5	0,8	4	**06000**
6,61	M8	1,25	74	14,2	40	10	6,8	8,3	9,0	18,3	16,8	1,0	4	**08000**

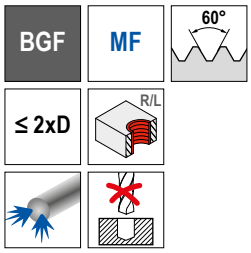
P	
M	
K	●
N	○
S	
H	
O	

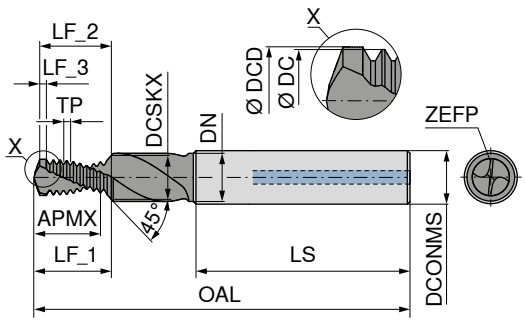
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

MonoThread – Bohrgewindefräser mit Senkfase – BGF

▲ profilkorrigiert







DC mm	Gewinde	TP mm	OAL mm	APMX mm	LS mm	DCONMS $_{h6}$ mm	DCD mm	DCSKX mm	DN mm	LF_1 mm	LF_2 mm	LF_3 mm	ZEFP	SH 50 869 ...	SH 50 854 ...
6,79	M8x1	1,0	74	15,40	40	10	7,0	8,3	9,0	18,8	17,7	1,0	2	**08100**	**08100**
8,75	M10x1	1,0	79	19,40	45	12	9,0	10,3	11,0	23,2	21,8	1,0	2	**10100**	**10100**
10,74	M12x1	1,0	89	22,40	45	14	11,0	12,3	13,5	26,4	24,8	1,0	2		**12100**
10,06	M12x1,5	1,5	89	23,01	45	14	10,5	12,3	13,5	28,2	26,6	1,5	2	**12200**	**12200**

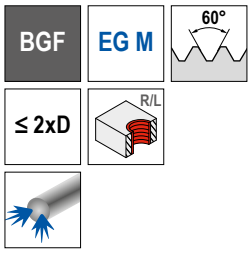
P		
M		
K	○	●
N	●	○
S		
H		
O	●	○

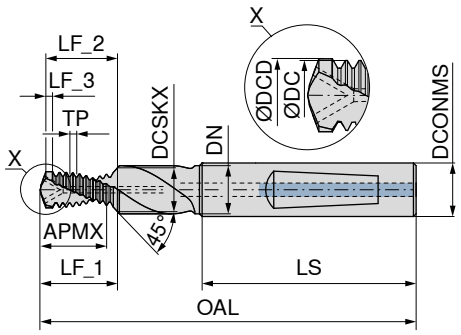
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

MonoThread – Bohrgewindefräser mit Senkfase – BGF

▲ profilkorrigiert







VHM

DC mm	Gewinde	TP mm	OAL mm	APMX mm	LS mm	DCONMS $_{h6}$ mm	DCD mm	DCSKX mm	DN mm	LF_1 mm	LF_2 mm	LF_3 mm	ZEFP	SH 50 538 ...
5,98	EG-M6	1	74	13,4	40	10	6,3	7,6	9	16,8	15,8	1	2	**06000**

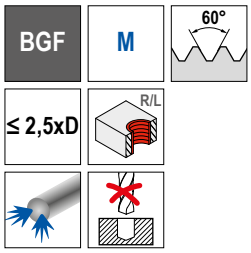
P	
M	
K	○
N	●
S	
H	
O	

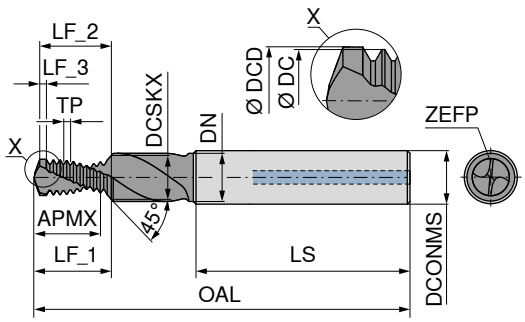
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

MonoThread – Bohrgewindefräser mit Senkfase – BGF

▲ profilkorrigiert







DC mm	Gewinde	TP mm	OAL mm	APMX mm	LS mm	DCONMS $_{h6}$ mm	DCD mm	DCSKX mm	DN mm	LF_1 mm	LF_2 mm	LF_3 mm	ZEFP	SH 50 898 ...	SH 50 862 ...
4,10	M5	0,80	55	11,57	36	6	4,2	5,3	5,5	14,1	13,4	0,8	2	**05000**	
4,85	M6	1,00	62	13,40	36	8	5,0	6,3	6,6	16,5	15,7	1,0	2	**06000**	**06000**
6,45	M8	1,25	74	19,20	40	10	6,8	8,3	9,0	23,2	22,1	1,3	2	**08000**	**08000**
8,08	M10	1,50	79	23,00	45	12	8,5	10,3	11,0	27,9	26,6	1,5	2	**10000**	**10000**
9,74	M12	1,75	89	28,60	45	14	10,3	12,3	13,5	34,1	32,5	1,5	2	**12000**	**12000**

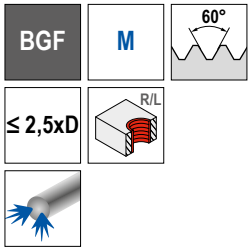
P		
M		
K	○	●
N	●	○
S		
H		
O	●	○

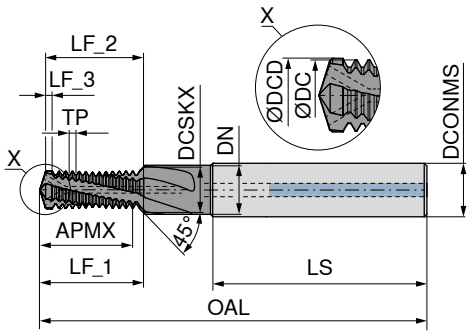
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

MonoThread – Bohrgewindefräser mit Senkfase – BGF

▲ profilkorrigiert
▲ speziell für Grauguss (GJL)





AlCrN



VHM

SH

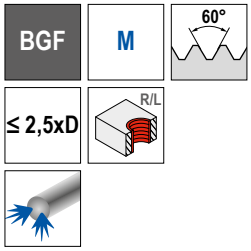
DC mm	Gewinde	TP mm	OAL mm	APMX mm	LS mm	DCONMS $_{h6}$ mm	DCD mm	DCSKX mm	DN mm	LF_1 mm	LF_2 mm	LF_3 mm	ZEFP	50 540 ...
4,85	M6	1	62	13,4	36	8	5	6,3	6,6	16,6	15,5	0,8	4	**06000**
P														
M														
K														●
N														○
S														
H														
O														

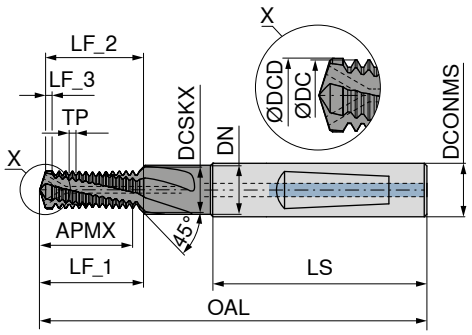
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

MonoThread – Bohrgewindefräser mit Senkfase – BGF

▲ profilkorrigiert
▲ speziell für Grauguss (GJL)





AlCrN





VHM VHM

DC mm	Gewinde	TP mm	OAL mm	APMX mm	LS mm	DCONMS $_{h6}$ mm	DCD mm	DCSKX mm	DN mm	LF_1 mm	LF_2 mm	LF_3 mm	ZEFP	SH 50 542 ...	SH 50 541 ...
6,61	M8	1,25	74	19,3	40	10	6,8	8,3	9	23,3	21,8	1,0	4		**08000**
6,45	M8	1,25	74	19,2	40	10	6,8	8,3	9	23,2	22,1	1,3	2	**08000**	

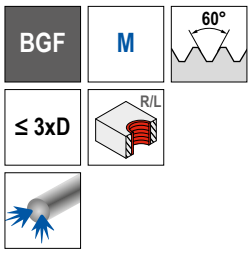
P		
M		
K	○	○
N	●	●
S		
H		
O		

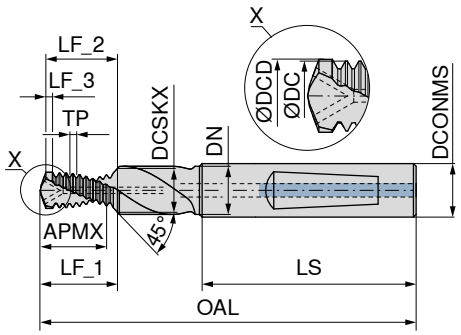
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

MonoThread – Bohrgewindefräser mit Senkfase – BGF

▲ profilkorrigiert
▲ speziell für Al-Gusslegierung mit Si < 10%







VHM



VHM

DC mm	Gewinde	TP mm	OAL mm	APMX mm	LS mm	DCONMS $_{h6}$ mm	DCD mm	DCSKX mm	DN mm	LF_1 mm	LF_2 mm	LF_3 mm	ZEFP	SH 50 544 ...	SH 50 543 ...
3,24	M4	0,70	58	11,55	36	6	3,3	4,3	4,5	13,16	12,54	0,14	2		**04000**
4,10	M5	0,90	63	14,77	36	6	4,2	5,3	5,5	16,73	15,94	0,16	2		**05000**
4,85	M6	1,00	68	17,42	36	8	5,0	6,3	6,6	19,83	18,89	0,20	2	**06000**	**06000**
6,45	M8	1,25	82	22,97	40	10	6,8	8,3	9,0	26,11	24,89	0,25	2	**08000**	**08000**

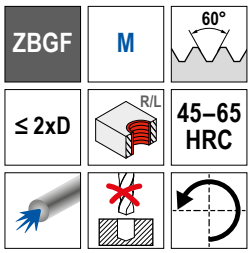
P		
M		
K		
N	●	●
S		
H		
O		

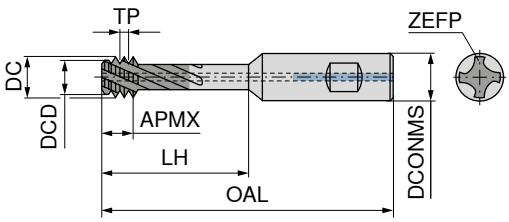
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – Zirkular-Bohrgewindefräser – ZBGF

▲ Achtung linksschneidend (M04)
▲ profilkorrigiert





TiCN





VHM

DC mm	Gewinde	TP mm	APMX mm	LH mm	DCONMS $_{h6}$ mm	DCD mm	OAL mm	ZEFP	CS 50 840 ...
2,3	M3x0,5	0,50	2,0	7,0	6	2,10	51	4	**030** [1]
3,0	M4x0,7	0,70	2,8	9,4	6	2,60	51	4	**040** [1]
3,8	M5x0,8	0,80	3,2	11,6	6	3,40	51	4	**050** [1]
4,6	M6x1 - M7x1	1,00	4,0	14,0	8	4,10	60	4	**060** [1]
6,2	M8x1,25 - M10x1,25	1,25	5,0	19,0	10	5,60	71	4	**080**
7,8	M10x1,5 - M12x1,5	1,50	6,0	25,0	10	7,00	76	4	**100**
9,2	M12x1,75	1,75	7,0	31,0	12	8,30	86	4	**120**
11,1	M14x2 - M16x2	2,00	8,0	36,0	16	10,04	98	4	**140**

P	
M	
K	
N	
S	○
H	●
O	○

1) ohne innere Kühlmittelzufuhr

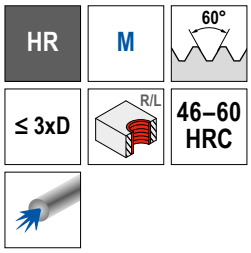
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

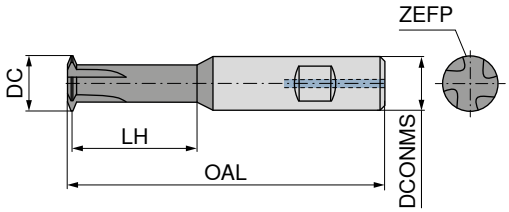
Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

Achtung linksschneidend (M04) → Spindeldrehrichtung links!

CoreLine – Schaft-Gewindefräser – HR

▲ auf Anfrage ab M3 erhältlich







DC mm	Gewinde	TP mm	LH mm	DCONMS h6 mm	OAL mm	ZEFP	CS 50 546 ...	CS 50 547 ...
3,14	M4	0,70	9	6	55	3	**04000**	**04000**
3,95	M5	0,80	11	6	55	3	**05000**	**05000**
4,68	M6 - M7	1,00	16	8	60	3	**06000**	**06000**
6,22	M8 - M9	1,25	22	10	71	4	**08000**	**08000**
7,79	M10 – M12X1,5	1,50	26	10	76	4	**10000**	
7,79	M10 - M12	1,50	26	10	76	4		**10000**
9,38	M12	1,75	27	12	86	4	**12000**	**12000**
P							○	○
M							○	○
K							○	○
N							○	○
S							○	○
H							●	●
O							○	○

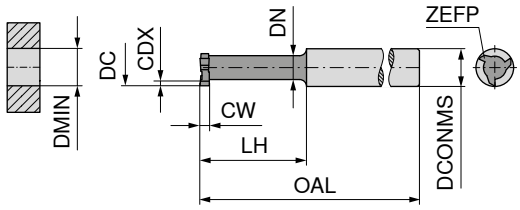
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

Andere Abmessungen sind auf Anfrage erhältlich.

CoreLine – VHM-Zirkular-Schaftfräser – MicroMill

Micro Mill





CWX500





VHM

DC mm	CW ±0,02 mm	CDX mm	LH mm	OAL mm	DN mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DMIN mm	CS 53 050 ...
5,8	0,7	0,8	15,2	58	3,8	6	3	6	070
	0,8	0,8	15,2	58	3,8	6	3	6	080
	0,9	0,8	15,2	58	3,8	6	3	6	090
	1,0	0,8	15,2	58	3,8	6	3	6	100
	1,5	0,8	15,2	58	3,8	6	3	6	150
7,8	0,7	1,2	25,4	68	5,0	8	3	8	170
	0,8	1,2	25,4	68	5,0	8	3	8	180
	0,9	1,2	25,4	68	5,0	8	3	8	190
	1,0	1,2	25,4	68	5,0	8	3	8	200
	1,5	1,2	25,4	68	5,0	8	3	8	250
	2,0	1,2	25,4	68	5,0	8	3	8	300

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	●
O	●



→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

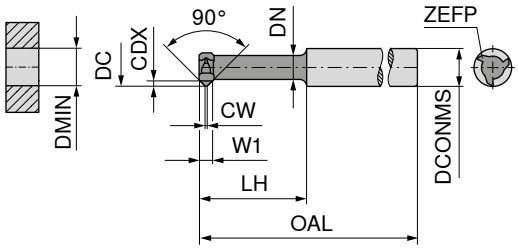


Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – VHM-Zirkular-Schaftfräser – MicroMill

Micro Mill





CWX500





VHM

DC mm	W1 mm	CW mm	CDX mm	LH mm	OAL mm	DN mm	DCONMS $_{h6}$ mm	ZEFP	DMIN mm	CS 53 051 ...
5,8	2	0,2	0,8	15	58	4,2	6	3	6	010
	2	0,2	0,8	25	68	4,2	6	3	6	020
7,8	2	0,2	1,2	25	68	5,0	8	3	8	110
	2	0,2	1,2	35	78	5,0	8	3	8	120

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	●
O	●



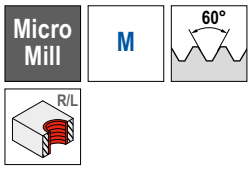
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

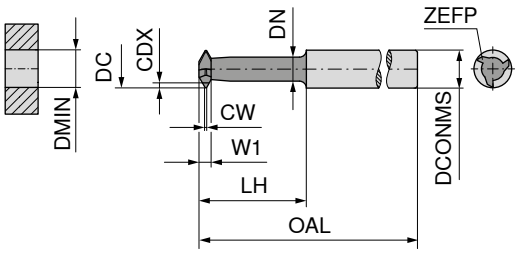


Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – VHM-Zirkular-Schaft-Gewindefräser – Vollprofil – MicroMill

▲ profilkorrigiert





CWX500





VHM

DC mm	Gewinde	TP mm	W1 mm	CW mm	CDX mm	LH mm	OAL mm	DN mm	DCONMS $_{h6}$ mm	ZEFP	DMIN mm	CS 53 052 ...
1,18	M1,6	0,35	0,40	0,04	0,19	4,0	32	0,64	3	3	1,38	**160**
1,38	M1,8	0,35	0,50	0,04	0,19	5,0	32	0,70	3	3	1,58	**180**
1,50	M2	0,40	0,56	0,05	0,22	5,0	32	0,90	3	4	1,70	**200**
1,95	M2,5	0,45	0,60	0,06	0,25	6,0	32	1,15	3	4	2,15	**250**
2,40	M3	0,50	0,60	0,06	0,27	7,0	32	1,60	3	4	2,60	**300**
2,80	M3,5	0,60	0,74	0,08	0,33	8,0	32	1,80	3	4	3,00	**350**
3,10	M4	0,70	0,82	0,09	0,38	9,0	44	1,98	5	4	3,30	**400**
3,60	M5	0,80	0,98	0,10	0,43	10,0	44	2,20	5	4	3,80	**500**
4,10	M6	1,00	0,98	0,13	0,54	12,2	44	2,70	5	4	4,30	**600**

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	●
O	●

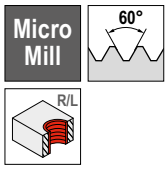


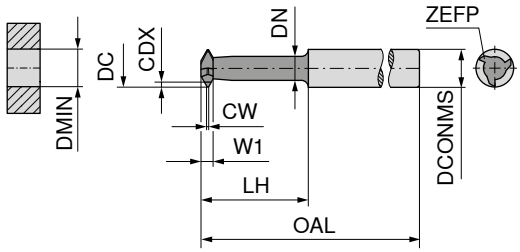
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.



Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – VHM-Zirkular-Schaft-Gewindefräser – Teilprofil – MicroMill





CWX500





VHM

DC mm	TP mm	W1 mm	CW mm	CDX mm	LH mm	OAL mm	DN mm	DCONMS $_{h6}$ mm	ZEFP	DMIN mm	CS 53 053 ...
5,8	0,5 - 1,5	2	0,06	0,91	15,2	58	3,5	6	3	6	**010**
7,8	0,5 - 1,5	2	0,06	0,91	25,4	68	5,5	8	3	8	**110**
7,8	1,0 - 2,0	2	0,12	1,19	25,4	68	5,0	8	3	8	**120**

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	●
O	●



→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

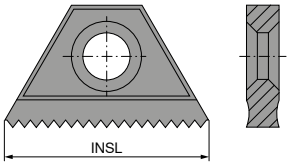


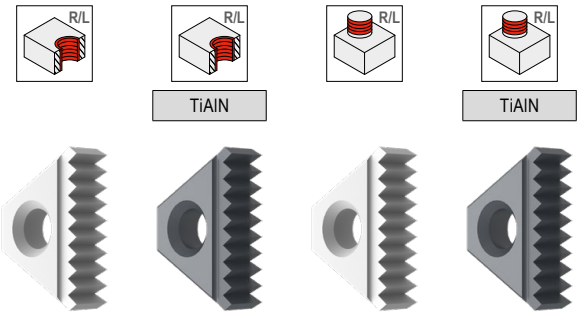
Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – Gewindefräsplatten – MWN

▲ beidseitig verwendbar (ausgenommen INSL 10,4)

MWN | M | MF | 60°





VHM | VHM | VHM | VHM

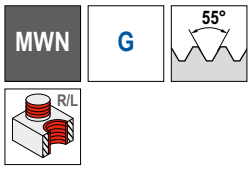
INSL mm	TP mm		IH 50 890 ...	IH 50 890 ...	IH 50 891 ...	IH 50 891 ...
10,4	0,50		100			
	0,75		101			
	1,00		102	302		
	1,25		103			
	1,50		104	304		
11,0	0,50		120			
	0,75		121			
	1,00		122	322		
	1,25		123			
	1,50		124	324		
16,0	0,50		140			
	0,75		141			
	1,00		142	342	142	342
	1,25		143		143	
	1,50		144	344	144	344
	1,75		145		145	
	2,00		146	346	146	346
27,0	1,00		162	362	162	362
	1,25		163		163	
	1,50		164	364	164	364
	1,75		165			
	2,00		166	366	166	366
	2,50		167		167	
	3,00		168	368	168	368
	3,50		169		169	
	4,00		170		170	
		P	●	●	●	●
		M	○	●	○	●
		K	●	●	●	●
		N	●	●	●	●
		S				
		H				
		O	●	○	●	○

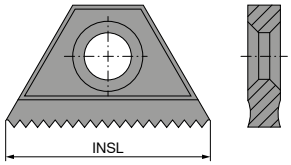
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – Gewindefräsplatten – MWN

▲ beidseitig verwendbar (ausgenommen INSL 10,4)







VHM

INSL mm	TPI 1/"	TP mm	IH 50 895 ...
10,4	19	1,337	300
16,0	14	1,814	342
	11	2,309	344
27,0	11	2,309	366

P	●
M	●
K	●
N	●
S	
H	
O	○



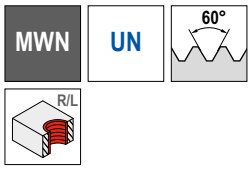
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

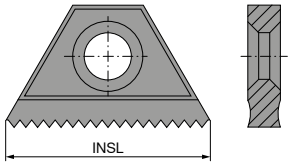


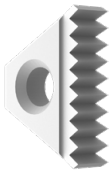
Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – Gewindefräsplatten – MWN

▲ beidseitig verwendbar (ausgenommen INSL 10,4)







VHM

INSL mm	TPI 1/"	TP mm	IH 50 892 ...
10,4	20	1,270	100
	18	1,411	102
16,0	16	1,588	144
	12	2,117	146
27,0	12	2,117	166
	8	3,175	168

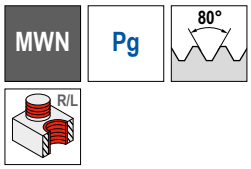
P	●
M	○
K	●
N	●
S	
H	
O	●

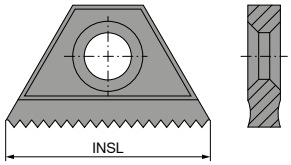
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

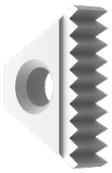
Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – Gewindefräsplatten – MWN

▲ beidseitig verwendbar







VHM

INSL mm	TPI 1/"	TP mm	IH 50 896 ...
16	18	1,411	142
	16	1,588	144
P			●
M			○
K			●
N			●
S			
H			
O			●

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

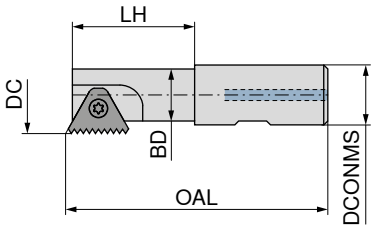
CoreLine – Zirkular-Schaftfräser – MWN

▲ INSL bezieht sich auf Fräsplatten

Lieferumfang:
inklusive Schlüssel

MWN | M | MF | G | Pg | UN









Stahl

INSL mm	BD mm	LH mm	DCONMS $_{h6}$ mm	OAL mm	DC mm	Anzugsmoment Nm	TO 50 843 ...
10,4	6,8	12	12	69	9,0	0,9	101
	6,8	17	20	84	9,0	0,9	102
11,0	8,9	12	12	70	11,5	1,2	111
	8,9	20	20	85	11,5	1,2	112
16,0	13,6	22	16	90	17,0	2,5	161
	16,6	43	20	95	20,0	2,5	162
	18,6	25	25	125	22,0	2,5	163
27,0	24,0	52	25	110	30,0	9,0	271
	31,0	58	32	120	37,0	9,0	273
	24,0	92	25	150	30,0	9,0	272
	31,0	98	32	160	37,0	9,0	274

→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

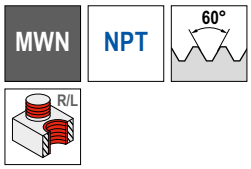
Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

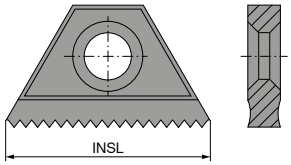
Vorbohrdurchmesser für Zirkular-Schaftfräser 50 843 ...

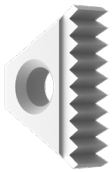
BD	TP									
	0,5 mm 48 G/"	0,75 mm 32 G/"	1,0 mm 24 G/"	1,25 mm 20 G/"	1,5 mm 16 G/"	2,0 mm 12 G/"	2,5 mm 10 G/"	3,0 mm 8 G/"	3,5 mm 7 G/"	4,0 mm 6 G/"
6,8	9,5	10	10,7	11,4	12					
8,9	12	12,5	13,2	13,9	14,5					
13,6	17,6	18,2	19	19,6	20	21				
16,6	20,7	21,4	22	22,6	23	24				
18,6	22,7	23,4	24	24,6	25	26				
24,0	30,7	31,4	32	32,8	33,5	34,6	36,6	39	42	45
31,0	38	38,6	39,5	40,4	41	42	44	46,5	49	52

CoreLine – Gewindefräsplatten – MWN

▲ beidseitig verwendbar







VHM

INSL mm	TPI 1/"	TP mm	IH 50 897 ...
16	14,0	1,814	142
	11,5	2,209	144
27	11,5	2,209	164
	8,0	3,175	166

P	●
M	○
K	●
N	●
S	
H	
O	●



→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.



Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.



Achtung! Gewindeplatten sind mit R (Rechtsgewinde) und L (Linksgewinde) markiert. Der Standardhalter kann nicht für die Herstellung eines Linksgewindes verwendet werden! Halter für Linksgewinde auf Sonderanfrage.

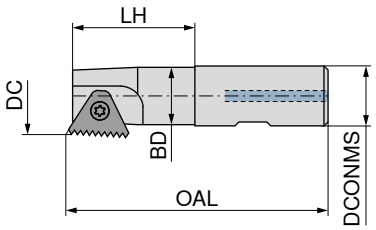
CoreLine – Zirkular-Schaftfräser – MWN

▲ INSL bezieht sich auf Fräsplatten

Lieferumfang:
inklusive Schlüssel

MWN NPT









Stahl

INSL mm	BD mm	Gewinde	LH mm	DCONMS $_{h6}$ mm	OAL mm	DC mm	Anzugsmoment Nm	TO 50 844 ...
16	12,5	NPT 1/2	22	16	90	15,5	2,5	161
	15,0	NPT 3/4 - 1 1/4	23	20	85	19,0	2,5	162
27	24,0	NPT 1 1/2 - 2	52	25	110	30,0	9,0	271
	31,0	NPT > 2	58	32	120	37,0	9,0	272



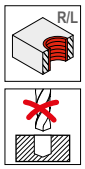
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

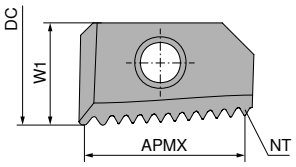


Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – Gewindefräsplatten – GZD

GZD | M | MF | 60°





Ti500



VHM

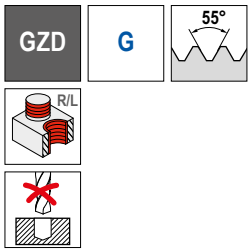
DC mm	TP mm	W1 mm	APMX mm	NT	IH 50 863 ...
12	1,0	7,5	12,0	13	300
	1,5	7,5	10,5	8	302
17	1,0	11,0	16,0	17	310
	1,5	11,0	16,5	12	312
	2,0	11,0	16,0	9	314
20	1,0	7,5	12,0	13	320
	1,5	7,5	10,5	8	322
25	1,0	11,0	16,0	17	330
	1,5	11,0	16,5	12	332
	2,0	11,0	16,0	9	334

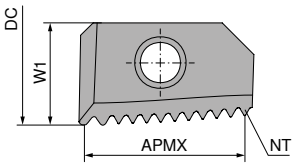
P	●
M	●
K	●
N	●
S	
H	
O	

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – Gewindefräsplatten – GZD





Ti500



VHM

DC mm	TPI 1/"	W1 mm	APMX mm	NT	IH 50 864 ...
12	14	7,5	9,07	6	300
17	14	11,0	16,33	10	312 [1]
	14	11,0	16,33	10	314 [2]
	11	11,0	16,16	8	310
25	14	11,0	16,33	10	332
	11	11,0	16,16	8	330

P	●
M	●
K	●
N	●
S	
H	
O	

1) Gewinde: 5/8 – 3/4 – 7/8
2) 1/2" – profilkorrigiert



→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.



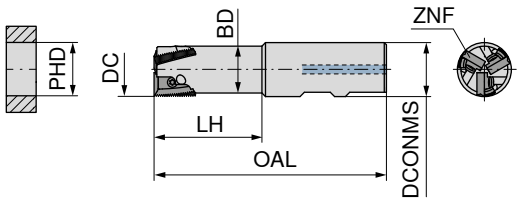
Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – Zirkular-Schaftfräser – GZD

Lieferumfang:
inklusive Schlüssel

GZD









DC mm	LH mm	DCONMS $_{h6}$ mm	OAL mm	BD mm	ZNF	PHD mm	Anzugsmoment Nm	TO 50 842 ...
12	18	16	74,0	9,4	1	14	1,1	121
17	30	16	79,0	13,7	1	19	3,8	171
20	32	20	83,0	17,5	3	22	1,1	201
25	50	25	107,6	21,7	3	26	3,8	251
	85	25	142,6	21,7	3	26	3,8	252 [1]

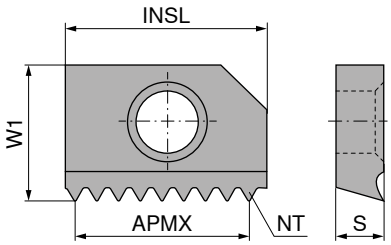
1) Ausführung aus Schwermetall mit aufgeschraubtem Kopf

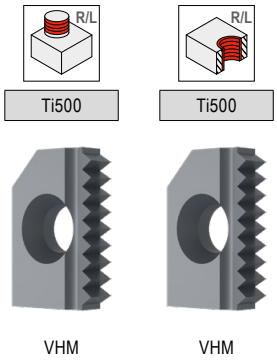
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – Gewindefräsplatten – GZG

GZG | M | MF | 60°





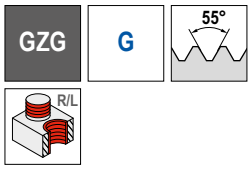
INSL mm	TP mm	W1 mm	APMX mm	S mm	NT	IH 50 887 ...	IH 50 885 ...
14,5	0,50	10,0	13,50	3,18	28		350
	0,75	10,0	13,50	3,18	19		352
	1,00	10,0	13,00	3,18	14	304	354
	1,25	10,0	12,50	3,18	11		356
	1,50	10,0	12,00	3,18	9	308	358
	1,75	10,0	12,25	3,18	8		360
	2,00	10,0	12,00	3,18	7	312	362
	2,50	10,0	10,00	3,18	5		364
	2,50	10,0	10,00	3,18	5		366 [1]
15,0	3,00	10,5	12,00	3,18	5		370 [2]
	3,50	10,5	10,50	3,18	4		372 [2]
21,0	1,00	10,0	19,00	3,18	20		380
	1,50	10,0	19,50	3,18	14		382
	1,50	10,0	18,00	3,18	13	320	
	2,00	10,0	18,00	3,18	10		384
26,0	1,50	15,0	24,00	5,0	17		390
	2,00	15,0	24,00	5,0	13		392
	3,00	15,0	21,00	5,0	8		396
	3,50	15,0	20,00	5,0	7		398
	4,00	15,0	20,00	5,0	6		400
P						●	●
M						●	●
K						●	●
N						●	●
S							
H							
O							

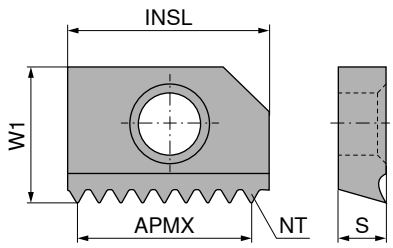
1) M20x2,5 – profilkorrigiert
2) ohne Schräge

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – Gewindefräsplatten – GZG





Ti500



VHM

INSL mm	TPI 1/"	TP mm	W1 mm	APMX mm	S mm	NT	IH 50 888 ...
14,5	18	1,411	10	11,28	3,18	9	310
	16	1,587	10	11,11	3,18	8	312
	14	1,814	10	12,69	3,18	8	314
	12	2,116	10	10,58	3,18	6	316
	11	2,309	10	11,54	3,18	6	318
21,0	14	1,814	10	18,14	3,18	11	320
	11	2,309	10	18,47	3,18	9	322
26,0	11	2,309	15	23,09	5,0	11	330

P	●
M	●
K	●
N	●
S	
H	
O	



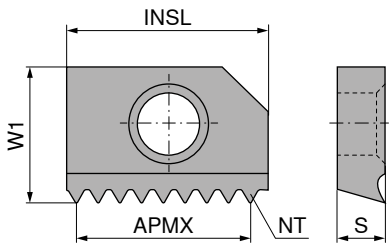
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.



Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – Gewindefräsplatten – GZG

GZG | Pg | 80° | R/L



Ti500



VHM

INSL mm	TPI 1/"	TP mm	W1 mm	APMX mm	S mm	NT	IH 50 894 ...
14,5	18	1,411	10	12,69	3,18	10	302
	16	1,587	10	11,11	3,18	8	304

P	●
M	●
K	●
N	●
S	
H	
O	

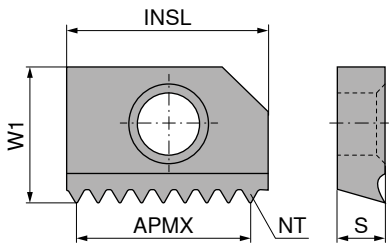
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – Gewindefräsplatten – GZG

GZG | UN | 60°

R/L



Ti500



VHM

INSL mm	TPI 1/"	TP mm	W1 mm	APMX mm	S mm	NT	IH 50 889 ...
14,5	18	1,411	10	12,69	3,18	10	310
	16	1,587	10	12,70	3,18	9	312
21,0	16	1,587	10	19,05	3,18	13	320
	14	1,814	10	18,14	3,18	11	322
	12	2,116	10	18,04	3,18	10	324

P	●
M	●
K	●
N	●
S	
H	
O	

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

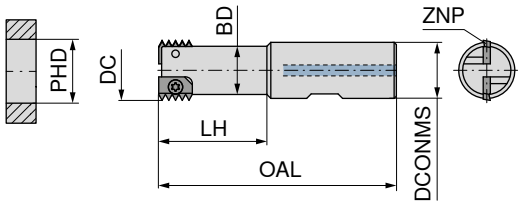
CoreLine – Zirkular-Schaftfräser – GZG

▲ INSL bezieht sich auf Fräsplatte

Lieferumfang:
inklusive Schlüssel

GZG









INSL mm	DC mm	LH mm	DCONMS $_{h6}$ mm	OAL mm	BD mm	ZNP	PHD mm	Anzugsmoment Nm	TO 50 841 ...
14,5	16	30,0	16	78	12,7	1	18,5	3,8	016
	16	50,0	16	98	12,7	1	17,0	3,8	017 [1]
	20	60,0	20	110	16,8	1	23,0	3,8	020
	25	48,2	25	106	21,5	2	30,0	3,8	025
	25	92,2	25	150	21,5	2	30,0	3,8	026 [1]
15,0	18	30,0	16	79	12,7	1	20,0	3,8	218
	22	60,0	20	110	16,8	1	26,0	3,8	222
	27	48,2	25	106	21,5	2	32,0	3,8	227
21,0	16	31,3	20	85	12,7	1	18,5	3,8	316
	22	32,8	25	92	18,7	1	26,0	3,8	322
	22	62,8	25	122	18,7	1	26,0	3,8	323 [1]
	28	38,3	32	102	24,7	2	35,0	3,8	328
	28	78,3	32	142	24,5	2	35,0	3,8	327 [1]
26,0	25	48,5	25	107	20,0	1	30,0	3,8	125

1) Ausführung aus Schwermetall

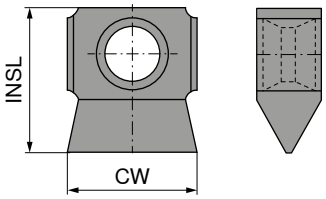
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – Gewindefräsplatten – Teilprofil – EAW

EAW | M | UN | 60°

R/L



TiN



VHM

DC mm	TP mm	TPI 1/"	CW mm	INSL mm	IH 50 867 ...
16,5	1,5 - 3,0	16 - 10	5	7,0	**115**
18	2,5 - 3,5	10 - 7	5	7,8	**225**

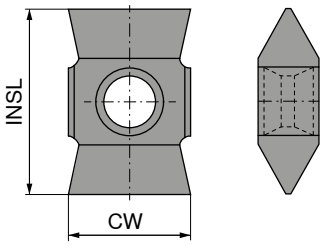
P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○
O	○

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

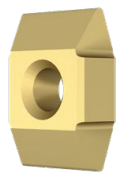
CoreLine – Gewindefräsplatten – Teilprofil – EAW

EAW | M | UN | 60°

R/L



TiN



VHM

DC mm	TP mm	TPI 1/"	CW mm	INSL mm	IH 50 860 ...
23,85	1,5 - 2,5	16 - 10	6,35	9,52	**315**
23,85	2,5 - 4,0	10 - 6	6,35	9,52	**325**
32,85	1,5 - 2,5	16 - 10	8,50	13,50	**415**
32,85	2,5 - 5,5	10 - 4,5	8,50	13,50	**425**

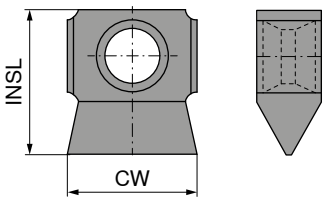
P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○
O	○

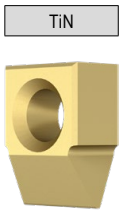
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – Gewindefräsplatten – Teilprofil – EAW







VHM

DC mm	TP mm	TPI 1/"	CW mm	INSL mm	IH 50 868 ...
16,5	1,814	14	5	7	**114**

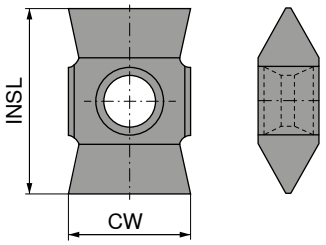
P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○
O	○



→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Gewindefräsplatten – Teilprofil – EAW







VHM

DC mm	TP mm	TPI 1/"	CW mm	INSL mm	IH 50 861 ...
23,85	2,309	11	6,35	9,52	**311**
32,85	2,309	11	8,50	13,50	**411**

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○
O	○



→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.



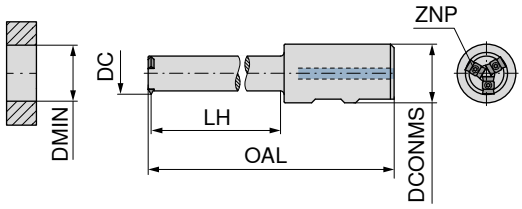
Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – Zirkular-Schaftfräser – EAW

Lieferumfang:
inklusive Schlüssel

EAW









Stahl

DC mm	DMIN mm	TP mm	TPI 1/"	LH mm	DCONMS $_{h6}$ mm	OAL mm	ZNP	Anzugsmoment Nm	TO 50 848 ...
16,5 / 18,0	17,5 / 19,0	1,5 - 3,5	16 - 10	60	20	114	2	0,9	**020**
23,85	25,5	1,5 - 4,0	24 - 6	90	32	154	3	0,9	**030**
32,85	35,0	1,5 - 5,5	16 - 4,5	115	32	179	3	2,5	**040**

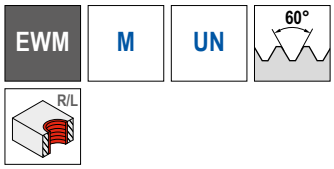


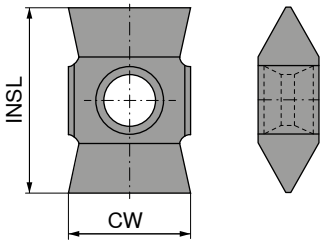
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.



Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – Gewindefräsplatten – Teilprofil – EWM







VHM

DC mm	TP mm	TPI 1/"	CW mm	INSL mm	IH 50 870 ...
40,25	1,5 - 3,0	16 - 9	9,5	15,50	**515**
40,25	3,0 - 6,0	9 - 4	9,5	15,50	**530**
52,55 / 66,55	1,5 - 3,0	16 - 9	12,5	19,00	**615**
52,55 / 66,55	3,0 - 6,0	9 - 4	12,5	19,00	**630**
92	6,0 - 8,0	4	14,3	28,58	**760**

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○
O	○

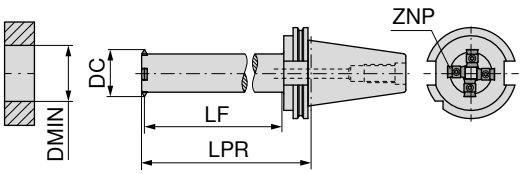
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – Zirkular-Schaftfräser – EWM

Lieferumfang:
inklusive Schlüssel

EWM





DIN 69871
Stahl

DC mm	DMIN mm	TP mm	TPI 1/"	LF mm	LPR mm	Aufnahme	ZNP	Anzugsmoment Nm	TO 50 849 ...
40,25	43,0	1,5 - 6,0	16 - 4,0	145	178,7	SK 50	4	5,5	**148**
40,25	43,0	1,5 - 6,0	16 - 4,0	145	178,7	SK 40	4	5,5	**048**
52,55	56,0	1,5 - 6,0	16 - 4,0	195	229,2	SK 50	4	8,0	**164**
66,55	70,5	1,5 - 6,0	16 - 4,0	260	296,2	SK 50	7	8,0	**080**
92,00	100,0	6,0 - 8,0	4,0	360	395,0	SK 50	7	8,0	**115**

→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

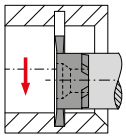
Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

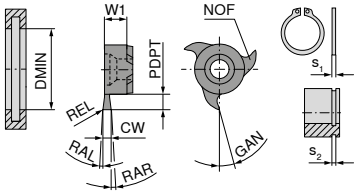
CoreLine – Fräsplatte für Sicherungsringnuten – MiniMill

Mini Mill

≥ Ø 10 mm







CWX500



VHM

Größe	DMIN mm	$s_{2\ H13}$ mm	$CW_{-0.02}$ mm	PDPT mm	W1 mm	REL mm	RAL °	RAR °	GAN °	s_1 mm	NOF	EH 53 006 ...
10	10	0,70	0,74	1,5	3,50		1	1	15	0,60	3	070
	10	0,80	0,84	1,5	3,50		1	1	15	0,70	3	080
	10	0,90	0,94	1,5	3,50		1	1	15	0,80	3	090
	10	1,10	1,21	1,5	3,50		3	3	15	1,00	3	110
	10	1,30	1,41	1,5	3,50	0,10	3	3	15	1,20	3	130
	10	1,60	1,71	1,5	3,50	0,10	3	3	15	1,50	3	160
	12	1,10	1,21	2,5	3,50		3	3	15	1,00	3	112
	12	1,30	1,41	2,5	3,50	0,10	3	3	15	1,20	3	132
	12	1,60	1,71	2,5	3,50	0,10	3	3	15	1,50	3	162
18	18	0,70	0,74	1,5	5,75		1	1	15	0,60	3	270
	18	0,80	0,84	1,7	5,75		1	1	15	0,70	3	280
	18	0,90	0,94	1,9	5,75		1	1	15	0,80	3	290
	18	1,10	1,21	3,5	5,75		3	3	15	1,00	3	310
	18	1,30	1,41	3,5	5,75	0,10	3	3	15	1,20	3	330
	18	1,60	1,71	3,5	5,75	0,10	3	3	15	1,50	3	360
22	22	0,70	0,74	1,5	5,70		1	1	15	0,60	3	470
	22	0,80	0,84	1,7	5,70		1	1	15	0,70	3	480
	22	0,90	0,94	1,9	5,70		1	1	15	0,80	3	490
	22	1,00	1,04	2,1	5,70		1	1	15	0,90	3	500
	22	1,10	1,21	2,5	5,70		1	1	15	1,00	3	510
	22	1,30	1,41	4,5	5,70	0,10	3	3	15	1,20	3	530
	22	1,60	1,71	4,5	5,70	0,10	3	3	15	1,50	3	560
	22	1,85	1,96	4,5	5,70	0,15	3	3	15	1,75	3	585
	22	2,15	2,26	4,5	5,70	0,15	3	3	15	2,00	3	615
	22	2,65	2,76	4,5	5,70	0,15	3	3	15	2,50	3	665
	22	3,15	3,26	4,5	5,70	0,20	3	3	15	3,00	3	415
	22	4,15	4,26	4,5	5,70	0,20	3	3	15	4,00	3	515
	22	5,15	5,26	4,5	5,70	0,20	3	3	15	5,00	3	605

P	●
M	●
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

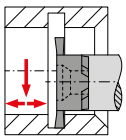
Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

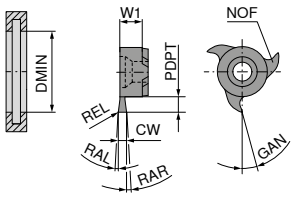
CoreLine – Fräsplatte zum Nutenfräsen – MiniMill

Mini Mill

≥ Ø 10 mm







CWX500



VHM

Größe	DMIN mm	CW 0.02 mm	PDPT mm	W1 mm	REL mm	RAL °	RAR °	GAN °	NOF	EH 53 007 ...
10	10	1,0	1,5	3,50	0,1	3	3	15	3	010
	10	1,5	1,5	3,50	0,2	3	3	15	3	015
	10	2,0	1,5	3,50	0,2	3	3	15	3	020
	10	2,5	1,5	3,50	0,2	3	3	15	3	025
	12	1,5	2,0	3,50	0,2	3	3	15	6	114
	12	1,5	2,5	3,50	0,2	3	3	15	3	115
	12	2,0	2,0	3,50	0,2	3	3	15	6	119
	12	2,0	2,5	3,50	0,2	3	3	15	3	120
	12	2,5	2,5	3,50	0,2	3	3	15	3	125
14	14	1,0	2,5	4,50		3	3	15	3	210
	14	1,5	2,5	4,50	0,2	3	3	15	3	215
	14	2,0	2,5	4,50	0,2	3	3	15	3	220
	14	2,5	2,5	4,50	0,2	3	3	15	3	225
	16	1,5	3,5	4,50	0,2	3	3	15	3	315
	16	2,0	3,5	4,50	0,2	3	3	15	3	320
	16	2,5	3,5	4,50	0,2	3	3	15	3	325
18	18	1,5	3,5	5,75	0,1	3	3	15	6	414
	18	1,5	3,5	5,75	0,2	3	3	15	3	415
	18	2,0	3,5	5,75	0,2	3	3	15	3	420
	18	2,0	3,5	5,75	0,2	3	3	15	6	419
	18	2,5	3,5	5,75	0,2	3	3	15	6	424
	18	2,5	3,5	5,75	0,2	3	3	15	3	425
	18	3,0	3,5	5,75	0,2	3	3	15	6	429
	18	3,0	3,5	5,75	0,2	3	3	15	3	430
	18	4,0	3,5	5,75	0,2	3	3	15	3	440
22	22	1,0	4,5	6,20	0,1	3	3	15	6	810
	22	1,5	4,5	5,70	0,2	3	3	15	3	515
	22	1,5	4,5	6,20	0,1	3	3	15	6	815
	22	2,0	4,5	6,20	0,2	3	3	15	6	820
	22	2,0	4,5	5,70	0,2	3	3	15	3	520
	22	2,5	4,5	6,20	0,2	3	3	15	6	825
	22	2,5	4,5	5,70	0,2	3	3	15	3	525
	22	3,0	4,5	5,70	0,2	3	3	15	3	530
	22	3,0	4,5	6,20	0,2	3	3	15	6	830
	22	3,5	4,5	5,70	0,2	3	3	15	3	535
	22	4,0	4,5	5,70	0,2	3	3	15	3	540
	22	4,0	4,5	6,20	0,2	3	3	15	6	840

P	●
M	●
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

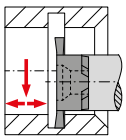
Fortsetzung nächste Seite

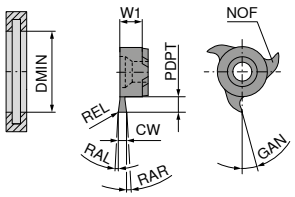
CoreLine – Fräsplatte zum Nutenfräsen – MiniMill

Mini Mill

≥ Ø 10 mm







CWX500



VHM

Größe	DMIN mm	CW 0.02 mm	PDPT mm	W1 mm	REL mm	RAL °	RAR °	GAN °	NOF	EH 53 007 ...
28	25	2,0	5,0	6,50	0,2	3	3	15	3	620
	25	2,5	5,0	6,50	0,2	3	3	15	3	625
	25	3,0	5,0	6,50	0,2	3	3	15	3	630
	25	3,5	5,0	6,50	0,2	3	3	15	3	635
	25	4,0	5,0	6,50	0,2	3	3	15	3	640
	28	1,0	6,5	6,25	0,1	3	3	15	6	610
	28	1,5	6,5	6,25	0,1	3	3	15	6	615
	28	1,5	6,5	6,50	0,2	3	3	15	3	715
	28	2,0	6,5	6,25	0,2	3	3	15	6	721
	28	2,0	6,5	6,50	0,2	3	3	15	3	720
	28	2,5	6,5	6,25	0,2	3	3	15	6	726
	28	2,5	6,5	6,50	0,2	3	3	15	3	725
	28	3,0	6,5	6,50	0,2	3	3	15	3	730
	28	3,0	6,5	6,25	0,2	3	3	15	6	731
	28	3,5	6,5	6,50	0,2	3	3	15	3	735
	28	4,0	6,5	6,25	0,2	3	3	15	6	741
	28	4,0	6,5	6,50	0,2	3	3	15	3	740
	28	5,0	6,5	6,50	0,2	3	3	15	3	750
	28	6,0	6,5	6,50	0,2	3	3	15	3	760

P	●
M	●
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

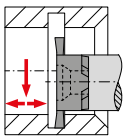
Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

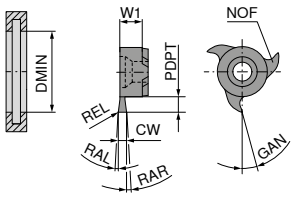
CoreLine – Fräsplatte zum Nutenfräsen (Spezialist für Aluminium) – MiniMill

Mini Mill

Ø 32 mm







CWX500



VHM

Größe	DMIN mm	CW 0.02 mm	PDPT mm	W1 mm	REL mm	RAL °	RAR °	GAN °	NOF	EH 53 007 ...
28	32	2,0	8,5	6,5	0,2	3	3	20	3	920
	32	2,5	8,5	6,5	0,2	3	3	20	3	925
	32	3,0	8,5	6,5	0,2	3	3	20	3	930

P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

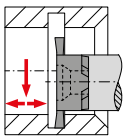
Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

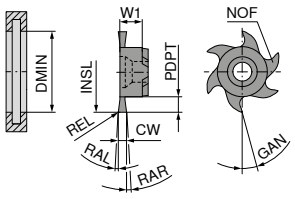
CoreLine – Fräsplatte zum Nutenfräsen, kreuzverzahnt – MiniMill

Mini Mill

≥ Ø 12 mm







CWX500



VHM

Größe	DMIN mm	INSL mm	CW +0,02 mm	PDPT mm	W1 mm	REL mm	RAL °	RAR °	GAN °	NOF	EH 53 015 ...
10	12	11,7	1,5	2,0	3,5	0,2	3	3	15	6	114
	12	11,7	2,0	2,0	3,5	0,2	3	3	15	6	119
14	16	15,7	1,5	2,5	4,5	0,2	3	3	15	6	314
	16	15,7	2,0	2,5	4,5	0,2	3	3	15	6	319
	16	15,7	2,5	2,5	4,5	0,2	3	3	15	6	324
18	18	17,7	2,0	4,0	5,8	0,2	3	3	15	6	419
	18	17,7	2,5	4,0	5,8	0,2	3	3	15	6	424
	18	17,7	3,0	4,0	5,8	0,2	3	3	15	6	429
	20	19,7	2,0	5,0	5,8	0,2	3	3	15	6	469
	20	19,7	2,5	5,0	5,8	0,2	3	3	15	6	474
	20	19,7	3,0	5,0	5,8	0,2	3	3	15	6	479
22	22	21,7	2,0	4,5	6,2	0,2	3	3	15	6	820
	22	21,7	2,5	4,5	6,2	0,2	3	3	15	6	825
	22	21,7	3,0	4,5	6,2	0,2	3	3	15	6	830
	22	21,7	4,0	4,5	6,2	0,2	3	3	15	6	840
	37	36,7	1,5	12,0	6,2	0,1	3	3	15	6	865
	37	36,7	2,0	12,0	6,2	0,2	3	3	15	6	870
28	25	24,8	2,5	5,0	6,4	0,2	3	3	15	6	626
	25	24,8	3,0	5,0	6,4	0,2	3	3	15	6	631
	25	24,8	4,0	5,0	6,4	0,2	3	3	15	6	641
	25	24,8	5,0	5,0	6,4	0,2	3	3	15	6	651
	25	24,8	6,0	5,0	6,4	0,2	3	3	15	6	661
	28	27,7	2,5	6,5	6,2	0,2	3	3	15	6	726
	28	27,7	3,0	6,5	6,2	0,2	3	3	15	6	731
	28	27,7	4,0	6,5	6,2	0,2	3	3	15	6	741
	28	27,7	5,0	6,5	6,2	0,2	3	3	15	6	751
	28	27,7	6,0	6,5	6,2	0,2	3	3	15	6	761
	35	34,7	2,0	10,0	6,2	0,2	3	3	15	6	770
	35	34,7	2,5	10,0	6,2	0,2	3	3	15	6	775
	35	34,7	3,0	10,0	6,2	0,2	3	3	15	6	780

P	●
M	●
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

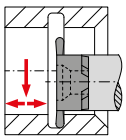
Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

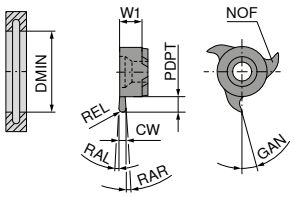
CoreLine – Fräsplatte zum Nutenfräsen mit Vollradius – MiniMill

Mini Mill

≥ Ø 12 mm







CWX500



VHM

Größe	DMIN mm	CW +0,03 mm	PDPT mm	W1 mm	REL mm	RAL °	RAR °	GAN °	NOF	EH 53 008 ...
10	12	2,2	2,5	3,50	1,1	3	3	15	3	011
14	16	2,2	3,5	4,60	1,1	3	3	15	3	111
18	18	2,2	3,5	5,75	1,1	3	3	15	3	211
22	22	1,0	4,5	5,75	0,5	3	3	15	3	305
	22	1,6	4,5	5,75	0,8	3	3	15	3	308
	22	2,0	4,5	5,75	1,0	3	3	15	3	310
	22	2,4	4,5	5,75	1,2	3	3	15	3	312
	22	2,8	4,5	5,75	1,4	3	3	15	3	314
	22	3,0	4,5	5,75	1,5	3	3	15	3	315
	22	4,0	4,5	5,75	2,0	3	3	15	3	320
	22	4,4	4,5	5,75	2,2	3	3	15	3	322
	22	5,0	4,5	5,75	2,5	3	3	15	3	325

P	●
M	●
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

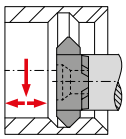
Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

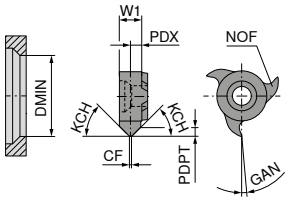
CoreLine – Fräsplatte zum Nutenfräsen und Fasen – MiniMill

Mini Mill

≥ Ø 10 mm







CWX500



VHM

Größe	DMIN mm	CF +0,03 mm	PDPT mm	W1 mm	KCH °	PDX mm	GAN °	NOF	EH 53 009 ...
10	10	0,2	0,35	3,60	15	1,80	5	6	015
	10	0,2	0,45	3,60	20	1,80	5	6	020
	10	0,2	0,70	3,60	30	1,80	5	6	030
	10	0,2	1,20	3,60	45	1,80	5	6	045
	12	1,2	0,80	3,50	45	1,20	5	3	035
14	16	1,4	1,20	4,50	45	1,60	5	3	145
18	18	2,5	1,40	5,85	45	1,70	5	3	258
	18	0,2	2,20	5,75	45	3,00	5	6	259
22	22	2,0	1,70	5,85	45	2,00	5	3	358
	22	0,2	2,50	6,40	45	3,90	5	6	463
	22	3,0	3,00	9,40	45	3,25	5	3	394 1)
28	28	0,2	1,90	6,05	45	3,75	5	6	560

P	●
M	●
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

1) Klemmschraube 73 082 006 verwenden

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

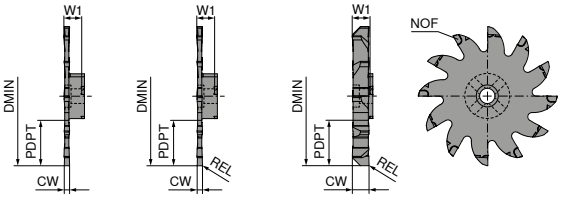
Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – Fräsplatte zum Nut-, Trenn- und Schlitzfräsen – MiniMill

▲ Trennstelle mit vier Mitnahme-Nuten
▲ CW 1,5 – 6 mm: kreuzverzahnt

Mini Mill

≥ Ø 50 mm





CWX500 CWX500 CWX500

VHM VHM VHM

Größe	DMIN mm	CW +0,02 mm	PDPT mm	W1 mm	REL mm	NOF	EH 53 017 ...	EH 53 017 ...	EH 53 017 ...
50	50	0,5	16,5	6,35		12	00500		
	50	1,0	16,5	6,35		12	01000		
	50	1,5	16,5	6,35	0,1	12		01500	
	50	2,0	16,5	6,35	0,2	12		02000	
	50	2,5	16,5	6,35	0,2	12		02500	
	50	3,0	16,5	6,35	0,2	12		03000	
	50	4,0	16,5	6,35	0,2	12			04000
	50	5,0	16,5	6,35	0,2	12			05000
	50	6,0	16,5	6,35	0,2	12			06000

P	●	●	●
M	●	●	●
K	●	●	●
N	●	●	●
S	○	○	○
H			
O	●	●	●

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die passenden Halter.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

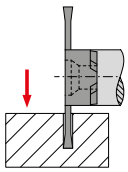
Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

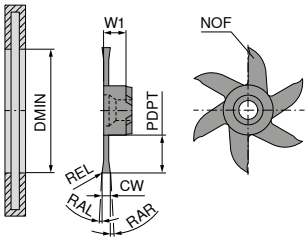
CoreLine – Fräsplatte zum Trennen – MiniMill

▲ PDPT = 12,0 mm nur in Verbindung mit Halter 53 003 624
▲ Vorschub um 50 % reduzieren!

Mini Mill

≥ Ø 37 mm





CWX500



VHM

Größe	DMIN mm	CW +0,02 mm	PDPT mm	W1 mm	REL mm	RAL °	RAR °	NOF	EH 53 013 ...
22	37	0,5	12	5,6		3	3	6	705 [1]
	37	0,6	12	5,7		3	3	6	706 [1]
	37	0,8	12	6,0		3	3	6	708 [1]
	37	1,0	12	6,2	0,1	3	3	6	710
	37	1,5	12	6,2	0,1	3	3	6	715

P	●
M	●
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

1) Stirnseitig nicht bis ins Zentrum freigeschliffen

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – Set zum Trennen – MiniMill

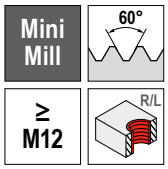
Mini Mill

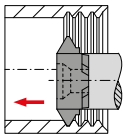
Lieferumfang:
▲ **2 x Schneideinsatz**
– 53 013 715 Bohrungsdurchmesser 37 mm
▲ **1 Halter**
– 53 003 624
▲ **1 Schraube M5 x 12**
– 73 082 005
▲ **1 Spannschlüssel – T20**

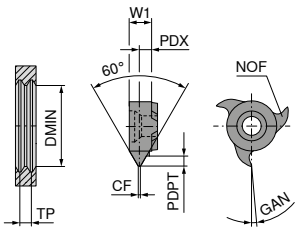


DMIN mm	TO 53 014 ...
37	990

CoreLine – Fräsplatte zum Innengewindefräsen – Teilprofil – MiniMill







CWX500



VHM

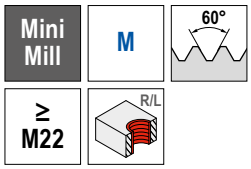
Größe	Gewinde$_{min.}$	TP mm	DMIN mm	CF mm	PDPT mm	W1 mm	PDX mm	GAN °	NOF	EH 53 010 ...
10	M12	1,0 - 1,75	9,8	0,13	1,02	3,20	2,4	5	6	017
	M14	1,0 - 1,75	11,7	0,13	1,08	3,60	2,8	5	3	010
	M14	1,0 - 2,0	10,1	0,13	1,25	3,20	2,2	5	6	021
	M14	1,0 - 2,0	11,7	0,13	1,25	3,60	2,8	5	3	020
	M16	1,5 - 2,75	11,0	0,19	1,67	3,20	2,0	5	6	027
	M16	1,5 - 2,75	11,7	0,19	1,67	3,60	2,4	5	3	015
	M16	2,0 - 3,0	11,1	0,25	1,78	3,20	1,9	5	6	029
	M16	2,0 - 3,0	11,7	0,25	1,78	3,60	2,2	5	3	030
14	M18	1,0 - 1,75	15,7	0,12	1,08	4,60	3,8	5	3	210
	M18	1,0 - 2,0	15,7	0,12	1,25	4,60	3,5	5	3	220
	M20	1,5 - 2,75	15,7	0,18	1,67	4,60	3,5	5	3	215
	M22	2,5 - 3,0	15,7	0,31	1,78	4,60	3,4	5	3	230
18	M22	1,0 - 1,75	17,7	0,12	1,03	5,85	5,0	5	3	410
	M22	1,0 - 2,0	17,7	0,12	1,19	5,85	4,7	5	3	412
	M22	1,0 - 2,0	17,7	0,12	1,19	5,85	5,0	5	6	416
	M22	1,5 - 2,75	17,7	0,19	1,62	5,85	4,6	5	3	415
	M24	2,0 - 3,0	17,7	0,25	1,73	5,85	4,4	5	3	425
	M24	2,0 - 3,5	17,7	0,25	2,06	5,85	4,2	5	3	455
	M24	2,0 - 3,5	17,7	0,25	2,06	5,85	4,3	5	6	434
	M24	2,0 - 3,75	17,7	0,25	2,22	5,85	4,2	5	3	420
	M24	2,5 - 5,0	17,7	0,31	2,98	5,85	3,8	5	3	430
	M24	3,0 - 5,5	17,7	0,38	3,25	5,85	4,2	5	3	435
22	M27	1,0 - 2,0	21,7	0,12	1,19	5,85	4,6	5	3	610
	M27	1,0 - 2,0	21,7	0,12	1,19	6,20	5,0	5	6	710
	M27	1,5 - 2,75	21,7	0,18	1,62	5,85	4,5	5	3	615
	M27	2,0 - 3,75	21,7	0,25	2,22	5,85	4,2	5	3	620
	M27	2,5 - 4,5	21,7	0,25	2,70	5,85	3,7	5	3	655
	M27	2,0 - 4,5	21,7	0,25	2,70	6,05	4,2	5	6	755
	M30	2,5 - 5,0	21,7	0,31	2,98	5,85	3,8	5	3	630
	M30	3,5 - 6,0	21,7	0,44	3,52	5,85	3,4	5	3	640
	M30	3,5 - 6,5	21,7	0,44	3,84	5,85	3,2	5	3	645
28	M33	1,0 - 2,0	27,7	0,12	1,20	6,60	4,5	5	3	820
	M33	1,5 - 2,5	27,7	0,18	1,49	6,60	4,3	5	3	825
	M33	1,5 - 2,5	27,7	0,19	1,60	6,10	5,0	5	6	826
	M36	2,5 - 5,0	27,7	0,38	2,93	6,10	2,3	5	6	850
	M36	2,5 - 5,0	27,7	0,37	2,93	6,60	4,0	5	3	840
	M39	4,0 - 6,0	27,7	0,62	3,37	6,60	3,6	5	3	860

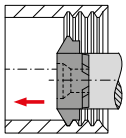
P	●
M	●
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

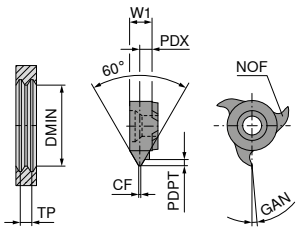
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – Fräsplatte zum Innengewindefräsen – Vollprofil – MiniMill







CWX500



VHM

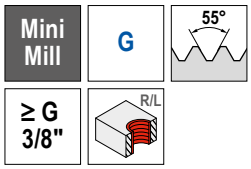
Größe	Gewinde$_{min.}$	TP mm	DMIN mm	CF mm	PDPT mm	W1 mm	PDX mm	GAN °	NOF	EH 53 011 ...
18	M22	1,50	17,7	0,18	0,81	5,85	4,8	5	3	415
	M22	1,75	17,7	0,20	0,95	5,85	4,7	5	3	417
	M22	2,00	17,7	0,25	1,08	5,85	4,6	5	3	420
	M24	2,50	17,7	0,31	1,35	5,85	4,4	5	3	425
	M27	3,00	17,7	0,37	1,62	5,85	4,3	5	3	430
	M27	3,50	17,7	0,43	1,89	5,85	4,0	5	3	435
22	M24	1,50	21,7	0,19	0,81	5,85	4,8	5	3	615
	M24	1,50	21,7	0,19	0,81	6,20	5,3	5	6	715
	M27	1,75	21,7	0,22	0,95	6,20	5,2	5	6	717
	M27	1,75	21,7	0,22	0,95	5,85	4,7	5	3	617
	M27	2,00	21,7	0,25	1,08	6,20	5,0	5	6	720
	M27	2,00	21,7	0,25	1,08	5,85	4,6	5	3	620
	M30	3,00	21,7	0,37	1,62	5,85	4,3	5	3	630
	M30	3,00	21,7	0,37	1,62	6,20	4,8	5	6	730
	M30	3,50	21,7	0,43	1,89	5,85	4,0	5	3	635
	M33	4,00	21,7	0,50	2,16	5,85	3,9	5	3	640
	M33	4,00	21,7	0,50	2,16	6,20	4,4	5	6	740
	M33	4,50	21,7	0,56	2,43	5,85	3,7	5	3	645

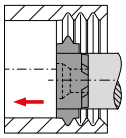
P	●
M	●
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

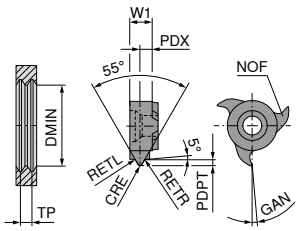
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – Fräsplatte zum Innengewindefräsen – Vollprofil – MiniMill







CWX500



VHM

Größe	Gewinde$_{min.}$	TP mm	DMIN mm	TPI 1/"	W1 mm	PDX mm	PDPT mm	CRE mm	RETL mm	RETR mm	GAN °	NOF	EH 53 012 ...
10	G 3/8"	1,34	11,7	19	3,60	2,5	0,860	0,18	0,18	0,18	5	3	113
	G 1/2"	1,81	11,7	14	3,60	2,3	1,160	0,24	0,24	0,24	5	3	118
	G 1"	2,31	11,7	11	3,60	2,0	1,480	0,31	0,31	0,31	5	3	123
18		1,34	17,7	19	5,85	4,9	0,856	0,18	0,18	0,18	5	3	219
	G 3/4"	1,81	17,7	14	5,85	4,6	1,160	0,24	0,24	0,24	5	3	214
	G 1"	2,31	17,7	11	5,85	4,4	1,480	0,31	0,31	0,31	5	3	211
22	G 1"	2,31	21,7	11	5,85	4,0	1,480	0,31	0,31	0,31	5	3	311
		3,17	21,7	8	5,85	3,5	2,030	0,43	0,43	0,43	5	3	308
	BSW 1 1/2"	4,23	21,7	6	5,85	3,1	2,710	0,58	0,58	0,58	5	3	306

P	●
M	●
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

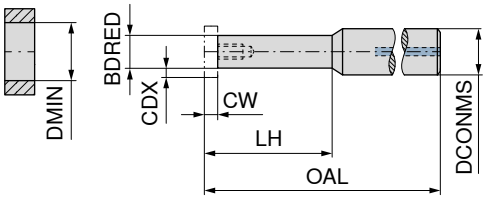
Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – Zirkular-Schaftfräser, extra kurz – MiniMill

▲ Stahl-Ausführung

Lieferumfang:
inklusive Schlüssel

Mini Mill







Stahl

Größe	DCONMS $_{h6}$ mm	BDRED mm	OAL mm	LH mm	DMIN mm	CW mm	CDX mm	Anzugsmoment Nm	TO 53 004 ...
10	10	6,0	60	15,2	9,7 / 11,7	≤3,35	1,4 / 2,5	2,0	015
14	10	8,0	60	17,7	13,7 / 15,7	≤4,35	2,5 / 3,5	3,5	217
	13	8,0	70	25,7	13,7 / 15,7	≤4,35	2,5 / 3,5	3,5	225
18	10	9,0	60	17,0	17,7	≤5,6	3,5	4,5	417
	13	9,0	70	25,0	17,7	≤5,6	3,5	4,5	425
22	10	11,3	60	10,7	21,7	≤9,15	4,5	7,0	610
	13	11,3	70	25,7	21,7	≤9,15	4	7,0	625
28	13	14,0	70	10,7	27,7	≤10	6,5	7,0	810
	20	14,0	100	35,7	27,7	≤10	6,5	7,0	835

→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

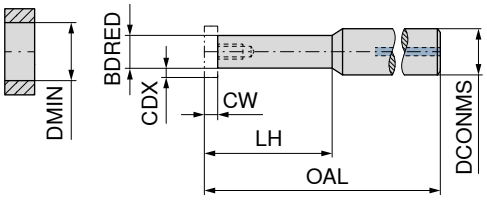
Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – Zirkular-Schaftfräser, kurz – MiniMill

▲ Stahl-Ausführung

Lieferumfang:
inklusive Schlüssel

Mini Mill




Stahl


Stahl

Größe	DCONMS $_{h6}$ mm	BDRED mm	OAL mm	LH mm	DMIN mm	CW mm	CDX mm	Anzugsmoment Nm	TO 53 002 ...	TO 53 003 ...
10	16	6	80	12,0	9,7 / 11,7	≤3,35	1,4 / 2,5	2,0	012	012
14	16	8	80	16,0	13,7 / 15,7	≤4,35	2,5 / 3,5	3,5	216	216
18	16	9	80	18,0	17,7	≤5,6	3,5	4,5	418	418
22	16	12	80	24,0	21,7	≤9,15	4,5	7,0	624	624
28	20	14	100	35,7	27,7	≤10	6,5	7,0		835

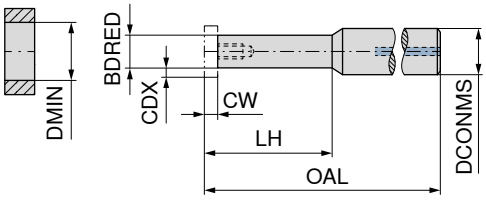
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

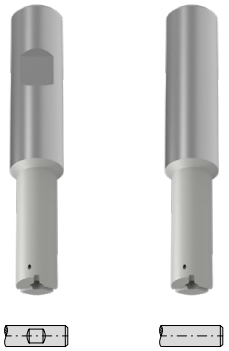
Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – Zirkular-Schaftfräser, schwingungsgedämpft – MiniMill

Lieferumfang:
inklusive Schlüssel

Mini Mill





Größe	DCONMS $_{h6}$ mm	BDRED mm	OAL mm	LH mm	DMIN mm	CW mm	CDX mm	Anzugsmoment Nm	TO 53 001 ...	TO 53 000 ...
10	12	6,0	80	21	9,7 / 11,7	≤3,35	1,4 / 2,5	2,0	021	021
	12	6,0	90	30	9,7 / 11,7	≤3,35	1,4 / 2,5	2,0	030	030
	12	6,0	100	42	9,7 / 11,7	≤3,35	1,4 / 2,5	2,0	042	042
	12	7,3	90	30	9,7 / 11,7	≤3,35	0,9 / 1,85	2,0	130	130
	16	7,3	100	25	9,7 / 11,7	≤3,35	0,9 / 1,85	2,0	025	025
14	12	8,0	95	29	13,7 / 15,7	≤4,35	2,5 / 3,5	3,5	229	229
	12	8,0	110	42	13,7 / 15,7	≤4,35	2,5 / 3,5	3,5	242	242
	12	8,0	120	56	13,7 / 15,7	≤4,35	2,5 / 3,5	3,5	256	256
	12	9,5	110	42	13,7 / 15,7	≤4,35	1,65 / 2,7	3,5	342	342
	16	9,5	110	33	13,7 / 15,7	≤4,35	1,65 / 2,7	3,5	233	233
18	12	9,0	100	32	17,7	≤5,6	3,5	4,5	432	432
	12	9,0	100	45	17,7	≤5,6	3,5	4,5	445	445
	12	9,0	120	64	17,7	≤5,6	3,5	4,5	464	464
	16	9,0	93	25	17,7	≤5,6	3,5	4,5	425	425
	16	9,0	100	32	17,7	≤5,6	3,5	4,5	532	532
	16	9,0	110	45	17,7	≤5,6	3,5	4,5	545	545
	16	9,0	130	64	17,7	≤5,6	3,5	4,5	564	564
	16	13,0	110	64	17,7	≤5,6	1,5	4,5	465	465
	16	13,0	130	66	17,7	≤5,6	1,5	4,5	466	466
22	12		100	42	21,7	≤9,15	4,5	7,0	642	642
	12		130	60	21,7	≤9,15	4,5	7,0	660	660
	16	11,5	90	30	21,7	≤9,15	4,5	7,0	630	630
	16	12,0	100	42	21,7	≤9,15	4,5	7,0	742	742
	16	12,0	130	60	21,7	≤9,15	4,5	7,0	760	760
	16	12,0	160	85	21,7	≤9,15	4,5	7,0	685	685
	20	16,0	110	45	21,7	≤9,15	2,5	7,0	645	645
	20	16,0	130	65	21,7	≤9,15	2,5	7,0	665	665
28	16	14,3	100	42	27,7 / 24,8	≤10	6,5 / 5	7,0	842	842
	16	14,3	130	60	27,7 / 24,8	≤10	6,5 / 5	7,0	860	860
	16	14,3	160	85	27,7 / 24,8	≤10	6,5 / 5	7,0	885	885
	20	13,5	104	35	27,7 / 24,8	≤10	6,5 / 5	7,0	835	835
	20	14,3	160	85	27,7 / 24,8	≤10	6,5 / 5	7,0	985	985

→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

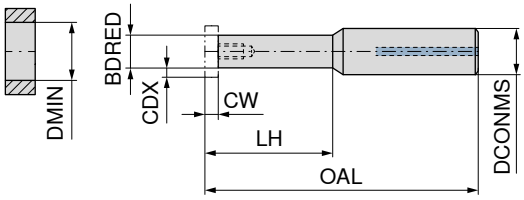
Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – Zirkular-Schaftfräser – MiniMill

▲ Stahl- sowie HM-Ausführungen
▲ spezialisierte Trennstelle mit vier Mitnahmenuten exklusiv für Trennbearbeitungen im größeren Durchmesserbereich

Lieferumfang:
inklusive Schlüssel

Mini Mill




HM


Stahl

Größe	DCONMS $_{h6}$ mm	BDRED mm	OAL mm	LH mm	DMIN mm	CW mm	CDX mm	Anzugsmoment Nm	TO 53 016 ...	TO 53 016 ...
50	16		125	60	50	≤6	16,5	7,0	06000	
	16		155	90	50	≤6	16,5	7,0	09000	
	16		185	120	50	≤6	16,5	7,0	12000	
	20	16	100	32	50	≤6	16,5	7,0		23200

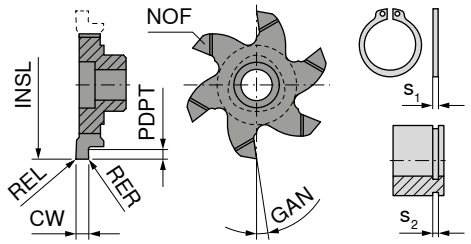
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – Fräsplatten für Sicherungsnuten ohne Kantenbruch – Polygon

Polygon





Ti500



VHM

Größe	$s_{2\ H13}$ mm	INSL mm	$CW_{-0,03}$ mm	PDPT mm	REL mm	RER mm	GAN °	s_1 mm	NOF	EH 50 880 ...
6	0,90	9,6	0,98	1,20	0,05	0,05	6	0,80	3	292
	1,10	11,7	1,18	1,00	0,05	0,05	6	1,00	3	294
	1,30	11,7	1,38	1,00	0,05	0,05	6	1,20	3	296
	1,60	11,7	1,68	1,00	0,10	0,10	6	1,50	3	298
7	1,10	16,0	1,18	0,90	0,05	0,05	6	1,00	6	301
	1,30	16,0	1,38	1,10	0,05	0,05	6	1,20	6	302
	1,60	16,0	1,68	1,25	0,10	0,10	6	1,50	6	304
	1,85	16,0	1,93	1,25	0,10	0,10	6	1,75	6	306
	1,10	17,7	1,18	0,90	0,05	0,05	6	1,00	6	308
	1,30	17,7	1,38	1,10	0,05	0,05	6	1,20	6	309
	1,60	17,7	1,68	1,25	0,10	0,10	6	1,50	6	310
	1,85	17,7	1,93	1,25	0,10	0,10	6	1,75	6	311
9	1,10	20,0	1,18	0,90	0,05	0,05	6	1,00	6	313
	1,30	20,0	1,38	1,10	0,05	0,05	6	1,20	6	314
	1,60	20,0	1,68	1,25	0,10	0,10	6	1,50	6	315
	1,85	20,0	1,93	1,25	0,10	0,10	6	1,75	6	316
	1,60	21,7	1,68	1,25	0,10	0,10	6	1,50	6	318
	1,85	21,7	1,93	1,25	0,10	0,10	6	1,75	6	319
	2,15	21,7	2,23	1,75	0,10	0,10	6	2,00	6	320
	2,65	21,7	2,73	1,75	0,20	0,20	6	2,50	6	321
10	1,30	26,0	1,38	1,10	0,05	0,05	6	1,20	6	322
	1,60	26,0	1,68	1,25	0,10	0,10	6	1,50	6	324
	1,85	26,0	1,93	1,25	0,10	0,10	6	1,75	6	326
	2,15	26,0	2,23	1,75	0,10	0,10	6	2,00	6	328
	2,65	26,0	2,73	1,75	0,20	0,20	6	2,20	6	330
	3,15	26,0	3,23	2,20	0,20	0,20	6	3,00	6	332

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	●
O	●

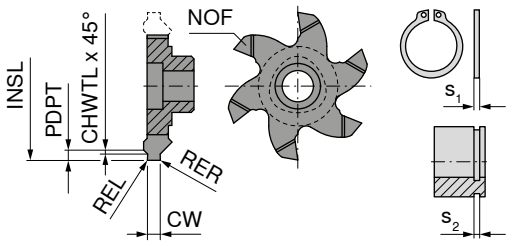
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – Fräsplatten für Sicherungsnuten mit Kantenbruch – Polygon

▲ mit beidseitigem Kantenbruch von CHWTL x 45°

Polygon



Ti500



VHM

Größe	$s_{2\ H13}$ mm	INSL mm	CW $_{-0,03}$ mm	PDPT mm	REL mm	RER mm	CHWTL mm	s_1 mm	NOF	EH 50 879 ...
7	1,10	16,0	1,18	0,50	0,05	0,05	0,10	1,00	6	292
	1,30	16,0	1,38	0,85	0,05	0,05	0,15	1,20	6	302
	1,60	16,0	1,68	1,00	0,10	0,10	0,15	1,50	6	304
	1,85	16,0	1,93	1,25	0,10	0,10	0,20	1,75	6	306
9	1,10	20,0	1,18	0,50	0,05	0,05	0,10	1,00	6	307
	1,30	20,0	1,38	0,85	0,05	0,05	0,15	1,20	6	308
	1,60	20,0	1,68	1,00	0,10	0,10	0,15	1,50	6	309
	1,85	20,0	1,93	1,25	0,10	0,10	0,20	1,75	6	310
	1,60	21,7	1,68	1,00	0,10	0,10	0,15	1,50	6	312
	1,85	21,7	1,93	1,25	0,10	0,10	0,20	1,75	6	314
	2,15	21,7	2,23	1,50	0,10	0,10	0,20	2,00	6	316
	2,65	21,7	2,73	1,75	0,20	0,20	0,20	2,50	6	318
10	1,30	26,0	1,38	0,85	0,05	0,05	0,15	1,20	6	322
	1,60	26,0	1,68	1,00	0,10	0,10	0,15	1,50	6	324
	1,85	26,0	1,93	1,25	0,10	0,10	0,20	1,75	6	326
	2,15	26,0	2,23	1,50	0,10	0,10	0,20	2,00	6	328
	2,65	26,0	2,73	1,75	0,20	0,20	0,20	2,50	6	330
	3,15	26,0	3,23	1,75	0,20	0,20	0,20	3,00	6	332

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	●
O	●

→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

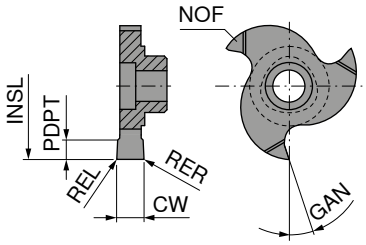
Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – Fräsplatten ohne Profil – Polygon

▲ Größe 7: ab 5,0 mm Stechbreite mit geschliffenen Spanteilernuten
▲ Größe 10: ab 6,5 mm Stechbreite mit geschliffenen Spanteilernuten

Polygon





Ti500



VHM

Größe	CW +/-0,02 mm	INSL mm	PDPT mm	REL mm	RER mm	GAN °	NOF	EH 50 875 ...
6	1,5	11,7	2,25	0,10	0,10	6	3	302
	2,0	11,7	2,25	0,15	0,15	6	3	304
	2,5	11,7	2,25	0,15	0,15	6	3	306
	3,0	11,7	2,25	0,15	0,15	6	3	308
7	3,5	16,0	3,50	0,15	0,15	0	3	310
	3,5	16,0	3,50	0,15	0,15	8	3	312
	3,5	16,0	3,50	0,15	0,15	12	3	314
	5,0	16,0	3,50	0,15	0,15	0	3	316
	5,0	16,0	3,50	0,15	0,15	8	3	318
	5,0	16,0	3,50	0,15	0,15	12	3	320
10	4,0	25,0	5,70	0,15	0,15	0	3	330
	4,0	25,0	5,70	0,15	0,15	8	3	332
	4,0	25,0	5,70	0,15	0,15	12	3	334
	5,0	25,0	5,70	0,15	0,15	8	3	337
	6,5	25,0	5,70	0,15	0,15	0	3	340
	6,5	25,0	5,70	0,15	0,15	8	3	342
	6,5	25,0	5,70	0,15	0,15	12	3	344
	8,0	25,0	5,70	0,15	0,15	0	3	350
	8,0	25,0	5,70	0,15	0,15	8	3	352
	8,0	25,0	5,70	0,15	0,15	12	3	354

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	●
O	●

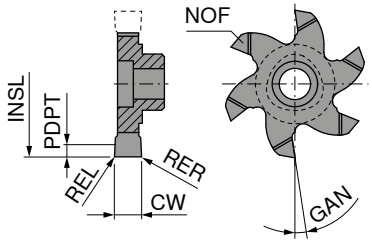
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – Fräsplatten ohne Profil – Polygon

Polygon





Ti500



VHM

Größe	CW +/-0,02 mm	INSL mm	PDPT mm	REL mm	RER mm	GAN °	NOF	EH 50 876 ...
7	1,5	17,7	4,0	0,10	0,10	6	6	307
	2,0	17,7	4,0	0,10	0,10	6	6	308
	2,5	17,7	4,0	0,15	0,15	6	6	309
	3,0	16,0	3,5	0,15	0,15	6	6	302
	4,0	16,0	3,5	0,15	0,15	6	6	304
	5,0	16,0	3,5	0,15	0,15	6	6	306
9	1,5	21,7	5,0	0,10	0,10	6	6	314
	2,0	21,7	5,0	0,10	0,10	6	6	315
	2,5	21,7	5,0	0,15	0,15	6	6	316
	3,0	21,7	5,0	0,15	0,15	6	6	317
	3,0	20,0	4,2	0,15	0,15	6	6	311
	4,0	20,0	4,2	0,15	0,15	6	6	312
	5,0	20,0	4,2	0,15	0,15	6	6	313
10	1,5	27,7	6,8	0,10	0,10	6	6	330
	2,0	27,7	6,8	0,10	0,10	6	6	332
	2,5	27,7	6,8	0,15	0,15	6	6	334
	3,0	26,0	6,2	0,15	0,15	6	6	322
	3,0	27,7	6,8	0,15	0,15	6	6	336
	4,0	26,0	6,2	0,15	0,15	6	6	324
	5,0	26,0	6,2	0,15	0,15	6	6	326
	6,5	26,0	6,2	0,15	0,15	6	6	328

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	●
O	●

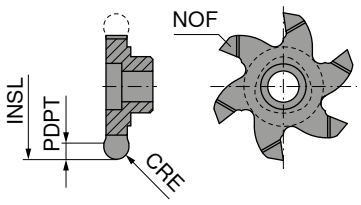
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – Fräsplatten zum Radiusfräsen – Polygon

Polygon





Ti500



VHM

Größe	CRE mm	INSL mm	PDPT mm	NOF	EH 50 886 ...
6	1,100	9,6	1,20	3	702
	0,788	11,7	2,25	3	704
	1,100	11,7	2,25	3	708
	1,190	11,7	2,25	3	706
7	0,788	17,7	4,20	6	712
	1,100	17,7	4,20	6	714
9	0,785	21,7	5,00	6	720
	1,000	21,7	5,00	6	722
	1,200	21,7	5,00	6	724
	1,400	21,7	5,00	6	726
	1,500	21,7	5,00	6	728

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	●
O	●

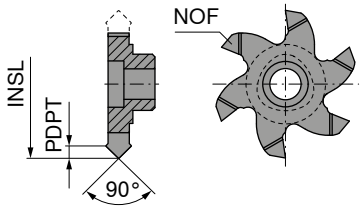
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – Fräsplatten zum Anfasen und Entgraten – Polygon

Polygon





Ti500



VHM

Größe	INSL mm	PDPT mm	NOF	EH 50 884 ...
6	9,6	1,20	3	292
	11,7	1,50	3	294
7	16,0	1,90	6	302
	17,7	1,30	6	304
9	20,0	1,90	6	312
	21,7	1,95	6	314
10	26,0	2,10	6	322

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	●
O	●



→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

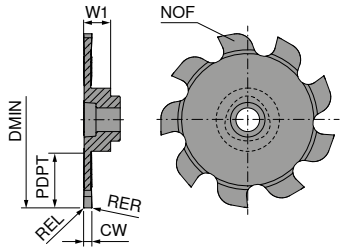


Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – Fräsplatte zum Trennen – Polygon

Polygon





Ti500



VHM

Größe	DMIN mm	PDPT mm	CW $_{+0,02}$ mm	REL mm	RER mm	W1 mm	NOF	EH 51 800 ...
6	14	3,40	1,5	0,1	0,1	3,50	6	14000
7	22	6,40	1,5	0,1	0,1	3,86	9	22000
9	32	10,25	1,5	0,1	0,1	4,91	9	32000
10	37	11,50	1,5	0,1	0,1	4,86	9	37000

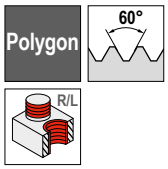
P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	●
O	●

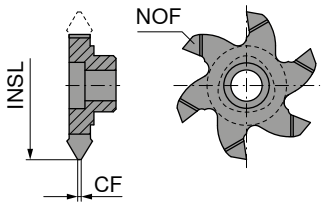
→ Hier finden Sie die Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – Gewindefräsplatten – Teilprofil – Polygon

▲ mit Halter 50 805 010 / 50 805 011 ist nur eine maximale Steigung von 3 mm möglich!





Ti500



VHM

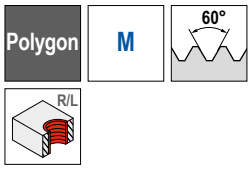
Größe	TP mm	INSL mm	CF mm	NOF	TD mm	EH 50 882 ...
6	1 - 3	11,7	0,10	3	≥16	292
7	1 - 3	17,7	0,10	6	≥22	306
	1 - 4	16,0	0,10	6	≥20	302
	2,5 - 4	16,0	0,25	6	≥22	304
9	1 - 2	21,7	0,10	6	≥27	314
	1 - 3	20,0	0,10	6	≥24	312
	2 - 4	21,7	0,15	6	≥30	316
10	1 - 3	26,0	0,10	6	≥32	322
	2,5 - 5	26,0	0,25	6	≥36	324
	3,5 - 6	26,0	0,40	6	≥52	32600

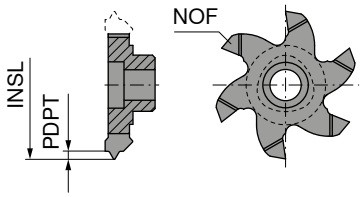
P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	●
O	●

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – Gewindefräsplatten – Vollprofil – Polygon







VHM

Größe	TP mm	INSL mm	PDPT mm	NOF	Gewinde	EH 50 881 ...
6	1	9,6	0,572	3	≥ M12x1	292
	1,5	9,6	0,875	3	≥ M14x1,5	293
	2	10,5	1,157	3	≥ M18x2	296
7	1,5	16,0	0,864	6	≥ M20x1,5	302
	2	16,0	1,157	6	≥ M22x2	304
	2,5	16,0	1,444	6	≥ M24x2,5	306
	2,5	16,0	1,400	6	M20, M22	308 [1]
	3	16,0	1,702	6	≥ M24	310
9	1,5	20,0	0,875	6	≥ M24x1,5	312
	2	20,0	1,157	6	≥ M27x2	314
	3	20,0	1,745	6	M24, M27	316 [1]
10	1,5	26,0	0,875	6	≥ M30x1,5	322
	2	26,0	1,159	6	≥ M33x2	324
	3	26,0	1,702	6	≥M39x3	330
	3,5	26,0	1,980	6	≥ M42x3,5	332
	3,5	24,0	1,960	6	M30, M33	331 [1]
	4	26,0	2,263	6	M36-M54x4	335 [1]
	4	26,0	2,263	6	≥ M48x4	334
	4,5	26,0	2,602	6	≥ M42	336
	5	26,0	2,836	6	≥ M48	337

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	●
O	●

1) profilkorrigiert

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

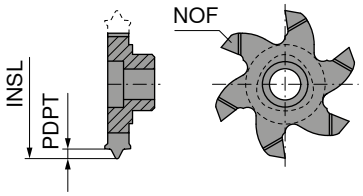
Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – Gewindefräsplatten – Vollprofil – Polygon

▲ 50 883 322 für Gewinde > 1"

Polygon | G | BSW | BSF | 55°

R/L



Ti500



VHM

Größe	TPI 1/"	TP mm	INSL mm	PDPT mm	NOF	EH 50 883 ...
6	19	1,337	9,6	0,871	3	292
7	14	1,814	17,7	1,177	6	308
	14	1,814	16,0	1,177	6	304
	11	2,309	16,0	1,494	6	302
	10	2,540	16,0	1,646	6	306
9	14	1,814	20,0	1,177	6	316
	11	2,309	20,0	1,494	6	314
10	11	2,309	26,0	1,494	6	322

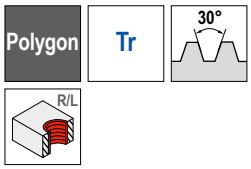
P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	●
O	●

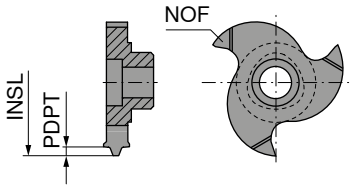
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – Gewindefräsplatten – Vollprofil – Polygon

▲ DIN 103





Ti500



VHM

Größe	TP mm	INSL mm	PDPT mm	NOF	Gewinde	EH 50 872 ...
6	2	11,7	1,25	3	Tr 16x2 - Tr 20x2	292
	3	11,0	1,75	3	Tr 18x3 - Tr 20x3	294
	4	12,0	2,25	3	Tr 20x4	296 [1]
7	3	14,0	1,75	3	Tr 24x3 - Tr 32x3	302 [2]
	5	15,3	2,75	3	Tr 28x5 - Tr 36x5	306 [3]
	5	15,3	2,75	3	Tr 26x5	304 [3]
	6	16,2	3,50	3	Tr 34x6 - Tr 42x6	310 [2]
	6	16,2	3,50	3	Tr 30x6 - Tr 32x6	308 [2]
10	5	25,0	2,75	3	Tr 44x5 - Tr 48x5	322 [4]
	7	22,0	3,75	3	Tr 38x7 - Tr 42x7	324 [4]

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	●
O	●

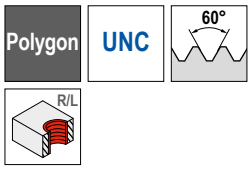
1) profilkorrigiert
2) nicht geeignet für Halter 50 805 011 und 50 805 010
3) nicht geeignet für Halter 50 805 011 und 50 805 010 / profilkorrigiert
4) nicht geeignet für Halter 50 805 026, 50 805 025 und 50 805 024

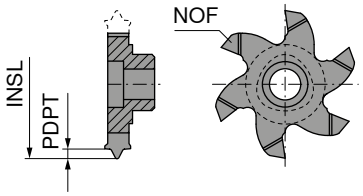
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – Gewindefräsplatten – Vollprofil – Polygon

▲ mit Halter 50 805 010 / 50 805 011 ist nur eine maximale Steigung von 3 mm möglich!





Ti500



VHM

Größe	TPI 1/"	INSL mm	PDPT mm	NOF	EH 50 886 ...
6	12	9,6	1,228	3	202
	11	10,5	1,355	3	204
	10	11,7	1,485	3	206
7	9	16,0	1,577	6	212
9	8	18,0	1,809	6	222
	7	20,0	2,043	6	224

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	●
O	●



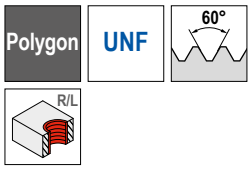
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

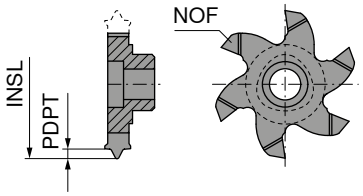


Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – Gewindefräsplatten – Vollprofil – Polygon

▲ mit Halter 50 805 010 / 50 805 011 ist nur eine maximale Steigung von 3 mm möglich!





Ti500



VHM

Größe	Gewinde	INSL mm	PDPT mm	NOF	EH 50 886 ...
6	1/2 - 20	9,6	0,733	3	302
	9/16 - 18	10,5	0,827	3	304
	3/4 - 16	11,7	0,945	3	306
7	7/8 - 14	17,7	1,071	6	312
9	1 - 12	20,0	1,228	6	322

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	●
O	●



→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.



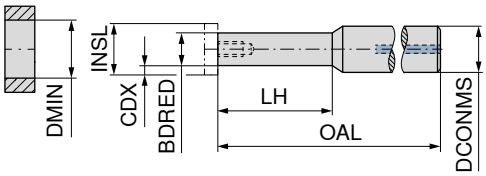
Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – Zirkular-Schaftfräser – Polygon

- ▲ für die maximale Bearbeitungstiefe Plattenbreite (CW) beachten
- ▲ Größe 6 = für INSL 9,6; 10,5; 11,7; 12
- ▲ Größe 7 = für INSL 16; 17,7
- ▲ Größe 9 = für INSL 18; 20; 21,7
- ▲ Größe 10 = für INSL 24; 25; 26; 27,7
- ▲ Halter als Einschraubvariante im Onlineshop erhältlich

Lieferumfang:
inklusive Schlüssel

Polygon





Größe	LH mm	CDX mm	DCONMS $_{h6}$ mm	OAL mm	BDRED mm	DMIN mm	Anzugsmoment Nm	TO 50 805 ...	TO 50 805 ...
6	20,00	2,25	12	67,5	7,0	12	1,0		050 [1]
	20,00	2,25	12	67,5	7,0	12	1,0		051
	20,00	2,25	12	67,5	7,0	12	1,0	052	
	30,00	2,25	12	80,0	7,0	12	1,0		053
	30,00	2,25	12	80,0	7,0	12	1,0	054	
	40,00	2,25	12	100,0	7,0	12	1,0		055
	40,00	2,25	12	100,0	7,0	12	1,0	056	
7	20,90	4,00	12	67,4	9,0	18	1,1		002 [1]
	21,00	4,00	12	67,4	9,0	18	1,1		004
	21,00	4,00	12	67,4	9,0	18	1,1	005	
	36,00	4,00	12	82,4	9,0	18	1,1		008
	36,00	4,00	12	82,4	9,0	18	1,1	085	
		4,00	12	122,5	12,0	18	1,1	010	
		4,00	12	82,4	12,0	18	1,1	011	
9	29,75	5,00	16	80,0	11,5	22	3,8		070 [1]
	30,00	5,00	16	80,0	11,5	22	3,8		071
	30,00	5,00	16	80,0	11,5	22	3,8	072	
	50,00	5,00	16	100,0	11,5	22	3,8		073
	50,00	5,00	16	100,0	11,5	22	3,8	074	
10	20,50	5,70	16	105,0	15,5	28	5,5	025	
	20,50	6,80	16	149,7	15,5	28	5,5	024	
	20,50	6,80	20	175,4	15,5	28	5,5	026	
	30,40	6,80	16	79,6	13,6	28	5,5		012 [1]
	30,50	6,80	16	79,6	13,6	28	5,5	015	
	30,50	6,80	16	79,6	13,6	28	5,5		014
	45,50	6,80	16	94,6	13,6	28	5,5	021	
	45,50	6,80	16	94,6	13,6	28	5,5		020
	60,50	6,80	16	109,6	13,6	28	5,5		022
	60,50	6,80	16	109,6	13,6	28	5,5	023	

1) Ausführung aus Stahl

→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

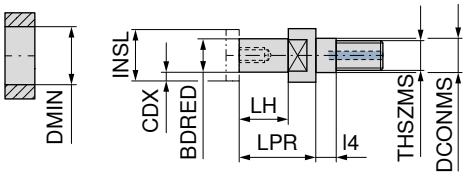
Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – Zirkular-Einschraubfräser – Polygon

- Größe 7 = für INSL 16; 17,7
- Größe 10 = für INSL 25; 26
- Ausführung aus Stahl

Lieferumfang:
inklusive Schlüssel

Polygon





Stahl

Größe	LH mm	CDX mm	DCONMS $_{h6}$ mm	BDRED mm	DMIN mm	Anzugsmoment Nm	l_4 mm	THSZMS	TO 50 799 ...
7	16,0	3,5	8,5	9,0	18	1,1	5,5	M8	002
10	25,5	5,7	12,5	13,6	27	5,5	5,0	M12	012

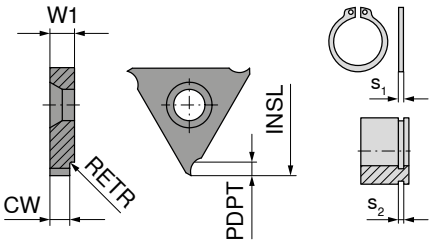
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – Fräsplatten für Sicherungsnuten ohne Kantenbruch – System 300

System 300





Ti500



VHM

Größe	$s_{2\ H13}$ mm	INSL mm	W1 mm	$CW_{-0,03}$ mm	PDPT mm	RETR mm	s_1 mm	EH 50 853 ...
03	0,90	10,6	2,34	0,98	0,70	0,3	0,80	302
	1,10	10,6	2,34	1,18	0,90	0,3	1,00	304
	1,30	10,6	2,34	1,38	1,10	0,3	1,20	306
	1,60	10,6	2,34	1,68	1,25	0,3	1,50	308
	1,85	10,6	2,34	1,93	1,25	0,3	1,75	310
02	0,90	17,5	3,50	0,98	0,70	0,3	0,80	312
	1,10	17,5	3,50	1,18	0,90	0,3	1,00	314
	1,30	17,5	3,50	1,38	1,10	0,3	1,20	316
	1,60	17,5	3,50	1,68	1,25	0,3	1,50	318
	1,85	17,5	3,50	1,93	1,25	0,3	1,75	320
	2,15	17,5	3,50	2,23	1,75	0,3	2,00	322
	2,65	17,5	3,50	2,73	1,75	0,3	2,50	324
	3,15	17,5	3,50	3,23	2,20	0,3	3,00	326
01	0,90	23,0	4,00	0,98	0,70	0,3	0,80	328
	1,10	23,0	4,00	1,18	0,90	0,3	1,00	330
	1,30	23,0	4,00	1,38	1,10	0,3	1,20	332
	1,60	23,0	4,00	1,68	1,25	0,3	1,50	334
	1,85	23,0	4,00	1,93	1,25	0,3	1,75	336
	2,15	23,0	4,00	2,23	1,75	0,3	2,00	338
	2,65	23,0	4,00	2,73	1,75	0,3	2,50	340
	3,15	23,0	4,00	3,23	2,20	0,3	3,00	342

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○
O	●

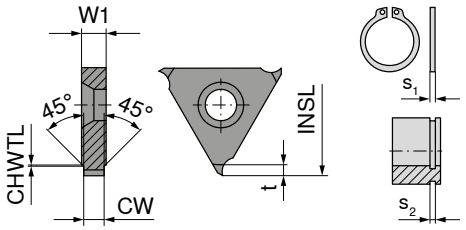
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – Fräsplatten für Sicherungsnuten mit Kantenbruch – System 300

System 300





Ti500



VHM

Größe	$s_{2\ H13}$ mm	INSL mm	W1 mm	$CW_{-0,03}$ mm	t mm	CHWTL mm	s_1 mm	EH 50 852 ...
03	1,10	10,6	2,34	1,18	0,50	0,10	1,00	302
02	1,10	17,5	3,50	1,18	0,50	0,10	1,00	312
	1,30	17,5	3,50	1,38	0,85	0,15	1,20	314
	1,60	17,5	3,50	1,68	1,00	0,15	1,50	316
	1,85	17,5	3,50	1,93	1,25	0,20	1,75	317
	2,15	17,5	3,50	2,23	1,50	0,20	2,00	318
	2,65	17,5	3,50	2,73	1,50	0,20	2,50	319
01	1,10	23,0	4,00	1,18	0,50	0,10	1,00	320
	1,30	23,0	4,00	1,38	0,70	0,15	1,20	321
	1,30	23,0	4,00	1,38	0,85	0,15	1,20	322
	1,60	23,0	4,00	1,68	1,00	0,15	1,50	324
	1,60	23,0	4,00	1,68	0,85	0,15	1,50	323
	1,85	23,0	4,00	1,93	1,25	0,20	1,75	325
	2,15	23,0	4,00	2,23	1,50	0,20	2,00	326
	2,65	23,0	4,00	2,73	1,75	0,20	2,50	328
	2,65	23,0	4,00	2,73	1,50	0,20	2,50	327
	3,15	23,0	4,00	3,32	1,75	0,20	3,00	329

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○
O	●

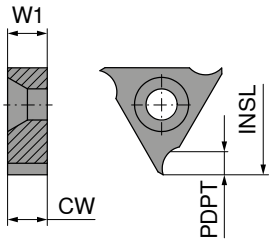
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – Fräsplatten ohne Profil, einsatzfertig geschliffen – System 300

System 300





Ti500



VHM

Größe	CW $_{+0,02}$ mm	PDPT mm	INSL mm	W1 mm	EH 50 851 ...
03	2,34	1,60	10,6	2,34	304
	3,00	1,60	10,6	3,00	306
02	3,50	2,60	17,5	3,50	312
	5,00	2,60	17,5	5,00	314
	6,00	2,60	17,5	6,00	316
01	4,00	3,45	23,0	4,00	322 1)
	6,50	3,45	23,0	6,50	324 1)

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○
O	●

1) mit Zirkular-Schaftfräser 50 800 090 PDPT = 3,0 mm

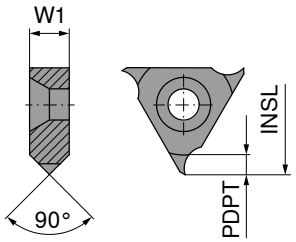
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – Fräsplatten zum Anfasen und Entgraten – System 300

System 300





Ti500



VHM

Größe	PDPT mm	INSL mm	W1 mm	EH 50 857 ...
03	1,50	10,6	3,0	304
02	2,50	17,5	5,0	314
01	3,25	23,0	6,5	322 1)

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○
O	●

1) mit Zirkular-Schaftfräser 50 800 090 PDPT = 3,0 mm

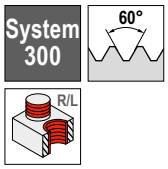


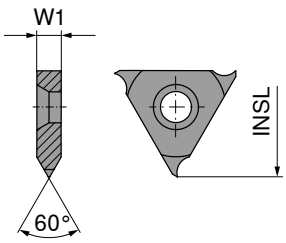
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.



Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – Gewindefräsplatten – Teilprofil – System 300





Ti500



VHM

Größe	TP mm	INSL mm	W1 mm	EH 50 855 ...
02	1 - 3,5	17,5	3,5	314
01	1 - 4,0	23,0	4,0	324

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○
O	●



→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

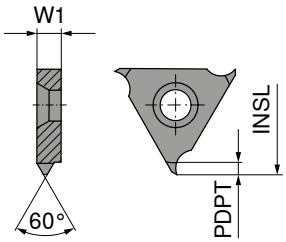


Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – Gewindefräsplatten – Vollprofil – System 300

System 300 | M | MF | 60°





Ti500



VHM

Größe	TP mm	INSL mm	W1 mm	PDPT mm	EH 50 859 ...
03	1,0	10,6	2,34	0,578	304
	1,5	10,6	2,34	0,864	308
	2,0	10,6	2,34	1,159	310
02	1,0	17,5	3,50	0,578	311
	1,5	17,5	3,50	0,864	312
	2,0	17,5	3,50	1,159	314
	2,5	16,0	3,50	1,444	317 [1]
	2,5	17,5	3,50	1,444	316
	3,0	17,5	3,50	1,728	318
01	1,0	23,0	4,00	0,578	320
	1,5	23,0	4,00	0,864	322
	2,0	23,0	4,00	1,159	324
	2,5	23,0	4,00	1,444	326
	3,0	23,0	4,00	1,728	328
	3,5	23,0	4,00	2,023	330
	4,0	23,0	4,00	2,308	332
	4,5	23,0	6,50	2,602	334
	5,0	23,0	6,50	2,887	336
	6,0	23,0	6,50	3,467	338 [2]

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○
O	●

1) M20x2,5 – profilkorrigiert

2) mit Zirkular-Schaftfräser 50 800 090 PDPT = 3,0 mm

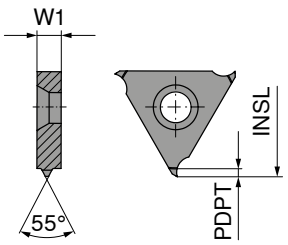
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – Gewindefräsplatten – Vollprofil – System 300

System 300 | G | BSW | BSF | 55°





Ti500



VHM

Größe	TP mm	TPI 1/"	INSL mm	W1 mm	PDPT mm	EH 50 858 ...
02	1,814	14	17,5	3,5	1,162	314
	2,309	11	17,5	3,5	1,494	312
01	2,309	11	23,0	4,0	1,494	322

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○
O	●

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.
→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

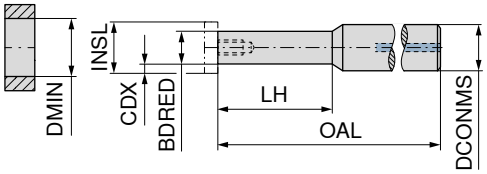
Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

CoreLine – Zirkular-Schaftfräser – System 300

▲ Größe bezieht sich auf Fräsplatten

Lieferumfang:
inklusive Schlüssel

System 300







Größe	INSL mm	CDX mm	LH mm	DCONMS $_{h6}$ mm	OAL mm	BDRED mm	DMIN mm	Anzugsmoment Nm	TO 50 800 ...
03	10,6	1,60	17,2	10	57,20	7,4	11	0,9	020 [1]
	10,6	1,60	34,2	10	74,20	7,4	11	0,9	025 [2]
02	17,5	2,60	28,7	12	74,05	12,0	20	3,8	030
	17,5	2,60	63,7	12	108,70	12,0	20	3,8	045 [2]
01	23,0	3,45	38,5	16	87,00	16,1	25	5,5	050
	23,0	3,45	67,5	16	116,00	16,1	25	5,5	070
	23,0	3,00	88,5	16	137,00	17,0	25	5,5	090 [2]

1) ohne innere Kühlmittelzufuhr
2) Ausführung aus Hartmetall

→ Hier finden Sie die Formeln zur Berechnung der Schnittdaten.

Beim Zirkularfräsen ist bei der Berechnung des Vorschubes darauf zu achten, ob mit Konturvorschub v_f oder Vorschub auf der Mittelpunktsbahn v_{fm} gearbeitet wird.

Materialbeispiele zu den Schnittdatentabellen

	Werkstoffuntergruppe	Index	Zusammensetzung / Gefüge / Wärmebehandlung	Härte HB / HRC Zugfestigkeit N/mm²	Werkstoffnummer Werkstoffbezeichnung		Werkstoffnummer Werkstoffbezeichnung	
P	Unlegierter Stahl	P.1.1	< 0,15 % C, geglüht	420 N/mm² / 125 HB	1.0401	C15	1.1141	Ck15
		P.1.2	< 0,45 % C, geglüht	640 N/mm² / 190 HB	1.1191	C45E	1.0718	9SMnPb28
		P.1.3	< 0,45 % C, vergütet	840 N/mm² / 250 HB	1.1191	C45E	1.0535	C55
		P.1.4	< 0,75 % C, geglüht	910 N/mm² / 270 HB	1.1223	C60R	1.0535	C55
		P.1.5	< 0,75 % C, vergütet	1010 N/mm² / 300 HB	1.1223	C60R	1.0727	45S20
	Niedriglegierter Stahl	P.2.1	geglüht	610 N/mm² / 180 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.2	vergütet	930 N/mm² / 275 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.3	vergütet	1010 N/mm² / 300 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
		P.2.4	vergütet	1200 N/mm² / 375 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl	P.3.1	geglüht	680 N/mm² / 200 HB	1.4021	X20Cr13	1.4034	X46Cr13
		P.3.2	gehärtet und angelassen	1100 N/mm² / 300 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
		P.3.3	gehärtet und angelassen	1300 N/mm² / 400 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
	Nichtrostender Stahl	P.4.1	ferritisch / martensitisch, geglüht	680 N/mm² / 200 HB	1.4016	X6Cr17	1.2316	X36CrMo16
		P.4.2	martensitisch, vergütet	1010 N/mm² / 300 HB	1.4112	X90CrMoV18	1.2316	X36CrMo16
M	Nichtrostender Stahl	M.1.1	austenitisch / austenitisch-ferritisch, abgeschreckt	610 N/mm² / 180 HB	1.4301	X5CrNi18-10	1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2
		M.2.1	austenitisch, vergütet	300 HB	1.4841	X15CrNiSi25-21	1.4539	X1NiCrMoCu25-20-5
		M.3.1	austenitisch / ferritisch (Duplex)	780 N/mm² / 230 HB	1.4462	X2CrNiMoN22-5-3	1.4501	X2CrNiMoCuWN25-7-4
K	Grauguss	K.1.1	perlitisch / ferritisch	350 N/mm² / 180 HB	0.6010	GG-10	0.6025	GG-25
		K.1.2	perlitisch (martensitisch)	500 N/mm² / 260 HB	0.6030	GG-30	0.6045	GG-45
	Gusseisen mit Kugelgraphit	K.2.1	ferritisch	540 N/mm² / 160 HB	0.7040	GGG-40	0.7060	GGG-60
		K.2.2	perlitisch	845 N/mm² / 250 HB	0.7070	GGG-70	0.7080	GGG-80
	Temperguss	K.3.1	ferritisch	440 N/mm² / 130 HB	0.8035	GTW-35-04	0.8045	GTW-45
		K.3.2	perlitisch	780 N/mm² / 230 HB	0.8165	GTS-65-02	0.8170	GTS-70-02
N	Aluminium-Knetlegierung	N.1.1	nicht aushärtbar	60 HB	3.0255	Al99,5	3.3315	AlMg1
		N.1.2	aushärtbar, ausgehärtet	340 N/mm² / 100 HB	3.1355	AlCuMg2	3.2315	AlMgSi1
	Aluminium-Gusslegierung	N.2.1	≤ 12 % Si, nicht aushärtbar	250 N/mm² / 75 HB	3.2581	G-AlSi12	3.2163	G-AlSi9Cu3
		N.2.2	≤ 12 % Si, aushärtbar, ausgehärtet	300 N/mm² / 90 HB	3.2134	G-AlSi5Cu1Mg	3.2373	G-AlSi9Mg
		N.2.3	> 12 % Si, nicht aushärtbar	440 N/mm² / 130 HB		G-AlSi17Cu4Mg		G-AlSi18CuNiMg
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze / Messing)	N.3.1	Automatenlegierungen, Pb > 1 %	375 N/mm² / 110 HB	2.0380	CuZn39Pb2 (Ms58)	2.0410	CuZn44Pb2
		N.3.2	CuZn, CuSnZn	300 N/mm² / 90 HB	2.0331	CuZn15	2.4070	CuZn28Sn1As
		N.3.3	CuSn, bleifreies Kupfer und Elektrolytkupfer	340 N/mm² / 100 HB	2.0060	E-Cu57	2.0590	CuZn40Fe
	Magnesiumlegierungen	N.4.1	Magnesium und Magnesiumlegierungen	70 HB	3.5612	MgAl6Zn	3.5312	MgAl3Zn
S	Warmfeste Legierungen	S.1.1	Fe-Basis, geglüht	680 N/mm² / 200 HB	1.4864	X12NiCrSi 36-16	1.4865	G-X40NiCrSi38-18
		S.1.2	Fe-Basis, ausgehärtet	950 N/mm² / 280 HB	1.4980	X6NiCrTiMoVB25-15-2	1.4876	X10NiCrAlTi32-20
		S.2.1	Ni- oder Co-Basis, geglüht	840 N/mm² / 250 HB	2.4631	NiCr20TiAl (Nimonic80A)	3.4856	NiCr22Mo9Nb
		S.2.2	Ni- oder Co-Basis, ausgehärtet	1180 N/mm² / 350 HB	2.4668	NiCr19Nb5Mo3 (Inconel 718)	2.4955	NiFe25Cr20NbTi
		S.2.3	Ni- oder Co-Basis, gegossen	1080 N/mm² / 320 HB	2.4765	CoCr20W15Ni	1.3401	G-X120Mn12
	Titanlegierungen	S.3.1	Reintitan	400 N/mm²	3.7025	Ti99,8	3.7034	Ti99,7
		S.3.2	Alpha- + Beta-Legierungen, ausgehärtet	1050 N/mm² / 320 HB	3.7165	TiAl6V4	Ti-6246	Ti-6Al-2Sn-4Zr-6Mo
		S.3.3	Beta-Legierungen	1400 N/mm² / 410 HB	Ti555.3	Ti-5Al-5V-5Mo-3Cr	R56410	Ti-10V-2Fe-3Al
H	Gehärteter Stahl	H.1.1	gehärtet und angelassen	46–55 HRC				
		H.1.2	gehärtet und angelassen	56–60 HRC				
		H.1.3	gehärtet und angelassen	61–65 HRC				
		H.1.4	gehärtet und angelassen	66–70 HRC				
	Hartguss	H.2.1	gegossen	400 HB				
	Gehärtetes Gusseisen	H.3.1	gehärtet und angelassen	55 HRC				
O	Nichtmetallische Werkstoffe	O.1.1	Kunststoffe, duroplastisch	≤ 150 N/mm²	EP, MF, PF, UP			
		O.1.2	Kunststoffe, thermoplastisch	≤ 100 N/mm²	PA, PC, PE, PI, PMMA, POM, PP, PS, PTFE, PVC			
		O.2.1	aramidfaserverstärkt	≤ 1000 N/mm²	AFK			
		O.2.2	glas-/kohlefaserverstärkt	≤ 1000 N/mm²	CFK, GFK			
		O.3.1	Graphit					

Schnittdatenrichtwerte

Index	54 821 ..., 54 822 ..., 54 823 ..., 54 824 ..., 54 825 ..., 54 826 ..., 54 827 ..., 54 828 ...			
	SGF	Ti500 – Standard Cutting VHM		
		Ø 2,4 – 6,0	Ø 6,0 – 10,0	Ø 10,0 – 20,0
	v_c (m/min.)	f_z (mm/Zahn)		
P.1.1	150	0,01–0,04	0,04–0,06	0,08–0,15
P.1.2	120	0,01–0,04	0,04–0,06	0,08–0,15
P.1.3	120	0,007–0,03	0,03–0,05	0,05–0,10
P.1.4	120	0,007–0,03	0,03–0,05	0,05–0,10
P.1.5	100	0,006–0,02	0,02–0,04	0,04–0,06
P.2.1	120	0,007–0,04	0,04–0,06	0,08–0,15
P.2.2	100	0,007–0,03	0,03–0,05	0,05–0,10
P.2.3	80	0,006–0,02	0,02–0,04	0,04–0,06
P.2.4	70	0,006–0,02	0,02–0,04	0,04–0,06
P.3.1	80	0,01–0,03	0,03–0,05	0,06–0,12
P.3.2	70	0,006–0,02	0,02–0,04	0,04–0,06
P.3.3	60	0,006–0,02	0,02–0,04	0,04–0,06
P.4.1	60	0,006–0,02	0,02–0,04	0,04–0,06
P.4.2	60	0,006–0,02	0,02–0,04	0,04–0,06
M.1.1	100	0,008–0,03	0,03–0,05	0,05–0,10
M.2.1	100	0,008–0,03	0,03–0,05	0,05–0,10
M.3.1	100	0,008–0,03	0,03–0,05	0,05–0,10
K.1.1	120	0,01–0,04	0,04–0,06	0,08–0,15
K.1.2	100	0,007–0,03	0,03–0,05	0,05–0,10
K.2.1	120	0,01–0,04	0,04–0,06	0,08–0,15
K.2.2	100	0,007–0,03	0,03–0,05	0,05–0,10
K.3.1	130	0,01–0,04	0,04–0,06	0,08–0,15
K.3.2	100	0,007–0,03	0,03–0,05	0,05–0,10
N.1.1	400	0,03–0,06	0,08–0,12	0,14–0,20
N.1.2	400	0,03–0,06	0,08–0,12	0,14–0,20
N.2.1	300	0,03–0,06	0,08–0,12	0,14–0,20
N.2.2	300	0,03–0,06	0,08–0,12	0,14–0,20
N.2.3	200	0,03–0,06	0,08–0,12	0,14–0,20
N.3.1	160	0,03–0,06	0,08–0,12	0,14–0,20
N.3.2	160	0,03–0,06	0,08–0,12	0,14–0,20
N.3.3	160	0,03–0,06	0,08–0,12	0,14–0,20
N.4.1	300	0,03–0,06	0,08–0,12	0,14–0,20
S.1.1	80	0,008–0,03	0,03–0,05	0,05–0,10
S.1.2	60	0,006–0,02	0,02–0,04	0,04–0,06
S.2.1	40	0,006–0,02	0,02–0,04	0,04–0,06
S.2.2	40	0,006–0,02	0,02–0,04	0,04–0,06
S.2.3	40	0,006–0,02	0,02–0,04	0,04–0,06
S.3.1	100	0,01–0,03	0,03–0,05	0,06–0,12
S.3.2	80	0,006–0,02	0,02–0,04	0,04–0,06
S.3.3	60	0,006–0,02	0,02–0,04	0,04–0,06
H.1.1	50	0,003–0,006	0,008–0,012	0,014–0,02
H.1.2	40		0,006–0,01	0,01–0,015
H.1.3				
H.1.4				
H.2.1	60		0,006–0,01	0,01–0,015
H.3.1	40		0,006–0,01	0,01–0,015
O.1.1	100	0,02–0,06	0,06–0,10	0,12–0,20
O.1.2	100	0,02–0,06	0,06–0,10	0,12–0,20
O.2.1	80	0,01–0,04	0,04–0,06	0,08–0,15
O.2.2	80	0,01–0,04	0,04–0,06	0,08–0,15
O.3.1	200	0,01–0,04	0,04–0,06	0,08–0,15

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie z.B. Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen um ca. **±20%** angepasst werden können!

Schnittdatenrichtwerte

Index	50 524 …, 50 530 …, 50 531 …, 50 532 …, 50 533 …			
	SGF	AlTiN – Performance Cutting VHM		
		Ø 2,4 – 5,9	Ø 6,0 – 11,9	Ø 12,0 – 20,0
	v_c (m/min.)	f_z (mm/Zahn)		
P.1.1	80–150	0,015–0,04	0,04–0,08	0,08–0,15
P.1.2	80–120	0,015–0,04	0,04–0,08	0,08–0,15
P.1.3	80–120	0,015–0,04	0,04–0,08	0,08–0,15
P.1.4	80–120	0,015–0,04	0,04–0,08	0,08–0,15
P.1.5	60–100	0,01–0,04	0,04–0,06	0,04–0,10
P.2.1	80–120	0,015–0,04	0,04–0,08	0,08–0,15
P.2.2	80–100	0,015–0,04	0,04–0,08	0,08–0,15
P.2.3	80–100	0,010–0,04	0,04–0,08	0,08–0,15
P.2.4	80–100	0,010–0,04	0,04–0,08	0,08–0,15
P.3.1	70–90	0,01–0,03	0,03–0,05	0,06–0,12
P.3.2	60–80	0,006–0,02	0,02–0,04	0,04–0,06
P.3.3	50–70	0,006–0,02	0,02–0,04	0,04–0,06
P.4.1	70–90	0,006–0,02	0,02–0,04	0,04–0,06
P.4.2	60–80	0,006–0,02	0,02–0,04	0,04–0,06
M.1.1	60–100	0,01–0,04	0,04–0,08	0,08–0,10
M.2.1	60–100	0,01–0,03	0,03–0,06	0,06–0,10
M.3.1	60–100	0,01–0,03	0,03–0,06	0,06–0,10
K.1.1	80–120	0,02–0,06	0,06–0,12	0,10–0,15
K.1.2	80–120	0,02–0,05	0,05–0,10	0,10–0,12
K.2.1	80–100	0,02–0,05	0,05–0,10	0,08–0,15
K.2.2	80–100	0,02–0,05	0,05–0,10	0,08–0,12
K.3.1	80–100	0,015–0,05	0,05–0,08	0,08–0,12
K.3.2	80–100	0,015–0,03	0,03–0,08	0,08–0,12
N.1.1	100–400	0,04–0,09	0,08–0,15	0,12–0,20
N.1.2	100–400	0,04–0,09	0,08–0,15	0,12–0,20
N.2.1	100–400	0,04–0,09	0,08–0,15	0,12–0,20
N.2.2	100–400	0,04–0,09	0,08–0,15	0,12–0,20
N.2.3	100–250	0,04–0,09	0,08–0,15	0,12–0,20
N.3.1	100–400	0,04–0,09	0,08–0,15	0,12–0,20
N.3.2	100–400	0,04–0,09	0,08–0,15	0,12–0,20
N.3.3	100–400	0,04–0,09	0,08–0,15	0,12–0,20
N.4.1	100–400	0,04–0,09	0,08–0,15	0,12–0,20
S.1.1	40–100	0,01–0,04	0,04–0,07	0,07–0,12
S.1.2				
S.2.1				
S.2.2				
S.2.3				
S.3.1	40–100	0,01–0,04	0,04–0,07	0,07–0,15
S.3.2				
S.3.3				
H.1.1				
H.1.2				
H.1.3				
H.1.4				
H.2.1				
H.3.1				
O.1.1	100–400	0,03–0,08	0,08–0,15	0,15–0,20
O.1.2	100–400	0,03–0,08	0,08–0,15	0,15–0,20
O.2.1	50–80	0,03–0,08	0,08–0,15	0,15–0,20
O.2.2	50–80	0,03–0,08	0,08–0,15	0,15–0,20
O.3.1				

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie z.B. Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen um ca. **±20%** angepasst werden können!

Schnittdatenrichtwerte

Index	50 825 ..., 50 826 ..., 50 827 ...			
	SGF	TiAlN VHM		
		Ø 2,4 – 6,0	Ø 6,0 – 10,0	Ø 10,0 – 20,0
	v_c (m/min.)	f_z (mm/Zahn)		
P.1.1	150	0,04	0,06	0,10
P.1.2	130	0,04	0,06	0,10
P.1.3	110	0,04	0,06	0,10
P.1.4	110	0,03	0,05	0,07
P.1.5	100	0,03	0,05	0,07
P.2.1	120	0,04	0,06	0,10
P.2.2	110	0,03	0,05	0,07
P.2.3	100	0,03	0,05	0,07
P.2.4	80	0,02	0,04	0,06
P.3.1	80	0,04	0,06	0,10
P.3.2	70	0,03	0,05	0,07
P.3.3	60	0,02	0,04	0,06
P.4.1	80	0,04	0,06	0,10
P.4.2	70	0,04	0,06	0,10
M.1.1	70	0,02	0,04	0,06
M.2.1	50	0,01	0,03	0,05
M.3.1	50	0,01	0,03	0,05
K.1.1	150	0,05	0,07	0,12
K.1.2	130	0,05	0,07	0,12
K.2.1	130	0,03	0,05	0,07
K.2.2	110	0,03	0,05	0,07
K.3.1	120	0,04	0,06	0,10
K.3.2	100	0,04	0,06	0,10
N.1.1	210	0,06	0,085	0,15
N.1.2	180	0,05	0,07	0,12
N.2.1	130	0,05	0,07	0,12
N.2.2	130	0,05	0,07	0,12
N.2.3	120	0,05	0,07	0,12
N.3.1	180	0,06	0,085	0,15
N.3.2	180	0,06	0,085	0,15
N.3.3	130	0,06	0,085	0,15
N.4.1	150	0,06	0,085	0,15
S.1.1	60	0,01	0,03	0,05
S.1.2				
S.2.1				
S.2.2				
S.2.3				
S.3.1	70	0,01	0,03	0,05
S.3.2				
S.3.3				
H.1.1				
H.1.2				
H.1.3				
H.1.4				
H.2.1				
H.3.1				
O.1.1	240	0,08	0,10	0,16
O.1.2	240	0,08	0,10	0,16
O.2.1	130	0,03	0,05	0,07
O.2.2	130	0,03	0,05	0,07
O.3.1	110	0,03	0,05	0,07

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie z.B. Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen um ca. **±20%** angepasst werden können!

Schnittdatenrichtwerte

Index	50 525 ..., 50 526 ..., 50 527 ..., 50 528 ..., 50 529 ...					50 028 ...		
	SGF TOMILL					SGF	PKD	
	TiCN	unbeschichtet	Ø 12	Ø 16	Ø 20		Ø 16	Ø 20
	v_c (m/min.)	v_c (m/min.)	f_z (mm/Zahn)			v_c (m/min.)	f_z (mm/Zahn)	
P.1.1	**100**		0,05	0,08	0,10			
P.1.2	**100**		0,05	0,08	0,10			
P.1.3	**100**		0,04	0,06	0,08			
P.1.4	**100**		0,04	0,06	0,08			
P.1.5	**80**		0,04	0,06	0,08			
P.2.1	**100**		0,05	0,08	0,10			
P.2.2	**100**		0,04	0,06	0,08			
P.2.3	**80**		0,03	0,04	0,06			
P.2.4	**80**		0,03	0,04	0,06			
P.3.1	**100**		0,05	0,08	0,10			
P.3.2	**80**		0,05	0,08	0,10			
P.3.3	**80**		0,03	0,04	0,06			
P.4.1	**100**		0,03	0,04	0,06			
P.4.2	**100**		0,04	0,06	0,08			
M.1.1	**60**		0,03	0,04	0,06			
M.2.1	**60**		0,03	0,04	0,06			
M.3.1	**60**		0,03	0,04	0,06			
K.1.1	**120**	80	0,08	0,10	0,15			
K.1.2	**120**	80	0,08	0,10	0,15			
K.2.1	**120**		0,06	0,08	0,12			
K.2.2	**100**		0,06	0,08	0,10			
K.3.1	**100**		0,05	0,08	0,10			
K.3.2	**100**		0,05	0,08	0,10			
N.1.1	400	**300**	0,10	0,15	0,20	**1500**	0,11	0,14
N.1.2	400	**300**	0,10	0,15	0,20	**1500**	0,11	0,14
N.2.1	400	**300**	0,10	0,15	0,20	**1500**	0,11	0,14
N.2.2	400	**300**	0,10	0,15	0,20	**1500**	0,11	0,14
N.2.3	150	**100**	0,06	0,10	0,15	**1500**	0,11	0,14
N.3.1	400	**300**	0,08	0,12	0,18	1100	0,11	0,14
N.3.2	400	**300**	0,08	0,12	0,18	1100	0,11	0,14
N.3.3	300	**200**	0,06	0,10	0,15	1100	0,11	0,14
N.4.1	400	**300**	0,10	0,15	0,20	1100	0,11	0,14
S.1.1	**50**		0,06	0,08	0,10			
S.1.2	**40**		0,05	0,08	0,10			
S.2.1	**40**		0,05	0,08	0,10			
S.2.2	**30**		0,04	0,06	0,08			
S.2.3	**30**		0,04	0,06	0,08			
S.3.1	**80**		0,08	0,10	0,12			
S.3.2	**60**		0,08	0,10	0,12			
S.3.3	**60**		0,08	0,10	0,12			
H.1.1	30		0,015	0,03	0,05			
H.1.2	20		0,015	0,02	0,05			
H.1.3								
H.1.4								
H.2.1								
H.3.1								
O.1.1								
O.1.2								
O.2.1						1500	0,15	0,16
O.2.2						1500	0,15	0,16
O.3.1								

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie z.B. Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen um ca. **±20%** angepasst werden können!

Schnittdatenrichtwerte

Index	54 815 ..., 54 816 ..., 54 817 ..., 54 818 ..., 54 819 ..., 54 820 ...			
	SFSE	Ti500 – Standard Cutting VHM		
		Ø 2,4 – 6,0	Ø 6,0 – 10,0	Ø 10,0 – 20,0
	v_c (m/min.)	f_z (mm/Zahn)		
P.1.1	150	0,01–0,04	0,04–0,06	0,08–0,15
P.1.2	120	0,01–0,04	0,04–0,06	0,08–0,15
P.1.3	120	0,007–0,03	0,03–0,05	0,05–0,10
P.1.4	120	0,007–0,03	0,03–0,05	0,05–0,10
P.1.5	100	0,006–0,02	0,02–0,04	0,04–0,06
P.2.1	120	0,007–0,04	0,04–0,06	0,08–0,15
P.2.2	100	0,007–0,03	0,03–0,05	0,05–0,10
P.2.3	80	0,006–0,02	0,02–0,04	0,04–0,06
P.2.4	70	0,006–0,02	0,02–0,04	0,04–0,06
P.3.1	80	0,01–0,03	0,03–0,05	0,06–0,12
P.3.2	70	0,006–0,02	0,02–0,04	0,04–0,06
P.3.3	60	0,006–0,02	0,02–0,04	0,04–0,06
P.4.1	60	0,006–0,02	0,02–0,04	0,04–0,06
P.4.2	60	0,006–0,02	0,02–0,04	0,04–0,06
M.1.1	100	0,008–0,03	0,03–0,05	0,05–0,10
M.2.1	100	0,008–0,03	0,03–0,05	0,05–0,10
M.3.1	100	0,008–0,03	0,03–0,05	0,05–0,10
K.1.1	120	0,01–0,04	0,04–0,06	0,08–0,15
K.1.2	100	0,007–0,03	0,03–0,05	0,05–0,10
K.2.1	120	0,01–0,04	0,04–0,06	0,08–0,15
K.2.2	100	0,007–0,03	0,03–0,05	0,05–0,10
K.3.1	130	0,01–0,04	0,04–0,06	0,08–0,15
K.3.2	100	0,007–0,03	0,03–0,05	0,05–0,10
N.1.1	400	0,03–0,06	0,08–0,12	0,14–0,20
N.1.2	400	0,03–0,06	0,08–0,12	0,14–0,20
N.2.1	300	0,03–0,06	0,08–0,12	0,14–0,20
N.2.2	300	0,03–0,06	0,08–0,12	0,14–0,20
N.2.3	200	0,03–0,06	0,08–0,12	0,14–0,20
N.3.1	160	0,03–0,06	0,08–0,12	0,14–0,20
N.3.2	160	0,03–0,06	0,08–0,12	0,14–0,20
N.3.3	160	0,03–0,06	0,08–0,12	0,14–0,20
N.4.1	300	0,03–0,06	0,08–0,12	0,14–0,20
S.1.1	80	0,008–0,03	0,03–0,05	0,05–0,10
S.1.2	60	0,006–0,02	0,02–0,04	0,04–0,06
S.2.1	40	0,006–0,02	0,02–0,04	0,04–0,06
S.2.2	40	0,006–0,02	0,02–0,04	0,04–0,06
S.2.3	40	0,006–0,02	0,02–0,04	0,04–0,06
S.3.1	100	0,01–0,03	0,03–0,05	0,06–0,12
S.3.2	80	0,006–0,02	0,02–0,04	0,04–0,06
S.3.3	60	0,006–0,02	0,02–0,04	0,04–0,06
H.1.1	50	0,003–0,006	0,008–0,012	0,014–0,02
H.1.2	40		0,006–0,01	0,01–0,015
H.1.3				
H.1.4				
H.2.1	60		0,006–0,01	0,01–0,015
H.3.1	40		0,006–0,01	0,01–0,015
O.1.1	100	0,02–0,06	0,06–0,10	0,12–0,20
O.1.2	100	0,02–0,06	0,06–0,10	0,12–0,20
O.2.1	80	0,01–0,04	0,04–0,06	0,08–0,15
O.2.2	80	0,01–0,04	0,04–0,06	0,08–0,15
O.3.1	200	0,01–0,04	0,04–0,06	0,08–0,15

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie z.B. Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen um ca. **±20%** angepasst werden können!

Schnittdatenrichtwerte

Index	50 552 ..., 50 553 ..., 50 551 ..., 50 554 ..., 50 555 ..., 50 556 ...			
	SFSE	AlTiN – Performance Cutting VHM		
		Ø 2,4 – 5,9	Ø 6,0 – 11,9	Ø 12,0 – 20,0
	v_c (m/min.)	f_z (mm/Zahn)		
P.1.1	80–150	0,015–0,04	0,04–0,08	0,08–0,15
P.1.2	80–120	0,015–0,04	0,04–0,08	0,08–0,15
P.1.3	80–120	0,015–0,04	0,04–0,08	0,08–0,15
P.1.4	80–120	0,015–0,04	0,04–0,08	0,08–0,15
P.1.5	60–100	0,01–0,04	0,04–0,06	0,04–0,10
P.2.1	80–120	0,015–0,04	0,04–0,08	0,08–0,15
P.2.2	80–100	0,015–0,04	0,04–0,08	0,08–0,15
P.2.3	80–100	0,010–0,04	0,04–0,08	0,08–0,15
P.2.4	80–100	0,010–0,04	0,04–0,08	0,08–0,15
P.3.1	70–90	0,01–0,03	0,03–0,05	0,06–0,12
P.3.2	60–80	0,006–0,02	0,02–0,04	0,04–0,06
P.3.3	50–70	0,006–0,02	0,02–0,04	0,04–0,06
P.4.1	70–90	0,006–0,02	0,02–0,04	0,04–0,06
P.4.2	60–80	0,006–0,02	0,02–0,04	0,04–0,06
M.1.1	60–100	0,01–0,04	0,04–0,08	0,08–0,10
M.2.1	60–100	0,01–0,03	0,03–0,06	0,06–0,10
M.3.1	60–100	0,01–0,03	0,03–0,06	0,06–0,10
K.1.1	80–120	0,02–0,06	0,06–0,12	0,10–0,15
K.1.2	80–120	0,02–0,05	0,05–0,10	0,10–0,12
K.2.1	80–100	0,02–0,05	0,05–0,10	0,08–0,15
K.2.2	80–100	0,02–0,05	0,05–0,10	0,08–0,12
K.3.1	80–100	0,015–0,05	0,05–0,08	0,08–0,12
K.3.2	80–100	0,015–0,03	0,03–0,08	0,08–0,12
N.1.1	100–400	0,04–0,09	0,08–0,15	0,12–0,20
N.1.2	100–400	0,04–0,09	0,08–0,15	0,12–0,20
N.2.1	100–400	0,04–0,09	0,08–0,15	0,12–0,20
N.2.2	100–400	0,04–0,09	0,08–0,15	0,12–0,20
N.2.3	100–250	0,04–0,09	0,08–0,15	0,12–0,20
N.3.1	100–400	0,04–0,09	0,08–0,15	0,12–0,20
N.3.2	100–400	0,04–0,09	0,08–0,15	0,12–0,20
N.3.3	100–400	0,04–0,09	0,08–0,15	0,12–0,20
N.4.1	100–400	0,04–0,09	0,08–0,15	0,12–0,20
S.1.1	40–100	0,01–0,04	0,04–0,07	0,07–0,12
S.1.2				
S.2.1				
S.2.2				
S.2.3				
S.3.1	40–100	0,01–0,04	0,04–0,07	0,07–0,15
S.3.2				
S.3.3				
H.1.1				
H.1.2				
H.1.3				
H.1.4				
H.2.1				
H.3.1				
O.1.1	100–400	0,03–0,08	0,08–0,15	0,15–0,20
O.1.2	100–400	0,03–0,08	0,08–0,15	0,15–0,20
O.2.1	50–80	0,03–0,08	0,08–0,15	0,15–0,20
O.2.2	50–80	0,03–0,08	0,08–0,15	0,15–0,20
O.3.1				

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie z.B. Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen um ca. **±20%** angepasst werden können!

Schnittdatenrichtwerte

Index	50 806 ..., 50 807 ...			
	SFSE	AlCrN – HPC – High Performance Cutting VHM		
		Ø 3–5	Ø 6–10	Ø 10–13
	v_c (m/min.)	f_z (mm/Zahn)		
P.1.1	100–140	0,015–0,03	0,04–0,06	0,06–0,10
P.1.2	100–120	0,015–0,03	0,04–0,06	0,06–0,10
P.1.3	80–100	0,015–0,02	0,03–0,05	0,03–0,07
P.1.4	80–100	0,015–0,02	0,02–0,04	0,03–0,05
P.1.5	80–100	0,015–0,02	0,02–0,03	0,03–0,04
P.2.1	100–120	0,015–0,03	0,04–0,06	0,06–0,10
P.2.2	80–100	0,015–0,03	0,02–0,05	0,03–0,07
P.2.3	80–100	0,015–0,02	0,02–0,03	0,03–0,04
P.2.4	80–100	0,015–0,02	0,02–0,03	0,03–0,04
P.3.1	100–120	0,015–0,03	0,04–0,06	0,06–0,10
P.3.2	80–100	0,015–0,02	0,02–0,03	0,03–0,04
P.3.3	80–100	0,015–0,02	0,02–0,03	0,03–0,04
P.4.1	60–80	0,015–0,03	0,04–0,06	0,06–0,10
P.4.2	60–80	0,015–0,03	0,04–0,06	0,06–0,10
M.1.1	60–80	0,015–0,03	0,04–0,06	0,06–0,10
M.2.1	60–80	0,015–0,03	0,04–0,06	0,06–0,10
M.3.1	60–80	0,015–0,03	0,04–0,06	0,06–0,10
K.1.1	100–120	0,02–0,04	0,04–0,08	0,06–0,10
K.1.2	100–120	0,02–0,04	0,04–0,08	0,06–0,10
K.2.1	100–120	0,02–0,04	0,04–0,08	0,06–0,10
K.2.2	80–100	0,02–0,04	0,04–0,08	0,06–0,10
K.3.1	80–100	0,02–0,04	0,04–0,08	0,06–0,08
K.3.2	80–100	0,02–0,04	0,04–0,08	0,06–0,08
N.1.1				
N.1.2				
N.2.1				
N.2.2				
N.2.3				
N.3.1				
N.3.2				
N.3.3				
N.4.1				
S.1.1				
S.1.2				
S.2.1				
S.2.2				
S.2.3				
S.3.1	60–80	0,015–0,02	0,02–0,03	0,03–0,04
S.3.2	60–80	0,01–0,015	0,015–0,02	0,025–0,035
S.3.3				
H.1.1				
H.1.2				
H.1.3				
H.1.4				
H.2.1				
H.3.1				
O.1.1				
O.1.2				
O.2.1				
O.2.2				
O.3.1				

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie z.B. Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen um ca. **±20%** angepasst werden können!

Schnittdatenrichtwerte

Index	50 804 ...	
	SFSE Micro	Ti602 VHM Ø 0,7–2,1
	v_c (m/min.)	f_z (mm/Zahn)
P.1.1	20–40	0,01–0,02
P.1.2	20–40	0,01–0,02
P.1.3	20–40	0,01–0,02
P.1.4	20–40	0,01–0,02
P.1.5	20–40	0,01–0,02
P.2.1	20–40	0,01–0,02
P.2.2	20–40	0,01–0,02
P.2.3	20–40	0,01–0,02
P.2.4	20–40	0,01–0,02
P.3.1	20–40	0,01–0,02
P.3.2	20–40	0,01–0,02
P.3.3	20–40	0,01–0,02
P.4.1	20–40	0,01–0,02
P.4.2	20–40	0,01–0,02
M.1.1	20–30	0,01–0,02
M.2.1	20–30	0,01–0,02
M.3.1	20–30	0,01–0,02
K.1.1		
K.1.2		
K.2.1		
K.2.2		
K.3.1		
K.3.2		
N.1.1	30–50	0,02–0,03
N.1.2	30–50	0,02–0,03
N.2.1	30–50	0,02–0,03
N.2.2	30–50	0,02–0,03
N.2.3	30–50	0,02–0,03
N.3.1	30–50	0,02–0,03
N.3.2	30–50	0,02–0,03
N.3.3	30–50	0,02–0,03
N.4.1	30–50	0,02–0,03
S.1.1	20–30	0,01–0,02
S.1.2	20–30	0,01–0,02
S.2.1	20–30	0,01–0,02
S.2.2	20–30	0,01–0,015
S.2.3	20–30	0,01–0,015
S.3.1	20–30	0,01–0,02
S.3.2	20–30	0,01–0,015
S.3.3	20–30	0,01–0,015
H.1.1	**20–30**	0,01–0,015
H.1.2	**20–30**	0,01–0,015
H.1.3		
H.1.4		
H.2.1		
H.3.1		
O.1.1		
O.1.2		
O.2.1		
O.2.2		
O.3.1		

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie z.B. Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen um ca. **±20%** angepasst werden können!

Schnittdatenrichtwerte

Index	50 534 ..., 50 535 ..., 50 536 ..., 50 537 ...								50 538 ..., 50 539 ..., 50 540 ..., 50 541 ..., 50 542 ..., 50 854 ..., 50 862 ..., 50 869 ..., 50 898 ...								50 543 ..., 50 544 ...				
	BGF		1,5xD						BGF		2xD / 2,5xD						BGF	3xD			
			Bohren			Gewindefräsen					Bohren			Gewindefräsen				Bohren		Gewinde-fräsen	
	beschichtet	unbeschichtet	Ø 3–5	Ø 6–12	Ø 14–16	Ø 3–5	Ø 6–12	Ø 14–16	beschichtet	unbeschichtet	Ø 3–5	Ø 6–12	Ø 14–16	Ø 3–5	Ø 6–12	Ø 14–16	unbeschichtet	Ø 3–5	Ø 6–12	Ø 3–5	Ø 6–12
	v_c (m/min.)		f (mm/U)			f_z (mm/Zahn)			v_c (m/min.)		f (mm/U)			f_z (mm/Zahn)			v_c (m/min.)	f (mm/U)		f_z (mm/Zahn)	
P.1.1																					
P.1.2																					
P.1.3																					
P.1.4																					
P.1.5																					
P.2.1																					
P.2.2																					
P.2.3																					
P.2.4																					
P.3.1																					
P.3.2																					
P.3.3																					
P.4.1																					
P.4.2																					
M.1.1																					
M.2.1																					
M.3.1																					
K.1.1	**120**	80	0,10	0,15	0,18	0,02	0,07	0,10	**120**	80	0,10	0,15	0,18	0,02	0,07	0,10					
K.1.2	**120**	80	0,10	0,15	0,18	0,04	0,07	0,10	**120**	80	0,10	0,15	0,18	0,04	0,07	0,10					
K.2.1	**100**		0,06	0,08	0,15	0,04	0,06	0,08													
K.2.2	**100**			0,08	0,12		0,06	0,10													
K.3.1																					
K.3.2																					
N.1.1	150	**150**	0,03	0,05	0,10	0,04	0,08	0,10	150	**150**	0,03	0,05	0,10	0,04	0,08	0,10					
N.1.2	200	**200**	0,04	0,06	0,10	0,05	0,08	0,10	200	**200**	0,04	0,06	0,10	0,05	0,08	0,10					
N.2.1	200	**200**	0,20	0,25	0,25	0,05	0,08	0,10	200	**200**	0,20	0,25	0,25	0,05	0,08	0,10	**200**	0,08	0,10	0,05	0,07
N.2.2	200	**200**	0,20	0,25	0,25	0,05	0,08	0,10	200	**200**	0,20	0,25	0,25	0,05	0,08	0,10	**200**	0,08	0,10	0,05	0,07
N.2.3	160		0,20	0,25	0,25	0,05	0,08	0,10	160		0,20	0,25	0,25	0,05	0,08	0,10					
N.3.1	200	**200**	0,20	0,25	0,25	0,05	0,08	0,10	200	**200**	0,20	0,25	0,25	0,05	0,08	0,10					
N.3.2																					
N.3.3																					
N.4.1	200	**200**	0,20	0,25	0,25	0,05	0,08	0,10	200	**200**	0,20	0,25	0,25	0,05	0,08	0,10					
S.1.1																					
S.1.2																					
S.2.1																					
S.2.2																					
S.2.3																					
S.3.1																					
S.3.2																					
S.3.3																					
H.1.1																					
H.1.2																					
H.1.3																					
H.1.4																					
H.2.1																					
H.3.1																					
O.1.1																					
O.1.2																					
O.2.1																					
O.2.2																					
O.3.1																					

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie z.B. Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen um ca. **±20%** angepasst werden können!

Schnittdatenrichtwerte

Index	50 840 ...			
	ZBGF	TiCN VHM		
		Ø 3–5	Ø 6–10	Ø 12–16
	v_c (m/min.)	f_z (mm/Zahn)		
P.1.1				
P.1.2				
P.1.3				
P.1.4				
P.1.5				
P.2.1				
P.2.2				
P.2.3				
P.2.4				
P.3.1				
P.3.2				
P.3.3				
P.4.1				
P.4.2				
M.1.1				
M.2.1				
M.3.1				
K.1.1				
K.1.2				
K.2.1				
K.2.2				
K.3.1				
K.3.2				
N.1.1				
N.1.2				
N.2.1				
N.2.2				
N.2.3				
N.3.1				
N.3.2				
N.3.3				
N.4.1				
S.1.1				
S.1.2	80	0,01	0,03	0,03
S.2.1	60	0,01	0,02	0,02
S.2.2	60	0,01	0,02	0,02
S.2.3	60	0,01	0,02	0,02
S.3.1				
S.3.2	80	0,01	0,03	0,03
S.3.3	60	0,01	0,02	0,02
H.1.1	**80**	0,01	0,03	0,03
H.1.2	**60**	0,01	0,02	0,02
H.1.3	**40**	0,005	0,01	0,01
H.1.4				
H.2.1	**100**	0,03	0,04	0,04
H.3.1	**60**	0,01	0,02	0,02
O.1.1				
O.1.2				
O.2.1				
O.2.2				
O.3.1	180	0,04	0,05	0,08

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie z.B. Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen um ca. **±20%** angepasst werden können!

Schnittdatenrichtwerte

Index	50 545 ..., 50 550 ..., 50 557 ..., 50 559 ..., 50 568 ..., 50 569 ...			
	ZSGF	AlTiN – Performance VHM		
		Ø 1,5–5,9	Ø 6,0–11,9	Ø 12,0–20,0
	v_c (m/min.)	f_z (mm/Zahn)		
P.1.1	60–120	0,04–0,11	0,13–0,17	0,18–0,20
P.1.2	60–120	0,04–0,11	0,13–0,17	0,18–0,20
P.1.3	60–120	0,04–0,11	0,13–0,17	0,18–0,20
P.1.4	60–120	0,04–0,11	0,13–0,17	0,18–0,20
P.1.5	60–120	0,04–0,11	0,13–0,17	0,18–0,20
P.2.1	60–90	0,03–0,08	0,09–0,14	0,14–0,18
P.2.2	60–90	0,03–0,08	0,09–0,14	0,14–0,18
P.2.3	60–90	0,03–0,08	0,09–0,14	0,14–0,18
P.2.4	60–90	0,03–0,08	0,09–0,14	0,14–0,18
P.3.1	50–80	0,03–0,08	0,09–0,14	0,14–0,18
P.3.2	50–80	0,03–0,08	0,09–0,14	0,14–0,18
P.3.3	50–80	0,03–0,08	0,09–0,14	0,14–0,18
P.4.1	50–80	0,03–0,08	0,09–0,14	0,14–0,18
P.4.2	50–80	0,03–0,08	0,09–0,14	0,14–0,18
M.1.1	60–90	0,02–0,06	0,06–0,11	0,12–0,13
M.2.1	60–90	0,02–0,06	0,06–0,11	0,12–0,13
M.3.1	60–90	0,02–0,06	0,06–0,11	0,12–0,13
K.1.1	40–80	0,04–0,11	0,13–0,17	0,17–0,18
K.1.2	40–80	0,04–0,11	0,13–0,17	0,17–0,18
K.2.1	40–80	0,04–0,11	0,13–0,17	0,17–0,18
K.2.2	40–80	0,04–0,11	0,13–0,17	0,17–0,18
K.3.1	40–80	0,04–0,11	0,13–0,17	0,17–0,18
K.3.2	40–80	0,04–0,11	0,13–0,17	0,17–0,18
N.1.1	100–200	0,04–0,11	0,13–0,16	0,17–0,18
N.1.2	100–200	0,04–0,11	0,13–0,16	0,17–0,18
N.2.1	100–200	0,04–0,1	0,07–0,16	0,17–0,18
N.2.2	100–200	0,04–0,1	0,07–0,16	0,17–0,18
N.2.3	60–140	0,04–0,06	0,07–0,11	0,13–0,14
N.3.1	50–200	0,05–0,16	0,14–0,19	0,19–0,20
N.3.2	50–200	0,05–0,16	0,14–0,19	0,19–0,20
N.3.3	50–200	0,05–0,16	0,14–0,19	0,19–0,20
N.4.1	50–200	0,04–0,11	0,07–0,17	0,17–0,18
S.1.1	20–40	0,03–0,05	0,06–0,07	0,08
S.1.2	20–40	0,03–0,05	0,06–0,07	0,08
S.2.1	20–40	0,03–0,05	0,06–0,07	0,08
S.2.2	20–40	0,03–0,05	0,06–0,07	0,08
S.2.3	20–40	0,03–0,05	0,06–0,07	0,08
S.3.1	20–40	0,03–0,05	0,06–0,07	0,08
S.3.2	20–40	0,03–0,05	0,06–0,07	0,08
S.3.3	20–40	0,03–0,05	0,06–0,07	0,08
H.1.1				
H.1.2				
H.1.3				
H.1.4				
H.2.1				
H.3.1				
O.1.1	100–200	0,06–0,16	0,19–0,22	0,22–0,3
O.1.2	100–200	0,06–0,16	0,19–0,22	0,22–0,3
O.2.1	100–200	0,06–0,16	0,19–0,22	0,22–0,3
O.2.2	100–200	0,06–0,16	0,19–0,22	0,22–0,3
O.3.1	60–140	0,05–0,15	0,14–0,20	0,20–0,25

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie z.B. Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen um ca. **±20%** angepasst werden können!

Schnittdatenrichtwerte

Index	50 546 ..., 50 547 ...		
	HR	TiCN VHM	
		< Ø 10	> Ø 10
	v_c (m/min.)	f_z (mm/Zahn)	
P.1.1	100	0,025	0,05
P.1.2	100	0,025	0,05
P.1.3	100	0,025	0,05
P.1.4	80	0,015	0,035
P.1.5	80	0,015	0,035
P.2.1	100	0,025	0,05
P.2.2	80	0,015	0,035
P.2.3	80	0,015	0,035
P.2.4	80	0,015	0,035
P.3.1	100	0,025	0,05
P.3.2	80	0,015	0,035
P.3.3	80	0,02	0,04
P.4.1	80	0,02	0,04
P.4.2	80	0,02	0,04
M.1.1	80	0,02	0,04
M.2.1	80	0,02	0,04
M.3.1	80	0,02	0,04
K.1.1	120	0,03	0,09
K.1.2	120	0,03	0,09
K.2.1	100	0,02	0,05
K.2.2	100	0,02	0,05
K.3.1	100	0,02	0,05
K.3.2	100	0,02	0,05
N.1.1	350	0,05	0,1
N.1.2	350	0,05	0,1
N.2.1	350	0,05	0,1
N.2.2	250	0,05	0,1
N.2.3	250	0,05	0,1
N.3.1	350	0,05	0,1
N.3.2	350	0,05	0,1
N.3.3	350	0,05	0,1
N.4.1	350	0,05	0,1
S.1.1	40	0,02	0,05
S.1.2	20	0,02	0,05
S.2.1	20	0,02	0,05
S.2.2			
S.2.3			
S.3.1	100	0,02	0,05
S.3.2	80	0,02	0,05
S.3.3	80	0,02	0,05
H.1.1	**40**	0,008	0,017
H.1.2	**25**	0,005	0,012
H.1.3			
H.1.4			
H.2.1	**60**	0,02	0,04
H.3.1	**25**	0,005	0,012
O.1.1	120	0,04	0,1
O.1.2	120	0,04	0,1
O.2.1	80	0,04	0,1
O.2.2	80	0,04	0,1
O.3.1	130	0,04	0,1

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie z.B. Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen um ca. **±20%** angepasst werden können!

Schnittdatenrichtwerte

Index	53 050 ..., 53 051 ..., 53 052 ..., 53 053 ...	
	Micro Mill	
	v_c (m/min.)	f_z (mm/Zahn)
P.1.1	**70** (40–120)	0,01–0,05
P.1.2	**60** (40–110)	0,01–0,05
P.1.3	**50** (30–80)	0,01–0,05
P.1.4	**50** (30–80)	0,01–0,05
P.1.5	**40** (30–70)	0,01–0,05
P.2.1	**50** (30–80)	0,01–0,05
P.2.2	**40** (30–70)	0,01–0,05
P.2.3	**40** (20–70)	0,01–0,05
P.2.4	**30** (20–60)	0,01–0,04
P.3.1	**30** (20–60)	0,01–0,05
P.3.2	**30** (20–50)	0,01–0,04
P.3.3	**20** (10–40)	0,005–0,03
P.4.1	**40** (30–70)	0,01–0,05
P.4.2	**40** (20–70)	0,01–0,05
M.1.1	**50** (30–80)	0,01–0,03
M.2.1	**40** (20–70)	0,01–0,03
M.3.1	**30** (20–50)	0,01–0,03
K.1.1	**60** (40–110)	0,008–0,06
K.1.2	**50** (30–80)	0,008–0,06
K.2.1	**40** (30–70)	0,008–0,06
K.2.2	**30** (20–60)	0,008–0,06
K.3.1	**60** (40–110)	0,008–0,06
K.3.2	**50** (30–90)	0,008–0,06
N.1.1	**150** (90–260)	0,01–0,06
N.1.2	**140** (90–240)	0,01–0,06
N.2.1	**120** (70–210)	0,01–0,06
N.2.2	**100** (60–180)	0,01–0,06
N.2.3	**60** (40–110)	0,01–0,06
N.3.1	**110** (70–180)	0,01–0,06
N.3.2	**80** (50–150)	0,01–0,06
N.3.3	**80** (50–140)	0,01–0,06
N.4.1	**70** (40–120)	0,01–0,06
S.1.1	**30** (20–50)	0,01–0,06
S.1.2	**20** (10–30)	0,01–0,06
S.2.1	**30** (20–50)	0,01–0,06
S.2.2	**20** (10–40)	0,01–0,06
S.2.3	**20** (10–30)	0,01–0,06
S.3.1	**20** (10–40)	0,01–0,06
S.3.2	**20** (10–30)	0,01–0,06
S.3.3	**10** (10–20)	0,01–0,06
H.1.1	**20** (10–40)	0,005–0,03
H.1.2		
H.1.3		
H.1.4		
H.2.1		
H.3.1	**20** (10–40)	0,005–0,03
O.1.1	**80** (50–130)	0,02–0,09
O.1.2	**70** (40–120)	0,02–0,09
O.2.1	**50** (30–100)	0,02–0,09
O.2.2	**40** (30–70)	0,02–0,09
O.3.1	**60** (40–110)	0,02–0,09

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, dem Material und der Maschine abhängig. Die angegebenen Werte stellen mögliche Werte dar, welche je nach Einsatzbedingungen innerhalb des Klammerwerts nach oben oder unten korrigiert werden müssen.

Schnittdatenrichtwerte

Index	50 890 ..., 50 891 ..., 50 892 ..., 50 896 ..., 50 897 ...		50 890 ..., 50 891 ..., 50 895 ...	
	MWN	unbeschichtet VHM	MWN	TiAlN VHM
	v_c (m/min.)	f_z (mm/Zahn)	v_c (m/min.)	f_z (mm/Zahn)
P.1.1	85	0,10	170	0,10
P.1.2	75	0,10	150	0,10
P.1.3	65	0,10	130	0,10
P.1.4	65	0,07	130	0,07
P.1.5	60	0,07	120	0,07
P.2.1	70	0,10	140	0,10
P.2.2	65	0,07	130	0,07
P.2.3	60	0,07	120	0,07
P.2.4	45	0,06	90	0,06
P.3.1	45	0,10	90	0,10
P.3.2	40	0,07	80	0,07
P.3.3	35	0,06	70	0,06
P.4.1	45	0,10	90	0,10
P.4.2	40	0,10	80	0,10
M.1.1	40	0,06	80	0,06
M.2.1	30	0,05	60	0,05
M.3.1	30	0,05	60	0,05
K.1.1	85	0,12	170	0,12
K.1.2	75	0,12	150	0,12
K.2.1	75	0,07	150	0,07
K.2.2	65	0,07	130	0,07
K.3.1	70	0,10	140	0,10
K.3.2	60	0,10	120	0,10
N.1.1	120	0,15	240	0,15
N.1.2	105	0,12	210	0,12
N.2.1	75	0,12	150	0,12
N.2.2	75	0,12	150	0,12
N.2.3	70	0,12	140	0,12
N.3.1	105	0,15	210	0,15
N.3.2	105	0,15	210	0,15
N.3.3	75	0,15	150	0,15
N.4.1	85	0,15	170	0,15
S.1.1				
S.1.2				
S.2.1				
S.2.2				
S.2.3				
S.3.1				
S.3.2				
S.3.3				
H.1.1				
H.1.2				
H.1.3				
H.1.4				
H.2.1				
H.3.1				
O.1.1	140	0,16		
O.1.2	140	0,16		
O.2.1	75	0,07		
O.2.2	75	0,07		
O.3.1			130	0,07

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie z.B. Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen um ca. **±20%** angepasst werden können!

Schnittdatenrichtwerte

Index	50 863 ..., 50 864 ...			50 885 ..., 50 887 ..., 50 888 ..., 50 889 ..., 50 894 ...		
	GZD	Ti500 VHM		GZG	Ti500 VHM	
		Ø 12–17	Ø 20–26		Ø 12–17	Ø 20–26
	v_c (m/min.)	f_z (mm/Zahn)		v_c (m/min.)	f_z (mm/Zahn)	
P.1.1	220	0,10–0,30	0,05–0,30	220	0,10–0,30	0,05–0,30
P.1.2	220	0,10–0,30	0,05–0,30	220	0,10–0,30	0,05–0,30
P.1.3	190	0,10–0,30	0,05–0,30	190	0,10–0,30	0,05–0,30
P.1.4	160	0,10–0,30	0,05–0,30	160	0,10–0,30	0,05–0,30
P.1.5	160	0,10–0,30	0,05–0,30	160	0,10–0,30	0,05–0,30
P.2.1	150	0,10–0,30	0,05–0,30	150	0,10–0,30	0,05–0,30
P.2.2	120	0,10–0,30	0,05–0,30	120	0,10–0,30	0,05–0,30
P.2.3	100	0,10–0,30	0,05–0,30	100	0,10–0,30	0,05–0,30
P.2.4	90	0,10–0,30	0,05–0,30	90	0,10–0,30	0,05–0,30
P.3.1	100	0,10–0,20	0,05–0,20	100	0,10–0,20	0,05–0,20
P.3.2	90	0,10–0,20	0,05–0,20	90	0,10–0,20	0,05–0,20
P.3.3	80	0,10–0,20	0,05–0,20	80	0,10–0,20	0,05–0,20
P.4.1	70	0,10–0,20	0,05–0,20	70	0,10–0,20	0,05–0,20
P.4.2	60	0,10–0,20	0,05–0,20	60	0,10–0,20	0,05–0,20
M.1.1	130	0,10–0,30	0,05–0,30	130	0,10–0,30	0,05–0,30
M.2.1	120	0,10–0,30	0,05–0,30	120	0,10–0,30	0,05–0,30
M.3.1	120	0,10–0,30	0,05–0,30	120	0,10–0,30	0,05–0,30
K.1.1	140	0,10–0,30	0,05–0,30	140	0,10–0,30	0,05–0,30
K.1.2	100	0,10–0,30	0,05–0,30	100	0,10–0,30	0,05–0,30
K.2.1	140	0,10–0,30	0,05–0,30	140	0,10–0,30	0,05–0,30
K.2.2	120	0,10–0,30	0,05–0,30	120	0,10–0,30	0,05–0,30
K.3.1	140	0,10–0,30	0,05–0,30	140	0,10–0,30	0,05–0,30
K.3.2	100	0,10–0,30	0,05–0,30	100	0,10–0,30	0,05–0,30
N.1.1	700	0,10–0,40	0,05–0,40	700	0,10–0,40	0,05–0,40
N.1.2	400	0,10–0,40	0,05–0,40	400	0,10–0,40	0,05–0,40
N.2.1	400	0,10–0,40	0,05–0,40	400	0,10–0,40	0,05–0,40
N.2.2	300	0,10–0,40	0,05–0,40	300	0,10–0,40	0,05–0,40
N.2.3	200	0,10–0,40	0,05–0,40	200	0,10–0,40	0,05–0,40
N.3.1	160	0,10–0,40	0,05–0,40	160	0,10–0,40	0,05–0,40
N.3.2	160	0,10–0,40	0,05–0,40	160	0,10–0,40	0,05–0,40
N.3.3	160	0,10–0,40	0,05–0,40	160	0,10–0,40	0,05–0,40
N.4.1	160	0,10–0,40	0,05–0,40	160	0,10–0,40	0,05–0,40
S.1.1						
S.1.2						
S.2.1						
S.2.2						
S.2.3						
S.3.1						
S.3.2						
S.3.3						
H.1.1						
H.1.2						
H.1.3						
H.1.4						
H.2.1						
H.3.1						
O.1.1						
O.1.2						
O.2.1						
O.2.2						
O.3.1						

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie z.B. Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen um ca. **±20%** angepasst werden können!

Schnittdatenrichtwerte

Index	50 860 ..., 50 861 ..., 50 867 ..., 50 868 ...		50 870 ...	
	EAW		EWM	
	v_c (m/min.)	f_z (mm/Zahn)	v_c (m/min.)	f_z (mm/Zahn)
P.1.1	280	0,20	280	0,20
P.1.2	240	0,20	240	0,20
P.1.3	200	0,20	200	0,20
P.1.4	200	0,15	200	0,15
P.1.5	180	0,15	180	0,15
P.2.1	220	0,20	220	0,20
P.2.2	200	0,15	200	0,15
P.2.3	180	0,15	180	0,15
P.2.4	150	0,12	150	0,12
P.3.1	150	0,20	150	0,20
P.3.2	130	0,10	130	0,10
P.3.3	110	0,10	110	0,10
P.4.1	150	0,20	150	0,20
P.4.2	130	0,20	130	0,20
M.1.1	130	0,10	130	0,10
M.2.1	90	0,08	90	0,08
M.3.1	90	0,08	90	0,08
K.1.1	280	0,25	280	0,25
K.1.2	240	0,25	240	0,25
K.2.1	240	0,15	240	0,15
K.2.2	200	0,15	200	0,15
K.3.1	220	0,20	220	0,20
K.3.2	190	0,20	190	0,20
N.1.1	390	0,30	390	0,30
N.1.2	330	0,25	330	0,25
N.2.1	240	0,25	240	0,25
N.2.2	240	0,25	240	0,25
N.2.3	220	0,25	220	0,25
N.3.1	330	0,30	330	0,30
N.3.2	330	0,30	330	0,30
N.3.3	240	0,30	240	0,30
N.4.1	280	0,30	280	0,30
S.1.1	110	0,10	110	0,10
S.1.2	90	0,07	90	0,07
S.2.1	70	0,05	70	0,05
S.2.2	70	0,05	70	0,05
S.2.3	70	0,05	70	0,05
S.3.1	130	0,10	130	0,10
S.3.2	90	0,07	90	0,07
S.3.3	70	0,05	70	0,05
H.1.1	80	0,05	80	0,05
H.1.2	60	0,04	60	0,04
H.1.3				
H.1.4				
H.2.1	80	0,05	80	0,05
H.3.1	60	0,04	60	0,04
O.1.1				
O.1.2				
O.2.1				
O.2.2				
O.3.1	200	0,14	200	0,14

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie z.B. Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen um ca. **±20%** angepasst werden können!

Schnittdatenrichtwerte

Index	53 006 ..., 53 007 ..., 53 008 ..., 53 009 ..., 53 010 ..., 53 011 ..., 53 012 ..., 53 013 ..., 53 015 ..., 53 016 ..., 53 017 ...			
	Mini Mill	Bohrung (Zirkularfräsen)	Gewinde (Gewindefräsen)	Trennen (Trennfräsen)
	v_c (m/min.)	f_z (mm/Zahn)		
P.1.1	**120** (80–200)	0,03–0,10	0,05–0,20	0,015–0,05
P.1.2	**110** (70–190)	0,03–0,10	0,05–0,20	0,015–0,05
P.1.3	**90** (60–150)	0,03–0,10	0,05–0,20	0,015–0,05
P.1.4	**90** (60–150)	0,03–0,08	0,05–0,18	0,015–0,04
P.1.5	**70** (50–120)	0,03–0,08	0,05–0,18	0,015–0,04
P.2.1	**90** (60–150)	0,03–0,10	0,05–0,20	0,015–0,05
P.2.2	**70** (50–120)	0,03–0,08	0,05–0,18	0,015–0,04
P.2.3	**60** (40–110)	0,02–0,07	0,05–0,16	0,015–0,035
P.2.4	**60** (40–100)	0,03–0,07	0,05–0,16	0,015–0,035
P.3.1	**60** (40–100)	0,03–0,10	0,05–0,20	0,015–0,05
P.3.2	**50** (30–80)	0,02–0,07	0,05–0,16	0,015–0,035
P.3.3	**30** (20–60)	0,02–0,07	0,05–0,16	0,015–0,035
P.4.1	**80** (50–130)	0,03–0,08	0,05–0,18	0,015–0,04
P.4.2	**60** (40–110)	0,02–0,07	0,05–0,16	0,015–0,035
M.1.1	**90** (60–150)	0,02–0,07	0,05–0,16	0,015–0,035
M.2.1	**60** (40–110)	0,02–0,07	0,05–0,16	0,015–0,035
M.3.1	**50** (30–90)	0,02–0,07	0,05–0,16	0,015–0,035
K.1.1	**110** (70–190)	0,03–0,10	0,05–0,20	0,015–0,05
K.1.2	**80** (50–140)	0,03–0,10	0,05–0,20	0,015–0,05
K.2.1	**70** (50–120)	0,03–0,10	0,05–0,20	0,015–0,05
K.2.2	**60** (40–100)	0,03–0,10	0,05–0,20	0,015–0,05
K.3.1	**110** (70–190)	0,03–0,10	0,05–0,20	0,015–0,05
K.3.2	**90** (60–160)	0,03–0,10	0,05–0,20	0,015–0,05
N.1.1	**230** (150–390)	0,04–0,15	0,06–0,25	0,02–0,075
N.1.2	**220** (140–370)	0,04–0,15	0,06–0,25	0,02–0,075
N.2.1	**190** (120–320)	0,04–0,15	0,06–0,25	0,02–0,075
N.2.2	**160** (110–270)	0,04–0,15	0,06–0,25	0,02–0,075
N.2.3	**90** (60–160)	0,04–0,15	0,06–0,25	0,02–0,075
N.3.1	**170** (110–280)	0,04–0,15	0,06–0,25	0,02–0,075
N.3.2	**140** (90–240)	0,04–0,15	0,06–0,25	0,02–0,075
N.3.3	**120** (80–210)	0,04–0,15	0,06–0,25	0,02–0,075
N.4.1	**170** (110–280)	0,04–0,15	0,06–0,25	0,02–0,075
S.1.1	60 (40–100)	0,04–0,15	0,06–0,25	0,02–0,075
S.1.2	40 (30–70)	0,04–0,15	0,06–0,25	0,02–0,075
S.2.1	60 (40–100)	0,04–0,15	0,06–0,25	0,02–0,075
S.2.2	50 (30–80)	0,04–0,15	0,06–0,25	0,02–0,075
S.2.3	30 (20–60)	0,04–0,15	0,06–0,25	0,02–0,075
S.3.1	60 (40–100)	0,04–0,15	0,06–0,25	0,02–0,075
S.3.2	30 (20–60)	0,04–0,15	0,06–0,25	0,02–0,075
S.3.3	30 (20–50)	0,04–0,15	0,06–0,25	0,02–0,075
H.1.1	50 (30–90)	0,02–0,06	0,04–0,14	0,02–0,037
H.1.2				
H.1.3				
H.1.4				
H.2.1				
H.3.1	40 (30–70)	0,02–0,10		0,015–0,05
O.1.1	**180** (120–310)	0,04–0,15	0,06–0,25	0,02–0,037
O.1.2	**170** (110–280)	0,04–0,15	0,06–0,25	0,02–0,037
O.2.1	**140** (90–230)	0,04–0,15	0,06–0,25	0,02–0,037
O.2.2	**100** (70–170)	0,04–0,15	0,06–0,25	0,02–0,037
O.3.1	**140** (90–230)	0,005–0,05	0,06–0,25	0,0025–0,025

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, dem Material und der Maschine abhängig. Die angegebenen Werte stellen mögliche Werte dar, welche je nach Einsatzbedingungen innerhalb des Klammerwerts nach oben oder unten korrigiert werden müssen.

Schnittdatenrichtwerte

Index	50 872 ..., 50 875 ..., 50 876 ..., 50 879 ..., 50 880 ..., 50 881 ..., 50 882 ..., 50 883 ..., 50 884 ..., 50 886 ...		51 800 ...	
	Polygon		Polygon	Trennfräsen
	v_c (m/min.)	f_z (mm/Zahn)	v_c (m/min.)	f_z (mm/Zahn)
P.1.1	220	0,05–0,25	220	0,03–0,10
P.1.2	220	0,05–0,25	220	0,03–0,10
P.1.3	190	0,05–0,25	190	0,03–0,10
P.1.4	160	0,05–0,25	160	0,03–0,09
P.1.5	160	0,05–0,25	160	0,03–0,09
P.2.1	150	0,05–0,25	150	0,03–0,10
P.2.2	120	0,05–0,25	120	0,03–0,09
P.2.3	100	0,05–0,25	100	0,03–0,09
P.2.4	90	0,05–0,25	90	0,03–0,09
P.3.1	100	0,05–0,20	100	0,03–0,10
P.3.2	90	0,05–0,20	90	0,03–0,08
P.3.3	80	0,05–0,20	80	0,03–0,08
P.4.1	70	0,05–0,20	70	0,03–0,08
P.4.2	60	0,05–0,20	60	0,03–0,08
M.1.1	130	0,05–0,25	130	0,03–0,08
M.2.1	120	0,05–0,25	120	0,03–0,08
M.3.1	120	0,05–0,25	120	0,03–0,08
K.1.1	140	0,05–0,25	140	0,03–0,11
K.1.2	100	0,05–0,25	100	0,03–0,10
K.2.1	140	0,05–0,25	140	0,03–0,11
K.2.2	120	0,05–0,25	120	0,03–0,10
K.3.1	140	0,05–0,25	140	0,03–0,11
K.3.2	100	0,05–0,25	100	0,03–0,10
N.1.1	700	0,15–0,40	700	0,04–0,15
N.1.2	400	0,15–0,40	400	0,04–0,15
N.2.1	400	0,15–0,40	400	0,04–0,15
N.2.2	300	0,15–0,40	300	0,04–0,15
N.2.3	200	0,15–0,40	200	0,04–0,15
N.3.1	160	0,15–0,40	160	0,04–0,15
N.3.2	160	0,15–0,40	160	0,04–0,15
N.3.3	160	0,15–0,40	160	0,04–0,15
N.4.1	160	0,15–0,40	160	0,04–0,15
S.1.1	100	0,01–0,15	100	0,01–0,11
S.1.2	80	0,01–0,15	80	0,01–0,11
S.2.1	60	0,01–0,15	60	0,01–0,11
S.2.2	40	0,01–0,15	40	0,01–0,11
S.2.3	40	0,01–0,15	40	0,01–0,11
S.3.1	100	0,01–0,15	100	0,01–0,11
S.3.2	80	0,01–0,15	80	0,01–0,11
S.3.3	60	0,01–0,15	60	0,01–0,11
H.1.1	60	0,01–0,10	60	0,01–0,06
H.1.2	50	0,01–0,10	50	0,01–0,06
H.1.3	40	0,01–0,10	40	0,01–0,06
H.1.4	30	0,01–0,10	30	0,01–0,06
H.2.1	60	0,01–0,10	60	0,01–0,06
H.3.1	50	0,01–0,10	50	0,01–0,06
O.1.1	180	0,05–0,25	180	0,04–0,15
O.1.2	220	0,05–0,25	220	0,04–0,15
O.2.1	120	0,05–0,25	120	0,04–0,15
O.2.2	120	0,05–0,25	120	0,04–0,15
O.3.1	800	0,05–0,25	800	0,04–0,15

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie z.B. Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen um ca. **±20%** angepasst werden können!

Schnittdatenrichtwerte

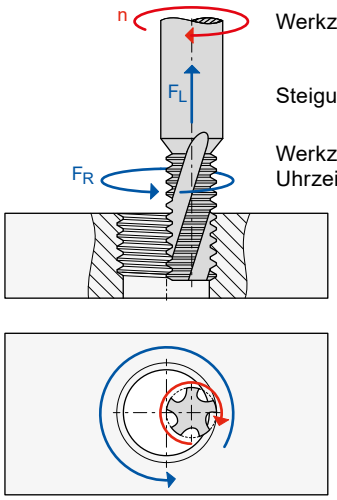
Index	50 851 ..., 50 852 ..., 50 853 ..., 50 855 ..., 50 857 ..., 50 858 ..., 50 859 ...	
	System 300	
	v_c (m/min.)	f_z (mm/Zahn)
P.1.1	220	0,05–0,15
P.1.2	220	0,05–0,15
P.1.3	190	0,05–0,15
P.1.4	160	0,05–0,15
P.1.5	160	0,05–0,15
P.2.1	150	0,05–0,15
P.2.2	120	0,05–0,15
P.2.3	100	0,05–0,15
P.2.4	90	0,05–0,15
P.3.1	100	0,05–0,12
P.3.2	90	0,05–0,12
P.3.3	80	0,05–0,12
P.4.1	70	0,05–0,12
P.4.2	60	0,05–0,12
M.1.1	130	0,05–0,15
M.2.1	120	0,05–0,15
M.3.1	120	0,05–0,15
K.1.1	140	0,05–0,15
K.1.2	100	0,05–0,15
K.2.1	140	0,05–0,15
K.2.2	120	0,05–0,15
K.3.1	140	0,05–0,15
K.3.2	100	0,05–0,15
N.1.1	700	0,10–0,25
N.1.2	400	0,10–0,25
N.2.1	400	0,10–0,25
N.2.2	300	0,10–0,25
N.2.3	200	0,10–0,25
N.3.1	160	0,10–0,25
N.3.2	160	0,10–0,25
N.3.3	160	0,10–0,25
N.4.1	160	0,10–0,25
S.1.1	100	0,01–0,12
S.1.2	80	0,01–0,12
S.2.1	60	0,01–0,12
S.2.2	40	0,01–0,12
S.2.3	40	0,01–0,12
S.3.1	100	0,01–0,12
S.3.2	80	0,01–0,12
S.3.3	60	0,01–0,12
H.1.1	60	0,01–0,10
H.1.2	50	0,01–0,10
H.1.3	40	0,01–0,10
H.1.4	30	0,01–0,10
H.2.1	60	0,01–0,10
H.3.1	50	0,01–0,10
O.1.1	180	0,05–0,15
O.1.2	220	0,05–0,15
O.2.1	120	0,05–0,15
O.2.2	120	0,05–0,15
O.3.1	800	0,05–0,15

Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie z.B. Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen um ca. **±20%** angepasst werden können!

Fräsverfahren

Gleichlauffräsen

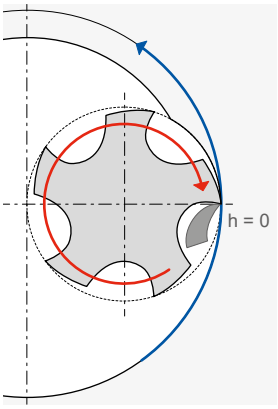
Rechtsgewinde



Werkzeugdrehrichtung „rechts“

Steigung „aufwärts“

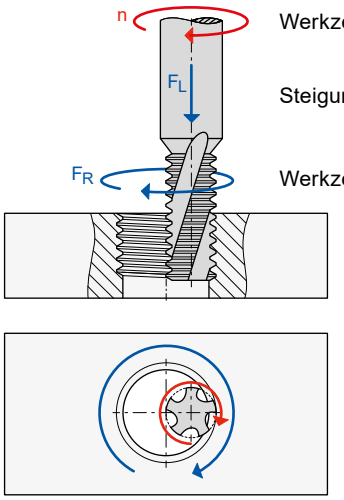
Werkzeugverfahrweg gegen den Uhrzeigersinn



Beim Gleichlauffräsen ist die Spandicke beim Austritt aus dem Werkstück immer 0 (h = 0).

Gegenlauffräsen

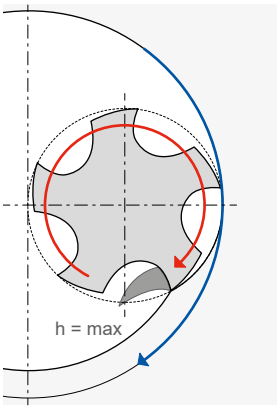
Rechtsgewinde



Werkzeugdrehrichtung „rechts“

Steigung „abwärts“

Werkzeugverfahrweg im Uhrzeigersinn



Beim Gegenlauffräsen ist die Spandicke beim Austritt aus dem Werkstück immer maximal (h = max).

Korrekturwerte für das Innengewindefräsen

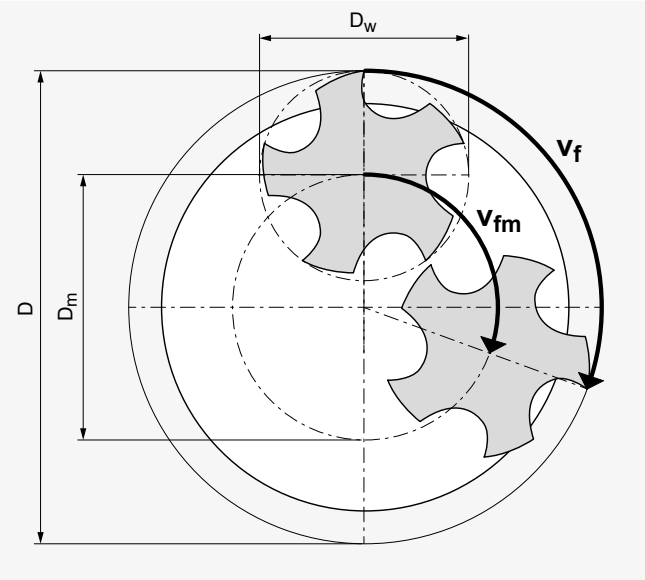
Die Fräserradius-Korrektur, welche in die Maschinensteuerung eingegeben wird, errechnet sich wie folgt:

halber Fräsernenn-Ø – (0,05 × Steigung P)

Beispiel: M30×3	Fräser-Ø: 20mm	$\frac{Ø20}{2} - (0{,}05 \times 3) = \underline{9{,}85\ mm}$	**9,85 mm ist als Fräserradius in die Steuerung einzugeben!**

Rechnerische Ermittlung der Schnittdaten zum Gewindefräsen

Vorschubberechnung



Konturvorschub (v_f)

$$v_f = n \times f_z \times z \quad \text{mm/min}$$

Vorschub der Mittelpunktbahn v_{fm}

$$v_{fm} = \frac{v_f \times (D - D_w)}{D} \quad \text{mm/min}$$

D_w = Wirkdurchmesser in mm
n = Drehzahl in min^{-1}
f_z = Vorschub pro Zahn in mm
z = Zähnezahl am Werkzeug (radial)
D = Nenndurchmesser Gewinde = Durchmesser Außenkontur in mm
D_m = Durchmesser Mittelpunktsbahn $(D - D_w)$ in mm

Tipps für den Anwender

Beim Gewindefräsen gibt es zwei verschiedene Möglichkeiten, den Vorschub des Werkzeuges zu programmieren:

Zum einen gibt es den Vorschub der Kontur, zum anderen den Vorschub im Werkzeugzentrum.
Um herauszufinden, mit welchem programmierbaren Vorschub die Maschine letztendlich arbeitet, gibt es folgende Möglichkeiten:

- Programm zum Gewindefräsen vollständig in die Maschinensteuerung eingeben
- einen Sicherheitsabstand einprogrammieren, damit das Gewindeprogramm vollständig in der Luft abläuft
- das Programm laufen lassen und die benötigte Bearbeitungszeit stoppen
- gestoppte Zeit mit dem errechneten theoretischen Wert vergleichen

Ist die benötigte Zeit länger als die errechnete, muss mit dem Vorschub im Werkzeugzentrum gearbeitet werden.
Ist die benötigte Zeit kürzer als die errechnete, ist mit dem Vorschub an der Kontur zu arbeiten.

$$n = \frac{v_c \times 1000}{d \times \pi}$$

$$n = \frac{v_f}{f_z \times z}$$

$$v_c = \frac{d \times \pi \times n}{1000}$$

$$v_f = n \times f_z \times z$$

$$f_z = \frac{v_f}{z \times n}$$

n	U/min	=	Spindeldrehzahl
v_c	m/min	=	Schnittgeschwindigkeit
d	mm	=	Fräserdurchmesser
D	mm	=	Gewindenenn-Ø
v_f	mm/min	=	Vorschub an der Kontur
v_{fm}	mm/min	=	Vorschub im Zentrum
U_{eint}	mm/min	=	programmierter Eintauchvorschub
f_z	mm	=	Vorschub pro Zahn
z	Stück	=	Schneidenzahl des Fräsers

Fräsen – Außenkontur

$$v_{fm} = \frac{v_f \times (D + d)}{D}$$

$$v_f = \frac{D \times v_{fm}}{(D + d)}$$

Fräsen – Innenkontur

$$v_{fm} = \frac{v_f \times (D - d)}{D}$$

$$v_f = \frac{D \times v_{fm}}{(D - d)}$$

Gerades Eintauchen

$$U_{eint} = 0{,}25 \times v_{fm}$$

Im Kreisbogen eintauchen

$$U_{eint} = v_{fm}$$

Beschichtungen

AlCrN
- Hochleistungs-AlCrN-Multilayer-Beschichtung
- max. Anwendungstemperatur: > 1100 °C

CWX 500
- Hartmetall, TiAlN-beschichtet
- die universelle Hartmetallsorte für nahezu alle Materialien

TiAlN
- TiAlN-Multilayer-Beschichtung
- maximale Anwendungstemperatur: 900 °C

TiCN
- TiCN-Multilayer-Beschichtung
- maximale Anwendungstemperatur: 450 °C

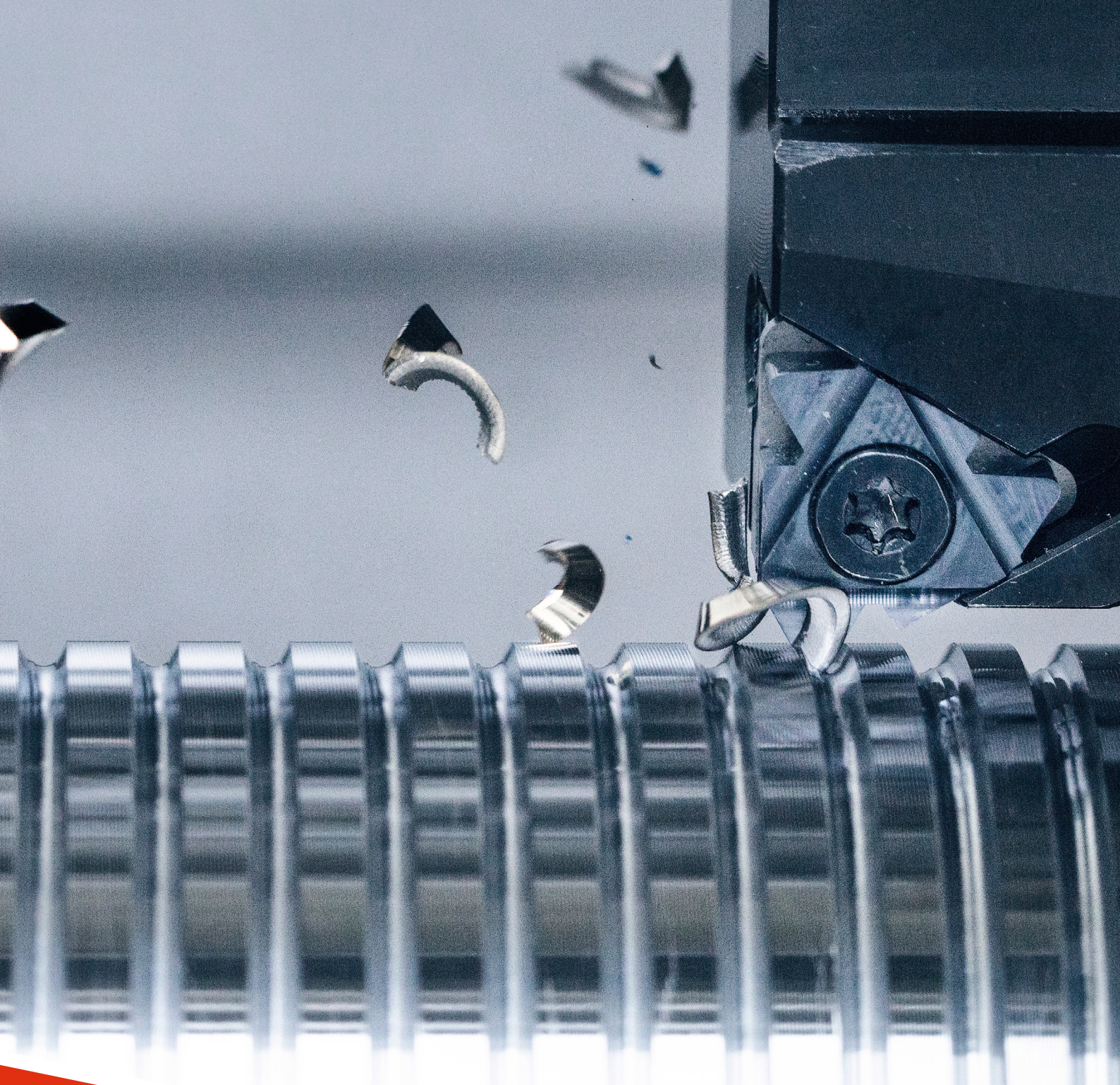
TiN
- TiN-Beschichtung
- maximale Anwendungstemperatur: 450 °C

Ti 500
- TiAlN-Beschichtung
- maximale Anwendungstemperatur: 500 °C

Ti 600
- TiAlN-Multilayer-Beschichtung
- maximale Anwendungstemperatur: 650 °C

Ti 601
- Hochleistungs-TiAlN-Multilayer-Beschichtung
- maximale Anwendungstemperatur: 900 °C

Ti 602
- TiCN-Multilayer-Beschichtung
- maximale Anwendungstemperatur: 400 °C



CERATIZIT GROUP

Gewinde-drehwerkzeuge



Inhaltsverzeichnis

→ Symbolerklärung
→ Toolfinder
→ Produktprogramm
→ Unterlegplatten
Technische Informationen
→ Schnittdaten
→ Gewindedrehverfahren
→ Steigungswinkel
→ Bezeichnungsschlüssel
→ Problembehebung
→ Sortenbeschreibung und Profilerklärung

Toolfinder

MiniCut

M	G	Tr
Vollprofil Teilprofil	Teilprofil	Teilprofil

→ **Miniaturdrehwerkzeuge**

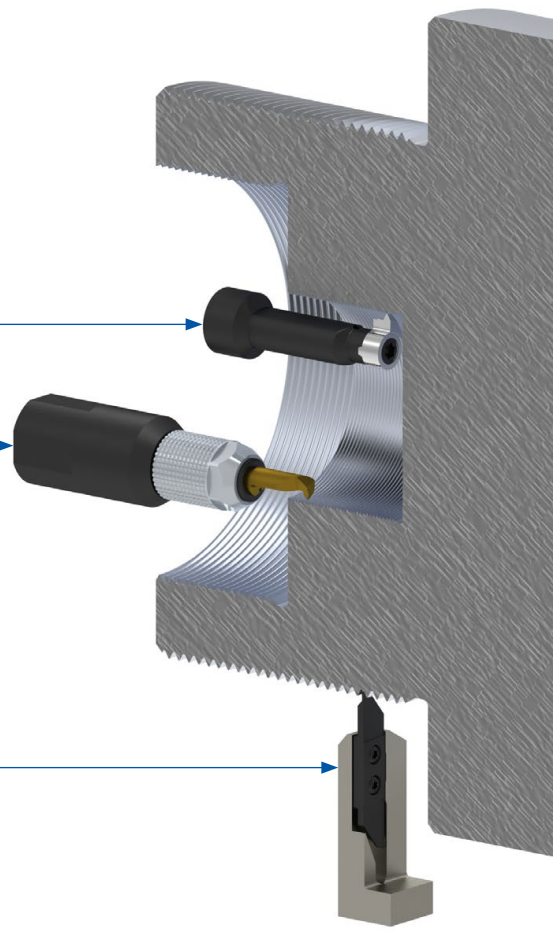
UltraMini

M	MF	G	Tr
Vollprofil Teilprofil	Vollprofil Teilprofil	Teilprofil	Teilprofil

→ **Miniaturdrehwerkzeuge**

VertiClamp

→ **Wendeplattendrehwerkzeuge**



Symbolerklärung

Flankenwinkel



Flankenwinkel 30° (Trapezgewinde)



Flankenwinkel 30° (Rundgewinde)



Flankenwinkel 55°



Flankenwinkel 60°

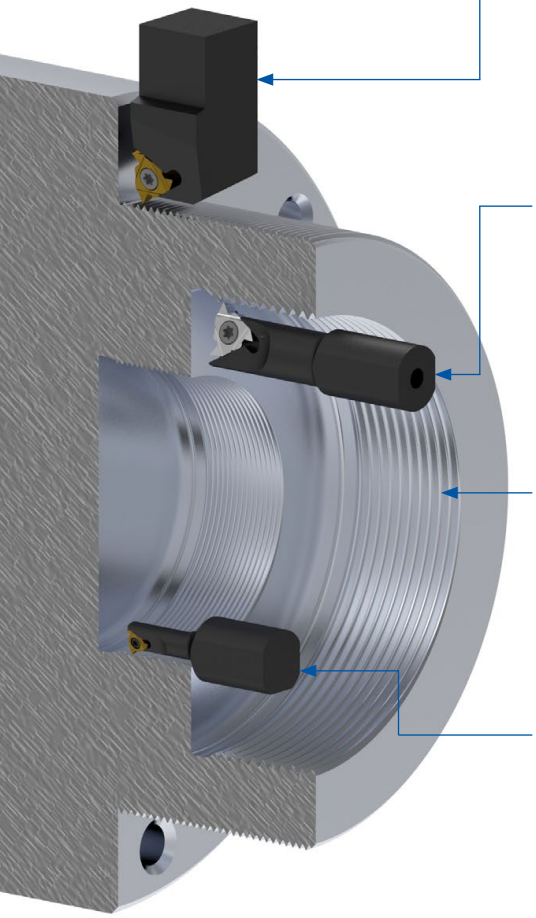


Flankenwinkel 80° (Panzerrohrgewinde)

TP / TPI = Steigung
NT = Zähnezahl
● = **Hauptanwendung**
○ = Nebenanwendung

Gewinde

M	Metrisches ISO-Regelgewinde DIN 13
MF	Metrisches ISO-Feingewinde DIN 13
BSW	Britisches Whitworth-Gewinde 55° BS 84 - BSW, BSF, BSP, BSB - umgangssprachlich abgekürzt mit W bzw. G
BSPT	Britisches Whitworth-Gewinde konisch BS 21
UN	Amerikanisches Unified-Gewinde BS 1580 (ASME B 1.1)
UNC	Amerikanisches Unified-Gewinde (grob) BS 1580 (ASME B 1.1)
UNF	Amerikanisches Unified-Gewinde (fein) BS 1580 (ASME B 1.1)
UNEF	Amerikanisches Unified-Gewinde (extra fein) BS 1580 (ASME B 1.1)
NPT	Amerikanisches Rohrgewinde ANSI / ASME B 1.20.3
Tr	Trapezgewinde DIN 103
Rd	Rundgewinde DIN 405
Pg	Panzerrohr-Gewinde DIN 40430

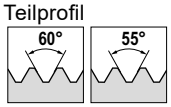


Standard-Außen-Gewindedrehen

Vollprofil

M → | BSW → | UN → | UNC → | UNF → | UNEF → | NPT → | Tr → | Rd → | Pg → | BSPT →

Teilprofil



→ →

Mehrzahn

M →

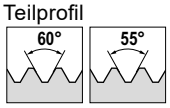
→ Hier finden Sie die passenden Halter.

Standard-Innen-Gewindedrehen

Vollprofil

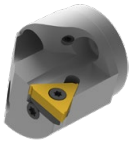
M → | BSW → | UN → | UNC → | UNF → | UNEF → | NPT → | Tr → | Rd → | Pg → | BSPT →

Teilprofil



→ →

→ Hier finden Sie die passenden Halter.



Innen-Gewindedrehen mit MaxiChange – unserem Wechselkopfsystem

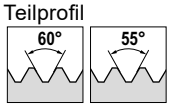
→ Wendeplattendrehwerkzeuge

Mini 06

Vollprofil

M → | BSW →

Teilprofil



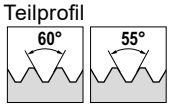
→ →

Mini 08

Vollprofil

M →

Teilprofil



→ →

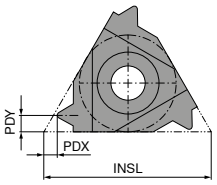
→ Hier finden Sie die passenden Halter.

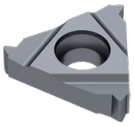
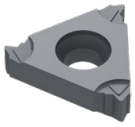
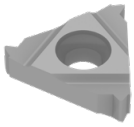
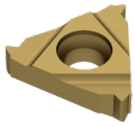
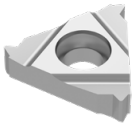
→ Hier finden Sie Informationen zu den verschiedenen Gewindeprofilen.

CoreLine – Rechte Außengewindedrehplatte

▲ Vollprofil





	CTPP525	-P CTPP525	CTPM520	CTPX525	CTWN520
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
					
	ER TR	ER TR	ER TR	ER TR	ER TR
Bezeichnung	**71 220 ...**	**71 220 ...**	**71 220 ...**	**71 220 ...**	**71 220 ...**
11 ER 0,35	**00401**				
11 ER 0,4	**00601**				
11 ER 0,45	**00801**				
11 ER 0,5	**00901**				
11 ER 0,6	**01001**				
11 ER 0,7	**01101**				
11 ER 0,75	**01201**				
11 ER 0,8	**01301**				
11 ER 1,0	**01401**				
11 ER 1,25	**01601**				
11 ER 1,5	**01801**				
11 ER 1,75	**02001**				
16 ER 0,35	**03401**		**734**		**13401**
16 ER 0,4	**03601**		**736**		**13601**
16 ER 0,45	**03801**				**13801**
16 ER 0,5	**04001**	**940**	**740**	**140**	**14001**
16 ER 0,7	**04101**		**741**	**141**	**14101**
16 ER 0,75	**04201**	**942**	**742**	**142**	**14201**
16 ER 0,8	**04301**	**943**	**743**	**143**	**14301**
16 ER 1,0	**04401**	**944**	**744**	**144**	**14501**
16 ER 1,25	**04601**	**946**	**746**	**146**	**14601**
16 ER 1,5	**04801**	**948**	**748**	**148**	**14901**
16 ER 1,75	**05001**		**750**	**150**	**15001**
16 ER 2,0	**05201**	**952**	**752**	**152**	**15201**
16 ER 2,5	**05401**	**954**	**754**	**154**	**15401**
16 ER 3,0	**05601**	**956**	**756**	**156**	**15601**
22 ER 3,5	**07001**		**770**	**170**	
22 ER 4,0	**07201**		**772**	**172**	
22 ER 4,5	**07401**		**774**	**174**	
22 ER 5,0	**07601**		**776**	**176**	
22 ER 5,5				**178**	
22 ER 5,5	**07801**				
22 ER 6,0			**780**	**180**	
22 ER 6,0	**08001**				

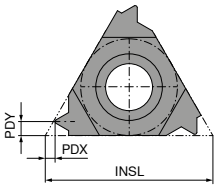
P	●	●	○	●	
M	○	○	●	○	
K	●	●	○	●	
N			○	●	●
S	○	○	○	○	○
H	○	○	○		
O			○		

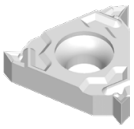
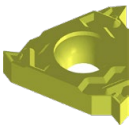
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Rechte Außengewindedrehplatte

▲ Gewindedrehplatten präzisionsgesintert mit Spanbrecher
▲ Vollprofil





	-P CTPM520	-P CTPX525
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		
	ER-M TR	ER-M TR
Bezeichnung	**71 220 ...**	**71 220 ...**
16 ER-M 1,0	**44400**	**04400**
16 ER-M 1,25	**44600**	**04600**
16 ER-M 1,5	**44800**	**04800**
16 ER-M 1,75	**45000**	**05000**
16 ER-M 2,0	**45200**	**05200**
16 ER-M 2,5	**45400**	**05400**
16 ER-M 3,0	**45600**	**05600**

TP mm	INSL mm	PDX mm	PDY mm		
1,00	16	0,7	0,7		
1,25	16	0,8	0,9		
1,50	16	0,8	1,0		
1,75	16	0,9	1,2		
2,00	16	1,0	1,3		
2,50	16	1,1	1,5		
3,00	16	1,2	1,6		

P	○	●
M	●	○
K	○	●
N	○	●
S	○	○
H	○	
O	○	

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

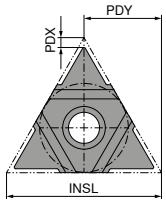
CoreLine – Neutrale Außengewindedrehplatte

- Vollprofil
- für Rechts- und Linksgewindeherstellung einsetzbar
- Neutraler Klemmhalter mit Kennzeichnung (U) erforderlich



CTPP525

DRAGONSKIN





Bezeichnung	TP mm	INSL mm	PDX mm	PDY mm	EN TR 71 220 ...
22 EN 5,5	5,5	22	2,3	11	**08201**
22 EN 6,0	6,0	22	2,6	11	**08401**

P	●
M	○
K	●
N	
S	○
H	○
O	

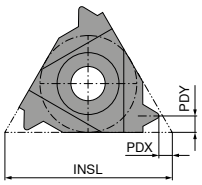


→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Linke Außengewindedrehplatte

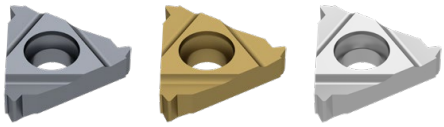
▲ Vollprofil

M | MF | 60°



CTPP525 | CTPX525 | CTWN520

DRAGONSKIN | DRAGONSKIN | DRAGONSKIN



Bezeichnung	TP mm	INSL mm	PDX mm	PDY mm	EL TR 71 222 ...	EL TR 71 222 ...	EL TR 71 222 ...
11 EL 0,35	0,35	11	0,8	0,4	**00401**		**10401**
11 EL 0,4	0,40	11	0,7	0,4	**00601**		**10601**
11 EL 0,45	0,45	11	0,7	0,4	**00801**		**10801**
11 EL 0,5	0,50	11	0,6	0,6	**00901**		**10901**
11 EL 0,6	0,60	11	0,6	0,6	**01001**		
11 EL 0,7	0,70	11	0,6	0,6	**01101**		
11 EL 0,75	0,75	11	0,6	0,6	**01201**		**11201**
11 EL 0,8	0,80	11	0,6	0,6	**01301**		**11301**
11 EL 1,0	1,00	11	0,7	0,7	**01401**		**11401**
11 EL 1,25	1,25	11	0,8	0,9	**01601**		**11601**
11 EL 1,5	1,50	11	0,8	1,0	**01801**		**11801**
11 EL 1,75	1,75	11	0,8	1,1	**02001**		**12001**
16 EL 0,35	0,35	16	0,8	0,4	**03401**		**13401**
16 EL 0,4	0,40	16	0,7	0,4	**03601**		**13601**
16 EL 0,45	0,45	16	0,7	0,4	**03801**		**13801**
16 EL 0,5	0,50	16	0,6	0,6	**04001**		**14001**
16 EL 0,7	0,70	16	0,6	0,6	**04101**		**14101**
16 EL 0,75	0,75	16	0,6	0,6	**04201**		**14201**
16 EL 0,8	0,80	16	0,6	0,6	**04301**		**14301**
16 EL 1,0	1,00	16	0,7	0,7	**04401**	**144**	**14401**
16 EL 1,25	1,25	16	0,8	0,9	**04601**	**146**	**14601**
16 EL 1,5	1,50	16	0,8	1,0	**04801**	**148**	**14801**
16 EL 1,75	1,75	16	0,9	1,2	**05001**		**15001**
16 EL 2,0	2,00	16	1,0	1,3	**05201**	**152**	**15201**
16 EL 2,5	2,50	16	1,1	1,5	**05401**		**15401**
16 EL 3,0	3,00	16	1,2	1,6	**05601**	**156**	**15601**
22 EL 3,5	3,50	22	1,6	2,3	**07001**		**17001**
22 EL 4,0	4,00	22	1,6	2,3	**07201**		**17201**
22 EL 4,5	4,50	22	1,7	2,4	**07401**		**17401**
22 EL 5,0	5,00	22	1,7	2,5	**07601**		**17601**
22 EL 5,5	5,50	22	1,9	2,7	**07801**		
22 EL 6,0	6,00	22	2,0	2,9	**08001**		

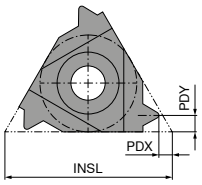
P	●	●	
M	○	○	
K	●	●	
N		●	●
S	○	○	○
H	○		
O			

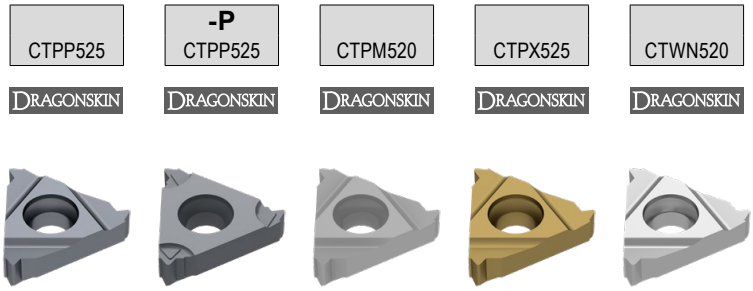
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Rechte Innengewindedrehplatte

▲ Vollprofil







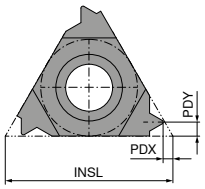
Bezeichnung	TP	INSL	PDX	PDY	IR TR 71 224 ...	IR TR 71 224 ...	IR TR 71 224 ...	IR TR 71 224 ...	IR TR 71 224 ...
	mm	mm	mm	mm					
11 IR 0,35	0,35	11	0,8	0,3	**00401**				
11 IR 0,4	0,40	11	0,8	0,4	**00601**				
11 IR 0,45	0,45	11	0,8	0,4	**00801**				
11 IR 0,5	0,50	11	0,6	0,6	**00901**				**10901**
11 IR 0,7	0,70	11	0,6	0,6	**01101**				
11 IR 0,75	0,75	11	0,6	0,6	**01201**	**912**			**11201**
11 IR 0,8	0,80	11	0,6	0,6	**01301**		**713**		
11 IR 1,0	1,00	11	0,6	0,6		**914**			
11 IR 1,0	1,00	11	0,6	0,7	**01401**		**714**	**114**	**11401**
11 IR 1,25	1,25	11	0,8	0,9	**01601**				
11 IR 1,5	1,50	11	0,8	0,9		**918**			
11 IR 1,5	1,50	11	0,8	1,0	**01801**		**718**	**118**	**11801**
11 IR 1,75	1,75	11	0,9	1,1	**02001**				
11 IR 2,0	2,00	11	0,8	0,9			**722**	**122**	
11 IR 2,0	2,00	11	0,9	1,1	**02201**				
11 IR 2,5	2,50	11	0,8	1,2			**724**	**124**	
11 IR 2,5	2,50	11	0,9	1,1	**02401**				
16 IR 0,35	0,35	16	0,8	0,4	**03401**				**13401**
16 IR 0,4	0,40	16	0,7	0,4	**03601**				**13601**
16 IR 0,45	0,45	16	0,7	0,4	**03801**				**13801**
16 IR 0,5	0,50	16	0,6	0,6	**04001**				**14001**
16 IR 0,7	0,70	16	0,6	0,6	**04101**				**14101**
16 IR 0,75	0,75	16	0,6	0,6	**04201**		**742**	**142**	**14201**
16 IR 0,8	0,80	16	0,6	0,6	**04301**				**14301**
16 IR 1,0	1,00	16	0,6	0,7		**944**	**744**	**144**	
16 IR 1,0	1,00	16	0,7	0,7	**04401**				**14401**
16 IR 1,25	1,25	16	0,8	0,9	**04601**	**946**	**746**		**14601**
16 IR 1,5	1,50	16	0,8	1,0	**04801**	**948**	**748**	**148**	**14801**
16 IR 1,75	1,75	16	0,9	1,2	**05001**		**750**		**15001**
16 IR 2,0	2,00	16	1,0	1,3	**05201**	**952**	**752**	**152**	**15201**
16 IR 2,5	2,50	16	1,1	1,5	**05401**	**954**	**754**	**154**	**15401**
16 IR 3,0	3,00	16	1,1	1,5	**05601**	**956**	**756**	**156**	**15601**
22 IR 3,5	3,50	22	1,6	2,3	**07001**		**770**	**170**	
22 IR 4,0	4,00	22	1,6	2,3	**07201**		**772**	**172**	
22 IR 4,5	4,50	22	1,6	2,4			**774**	**174**	
22 IR 4,5	4,50	22	1,7	2,4	**07401**				
22 IR 5,0	5,00	22	1,6	2,3				**176**	
22 IR 5,0	5,00	22	1,7	2,5	**07601**				
22 IR 5,5	5,50	22	1,6	2,3				**178**	
22 IR 5,5	5,50	22	1,9	2,7	**07801**				
22 IR 6,0	6,00	22	1,6	2,4				**180**	
22 IR 6,0	6,00	22	2,0	2,9	**08001**				
P					●	●	○	●	
M					○	○	●	○	
K					●	●	○	●	
N							○	●	●
S					○	○	○	○	○
H					○	○	○		
O							○		

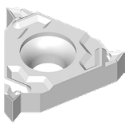
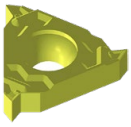
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Rechte Innengewindedrehplatte

▲ Gewindedrehplatten präzisionsgesintert mit Spanbrecher
▲ Vollprofil





	-P CTPM520	-P CTPX525
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		
	IR-M TR	IR-M TR
Bezeichnung	**71 224 ...**	**71 224 ...**
11 IR-M 1,0	**41400**	**01400**
11 IR-M 1,25	**41600**	**01600**
11 IR-M 1,5	**41800**	**01800**
16 IR-M 1,0	**44400**	**04400**
16 IR-M 1,25	**44600**	**04600**
16 IR-M 1,5	**44800**	**04800**
16 IR-M 1,75	**45000**	**05000**
16 IR-M 2,0	**45200**	**05200**
16 IR-M 2,5	**45400**	**05400**
16 IR-M 3,0	**45600**	**05600**
P	○	●
M	●	○
K	○	●
N	○	●
S	○	○
H	○	
O	○	

Bezeichnung	TP mm	INSL mm	PDX mm	PDY mm
11 IR-M 1,0	1,00	11	0,6	0,7
11 IR-M 1,25	1,25	11	0,8	0,9
11 IR-M 1,5	1,50	11	0,8	1,0
16 IR-M 1,0	1,00	16	0,6	0,7
16 IR-M 1,25	1,25	16	0,8	0,9
16 IR-M 1,5	1,50	16	0,8	1,0
16 IR-M 1,75	1,75	16	0,9	1,2
16 IR-M 2,0	2,00	16	1,0	1,3
16 IR-M 2,5	2,50	16	1,1	1,5
16 IR-M 3,0	3,00	16	1,1	1,5

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

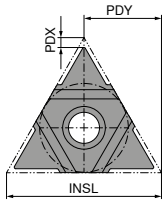
CoreLine – Neutrale Innengewindedrehplatte

- Vollprofil
- für Rechts- und Linksgewindeherstellung einsetzbar
- Neutraler Klemmhalter mit Kennzeichnung (U) erforderlich



CTPP525

DRAGONSKIN





Bezeichnung	TP mm	INSL mm	PDX mm	PDY mm	IN TR 71 224 ...
22 IN 5,5	5,5	22	2,3	11	**08201**
22 IN 6,0	6,0	22	2,6	11	**08401**
P					●
M					○
K					●
N					
S					○
H					○
O					

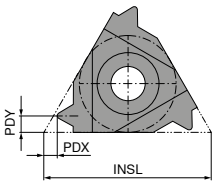


→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

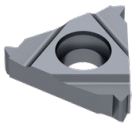
CoreLine – Linke Innengewindedrehplatte

▲ Vollprofil

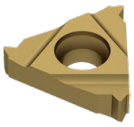




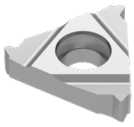
CTPP525 DRAGONSKIN



CTPX525 DRAGONSKIN



CTWN520 DRAGONSKIN



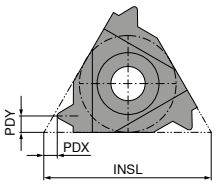
Bezeichnung	TP mm	INSL mm	PDX mm	PDY mm	IL TR 71 226 ...	IL TR 71 226 ...	IL TR 71 226 ...
11 IL 0,35	0,35	11	0,8	0,3	**00401**		**10401**
11 IL 0,4	0,40	11	0,8	0,4	**00601**		**10601**
11 IL 0,45	0,45	11	0,8	0,4	**00801**		**10801**
11 IL 0,5	0,50	11	0,6	0,6	**00901**		**10901**
11 IL 0,7	0,70	11	0,6	0,6	**01101**		**11101**
11 IL 0,75	0,75	11	0,6	0,6	**01201**		**11201**
11 IL 0,8	0,80	11	0,6	0,6	**01301**		**11301**
11 IL 1,0	1,00	11	0,6	0,7	**01401**		**11401**
11 IL 1,25	1,25	11	0,8	0,9	**01601**		**11601**
11 IL 1,5	1,50	11	0,8	1,0	**01801**		**11801**
11 IL 1,75	1,75	11	0,9	1,1	**02001**		**12001**
11 IL 2,0	2,00	11	0,9	1,1	**02201**		**12201**
11 IL 2,5	2,50	11	0,9	1,1	**02401**		**12401**
16 IL 0,35	0,35	16	0,8	0,4	**03401**		**13401**
16 IL 0,4	0,40	16	0,7	0,4	**03601**		**13601**
16 IL 0,45	0,45	16	0,7	0,4	**03801**		**13801**
16 IL 0,5	0,50	16	0,6	0,6	**04001**		**14001**
16 IL 0,7	0,70	16	0,6	0,6	**04101**		**14101**
16 IL 0,75	0,75	16	0,6	0,6	**04201**		**14201**
16 IL 0,8	0,80	16	0,6	0,6	**04301**		**14301**
16 IL 1,0	1,00	16	0,6	0,7		**144**	
16 IL 1,0	1,00	16	0,7	0,7	**04401**		**14401**
16 IL 1,25	1,25	16	0,8	0,9	**04601**		**14601**
16 IL 1,5	1,50	16	0,8	1,0	**04801**	**148**	**14801**
16 IL 1,75	1,75	16	0,9	1,2	**05001**		**15001**
16 IL 2,0	2,00	16	1,0	1,3	**05201**	**152**	**15201**
16 IL 2,5	2,50	16	1,1	1,5	**05401**		**15401**
16 IL 3,0	3,00	16	1,2	1,6	**05601**		**15601**
16 IL 3,5	3,50	16	1,6	2,3			**15801**
22 IL 3,5	3,50	22	1,6	2,3	**07001**		**17001**
22 IL 4,0	4,00	22	1,6	2,3	**07201**		
22 IL 4,0	4,00	22	1,7	2,4			**17201**
22 IL 4,5	4,50	22	1,7	2,4	**07401**		
22 IL 4,5	4,50	22	1,7	2,5			**17401**
22 IL 5,0	5,00	22	1,7	2,5	**07601**		
22 IL 5,0	5,00	22	1,9	2,7			**17601**
22 IL 5,5	5,50	22	1,9	2,7	**07801**		
22 IL 5,5	5,50	22	2,0	2,9			**17801**
22 IL 6,0	6,00	22	2,0	2,9	**08001**		
P					●	●	
M					○	○	
K					●	●	
N						●	●
S					○	○	○
H					○		
O							

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

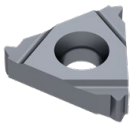
CoreLine – Rechte Außengewindedrehplatte

▲ Vollprofil

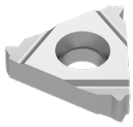
MJ 60°



CTPP525 DRAGONSKIN



CTWN520 DRAGONSKIN



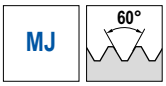
Bezeichnung	TP mm	INSL mm	PDX mm	PDY mm	ER TR 71 286 ...	ER TR 71 286 ...
11 ER 1,0	1,00	11	0,7	0,8	**01401**	**11401**
11 ER 1,25	1,25	11	0,8	0,9	**01601**	**11601**
11 ER 1,5	1,50	11	0,8	1,0	**01801**	**11801**
16 ER 1,0	1,00	16	0,7	0,8	**04401**	**14401**
16 ER 1,25	1,25	16	0,8	0,9	**04601**	**14601**
16 ER 1,5	1,50	16	0,8	1,0	**04801**	**14801**
16 ER 2,0	2,00	16	1,0	1,3	**05201**	**15201**

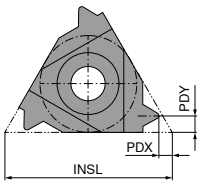
P	●	
M	○	
K	●	
N		●
S	○	○
H	○	
O		

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Rechte Innengewindedrehplatte

▲ Vollprofil





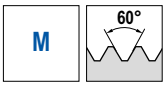


Bezeichnung	TP mm	INSL mm	PDX mm	PDY mm	IR TR 71 284 ...	IR TR 71 284 ...
11 IR 1,0	1,00	11	0,7	0,8	**01401**	**11401**
11 IR 1,25	1,25	11	0,8	0,9	**01601**	**11601**
11 IR 1,5	1,50	11	0,8	1,0	**01801**	**11801**
11 IR 2,0	2,00	11	0,9	1,0	**02201**	**12201**
16 IR 1,0	1,00	16	0,7	0,8	**04401**	**14401**
16 IR 1,25	1,25	16	0,8	0,9	**04601**	**14601**
16 IR 1,5	1,50	16	0,8	1,0	**04801**	**14801**
16 IR 2,0	2,00	16	1,0	1,3	**05201**	**15201**
P					●	
M					○	
K					●	
N						●
S					○	○
H					○	
O						

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

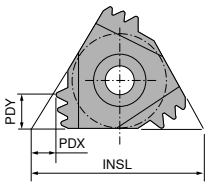
CoreLine – Rechte Außengewindedrehplatte

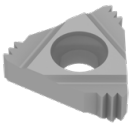
▲ Mehrzahnplatten



CTPM520

DRAGONSKIN





Bezeichnung	TP mm	INSL mm	PDX mm	PDY mm	NT	ER TR 71 221 ...
16 ER 1,0 3M	1,0	16	1,7	2,5	3	**700**
16 ER 1,5 2M	1,5	16	1,5	2,3	2	**702**

P	○
M	●
K	○
N	○
S	○
H	○
O	○

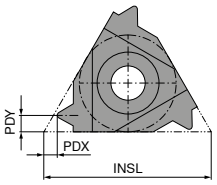


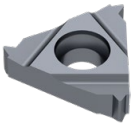
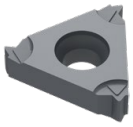
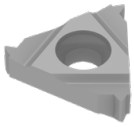
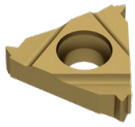
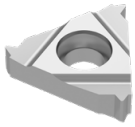
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Rechte Außengewindedrehplatte

▲ Vollprofil

BSW BSF 55°



Bezeichnung	TPI 1/"	INSL mm	PDX mm	PDY mm	CTPP525 DRAGONSKIN	-P CTPP525 DRAGONSKIN	CTPM520 DRAGONSKIN	CTPX525 DRAGONSKIN	CTWN520 DRAGONSKIN
									
					ER TR	ER TR	ER TR	ER TR	ER TR
					71 228 ...	71 228 ...	71 228 ...	71 228 ...	71 228 ...
11 ER 72	72	11	0,7	0,4	00201				
11 ER 60	60	11	0,7	0,4	00401				
11 ER 56	56	11	0,7	0,4	00601				
11 ER 48	48	11	0,6	0,6	00801				
11 ER 40	40	11	0,6	0,6	01001				
11 ER 36	36	11	0,6	0,6	01201				
11 ER 32	32	11	0,6	0,6	01401				
11 ER 28	28	11	0,6	0,7	01601				
11 ER 26	26	11	0,7	0,8	01801				
11 ER 24	24	11	0,7	0,8	02001				
11 ER 22	22	11	0,8	0,9	02201				
11 ER 20	20	11	0,8	0,9	02401				
11 ER 19	19	11	0,8	1,0	02601				
11 ER 18	18	11	0,8	1,0	02801				
11 ER 16	16	11	0,9	1,1	03001				
11 ER 14	14	11	0,9	1,1	03201				
16 ER 40	40	16	0,6	0,6	04001				14001
16 ER 36	36	16	0,6	0,6	04201				14201
16 ER 32	32	16	0,6	0,6	04401				14401
16 ER 28	28	16	0,6	0,7	04601		746	146	14601
16 ER 26	26	16	0,7	0,7			748		
16 ER 26	26	16	0,7	0,8	04801				14801
16 ER 24	24	16	0,7	0,8	05001				15001
16 ER 22	22	16	0,8	0,9	05201				15201
16 ER 20	20	16	0,8	0,9	05401		754		15401
16 ER 19	19	16	0,8	1,0	05601	956	756	156	15601
16 ER 18	18	16	0,8	1,0	05801				15801
16 ER 16	16	16	0,9	1,1	06001		760	160	16001
16 ER 14	14	16	1,0	1,2	06201	962	762	162	16201
16 ER 12	12	16	1,1	1,4	06401		764	164	16401
16 ER 11	11	16	1,1	1,5	06601	966	766	166	16601
16 ER 10	10	16	1,1	1,5	06801				16801
16 ER 9	9	16	1,2	1,7	07001				17001
16 ER 8	8	16	1,2	1,5	07201				17201
22 ER 7	7	22	1,6	2,3	08001				
22 ER 6	6	22	1,6	2,3	08201				
22 ER 5	5	22	1,7	2,4	08401				

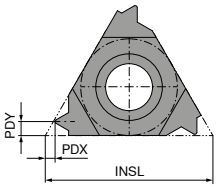
P	●	●	○	●	
M	○	○	●	○	
K	●	●	○	●	
N			○	●	●
S	○	○	○	○	○
H	○	○	○		
O			○		

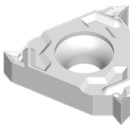
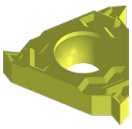
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Rechte Außengewindedrehplatte

▲ Gewindedrehplatten präzisionsgesintert mit Spanbrecher
▲ Vollprofil

BSW | BSF | 55°



	-P CTPM520	-P CTPX525
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		
	ER-M TR	ER-M TR
Bezeichnung	**71 228 ...**	**71 228 ...**
16 ER-M 19	**45600**	**05600**
16 ER-M 14	**46200**	**06200**
16 ER-M 11	**46600**	**06600**
P	○	●
M	●	○
K	○	●
N	○	●
S	○	○
H	○	
O	○	

TPI 1/"	INSL mm	PDX mm	PDY mm
19	16	0,8	1,0
14	16	1,0	1,2
11	16	1,1	1,5

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

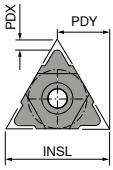
CoreLine – Neutrale Außen- / Innengewindedrehplatte

- ▲ Vollprofil
- ▲ für Rechts- und Linksgewindeherstellung einsetzbar
- ▲ Neutraler Klemmhalter mit Kennzeichnung (U) erforderlich

BSW BSF 55°

CTPP525

DRAGONSKIN





Bezeichnung	TPI 1/"	INSL mm	PDX mm	PDY mm	EIN TR 71 228 ...
22 EIN 4	4,0	22	1,8	11	**09201**
22 EIN 4,5	4,5	22	2,3	11	**09001**

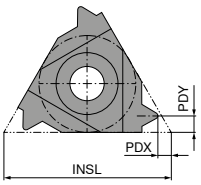
P	●
M	○
K	●
N	
S	○
H	○
O	

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

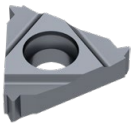
CoreLine – Linke Außengewindedrehplatte

▲ Vollprofil

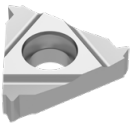
BSW BSF 55°



CTPP525 DRAGONSKIN



CTWN520 DRAGONSKIN



Bezeichnung	TPI 1/"	INSL mm	PDX mm	PDY mm	EL TR 71 229 ...	EL TR 71 229 ...
11 EL 28	28	11	0,6	0,7	**01601**	
11 EL 19	19	11	0,8	1,0	**02601**	
11 EL 18	18	11	0,8	1,0	**02801**	
11 EL 14	14	11	0,9	1,1	**03201**	
16 EL 32	32	16	0,6	0,6	**04401**	
16 EL 28	28	16	0,6	0,7	**04601**	
16 EL 26	26	16	0,7	0,8	**04801**	
16 EL 24	24	16	0,7	0,8	**05001**	
16 EL 22	22	16	0,8	0,9	**05201**	
16 EL 20	20	16	0,8	0,9	**05401**	**15401**
16 EL 19	19	16	0,8	1,0	**05601**	**15601**
16 EL 18	18	16	0,8	1,0	**05801**	**15801**
16 EL 16	16	16	0,9	1,1	**06001**	**16001**
16 EL 14	14	16	1,0	1,2	**06201**	**16201**
16 EL 12	12	16	1,1	1,4	**06401**	
16 EL 11	11	16	1,1	1,5	**06601**	**16601**
16 EL 10	10	16	1,1	1,5	**06801**	**16801**
16 EL 9	9	16	1,2	1,7	**07001**	
16 EL 8	8	16	1,2	1,5	**07201**	
22 EL 7	7	22	1,6	2,3	**08001**	
22 EL 6	6	22	1,6	2,3	**08201**	
22 EL 5	5	22	1,7	2,4	**08401**	

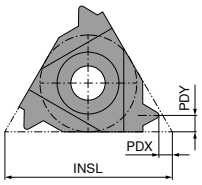
P	●	
M	○	
K	●	
N		●
S	○	○
H	○	
O		

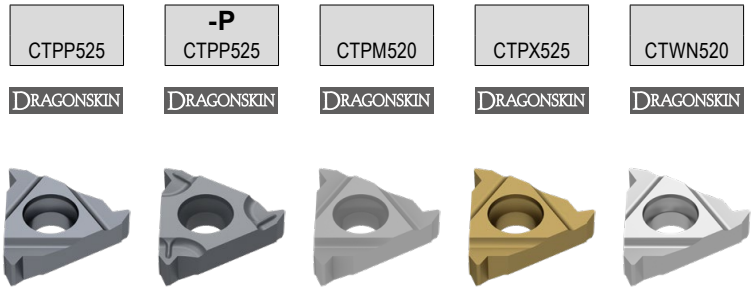
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Rechte Innengewindedrehplatte

▲ Vollprofil

BSW BSF 55°





Bezeichnung	TPI 1/"	INSL mm	PDX mm	PDY mm	IR TR 71 230 ...	IR TR 71 230 ...	IR TR 71 230 ...	IR TR 71 230 ...	IR TR 71 230 ...
11 IR 48	48	11	0,6	0,6	**00801**				
11 IR 40	40	11	0,6	0,6	**01001**				
11 IR 36	36	11	0,6	0,6	**01201**				
11 IR 32	32	11	0,6	0,6	**01401**				
11 IR 28	28	11	0,6	0,7	**01601**				
11 IR 26	26	11	0,7	0,8	**01801**				
11 IR 24	24	11	0,7	0,8	**02001**				
11 IR 22	22	11	0,8	0,9	**02201**				
11 IR 20	20	11	0,8	0,9	**02401**				
11 IR 19	19	11	0,8	0,9		**924**			
11 IR 19	19	11	0,8	1,0	**02601**		**724**	**124**	
11 IR 18	18	11	0,8	1,0	**02801**				
11 IR 16	16	11	0,9	1,1	**03001**				
11 IR 14	14	11	0,8	0,9		**930**			
11 IR 14	14	11	0,9	1,1	**03201**		**730**	**130**	
16 IR 40	40	16	0,6	0,6	**04001**				
16 IR 36	36	16	0,6	0,6	**04201**				
16 IR 32	32	16	0,6	0,6	**04401**				
16 IR 28	28	16	0,6	0,7	**04601**				
16 IR 26	26	16	0,7	0,8	**04801**				
16 IR 24	24	16	0,7	0,8	**05001**				
16 IR 22	22	16	0,8	0,9	**05201**				
16 IR 20	20	16	0,8	0,9	**05401**				
16 IR 19	19	16	0,8	1,0	**05601**				
16 IR 18	18	16	0,8	1,0	**05801**				
16 IR 16	16	16	0,9	1,1	**06001**		**760**		
16 IR 14	14	16	1,0	1,2	**06201**	**962**	**762**	**162**	
16 IR 12	12	16	1,1	1,4	**06401**				
16 IR 11	11	16	1,1	1,5	**06601**	**966**	**766**	**166**	**16601**
16 IR 10	10	16	1,1	1,5	**06801**				
16 IR 9	9	16	1,2	1,7	**07001**				
16 IR 8	8	16	1,2	1,5	**07201**				
22 IR 7	7	22	1,6	2,3	**08001**				
22 IR 6	6	22	1,6	2,3	**08201**				
22 IR 5	5	22	1,7	2,4	**08401**				

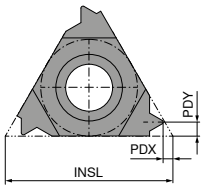
P	●	●	○	●	
M	○	○	●	○	
K	●	●	○	●	
N			○	●	●
S	○	○	○	○	○
H	○	○	○		
O			○		

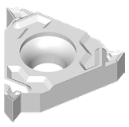
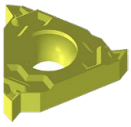
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Rechte Innengewindedrehplatte

▲ Gewindedrehplatten präzisionsgesintert mit Spanbrecher
▲ Vollprofil

BSW BSF 55°



	-P CTPM520	-P CTPX525
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		
	IR-M TR	IR-M TR

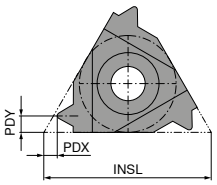
Bezeichnung	TPI 1/"	INSL mm	PDX mm	PDY mm	71 230 ...	71 230 ...
16 IR-M 19	19	16	0,8	1,0	**45600**	**05600**
16 IR-M 14	14	16	1,0	1,2	**46200**	**06200**
16 IR-M 11	11	16	1,1	1,5	**46600**	**06600**
P					○	●
M					●	○
K					○	●
N					○	●
S					○	○
H					○	
O					○	

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

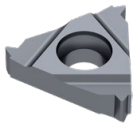
CoreLine – Linke Innengewindedrehplatte

▲ Vollprofil

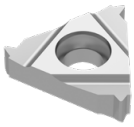
BSW BSF 55°



CTPP525 DRAGONSKIN



CTWN520 DRAGONSKIN

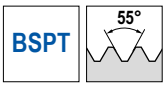


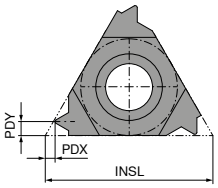
Bezeichnung	TPI 1/"	INSL mm	PDX mm	PDY mm	IL TR 71 231 ...	IL TR 71 231 ...
11 IL 36	36	11	0,6	0,6	**01201**	
11 IL 32	32	11	0,6	0,6	**01401**	
11 IL 28	28	11	0,6	0,7	**01601**	
11 IL 26	26	11	0,7	0,8	**01801**	
11 IL 24	24	11	0,7	0,8	**02001**	
11 IL 22	22	11	0,8	0,9	**02201**	
11 IL 20	20	11	0,8	0,9	**02401**	
11 IL 19	19	11	0,8	1,0	**02601**	
11 IL 18	18	11	0,8	1,0	**02801**	
11 IL 16	16	11	0,9	1,1	**03001**	
11 IL 14	14	11	0,9	1,1	**03201**	
16 IL 32	32	16	0,6	0,6	**04401**	
16 IL 28	28	16	0,6	0,7	**04601**	
16 IL 26	26	16	0,7	0,8	**04801**	
16 IL 24	24	16	0,7	0,8	**05001**	
16 IL 22	22	16	0,8	0,9	**05201**	
16 IL 20	20	16	0,8	0,9	**05401**	
16 IL 19	19	16	0,8	1,0	**05601**	**15601**
16 IL 18	18	16	0,8	1,0	**05801**	
16 IL 16	16	16	0,9	1,1	**06001**	**16001**
16 IL 14	14	16	1,0	1,2	**06201**	**16201**
16 IL 12	12	16	1,1	1,4	**06401**	**16401**
16 IL 11	11	16	1,1	1,5	**06601**	**16601**
16 IL 10	10	16	1,1	1,5	**06801**	
16 IL 9	9	16	1,2	1,7	**07001**	**17001**
16 IL 8	8	16	1,2	1,5	**07201**	**17201**
22 IL 7	7	22	1,6	2,3	**08001**	
22 IL 6	6	22	1,6	2,3	**08201**	
22 IL 5	5	22	1,7	2,4	**08401**	
P					●	
M					○	
K					●	
N						●
S					○	○
H					○	
O						

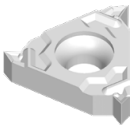
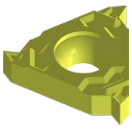
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Rechte Außengewindedrehplatte

▲ Gewindedrehplatten präzisionsgesintert mit Spanbrecher
▲ Vollprofil





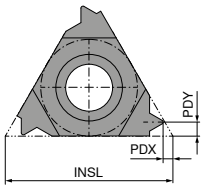
					-P CTPM520 DRAGONSKIN	-P CTPX525 DRAGONSKIN
						
					ER-M TR	ER-M TR
Bezeichnung	TPI 1/"	INSL mm	PDX mm	PDY mm	**71 288 ...**	**71 288 ...**
16 ER-M 19	19	16	0,8	0,9	**45600**	**05600**
16 ER-M 14	14	16	1,0	1,2	**46200**	**06200**
16 ER-M 11	11	16	1,1	1,5	**46600**	**06600**
P					○	●
M					●	○
K					○	●
N					○	●
S					○	○
H					○	
O					○	

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

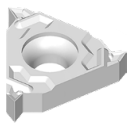
CoreLine – Rechte Innengewindedrehplatte

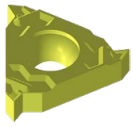
▲ Gewindedrehplatten präzisionsgesintert mit Spanbrecher
▲ Vollprofil

BSPT 55°



-P CTPM520	-P CTPX525
DRAGONSKIN	DRAGONSKIN





Bezeichnung	TPI 1/"	INSL mm	PDX mm	PDY mm	IR-M TR 71 289 ...	IR-M TR 71 289 ...
16 IR-M 19	19	16	0,8	0,9	**45600**	**05600**
16 IR-M 14	14	16	1,0	1,2	**46200**	**06200**
16 IR-M 11	11	16	1,1	1,5	**46600**	**06600**

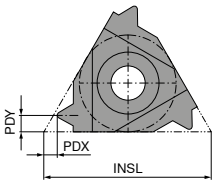
P	○	●
M	●	○
K	○	●
N	○	●
S	○	○
H	○	
O	○	

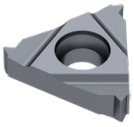
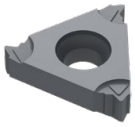
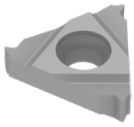
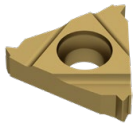
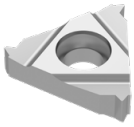
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Rechte Außengewindedrehplatte

▲ Vollprofil

UN | UNC | UNF | UNEF | 60°



	CTPP525	-P CTPP525	CTPM520	CTPX525	CTWN520
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
					
	ER TR	ER TR	ER TR	ER TR	ER TR
Bezeichnung	**71 264 ...**	**71 264 ...**	**71 264 ...**	**71 264 ...**	**71 264 ...**
11 ER 72	**00201**				
11 ER 64	**00401**				
11 ER 56	**00601**				
11 ER 48	**00801**				
11 ER 44	**01001**				
11 ER 40	**01201**				
11 ER 36	**01401**				
11 ER 32	**01601**				
11 ER 28	**01801**				
11 ER 27	**02001**				
11 ER 24	**02201**				
11 ER 20	**02401**				
11 ER 18	**02601**				
11 ER 16	**02801**				
11 ER 14	**03001**				
16 ER 72	**03201**				
16 ER 64	**03401**				
16 ER 56	**03601**				
16 ER 48	**03801**				
16 ER 44	**04001**				
16 ER 40	**04201**				
16 ER 36	**04401**				
16 ER 32	**04601**		**746**		
16 ER 28	**04801**		**748**		
16 ER 27	**05001**				
16 ER 24	**05201**		**752**	**152**	
16 ER 20	**05401**	**954**	**754**	**154**	
16 ER 18	**05601**		**756**	**156**	**15601**
16 ER 16	**05801**	**958**	**758**	**158**	**15801**
16 ER 14	**06001**		**760**	**160**	
16 ER 13	**06201**				
16 ER 12	**06401**		**764**	**164**	
16 ER 11,5	**06601**				
16 ER 11	**06801**			**168**	
16 ER 10	**07001**				
16 ER 9	**07201**				
16 ER 8		**974**			
16 ER 8				**174**	
16 ER 8	**07401**				
22 ER 7	**07601**				
22 ER 6	**07801**				
22 ER 5	**08001**				

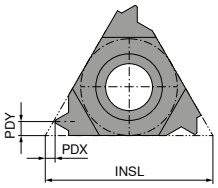
P	●	●	○	●	
M	○	○	●	○	
K	●	●	○	●	
N			○	●	●
S	○	○	○	○	○
H	○	○	○		
O			○		

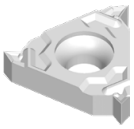
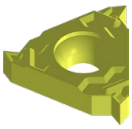
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Rechte Außengewindedrehplatte

▲ Gewindedrehplatten präzisionsgesintert mit Spanbrecher
▲ Vollprofil

UN | UNC | UNF | UNEF | 60°



	-P CTPM520	-P CTPX525
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		
	ER-M TR	ER-M TR
Bezeichnung	**71 264 ...**	**71 264 ...**
16 ER-M 24	**45200**	**05200**
16 ER-M 20	**45400**	**05400**
16 ER-M 12	**46400**	**06400**
16 ER-M 18	**45600**	**05600**
16 ER-M 16	**45800**	**05800**
16 ER-M 14	**46000**	**06000**
16 ER-M 8	**47400**	**07400**

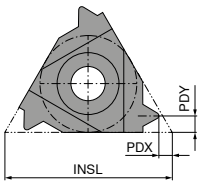
TPI 1/"	INSL mm	PDX mm	PDY mm			
P					○	●
M					●	○
K					○	●
N					○	●
S					○	○
H					○	
O					○	

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

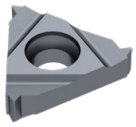
CoreLine – Linke Außengewindedrehplatte

▲ Vollprofil

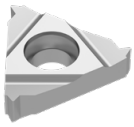
UN | UNC | UNF | UNEF | 60°



CTPP525 DRAGONSKIN



CTWN520 DRAGONSKIN



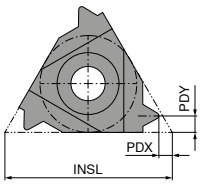
Bezeichnung	TPI 1/"	INSL mm	PDX mm	PDY mm	EL TR 71 266 ...	EL TR 71 266 ...
11 EL 56	56,0	11	0,7	0,4	**00601**	
11 EL 36	36,0	11	0,6	0,6		**11401**
11 EL 28	28,0	11	0,6	0,7	**01801**	
11 EL 27	27,0	11	0,7	0,8	**02001**	
11 EL 24	24,0	11	0,7	0,8		**12201**
11 EL 18	18,0	11	0,8	1,0	**02601**	
11 EL 14	14,0	11	0,9	1,1	**03001**	
16 EL 48	48,0	16	0,6	0,6	**03801**	
16 EL 40	40,0	16	0,6	0,6	**04201**	**14201**
16 EL 36	36,0	16	0,6	0,6	**04401**	**14401**
16 EL 32	32,0	16	0,6	0,6	**04601**	**14601**
16 EL 28	28,0	16	0,6	0,7	**04801**	**14801**
16 EL 27	27,0	16	0,7	0,8	**05001**	**15001**
16 EL 24	24,0	16	0,7	0,8	**05201**	**15201**
16 EL 20	20,0	16	0,8	0,9	**05401**	**15401**
16 EL 18	18,0	16	0,8	1,0	**05601**	**15601**
16 EL 16	16,0	16	0,9	1,1	**05801**	**15801**
16 EL 14	14,0	16	1,0	1,2	**06001**	**16001**
16 EL 13	13,0	16	1,0	1,3	**06201**	**16201**
16 EL 12	12,0	16	1,1	1,4	**06401**	**16401**
16 EL 11,5	11,5	16	1,1	1,5	**06601**	
16 EL 11	11,0	16	1,1	1,5	**06801**	**16801**
16 EL 10	10,0	16	1,1	1,5	**07001**	**17001**
16 EL 9	9,0	16	1,2	1,7	**07201**	
16 EL 8	8,0	16	1,2	1,6	**07401**	**17401**
22 EL 7	7,0	22	1,6	2,3	**07601**	**17601**
22 EL 6	6,0	22	1,6	2,3	**07801**	
P					●	
M					○	
K					●	
N						●
S					○	○
H					○	
O						

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

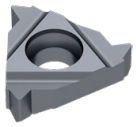
CoreLine – Rechte Innengewindedrehplatte

▲ Vollprofil

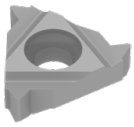
UN | UNC | UNF | UNEF | 60°



CTPP525 DRAGONSKIN



CTPM520 DRAGONSKIN



Bezeichnung	TPI 1/"	INSL mm	PDX mm	PDY mm	IR TR 71 268 ...	IR TR 71 268 ...
11 IR 72	72,0	11	0,8	0,3	**00201**	
11 IR 64	64,0	11	0,8	0,4	**00401**	
11 IR 56	56,0	11	0,7	0,4	**00601**	
11 IR 48	48,0	11	0,6	0,6	**00801**	
11 IR 44	44,0	11	0,6	0,6	**01001**	
11 IR 40	40,0	11	0,6	0,6	**01201**	
11 IR 36	36,0	11	0,6	0,6	**01401**	
11 IR 32	32,0	11	0,6	0,6	**01601**	
11 IR 28	28,0	11	0,6	0,7	**01801**	
11 IR 27	27,0	11	0,7	0,8	**02001**	
11 IR 24	24,0	11	0,7	0,8	**02201**	
11 IR 20	20,0	11	0,8	0,9	**02401**	
11 IR 18	18,0	11	0,8	1,0	**02601**	
11 IR 16	16,0	11	0,9	1,1	**02801**	
11 IR 14	14,0	11	1,0	1,1	**03001**	
16 IR 72	72,0	16	0,8	0,3	**03201**	
16 IR 64	64,0	16	0,8	0,4	**03401**	
16 IR 56	56,0	16	0,7	0,4	**03601**	
16 IR 48	48,0	16	0,6	0,6	**03801**	
16 IR 44	44,0	16	0,6	0,6	**04001**	
16 IR 40	40,0	16	0,6	0,6	**04201**	
16 IR 36	36,0	16	0,6	0,6	**04401**	
16 IR 32	32,0	16	0,6	0,6	**04601**	
16 IR 28	28,0	16	0,6	0,7	**04801**	
16 IR 27	27,0	16	0,7	0,8	**05001**	
16 IR 24	24,0	16	0,7	0,8	**05201**	
16 IR 20	20,0	16	0,8	0,9	**05401**	
16 IR 18	18,0	16	0,8	1,0	**05601**	
16 IR 16	16,0	16	0,9	1,1	**05801**	
16 IR 14	14,0	16	1,0	1,2	**06001**	**760**
16 IR 13	13,0	16	1,0	1,3	**06201**	
16 IR 12	12,0	16	1,1	1,4	**06401**	**764**
16 IR 11,5	11,5	16	1,1	1,5	**06601**	
16 IR 11	11,0	16	1,1	1,5	**06801**	
16 IR 10	10,0	16	1,1	1,5	**07001**	
16 IR 9	9,0	16	1,2	1,7	**07201**	
16 IR 8	8,0	16	1,2	1,6	**07401**	
16 IR 8	8,0	16	1,1	1,5		**774**
22 IR 7	7,0	22	1,6	2,3	**07601**	**776**
22 IR 6	6,0	22	1,6	2,3	**07801**	
22 IR 5	5,0	22	1,7	2,5	**08001**	

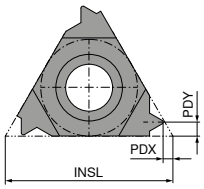
P	●	○
M	○	●
K	●	○
N		○
S	○	○
H	○	○
O		○

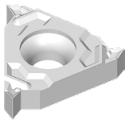
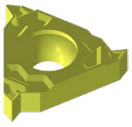
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Rechte Innengewindedrehplatte

▲ Gewindedrehplatten präzisionsgesintert mit Spanbrecher
▲ Vollprofil

UN | UNC | UNF | UNEF | 60°



	-P CTPM520 DRAGONSKIN	-P CTPX525 DRAGONSKIN
		
	IR-M TR	IR-M TR
Bezeichnung	**71 268 ...**	**71 268 ...**
16 IR-M 20	**45400**	**05400**
16 IR-M 18	**45600**	**05600**
16 IR-M 16	**45800**	**05800**
16 IR-M 14	**46000**	**06000**
16 IR-M 12	**46400**	**06400**

TPI 1/"	INSL mm	PDX mm	PDY mm		
P				○	●
M				●	○
K				○	●
N				○	●
S				○	○
H				○	
O				○	

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

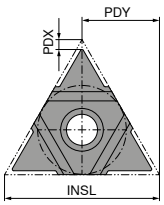
CoreLine – Neutrale Innengewindedrehplatte

- Vollprofil
- für Rechts- und Linksgewindeherstellung einsetzbar
- Neutraler Klemmhalter mit Kennzeichnung (U) erforderlich

UN | UNC | UNF | UNEF | 60°

CTPP525

DRAGONSKIN





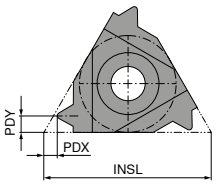
Bezeichnung	TPI 1/"	INSL mm	PDX mm	PDY mm	IN TR 71 268 ...
22 IN 4,5	4,5	22	2	11	**08201**
22 IN 4	4,0	22	2	11	**08401**
P					●
M					○
K					●
N					
S					○
H					○
O					

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

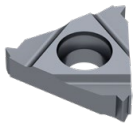
CoreLine – Linke Innengewindedrehplatte

▲ Vollprofil

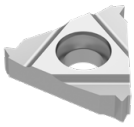
UN | UNC | UNF | UNEF | 60°



CTPP525 DRAGONSKIN



CTWN520 DRAGONSKIN



Bezeichnung	TPI 1/"	INSL mm	PDX mm	PDY mm	IL TR 71 270 ...	IL TR 71 270 ...
11 IL 64	64,0	11	0,8	0,4		**10401**
11 IL 56	56,0	11	0,7	0,4		**10601**
11 IL 32	32,0	11	0,6	0,6	**01601**	**11601**
11 IL 28	28,0	11	0,6	0,7	**01801**	
11 IL 27	27,0	11	0,7	0,8	**02001**	
11 IL 24	24,0	11	0,7	0,8	**02201**	**12201**
11 IL 20	20,0	11	0,8	0,9	**02401**	**12401**
11 IL 18	18,0	11	0,8	1,0	**02601**	**12601**
11 IL 16	16,0	11	0,9	1,1	**02801**	**12801**
11 IL 14	14,0	11	0,9	1,1	**03001**	**13001**
16 IL 48	48,0	16	0,6	0,6	**03801**	**13801**
16 IL 40	40,0	16	0,6	0,6		**14201**
16 IL 32	32,0	16	0,6	0,6	**04601**	**14601**
16 IL 28	28,0	16	0,6	0,7	**04801**	**14801**
16 IL 24	24,0	16	0,7	0,8	**05201**	**15201**
16 IL 20	20,0	16	0,8	0,9	**05401**	**15401**
16 IL 18	18,0	16	0,8	1,0	**05601**	**15601**
16 IL 16	16,0	16	0,9	1,1	**05801**	**15801**
16 IL 14	14,0	16	1,0	1,2	**06001**	**16001**
16 IL 13	13,0	16	1,0	1,3	**06201**	
16 IL 12	12,0	16	1,1	1,4	**06401**	**16401**
16 IL 11,5	11,5	16	1,1	1,5	**06601**	
16 IL 11	11,0	16	1,1	1,5	**06801**	
16 IL 10	10,0	16	1,1	1,5	**07001**	**17001**
16 IL 9	9,0	16	1,2	1,7	**07201**	
16 IL 8	8,0	16	1,2	1,6	**07401**	**17401**
22 IL 7	7,0	22	1,6	2,3	**07601**	**17601**
22 IL 6	6,0	22	1,6	2,3	**07801**	
22 IL 5	5,0	22	1,7	2,5	**08001**	

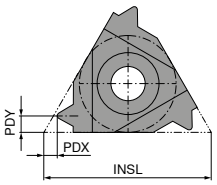
P	●	
M	○	
K	●	
N		●
S	○	○
H	○	
O		

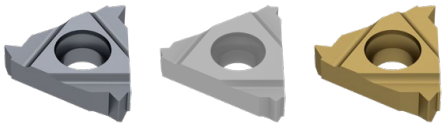
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Rechte Außengewindedrehplatte

▲ Vollprofil

NPT 60°





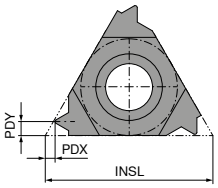
Bezeichnung	TPI 1/"	INSL mm	PDX mm	PDY mm	ER TR 71 256 ...	ER TR 71 256 ...	ER TR 71 256 ...
11 ER 18	18,0	11	0,8	0,9		**41200**	
16 ER 27	27,0	16	0,7	0,8	**04001**		
16 ER 18	18,0	16	0,8	1,0	**04201**	**742**	
16 ER 14	14,0	16	0,9	1,2	**04401**	**744**	**144**
16 ER 11,5	11,5	16	1,1	1,5	**04601**	**746**	**146**
16 ER 8	8,0	16	1,3	1,8	**04801**		
P					●	○	●
M					○	●	○
K					●	○	●
N						○	●
S					○	○	○
H					○	○	
O						○	

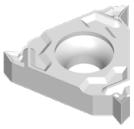
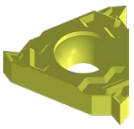
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Rechte Außengewindedrehplatte

▲ Gewindedrehplatten präzisionsgesintert mit Spanbrecher
▲ Vollprofil

NPT 60°



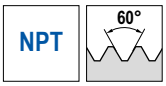
	-P CTPM520 DRAGONSKIN	-P CTPX525 DRAGONSKIN
		
	ER-M TR	ER-M TR
Bezeichnung	**71 256 ...**	**71 256 ...**
16 ER-M 18	**44200**	**04200**
16 ER-M 14	**44400**	**04400**
16 ER-M 11,5	**44600**	**04600**
P	○	●
M	●	○
K	○	●
N	○	●
S	○	○
H	○	
O	○	

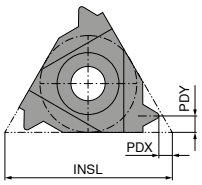
Bezeichnung	TPI 1/"	INSL mm	PDX mm	PDY mm
16 ER-M 18	18,0	16	0,8	1,0
16 ER-M 14	14,0	16	1,0	1,2
16 ER-M 11,5	11,5	16	1,1	1,5

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Linke Außengewindedrehplatte

▲ Vollprofil







Bezeichnung	TPI 1/"	INSL mm	PDX mm	PDY mm	EL TR 71 258 ...	EL TR 71 258 ...
16 EL 27	27,0	16	0,7	0,8	**04001**	
16 EL 18	18,0	16	0,8	1,0	**04201**	**14201**
16 EL 14	14,0	16	0,9	1,2	**04401**	**14401**
16 EL 11,5	11,5	16	1,1	1,5	**04601**	**14601**
16 EL 8	8,0	16	1,3	1,8	**04801**	
P					●	
M					○	
K					●	
N						●
S					○	○
H					○	
O						

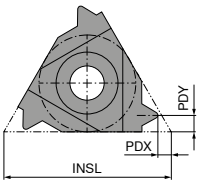


→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

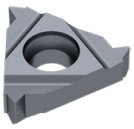
CoreLine – Rechte Innengewindedrehplatte

▲ Vollprofil

NPT 60°



CTPP525 DRAGONSKIN



-P CTPP525 DRAGONSKIN

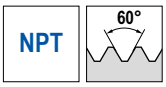


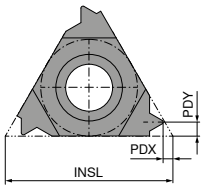
Bezeichnung	TPI 1/"	INSL mm	PDX mm	PDY mm	IR TR 71 260 ...	IR TR 71 260 ...
11 IR 27	27,0	11	0,7	0,8	**01001**	
11 IR 18	18,0	11	0,8	1,0	**01201**	
11 IR 14	14,0	11	0,9	1,1	**01401**	
16 IR 27	27,0	16	0,7	0,8	**04001**	
16 IR 18	18,0	16	0,8	1,0	**04201**	
16 IR 14	14,0	16	0,9	1,2	**04401**	**944**
16 IR 11,5	11,5	16	1,1	1,5	**04601**	**946**
16 IR 8	8,0	16	1,3	1,8	**04801**	
P					●	●
M					○	○
K					●	●
N						
S					○	○
H					○	○
O						

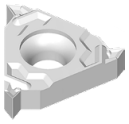
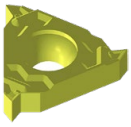
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Rechte Innengewindedrehplatte

▲ Gewindedrehplatten präzisionsgesintert mit Spanbrecher
▲ Vollprofil





-P CTPM520	-P CTPX525
DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
	

Bezeichnung	TPI 1/"	INSL mm	PDX mm	PDY mm	IR-M TR 71 260 ...	IR-M TR 71 260 ...
16 IR-M 14	14,0	16	0,9	1,2	**44400**	**04400**
16 IR-M 11,5	11,5	16	1,1	1,5	**44600**	**04600**
16 IR-M 8	8,0	16	1,3	1,8	**44800**	**04800**

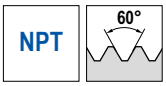
P	○	●
M	●	○
K	○	●
N	○	●
S	○	○
H	○	
O	○	

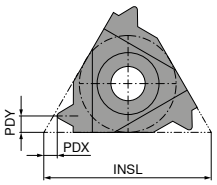


→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Linke Innengewindedrehplatte

▲ Vollprofil







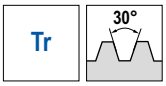
Bezeichnung	TPI 1/"	INSL mm	PDX mm	PDY mm	IL TR 71 262 ...	IL TR 71 262 ...
11 IL 27	27,0	11	0,7	0,8	**01001**	
11 IL 18	18,0	11	0,8	1,0	**01201**	**11201**
11 IL 14	14,0	11	0,9	1,1	**01401**	**11401**
16 IL 18	18,0	16	0,8	1,0	**04201**	
16 IL 14	14,0	16	0,9	1,2	**04401**	
16 IL 11,5	11,5	16	1,1	1,5	**04601**	**14601**
16 IL 8	8,0	16	1,3	1,8	**04801**	**14801**

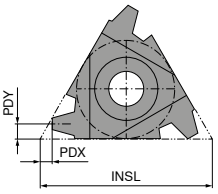
P	●	
M	○	
K	●	
N		●
S	○	○
H	○	
O		

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

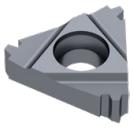
CoreLine – Rechte Außengewindedrehplatte

▲ Vollprofil
▲ Trapezgewinde DIN 103

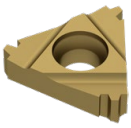




CTPP525 DRAGONSKIN



CTPX525 DRAGONSKIN



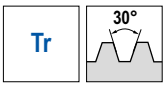
Bezeichnung	TP mm	INSL mm	PDX mm	PDY mm	ER TR 71 232 ...	ER TR 71 232 ...
16 ER 1,5	1,5	16	1,0	1,1	**04001**	
16 ER 2,0	2,0	16	1,1	1,3	**04201**	
16 ER 2,0	2,0	16	1,0	1,3		**142**
16 ER 3,0	3,0	16	1,3	1,5	**04401**	**144**
22 ER 4,0	4,0	22	1,7	1,9	**07001**	
22 ER 4,0	4,0	22	1,8	1,9		**170**
22 ER 5,0	5,0	22	2,0	2,4		**172**
22 ER 5,0	5,0	22	2,1	2,5	**07201**	
22 ER 6,0	6,0	22	2,3	2,7	**07401** [1)]	
P					●	●
M					○	○
K					●	●
N						●
S					○	○
H					○	
O						

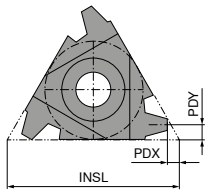
1) Achtung: erfordert speziellen Halter oder einen selbstständig modifizierten Standardhalter

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Linke Außengewindedrehplatte

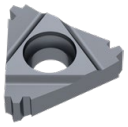
▲ Vollprofil
▲ Trapezgewinde DIN 103





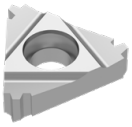
CTPP525

DRAGONSKIN



CTWN520

DRAGONSKIN



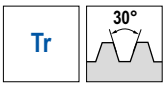
Bezeichnung	TP mm	INSL mm	PDX mm	PDY mm	EL TR 71 234 ...	EL TR 71 234 ...
16 EL 1,5	1,5	16	1,0	1,1	**04001**	
16 EL 2,0	2,0	16	1,1	1,3	**04201**	**14201**
16 EL 3,0	3,0	16	1,3	1,5	**04401**	**14401**
22 EL 4,0	4,0	22	1,7	1,9	**07001**	**17001**
22 EL 5,0	5,0	22	2,1	2,5	**07201**	**17201**
22 EL 6,0	6,0	22	2,3	2,7	**07401** 1)	
P					●	
M					○	
K					●	
N						●
S					○	○
H					○	
O						

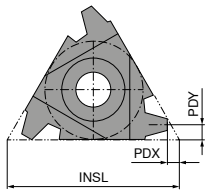
1) Achtung: erfordert speziellen Halter oder einen selbstständig modifizierten Standardhalter

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Rechte Innengewindedrehplatte

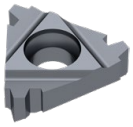
▲ Vollprofil
▲ Trapezgewinde DIN 103





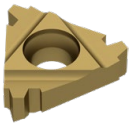
CTPP525

DRAGONSKIN



CTPX525

DRAGONSKIN



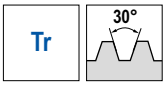
Bezeichnung	TP mm	INSL mm	PDX mm	PDY mm	IR TR 71 236 ...	IR TR 71 236 ...
16 IR 1,5	1,5	16	1,0	1,1	**04001**	
16 IR 2,0	2,0	16	1,1	1,3	**04201**	
16 IR 3,0	3,0	16	1,3	1,5	**04401**	**144**
22 IR 4,0	4,0	22	1,7	1,9	**07001**	
22 IR 4,0	4,0	22	1,8	1,9		**170**
22 IR 5,0	5,0	22	2,0	2,4		**172**
22 IR 5,0	5,0	22	2,1	2,5	**07201**	
22 IR 6,0	6,0	22	2,3	2,7	**07401** [1)]	
P					●	●
M					○	○
K					●	●
N						●
S					○	○
H					○	
O						

1) Achtung: erfordert speziellen Halter oder einen selbstständig modifizierten Standardhalter

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

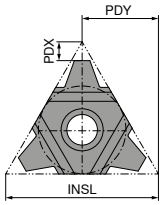
CoreLine – Neutrale Innengewindedrehplatte

- Vollprofil
- Trapezgewinde DIN 103
- für Rechts- und Linksgewindeherstellung einsetzbar
- Neutraler Klemmhalter mit Kennzeichnung (U) erforderlich



CTPP525

DRAGONSKIN





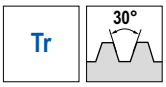
Bezeichnung	TP mm	INSL mm	PDX mm	PDY mm	IN TR 71 236 ...
22 IN 6,0	6	22	2,0	11	**07601**
22 IN 7,0	7	22	2,3	11	**07801**
P					●
M					○
K					●
N					
S					○
H					○
O					

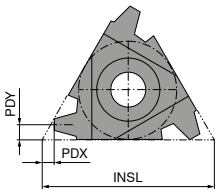


→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Linke Innengewindedrehplatte

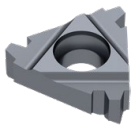
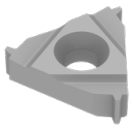
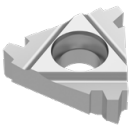
▲ Vollprofil
▲ Trapezgewinde DIN 103





CTPP525 | CTPM520 | CTWN520

DRAGONSKIN | DRAGONSKIN | DRAGONSKIN

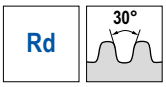
Bezeichnung	TP mm	INSL mm	PDX mm	PDY mm	IL TR 71 238 ...	IL TR 71 238 ...	IL TR 71 238 ...
16 IL 1,5	1,5	16	1,0	1,1		**44000**	
16 IL 2,0	2,0	16	1,1	1,3	**04201**		
16 IL 3,0	3,0	16	1,3	1,5	**04401**		**14401**
22 IL 4,0	4,0	22	1,7	1,9	**07001**		**17001**
22 IL 5,0	5,0	22	2,1	2,5	**07201**		**17201**
22 IL 6,0	6,0	22	2,3	2,7	**07401** [1]		**17401** [1]
P					●	○	
M					○	●	
K					●	○	
N						○	●
S					○	○	○
H					○	○	
O						○	

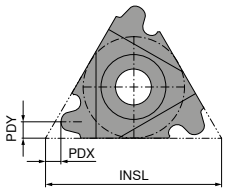
1) Achtung: erfordert speziellen Halter oder einen selbstständig modifizierten Standardhalter

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Rechte Außengewindedrehplatte

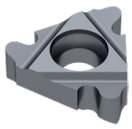
▲ Vollprofil
▲ Rundgewinde DIN 405





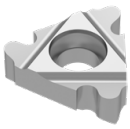
CTPP525

DRAGONSKIN



CTWN520

DRAGONSKIN



Bezeichnung	TPI 1/"	INSL mm	PDX mm	PDY mm	ER TR 71 248 ...	ER TR 71 248 ...
16 ER 10	10	16	1,1	1,2	**04001**	**14001**
16 ER 8	8	16	1,4	1,3	**04201**	**14201**
16 ER 6	6	16	1,5	1,7	**04601**	**14601**
22 ER 6	6	22	1,5	1,7	**07001**	**17001**
22 ER 4	4	22	2,2	2,3	**07201**	**17201**

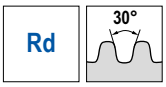
P	●	
M	○	
K	●	
N		●
S	○	○
H	○	
O		

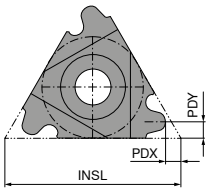


→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Linke Außengewindedrehplatte

▲ Vollprofil
▲ Rundgewinde DIN 405







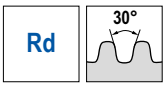
Bezeichnung	TPI 1/"	INSL mm	PDX mm	PDY mm	EL TR 71 250 ...	EL TR 71 250 ...
16 EL 10	10	16	1,1	1,2	**04001**	**14001**
16 EL 8	8	16	1,4	1,3	**04201**	**14201**
16 EL 6	6	16	1,5	1,7	**04601**	**14601**
22 EL 6	6	22	1,5	1,7	**07001**	
22 EL 4	4	22	2,2	2,3	**07201**	

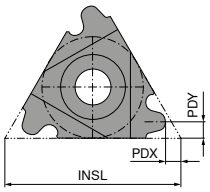
P	●	
M	○	
K	●	
N		●
S	○	○
H	○	
O		

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Rechte Innengewindedrehplatte

▲ Vollprofil
▲ Rundgewinde DIN 405







Bezeichnung	TPI 1/"	INSL mm	PDX mm	PDY mm	IR TR 71 252 ...	IR TR 71 252 ...
16 IR 10	10	16	1,1	1,2	**04001**	**14001**
16 IR 8	8	16	1,4	1,4	**04201**	**14201**
16 IR 6	6	16	1,4	1,5	**04601**	**14601**
22 IR 6	6	22	1,5	1,7	**07001**	**17001**
22 IR 4	4	22	2,2	2,3	**07201**	**17201**

P	●	
M	○	
K	●	
N		●
S	○	○
H	○	
O		

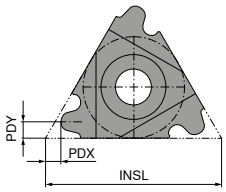
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Linke Innengewindedrehplatte

▲ Vollprofil
▲ Rundgewinde DIN 405

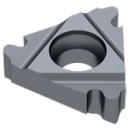
Rd





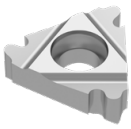
CTPP525

DRAGONSKIN



CTWN520

DRAGONSKIN



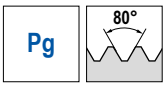
Bezeichnung	TPI 1/"	INSL mm	PDX mm	PDY mm	IL TR 71 254 ...	IL TR 71 254 ...
16 IL 10	10	16	1,1	1,2	**04001**	
16 IL 8	8	16	1,4	1,4	**04201**	**14201**
16 IL 6	6	16	1,4	1,5	**04601**	**14601**
22 IL 6	6	22	1,5	1,7	**07001**	**17001**
22 IL 4	4	22	2,2	2,3	**07201**	

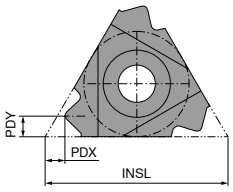
P	●	
M	○	
K	●	
N		●
S	○	○
H	○	
O		

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Rechte Außengewindedrehplatte

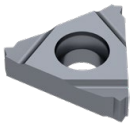
▲ Vollprofil
▲ Panzerrohrgewinde DIN 40430





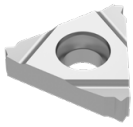
CTPP525

DRAGONSKIN



CTWN520

DRAGONSKIN



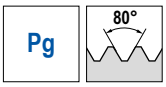
Bezeichnung	TPI 1/"	INSL mm	PDX mm	PDY mm	ER TR 71 240 ...	ER TR 71 240 ...
16 ER 20	20	16	0,8	0,8	**04001**	**14001**
16 ER 18	18	16	0,8	0,9	**04201**	**14201**
16 ER 16	16	16	0,8	1,0	**04401**	**14401**
P					●	
M					○	
K					●	
N						●
S					○	○
H					○	
O						

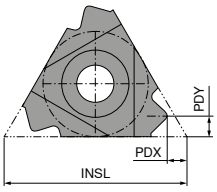


→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Rechte Innengewindedrehplatte

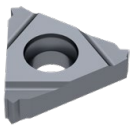
▲ Vollprofil
▲ Panzerrohrgewinde DIN 40430





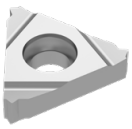
CTPP525

DRAGONSKIN



CTWN520

DRAGONSKIN



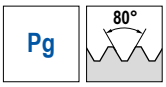
Bezeichnung	TPI 1/"	INSL mm	PDX mm	PDY mm	IR TR 71 244 ...	IR TR 71 244 ...
11 IR 18	18	11	0,8	0,9	**03801**	**13801**
16 IR 18	18	16	0,8	0,9	**04201**	**14201**
16 IR 16	16	16	0,8	1,0	**04401**	**14401**
P					●	
M					○	
K					●	
N						●
S					○	○
H					○	
O						



→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

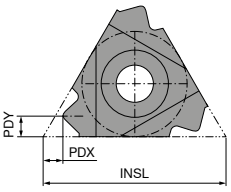
CoreLine – Linke Innengewindedrehplatte

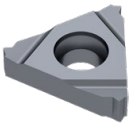
▲ Vollprofil
▲ Panzerrohrgewinde DIN 40430



CTPP525

DRAGONSKIN





Bezeichnung	TPI 1/"	INSL mm	PDX mm	PDY mm	IL TR 71 246 ...
16 IL 16	16	16	0,8	1	**04401**
P					●
M					○
K					●
N					
S					○
H					○
O					

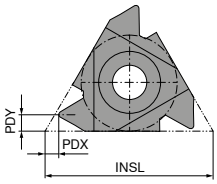


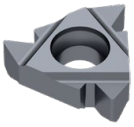
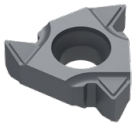
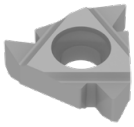
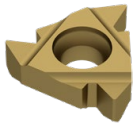
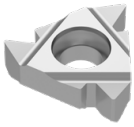
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Rechte Außengewindedrehplatte

▲ Teilprofil





	CTPP525	-P CTPP525	CTPM520	CTPX525	CTWN520
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
					
	ER TR	ER TR	ER TR	ER TR	ER TR
Bezeichnung	**71 206 ...**	**71 206 ...**	**71 206 ...**	**71 206 ...**	**71 206 ...**
16 ER A60	**04001**	**940**	**740**	**140**	**14001**
16 ER AG60	**04401**	**944**	**744**	**144**	**14401**
16 ER G60	**04201**	**942**	**742**	**142**	**14201**
22 ER N60	**07001**			**170**	**17001**

TP mm	INSL mm	PDX mm	PDY mm
0,5 - 1,5	16	0,8	0,9
0,5 - 3	16	1,2	1,7
1,75 - 3	16	1,2	1,7
3,5 - 5	22	1,7	2,5

P	●	●	○	●	
M	○	○	●	○	
K	●	●	○	●	
N			○	●	●
S	○	○	○	○	○
H	○	○	○		
O			○		

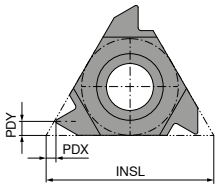


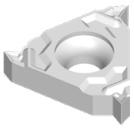
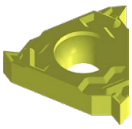
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Rechte Außengewindedrehplatte

▲ Gewindedrehplatten präzisionsgesintert mit Spanbrecher
▲ Teilprofil





	-P CTPM520	-P CTPX525
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		
	ER-M TR	ER-M TR
Bezeichnung	**71 206 ...**	**71 206 ...**
16 ER-M A60	**44000**	**04000**
16 ER-M AG60	**44400**	**04400**
16 ER-M G60	**44200**	**04200**
P	○	●
M	●	○
K	○	●
N	○	●
S	○	○
H	○	
O	○	

Bezeichnung	TP mm	INSL mm	PDX mm	PDY mm
16 ER-M A60	0,5 - 1,5	16	0,8	0,9
16 ER-M AG60	0,5 - 3	16	1,2	1,7
16 ER-M G60	1,75 - 3	16	1,2	1,7

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

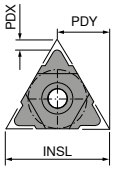
CoreLine – Neutrale Außen- / Innengewindedrehplatte

- ▲ Teilprofil
- ▲ für Rechts- und Linksgewindeherstellung einsetzbar
- ▲ Neutraler Klemmhalter mit Kennzeichnung (U) erforderlich



CTPP525 DRAGONSKIN

CTWN520 DRAGONSKIN







Bezeichnung	TP mm	INSL mm	PDX mm	PDY mm	EIN TR 71 210 ... 07201	EIN TR 71 206 ... 17201
22 EIN U60	5,5 - 8	22	0,9	11		
P					●	
M					○	
K					●	
N						●
S					○	○
H					○	
O						

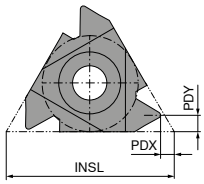


→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Linke Außengewindedrehplatte

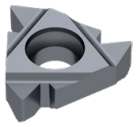
▲ Teilprofil





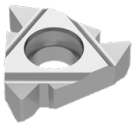
CTPP525

DRAGONSKIN



CTWN520

DRAGONSKIN



Bezeichnung	TP mm	INSL mm	PDX mm	PDY mm	EL TR 71 208 ...	EL TR 71 208 ...
16 EL A60	0,5 - 1,5	16	0,8	0,9	**04001**	**14001**
16 EL AG60	0,5 - 3	16	1,2	1,7	**04401**	**14401**
16 EL G60	1,75 - 3	16	1,2	1,7	**04201**	**14201**
22 EL N60	3,5 - 5	22	1,7	2,5	**07001**	**17001**
P					●	
M					○	
K					●	
N						●
S					○	○
H					○	
O						

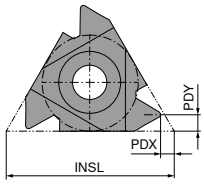


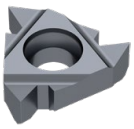
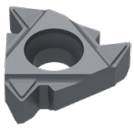
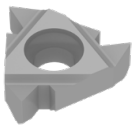
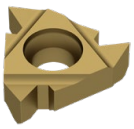
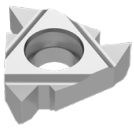
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Rechte Innengewindedrehplatte

▲ Teilprofil





	CTPP525	-P CTPP525	CTPM520	CTPX525	CTWN520
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
					
	IR TR	IR TR	IR TR	IR TR	IR TR
Bezeichnung	**71 210 ...**	**71 210 ...**	**71 210 ...**	**71 210 ...**	**71 210 ...**
11 IR A60	**01001**			**110**	**11001**
16 IR A60	**04001**			**140**	**14001**
16 IR AG60	**04401**	**944**	**744**	**144**	**14401**
16 IR G60	**04201**			**142**	**14201**
22 IR N60	**07001**			**170**	**17001**

TP mm	INSL mm	PDX mm	PDY mm						
0,5 - 1,5	11	0,8	0,9						
0,5 - 1,5	16	0,8	0,9						
0,5 - 3	16	1,2	1,7						
1,75 - 3	16	1,2	1,7						
3,5 - 5	22	1,7	2,5						
P				●	●	○	●		
M				○	○	●	○		
K				●	●	○	●		
N						○	●	●	
S				○	○	○	○	○	
H				○	○	○			
O						○			

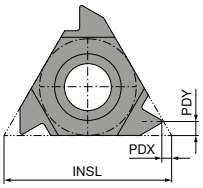


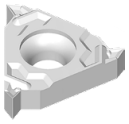
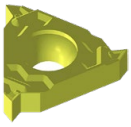
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Rechte Innengewindedrehplatte

▲ Gewindedrehplatten präzisionsgesintert mit Spanbrecher
▲ Teilprofil





	-P CTPM520	-P CTPX525
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		
	IR-M TR	IR-M TR
Bezeichnung	**71 210 ...**	**71 210 ...**
11 IR-M A60	**41000**	**01000**
16 IR-M A60	**44000**	**04000**
16 IR-M AG60	**44400**	**04400**
16 IR-M G60	**44200**	**04200**
P	○	●
M	●	○
K	○	●
N	○	●
S	○	○
H	○	
O	○	

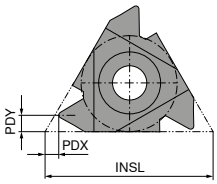
Bezeichnung	TP mm	INSL mm	PDX mm	PDY mm
11 IR-M A60	0,5 - 1,5	11	0,8	0,9
16 IR-M A60	0,5 - 1,5	16	0,8	0,9
16 IR-M AG60	0,5 - 3	16	1,2	1,7
16 IR-M G60	1,75 - 3	16	1,2	1,7

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Linke Innengewindedrehplatte

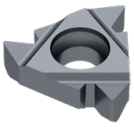
▲ Teilprofil





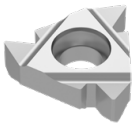
CTPP525

DRAGONSKIN



CTWN520

DRAGONSKIN



Bezeichnung	TP mm	INSL mm	PDX mm	PDY mm	IL TR 71 212 ...	IL TR 71 212 ...
11 IL A60	0,5 - 1,5	11	0,8	0,9	**01001**	**11001**
16 IL A60	0,5 - 1,5	16	0,8	0,9	**04001**	**14001**
16 IL AG60	0,5 - 3	16	1,2	1,7	**04401**	**14401**
16 IL G60	1,75 - 3	16	1,2	1,7	**04201**	**14201**
22 IL N60	3,5 - 5	22	1,7	2,5	**07001**	**17001**
P					●	
M					○	
K					●	
N						●
S					○	○
H					○	
O						

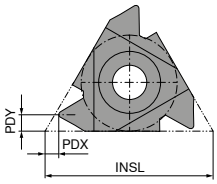


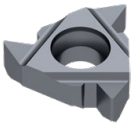
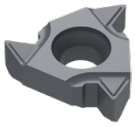
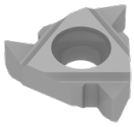
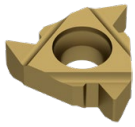
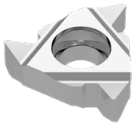
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Rechte Außengewindedrehplatte

▲ Teilprofil





	CTPP525	-P CTPP525	CTPM520	CTPX525	CTWN520
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
					
	ER TR	ER TR	ER TR	ER TR	ER TR
Bezeichnung	**71 200 ...**	**71 200 ...**	**71 200 ...**	**71 200 ...**	**71 200 ...**
16 ER A55	**04001**	**940**	**740**	**140**	**14001**
16 ER AG55	**04401**	**944**	**744**	**144**	**14401**
16 ER G55	**04201**	**942**	**742**	**142**	**14201**
22 ER N55	**07001**		**770**	**170**	**17001**

TPI 1/"	INSL mm	PDX mm	PDY mm
48 - 16	16	0,8	0,9
48 - 8	16	1,2	1,7
14 - 8	16	1,2	1,7
7 - 5	22	1,7	2,5

P	●	●	○	●	
M	○	○	●	○	
K	●	●	○	●	
N			○	●	●
S	○	○	○	○	○
H	○	○	○		
O			○		

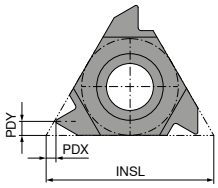


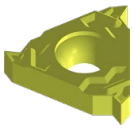
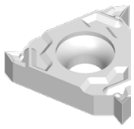
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Rechte Außengewindedrehplatte

▲ Gewindedrehplatten präzisionsgesintert mit Spanbrecher
▲ Teilprofil





	-P CTPX525	-P CTPM520
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		
	ER-M TR	ER-M TR
Bezeichnung	**71 200 ...**	**71 200 ...**
16 ER-M A55	**04000**	**44000**
16 ER-M AG55	**04400**	**44400**
16 ER-M G55	**04200**	**44200**
P	●	○
M	○	●
K	●	○
N	●	○
S	○	○
H		○
O		○

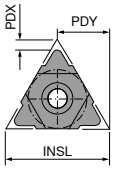
TPI 1/"	INSL mm	PDX mm	PDY mm
48 - 16	16	0,8	0,9
48 - 8	16	1,2	1,7
14 - 8	16	1,2	1,7

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Neutrale Außen- / Innengewindedrehplatte

- ▲ Teilprofil
- ▲ für Rechts- und Linksgewindeherstellung einsetzbar
- ▲ Neutraler Klemmhalter mit Kennzeichnung (U) erforderlich





CTPP525 DRAGONSKIN



CTWN520 DRAGONSKIN



Bezeichnung	TPI 1/"	INSL mm	PDX mm	PDY mm	EIN TR 71 200 ...	EIN TR 71 200 ...
22 EIN U55	4,5 - 3,25	22	0,9	11	**07201**	**17201**
P					●	
M					○	
K					●	
N						●
S					○	○
H					○	
O						

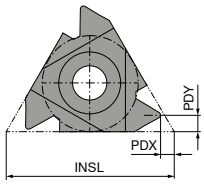


→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Linke Außengewindedrehplatte

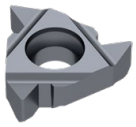
▲ Teilprofil





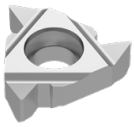
CTPP525

DRAGONSKIN



CTWN520

DRAGONSKIN



Bezeichnung	TPI 1/"	INSL mm	PDX mm	PDY mm	EL TR 71 202 ...	EL TR 71 202 ...
16 EL A55	48 - 16	16	0,8	0,9	**04001**	**14001**
16 EL AG55	48 - 8	16	1,2	1,7	**04401**	
16 EL G55	14 - 8	16	1,2	1,7	**04201**	**14201**
22 EL N55	7 - 5	22	1,7	2,5	**07001**	**17001**
P					●	
M					○	
K					●	
N						●
S					○	○
H					○	
O						

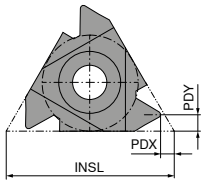


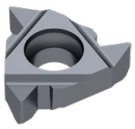
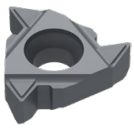
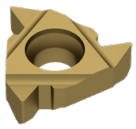
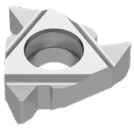
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Rechte Innengewindedrehplatte

▲ Teilprofil





					CTPP525 DRAGONSKIN	-P CTPP525 DRAGONSKIN	CTPX525 DRAGONSKIN	CTWN520 DRAGONSKIN
								
					IR TR	IR TR	IR TR	IR TR
Bezeichnung	TPI 1/"	INSL mm	PDX mm	PDY mm	**71 204 ...**	**71 204 ...**	**71 204 ...**	**71 204 ...**
11 IR A55	48 - 16	11	0,8	0,9	**01001**			**11001**
16 IR A55	48 - 16	16	0,8	0,9	**04001**			**14001**
16 IR AG55	48 - 8	16	1,2	1,7	**04401**			**14401**
16 IR G55	14 - 8	16	1,2	1,7	**04201**	**942**	**142**	**14201**
22 IR N55	7 - 5	22	1,7	2,5	**07001**			**17001**
P					●	●	●	
M					○	○	○	
K					●	●	●	
N							●	●
S					○	○	○	○
H					○	○		
O								

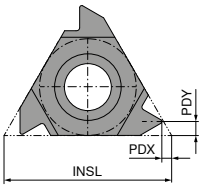


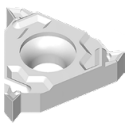
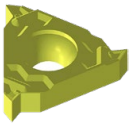
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Rechte Innengewindedrehplatte

▲ Gewindedrehplatten präzisionsgesintert mit Spanbrecher
▲ Teilprofil





	-P CTPM520	-P CTPX525
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		
	IR-M TR	IR-M TR
Bezeichnung	**71 204 ...**	**71 204 ...**
11 IR-M A55	**41000**	**01000**
16 IR-M A55	**44000**	**04000**
16 IR-M AG55	**44400**	**04400**
16 IR-M G55	**44200**	**04200**
P	○	●
M	●	○
K	○	●
N	○	●
S	○	○
H	○	
O	○	

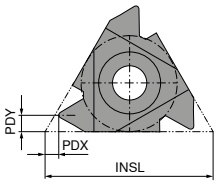
Bezeichnung	TPI 1/"	INSL mm	PDX mm	PDY mm
11 IR-M A55	48 - 16	11	0,8	0,9
16 IR-M A55	48 - 16	16	0,8	0,9
16 IR-M AG55	48 - 8	16	1,2	1,7
16 IR-M G55	14 - 8	16	1,2	1,7

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Linke Innengewindedrehplatte

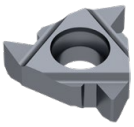
▲ Teilprofil





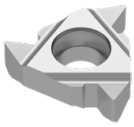
CTPP525

DRAGONSKIN



CTWN520

DRAGONSKIN



Bezeichnung	TPI 1/"	INSL mm	PDX mm	PDY mm	IL TR 71 203 ...	IL TR 71 203 ...
11 IL A55	48 - 16	11	0,8	0,9	**01001**	**11001**
16 IL A55	48 - 16	16	0,8	0,9	**04001**	**14001**
16 IL AG55	48 - 8	16	1,2	1,7	**04401**	**14401**
16 IL G55	14 - 8	16	1,2	1,7	**04201**	**14201**
22 IL N55	7 - 5	22	1,7	2,5	**07001**	

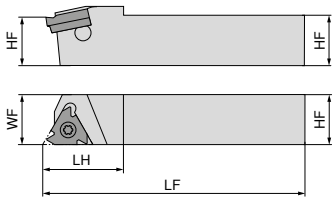
P	●	
M	○	
K	●	
N		●
S	○	○
H	○	
O		



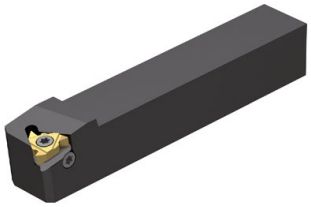
→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Standard-Außengewindeklemmhalter

▲ Klemmhalter mit Steigungswinkel ß = 1,5°



Abbildungen zeigen rechte Ausführung



ISO-Bezeichnung	HF mm	WF mm	LF mm	LH mm	Wendeplatte	Anzugsmoment Nm	links TO 71 281 ...	rechts TO 71 280 ...
SE R/L 08 08 H11	8	11	100	16	11 ..	1,3	**908** [2]	**908** [2]
SE R/L 10 10 H11	10	12	100	18	11 ..	1,3	**910** [2]	**910** [2]
SE R/L 12 12 K11	12	12	125	20	11 ..	1,3	**912** [2]	**912** [2]
SE R/L 12 12 F16	12	16	80	22	16 ..	3,5	**012**	**012**
SE R/L 16 16 H16	16	16	100	25	16 ..	3,5	**016**	**016**
SE R/L 20 20 K16	20	20	125	30	16 ..	3,5	**020**	**020**
SE R/L 25 25 M16	25	25	150	30	16 ..	3,5	**025**	**025**
SE R/L 32 32 P16	32	32	170	30	16 ..	3,5	**032**	**032**
SE R/L 25 25 M22	25	25	150	32	22 ..	10	**125**	**125**
SE R 32 32 P22	32	32	170	34	22 ..	10		**132**
SE R 32 32 P22U	32	21	170	32	22 .N	10		**232** [1]

1) Neutrale Wendeplatte mit Kennzeichnung (N) erforderlich
2) ohne Unterlegplatte


Unterlage Mehrzahn


Unterlage


Schraube-U


Schlüssel-D


Klemmschraube

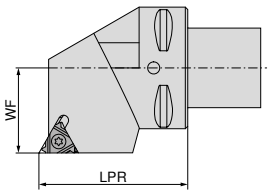
Ersatzteile für Artikel-Nr.		AS 71 950 ...		AS 71 950 ...	AS 71 950 ...		AS 80 950 ...	AS 71 950 ...
71 280 908 / 71 281 908						T08	**110**	**230**
71 280 910 / 71 281 910						T08	**110**	**230**
71 280 912 / 71 281 912						T08	**110**	**230**
71 280 012	ER 16 / IL 16	**101**	ER 16 / IL 16	**121**	**234**	T10	**112**	**231**
71 281 012	EL 16 / IR 16	**108**	EL 16 / IR 16	**129**	**234**	T10	**112**	**231**
71 280 016	ER 16 / IL 16	**101**	ER 16 / IL 16	**121**	**234**	T10	**112**	**231**
71 281 016	EL 16 / IR 16	**108**	EL 16 / IR 16	**129**	**234**	T10	**112**	**231**
71 280 020	ER 16 / IL 16	**101**	ER 16 / IL 16	**121**	**234**	T10	**112**	**231**
71 281 020	EL 16 / IR 16	**108**	EL 16 / IR 16	**129**	**234**	T10	**112**	**231**
71 280 025	ER 16 / IL 16	**101**	ER 16 / IL 16	**121**	**234**	T10	**112**	**231**
71 281 025	EL 16 / IR 16	**108**	EL 16 / IR 16	**129**	**234**	T10	**112**	**231**
71 280 032	ER 16 / IL 16	**101**	ER 16 / IL 16	**121**	**234**	T10	**112**	**231**
71 281 032	EL 16 / IR 16	**108**	EL 16 / IR 16	**129**	**234**	T10	**112**	**231**
71 280 125	ER 22 / IL 22	**110**	ER 22 / IL 22	**137**	**235**	T20	**114**	**232**
71 281 125	EL 22 / IR 22	**115**	EL 22 / IR 22	**145**	**235**	T20	**114**	**232**
71 280 132			ER 22 / IL 22	**137**	**235**	T20	**114**	**232**
71 280 232			ER 22U / IL 22U	**153**	**235**	T20	**114**	**232**

→ Hier finden Sie Unterlegplatten zur Steigungswinkelkorrektur.

CoreLine – Außengewindeklemmhalter

▲ Klemmhalter mit Steigungswinkel ß = 1,5°







Abbildungen zeigen rechte Ausführung

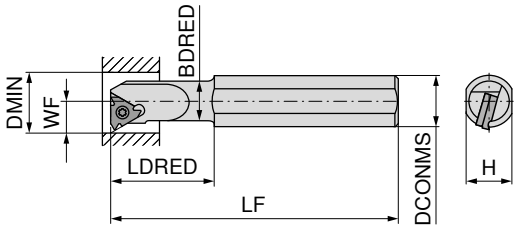
ISO-Bezeichnung	Aufnahme	LPR mm	WF mm	Wendeplatte	Anzugsmoment Nm		TO links 84 191 ...	TO rechts 84 190 ...
PSC40 SE R/L 27050-16.IK	PSC 40	50	27	16 ..	3,5		**412**	**412**
PSC40 SE R/L 27050-22.IK	PSC 40	50	27	22 ..	10		**422**	**422**
PSC50 SE R/L 35060-16.IK	PSC 50	60	35	16 ..	3,5		**512**	**512**
PSC50 SE R/L 35060-22.IK	PSC 50	60	35	22 ..	10		**522**	**522**
PSC63 SE R/L 45065-16.IK	PSC 63	65	45	16 ..	3,5		**612**	**612**
PSC63 SE R/L 45065-22.IK	PSC 63	65	45	22 ..	10		**622**	**622**
PSC80 SE R/L 55080-22.IK	PSC 80	80	55	22 ..	10		**822**	**822**

Ersatzteile für Artikel-Nr.		 Unterlage Mehrzahn AS 71 950 ...		 Unterlage AS 71 950 ...	 Schraube-U AS 71 950 ...		 Schlüssel-D AS 80 950 ...	 Klemmschraube AS 71 950 ...
84 190 412	ER 16 / IL 16	**101**	ER 16 / IL 16	**121**	**234**	T10	**112**	**231**
84 191 412	EL 16 / IR 16	**108**	EL 16 / IR 16	**129**	**234**	T10	**112**	**231**
84 190 422	ER 22 / IL 22	**110**	ER 22 / IL 22	**137**	**235**	T20	**114**	**232**
84 191 422	EL 22 / IR 22	**115**	EL 22 / IR 22	**145**	**235**	T20	**114**	**232**
84 190 512	ER 16 / IL 16	**101**	ER 16 / IL 16	**121**	**234**	T10	**112**	**231**
84 191 512	EL 16 / IR 16	**108**	EL 16 / IR 16	**129**	**234**	T10	**112**	**231**
84 190 522	ER 22 / IL 22	**110**	ER 22 / IL 22	**137**	**235**	T20	**114**	**232**
84 191 522	EL 22 / IR 22	**115**	EL 22 / IR 22	**145**	**235**	T20	**114**	**232**
84 190 612	ER 16 / IL 16	**101**	ER 16 / IL 16	**121**	**234**	T10	**112**	**231**
84 191 612	EL 16 / IR 16	**108**	EL 16 / IR 16	**129**	**234**	T10	**112**	**231**
84 190 622	ER 22 / IL 22	**110**	ER 22 / IL 22	**137**	**235**	T20	**114**	**232**
84 191 622	EL 22 / IR 22	**115**	EL 22 / IR 22	**145**	**235**	T20	**114**	**232**
84 190 822	ER 22 / IL 22	**110**	ER 22 / IL 22	**137**	**235**	T20	**114**	**232**
84 191 822	EL 22 / IR 22	**115**	EL 22 / IR 22	**145**	**235**	T20	**114**	**232**

→ Hier finden Sie Unterlegplatten zur Steigungswinkelkorrektur.

CoreLine – Standard-Innengewindeklemmhalter

▲ Klemmhalter mit Steigungswinkel ß = 1,5°



Abbildungen zeigen rechte Ausführung



ISO-Bezeichnung	H mm	LF mm	LDRED mm	DCONMS mm	BDRED mm	WF mm	DMIN mm	Wendeplatte	Anzugsmoment Nm	links TO 71 283 ...	rechts TO 71 282 ...
SI R 0010 H11	9,0	100	25	10	9,5	7,4	12	11 ..	1,3		**011** [1]
SI R/L 0010 K11	14,0	125	25	16	10,0	7,4	12	11 ..	1,3	**010** [1]	**010** [1]
SI R 0013 L11	14,0	140	32	16	12,0	8,9	15	11 ..	1,3		**013** [1]
SI R/L 0013 M16	14,0	150	32	16	13,0	10,2	16	16 ..	3,5	**015** [1]	**015** [1]
SI R/L 0016 P16	18,0	170	40	20	15,0	11,7	19	16 ..	3,5	**016** [1]	**016** [1]
SI R/L 0020 P16	18,0	170	40	20	19,5	13,7	24	16 ..	3,5	**020**	**020**
SI R 0025 R16	22,6	200	40	25	24,5	16,2	29	16 ..	3,5		**026**
SI R/L 0032 S16	28,8	250	50	32	31,5	19,7	36	16 ..	3,5	**032**	**032**
SI R 0040 T16	36,0	300	50	40	39,5	23,7	44	16 ..	3,5		**040**
SI R 0020 P22	18,0	170	40	20	19,5	15,6	24	22 ..	10		**120** [1]
SI R/L 0025 R22	22,6	200	40	25	24,5	18,1	29	22 ..	10	**126**	**126**
SI R 0032 S22	28,8	250	50	32	31,5	21,6	38	22 ..	10		**132**
SI R 0040 T22	36,0	300	60	40	39,5	25,6	46	22 ..	10		**140**
SI R 0032 S22U	28,8	250	60	32	31,5	24,4	38	22 .N	10		**133** [2]

1) ohne Unterlegplatte
2) Neutrale Wendeplatte mit Kennzeichnung (N) erforderlich

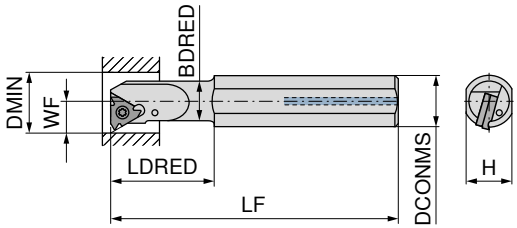
Ersatzteile für Artikel-Nr.		 Unterlage Mehrzahn AS 71 950 ...		 Unterlage AS 71 950 ...	 Schraube-U AS 71 950 ...		 Schlüssel-D AS 80 950 ...	 Klemmschraube AS 71 950 ...
71 282 011						T08	**110**	**230**
71 282 010 / 71 283 010						T08	**110**	**230**
71 282 013						T08	**110**	**230**
71 282 015 / 71 283 015						T10	**112**	**236**
71 282 016 / 71 283 016						T10	**112**	**236**
71 282 020	EL 16 / IR 16	**108**	EL 16 / IR 16	**129**	**234**	T10	**112**	**231**
71 283 020	ER 16 / IL 16	**101**	ER 16 / IL 16	**121**	**234**	T10	**112**	**231**
71 282 026	EL 16 / IR 16	**108**	EL 16 / IR 16	**129**	**234**	T10	**112**	**231**
71 282 032	EL 16 / IR 16	**108**	EL 16 / IR 16	**129**	**234**	T10	**112**	**231**
71 283 032	ER 16 / IL 16	**101**	ER 16 / IL 16	**121**	**234**	T10	**112**	**231**
71 282 040	EL 16 / IR 16	**108**	EL 16 / IR 16	**129**	**234**	T10	**112**	**231**
71 282 120					**234**	T20	**114**	**237**
71 282 126	EL 22 / IR 22	**115**	EL 22 / IR 22	**145**	**235**	T20	**114**	**232**
71 283 126	ER 22 / IL 22	**110**	ER 22 / IL 22	**137**	**235**	T20	**114**	**232**
71 282 132	EL 22 / IR 22	**115**	EL 22 / IR 22	**145**	**235**	T20	**114**	**232**
71 282 140	EL 22 / IR 22	**115**	EL 22 / IR 22	**145**	**235**	T20	**114**	**232**
71 282 133			AL 22U / IR 22U	**161**	**235**	T20	**114**	**232**

→ Hier finden Sie Unterlegplatten zur Steigungswinkelkorrektur.

CoreLine – Standard-Innengewindeklemmhalter mit innerer Kühlmittelzufuhr

▲ Klemmhalter mit Steigungswinkel ß = 1,5°





Abbildungen zeigen rechte Ausführung



links rechts

ISO-Bezeichnung	H mm	LF mm	LDRED mm	DCONMS mm	BDRED mm	WF mm	DMIN mm	Wendeplatte	Anzugsmoment Nm	TO 71 283 ... links	TO 71 282 ... rechts
SI R 0010 M11CB	9,0	150	25	10	9,5	7,4	12	11 ..	1,3		**510** [2]
SI R 0012 P11CB	11,0	170	30	12	11,5	8,4	15	11 ..	1,3		**512** [2]
SI R/L 0010 K11B	14,0	125	25	16	10,0	7,4	12	11 ..	1,3	**310**	**310**
SI R/L 0013 M16B	14,0	150	32	16	13,0	10,2	16	16 ..	3,5	**315**	**315**
SI R 0016 P16B	18,0	170	40	20	16,0	11,7	19	16 ..	3,5		**316**
SI R 0020 P16B	18,0	170	40	20	19,5	13,7	24	16 ..	3,5		**320** [1]
SI R/L 0032 S16B	28,8	250	50	32	31,5	19,7	36	16 ..	3,5	**332** [1]	**332** [1]

1) mit Unterlegplatte
2) Ausführung aus Hartmetall







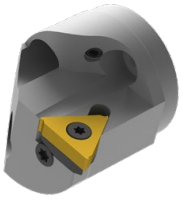




Ersatzteile für Artikel-Nr.	AS 71 950 ...		AS 71 950 ...	AS 71 950 ...		AS 80 950 ...	AS 71 950 ...
71 282 510					T08	**110**	**230**
71 282 512					T08	**110**	**230**
71 282 310 / 71 283 310					T08	**110**	**230**
71 282 315 / 71 283 315					T10	**112**	**236**
71 282 316					T10	**112**	**236**
71 282 320	EL 16 / IR 16	**108**	EL 16 / IR 16	**129**	**234** T10	**112**	**231**
71 282 332	EL 16 / IR 16	**108**	EL 16 / IR 16	**129**	**234** T10	**112**	**231**
71 283 332	ER 16 / IL 16	**101**	ER 16 / IL 16	**121**	**234** T10	**112**	**231**



→ Hier finden Sie Unterlegplatten zur Steigungswinkelkorrektur.



Kennen Sie schon unser Wechselkopfsystem MaxiChange?

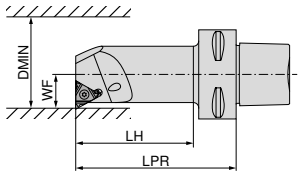
Nutzen Sie unsere Gewindedrehplatten für das Wechselkopfsystem.

Neugierig? Weitere Informationen und Produkte finden Sie im → Kapitel – Wendeplattendrehwerkzeuge

CoreLine – Innengewindeklemmhalter

▲ Klemmhalter mit Steigungswinkel ß = 1,5°







Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	Aufnahme	WF mm	LPR mm	LH mm	DMIN mm	Wendeplatte	Anzugsmoment Nm	links TO 84 197 ...	rechts TO 84 196 ...
PSC40 SI R/L 12060-16.IK	PSC 40	12	60	37	20	16 ..	3,5	**410**	**410**
PSC40 SI R/L 14060-16.IK	PSC 40	14	60	38	25	16 ..	3,5	**412**	**412**
PSC40 SI R/L 17070-16.IK	PSC 40	17	70	48	32	16 ..	3,5	**414**	**414**
PSC40 SI R/L 22090-16.IK	PSC 40	22	90	69	40	16 ..	3,5	**416**	**416**
PSC40 SI R/L 27080-16.IK	PSC 40	27	80	60	50	16 ..	3,5	**418**	**418**
PSC40 SI R/L 15065-22.IK	PSC 40	15	65	42	25	22 ..	10	**420**	**420**
PSC40 SI R/L 19070-22.IK	PSC 40	19	70	48	32	22 ..	10	**422**	**422**
PSC40 SI R/L 22090-22.IK	PSC 40	22	90	69	40	22 ..	10	**424**	**424**
PSC40 SI R/L 27080-22.IK	PSC 40	27	80	60	50	22 ..	10	**426**	**426**
PSC50 SI R/L 12060-16.IK	PSC 50	12	60	35	20	16 ..	3,5	**510**	**510**
PSC50 SI R/L 14060-16.IK	PSC 50	14	60	36	25	16 ..	3,5	**512**	**512**
PSC50 SI R/L 17070-16.IK	PSC 50	17	70	47	32	16 ..	3,5	**514**	**514**
PSC50 SI R/L 22090-16.IK	PSC 50	22	90	68	40	16 ..	3,5	**516**	**516**
PSC50 SI R/L 27105-16.IK	PSC 50	27	105	84	50	16 ..	3,5	**518**	**518**
PSC50 SI R/L 15065-22.IK	PSC 50	15	65	41	25	22 ..	10	**520**	**520**
PSC50 SI R/L 19070-22.IK	PSC 50	19	70	47	32	22 ..	10	**522**	**522**
PSC50 SI R/L 22090-22.IK	PSC 50	22	90	68	40	22 ..	10	**524**	**524**
PSC50 SI R/L 27105-22.IK	PSC 50	27	105	84	50	22 ..	10	**526**	**526**
PSC63 SI R/L 14070-16.IK	PSC 63	14	70	42	25	16 ..	3,5	**610**	**610**
PSC63 SI R/L 17075-16.IK	PSC 63	17	75	48	32	16 ..	3,5	**612**	**612**
PSC63 SI R/L 22090-16.IK	PSC 63	22	90	64	40	16 ..	3,5	**614**	**614**
PSC63 SI R/L 27105-16.IK	PSC 63	27	105	80	50	16 ..	3,5	**616**	**616**
PSC63 SI R/L 19075-22.IK	PSC 63	19	75	48	32	22 ..	10	**620**	**620**
PSC63 SI R/L 22090-22.IK	PSC 63	22	90	64	40	22 ..	10	**622**	**622**
PSC63 SI R/L 27105-22.IK	PSC 63	27	105	80	50	22 ..	10	**624**	**624**


Unterlage Mehrzahn


Unterlage


Schraube-U


Schlüssel-D

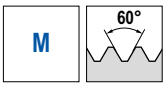

Klemmschraube

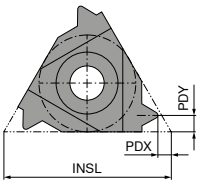
Ersatzteile Wendeplatte			AS 71 950 ...		AS 71 950 ...	AS 71 950 ...		AS 80 950 ...	AS 71 950 ...
16 ..	rechts	EL 16 / IR 16	**108**	EL 16 / IR 16	**129**	**234**	T10	**112**	**231**
16 ..	links	ER 16 / IL 16	**101**	ER 16 / IL 16	**121**	**234**	T10	**112**	**231**
22 ..	links	ER 22 / IL 22	**110**	ER 22 / IL 22	**137**	**235**	T20	**114**	**232**
22 ..	rechts	EL 22 / IR 22	**115**	EL 22 / IR 22	**145**	**235**	T20	**114**	**232**

→ Hier finden Sie Unterlegplatten zur Steigungswinkelkorrektur.

CoreLine – Rechte Innengewindedrehplatte – Mini Größe 06

▲ Vollprofil
▲ Gewindeherstellung ab Durchmesser 6 mm





CTPP525

DRAGONSKIN



CTPX525

DRAGONSKIN



Bezeichnung	TP mm	PDX mm	PDY mm	INSL mm	IR TR 71 224 ...	IR TR 71 271 ...
06 IR 0,5	0,50	0,9	0,5	6	**35700**	**110**
06 IR 0,75	0,75	0,8	0,5	6	**36100**	**112**
06 IR 1,0	1,00	0,7	0,6	6	**36500**	**114**
06 IR 1,25	1,25	0,6	0,6	6	**36700**	**116**
P					●	●
M					○	○
K						●
N						●
S						
H						
O						

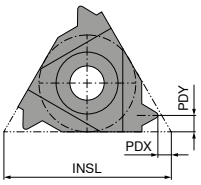


→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Rechte Innengewindedrehplatte – Mini Größe 06

▲ Vollprofil
▲ Gewindeherstellung ab Durchmesser 6 mm





CTPP525

DRAGONSKIN



CTPX525

DRAGONSKIN



Bezeichnung	TPI 1/"	PDX mm	PDY mm	INSL mm	IR TR 71 230 ...	IR TR 71 230 ...
06 IR 26	26	0,7	0,6	6	**33500**	**13500**
06 IR 22	22	0,6	0,6	6	**33100**	**13100**
06 IR 20	20	0,6	0,7	6	**32900**	**12900**
06 IR 18	18	0,6	0,7	6	**32500**	**12500**
P					●	●
M					○	○
K						●
N						●
S						
H						
O						

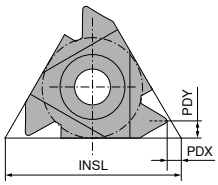


→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

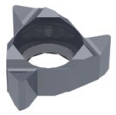
CoreLine – Rechte Innengewindedrehplatte – Mini Größe 06

▲ Teilprofil
▲ Gewindeherstellung ab Durchmesser 6mm





CTPP525 DRAGONSKIN



CTPX525 DRAGONSKIN



Bezeichnung	TP mm	INSL mm	PDX mm	PDY mm	IR TR 71 272 ...	IR TR 71 274 ...
06 IR A60	0,5 - 1,25	6	0,6	0,6	**30000**	**210**
P					●	●
M					○	○
K						●
N						●
S						
H						
O						

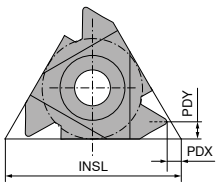


→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

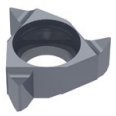
CoreLine – Rechte Innengewindedrehplatte – Mini Größe 06

▲ Teilprofil
▲ Gewindeherstellung ab Durchmesser 6 mm





CTPP525 DRAGONSKIN



CTPX525 DRAGONSKIN



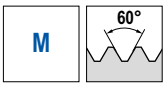
Bezeichnung	TPI 1/"	INSL mm	PDX mm	PDY mm	IR TR 71 272 ...	IR TR 71 272 ...
06 IR A55	48 - 20	6	0,5	0,6	**30100**	**10100**
P					●	●
M					○	○
K						●
N						●
S						
H						
O						

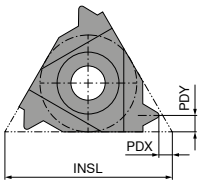


→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Rechte Innengewindedrehplatte – Mini Größe 08

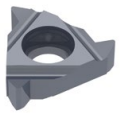
▲ Vollprofil
▲ Gewindeherstellung ab Durchmesser 8 mm

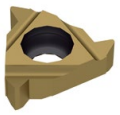




CTPP525 | CTPX525

DRAGONSKIN | DRAGONSKIN





Bezeichnung	TP mm	PDX mm	PDY mm	INSL mm	IR TR 71 224 ...	IR TR 71 224 ...
08 IR 0,5	0,50	0,6	0,5	8	**34300**	**14300**
08 IR 0,75	0,75	0,6	0,5	8	**33700**	**13700**
08 IR 1,0	1,00	0,6	0,6	8	**33300**	**13300**
08 IR 1,25	1,25	0,6	0,7	8	**33100**	**13100**
08 IR 1,5	1,50	0,6	0,7	8	**32900**	**12900**
08 IR 1,75	1,75	0,6	0,8	8	**32700**	**12700**
08 IN 2,0	2,00	0,9	4,0	8	**32500** [1]	**12500** [1]
P					●	●
M					○	○
K						●
N						●
S						
H						
O						

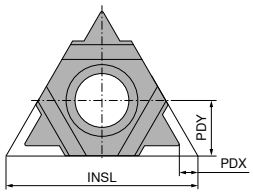
1) Ausführung neutral (N)

→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Neutrale Innengewindedrehplatte – Mini Größe 08

▲ Teilprofil
▲ Gewindeherstellung ab Durchmesser 8 mm





CTPP525 DRAGONSKIN



CTPX525 DRAGONSKIN



Bezeichnung	TP mm	INSL mm	PDX mm	PDY mm	IN TR 71 273 ...	IN TR 71 273 ...
08 IN M60	1,75 - 2,0	8	0,8	4	**30800**	**10800**
P					●	●
M					○	○
K						●
N						●
S						
H						
O						

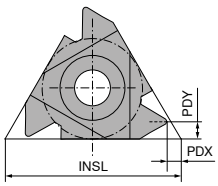


→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Rechte Innengewindedrehplatte – Mini Größe 08

▲ Teilprofil
▲ Gewindeherstellung ab Durchmesser 8 mm





CTPP525 DRAGONSKIN



CTPX525 DRAGONSKIN



Bezeichnung	TP mm	PDX mm	PDY mm	INSL mm	IR TR 71 272 ...	IR TR 71 272 ...
08 IR A60	0,5 - 1,5	0,6	0,7	8	**30600**	**10600**
P					●	●
M					○	○
K						●
N						●
S						
H						
O						

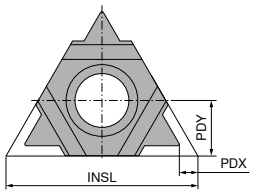


→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Neutrale Innengewindedrehplatte – Mini Größe 08

▲ Teilprofil
▲ Gewindeherstellung ab Durchmesser 8 mm





CTPP525 DRAGONSKIN



CTPX525 DRAGONSKIN



Bezeichnung	TPI 1/"	INSL mm	PDX mm	PDY mm	IN TR 71 273 ...	IN TR 71 273 ...
08 IN M55	14 - 11	8	0,9	4	**30900**	**10900**
P					●	●
M					○	○
K						●
N						●
S						
H						
O						

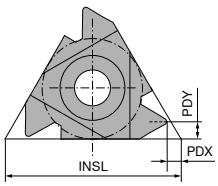


→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

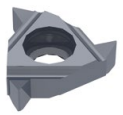
CoreLine – Rechte Innengewindedrehplatte – Mini Größe 08

▲ Teilprofil
▲ Gewindeherstellung ab Durchmesser 8 mm

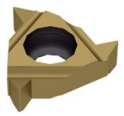




CTPP525 DRAGONSKIN



CTPX525 DRAGONSKIN



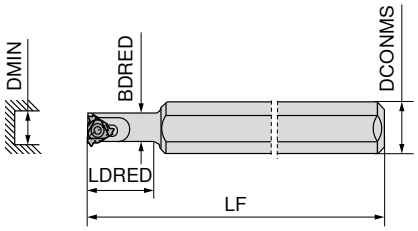
Bezeichnung	TPI 1/"	INSL mm	PDX mm	PDY mm	IR TR 71 272 ...	IR TR 71 272 ...
08 IR A55	48 - 16	8	0,6	0,7	**30700**	**10700**
P					●	●
M					○	○
K						●
N						●
S						
H						
O						



→ Hier finden Sie die Schnittdatenrichtwerte.

CoreLine – Rechte Innengewindeklemmhalter – Mini Größe 06







rechts

ISO-Bezeichnung	LF mm	LDRED mm	DCONMS mm	BDRED mm	DMIN mm	Wendeplatte	Anzugsmoment Nm	TO 71 282 ...
SI R 0005 H06	100	12	12	5,1	6	06 ..	0,6	**00500**
SI R 0005 H06 C	100	26	6	5,1	6	06 ..	0,6	**10500** [1]

1) Schaft aus Vollhartmetall mit Innenkühlung

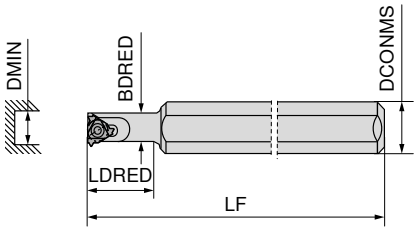

Schlüssel-D


Klemmschraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.		AS 80 950 ...	AS 71 950 ...
71 282 00500	T06	**108**	**23800**
71 282 10500	T06	**108**	**23800**

CoreLine – Rechte Innengewindeklemmhalter – Mini Größe 08







rechts

ISO-Bezeichnung	LF mm	LDRED mm	DCONMS mm	BDRED mm	DMIN mm	Wendeplatte	Anzugsmoment Nm	TO 71 282 ...
SI R 0007 K08	125	18	16	6,6	7,8	08 ..	0,6	**00700**
SI R 0008 K08U	125	21	16	7,3	9,0	08 .N	0,6	**00800** [1]
SI R 0007 K08CB	125	31	8	6,6	7,8	08 ..	0,6	**10700** [2]

1) Neutrale Wendeplatte mit Kennzeichnung (N) erforderlich
2) Schaft aus Vollhartmetall mit Innenkühlung



Schlüssel-D



Klemmschraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.		AS 80 950 ...	AS 71 950 ...
71 282 00700	T06	**108**	**23900**
71 282 00800	T06	**108**	**23900**
71 282 10700	T06	**108**	**23900**

Unterlegplatten für Standard-Gewindeschneidplatten

▲ Den erforderlichen Korrekturwinkel α (±) errechnen Sie anhand der Formel auf **Seite** → 80.
▲ Unten angeführt finden Sie dann die entsprechenden Korrekturplatten.

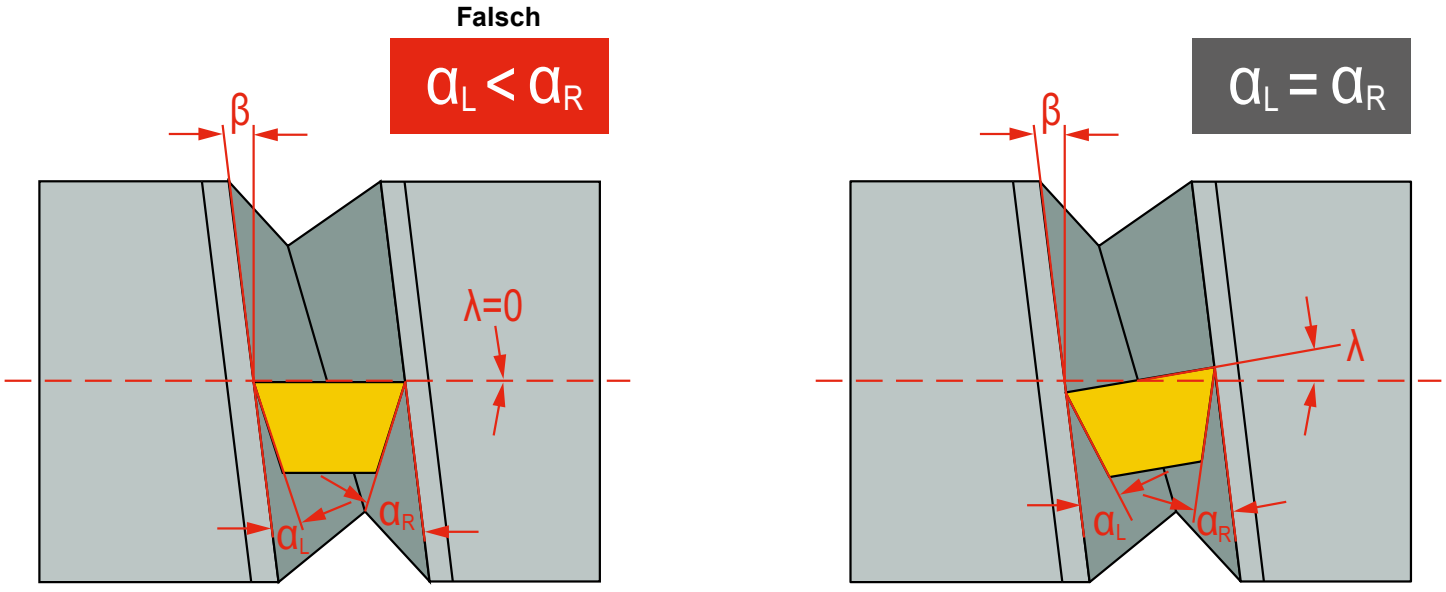


		AE 16 ER 16 / IL 16	AI 16 EL 16 / IR 16	AE 22 ER 22 / IL 22	AI 22 EL 22 / IR 22	AE 22 U ER 22 / IL 22	AI 22 U EL 22 / IR 22	AE 16 M ER 16 / IL 16	AI 16 M EL 16 / IR 16
		AS	AS	AS	AS	AS	AS	AS	AS
Steigungs-winkel β	**Korrektur-winkel α**	**71 950 ...**	**71 950 ...**	**71 950 ...**	**71 950 ...**	**71 950 ...**	**71 950 ...**	**71 950 ...**	**71 950 ...**
+ 4,5°	+ 3°	118	126	134	142	150 [1)]	158 [1)]		
+ 3,5°	+ 2°	119	127	135	143	151 [1)]	159 [1)]		
+ 2,5°	+ 1°	120	128	136	144	152 [1)]	160 [1)]		
+ 1,5°	0°	121	129	137	145	153 [1)]	161 [1)]	101	108
+ 0,5°	- 1°	122	130	138	146	154 [1)]	162 [1)]		
0°	- 1,5°	123	131	139	147				
- 0,5°	- 2°	124	132	140	148	156 [1)]	164 [1)]		
- 1,5°	- 3°	125	133	141	149	157 [1)]	165 [1)]		

1) Ausführung neutral für Klemmhalter mit Kennzeichnung (U).

Flankenfreiwinkel und effektiver Steigungswinkel

Der Neigungswinkel λ der Schneidkanten stellt in Übereinstimmung mit dem Gewindesteigungswinkel β an den beiden Gewindeflanken gleiche Span- und Seitenfreiwinkel sicher.



α = seitlicher Freiwinkel
λ = Steigungswinkel
β = effektiver Neigungswinkel wird erreicht, indem die geeignete Unterlegplatte eingesetzt wird

Materialbeispiele zu den Schnittdatentabellen

	Werkstoffuntergruppe	Index	Zusammensetzung / Gefüge / Wärmebehandlung	Härte HB / HRC Zugfestigkeit N/mm²	Werkstoffnummer Werkstoffbezeichnung		Werkstoffnummer Werkstoffbezeichnung	
P	Unlegierter Stahl	P.1.1	< 0,15 % C, geglüht	420 N/mm² / 125 HB	1.0401	C15	1.1141	Ck15
		P.1.2	< 0,45 % C, geglüht	640 N/mm² / 190 HB	1.1191	C45E	1.0718	9SMnPb28
		P.1.3	< 0,45 % C, vergütet	840 N/mm² / 250 HB	1.1191	C45E	1.0535	C55
		P.1.4	< 0,75 % C, geglüht	910 N/mm² / 270 HB	1.1223	C60R	1.0535	C55
		P.1.5	< 0,75 % C, vergütet	1010 N/mm² / 300 HB	1.1223	C60R	1.0727	45S20
	Niedriglegierter Stahl	P.2.1	geglüht	610 N/mm² / 180 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.2	vergütet	930 N/mm² / 275 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.3	vergütet	1010 N/mm² / 300 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
		P.2.4	vergütet	1200 N/mm² / 375 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl	P.3.1	geglüht	680 N/mm² / 200 HB	1.4021	X20Cr13	1.4034	X46Cr13
		P.3.2	gehärtet und angelassen	1100 N/mm² / 300 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
		P.3.3	gehärtet und angelassen	1300 N/mm² / 400 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
	Nichtrostender Stahl	P.4.1	ferritisch / martensitisch, geglüht	680 N/mm² / 200 HB	1.4016	X6Cr17	1.2316	X36CrMo16
		P.4.2	martensitisch, vergütet	1010 N/mm² / 300 HB	1.4112	X90CrMoV18	1.2316	X36CrMo16
M	Nichtrostender Stahl	M.1.1	austenitisch / austenitisch-ferritisch, abgeschreckt	610 N/mm² / 180 HB	1.4301	X5CrNi18-10	1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2
		M.2.1	austenitisch, vergütet	300 HB	1.4841	X15CrNiSi25-21	1.4539	X1NiCrMoCu25-20-5
		M.3.1	austenitisch / ferritisch (Duplex)	780 N/mm² / 230 HB	1.4462	X2CrNiMoN22-5-3	1.4501	X2CrNiMoCuWN25-7-4
K	Grauguss	K.1.1	perlitisch / ferritisch	350 N/mm² / 180 HB	0.6010	GG-10	0.6025	GG-25
		K.1.2	perlitisch (martensitisch)	500 N/mm² / 260 HB	0.6030	GG-30	0.6045	GG-45
	Gusseisen mit Kugelgraphit	K.2.1	ferritisch	540 N/mm² / 160 HB	0.7040	GGG-40	0.7060	GGG-60
		K.2.2	perlitisch	845 N/mm² / 250 HB	0.7070	GGG-70	0.7080	GGG-80
	Temperguss	K.3.1	ferritisch	440 N/mm² / 130 HB	0.8035	GTW-35-04	0.8045	GTW-45
		K.3.2	perlitisch	780 N/mm² / 230 HB	0.8165	GTS-65-02	0.8170	GTS-70-02
N	Aluminium-Knetlegierung	N.1.1	nicht aushärtbar	60 HB	3.0255	Al99,5	3.3315	AlMg1
		N.1.2	aushärtbar, ausgehärtet	340 N/mm² / 100 HB	3.1355	AlCuMg2	3.2315	AlMgSi1
	Aluminium-Gusslegierung	N.2.1	≤ 12 % Si, nicht aushärtbar	250 N/mm² / 75 HB	3.2581	G-AlSi12	3.2163	G-AlSi9Cu3
		N.2.2	≤ 12 % Si, aushärtbar, ausgehärtet	300 N/mm² / 90 HB	3.2134	G-AlSi5Cu1Mg	3.2373	G-AlSi9Mg
		N.2.3	> 12 % Si, nicht aushärtbar	440 N/mm² / 130 HB		G-AlSi17Cu4Mg		G-AlSi18CuNiMg
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze / Messing)	N.3.1	Automatenlegierungen, Pb > 1 %	375 N/mm² / 110 HB	2.0380	CuZn39Pb2 (Ms58)	2.0410	CuZn44Pb2
		N.3.2	CuZn, CuSnZn	300 N/mm² / 90 HB	2.0331	CuZn15	2.4070	CuZn28Sn1As
		N.3.3	CuSn, bleifreies Kupfer und Elektrolytkupfer	340 N/mm² / 100 HB	2.0060	E-Cu57	2.0590	CuZn40Fe
	Magnesiumlegierungen	N.4.1	Magnesium und Magnesiumlegierungen	70 HB	3.5612	MgAl6Zn	3.5312	MgAl3Zn
S	Warmfeste Legierungen	S.1.1	Fe-Basis, geglüht	680 N/mm² / 200 HB	1.4864	X12NiCrSi 36-16	1.4865	G-X40NiCrSi38-18
		S.1.2	Fe-Basis, ausgehärtet	950 N/mm² / 280 HB	1.4980	X6NiCrTiMoVB25-15-2	1.4876	X10NiCrAlTi32-20
		S.2.1	Ni- oder Co-Basis, geglüht	840 N/mm² / 250 HB	2.4631	NiCr20TiAl (Nimonic80A)	3.4856	NiCr22Mo9Nb
		S.2.2	Ni- oder Co-Basis, ausgehärtet	1180 N/mm² / 350 HB	2.4668	NiCr19Nb5Mo3 (Inconel 718)	2.4955	NiFe25Cr20NbTi
		S.2.3	Ni- oder Co-Basis, gegossen	1080 N/mm² / 320 HB	2.4765	CoCr20W15Ni	1.3401	G-X120Mn12
	Titanlegierungen	S.3.1	Reintitan	400 N/mm²	3.7025	Ti99,8	3.7034	Ti99,7
		S.3.2	Alpha- + Beta-Legierungen, ausgehärtet	1050 N/mm² / 320 HB	3.7165	TiAl6V4	Ti-6246	Ti-6Al-2Sn-4Zr-6Mo
		S.3.3	Beta-Legierungen	1400 N/mm² / 410 HB	Ti555.3	Ti-5Al-5V-5Mo-3Cr	R56410	Ti-10V-2Fe-3Al
H	Gehärteter Stahl	H.1.1	gehärtet und angelassen	46–55 HRC				
		H.1.2	gehärtet und angelassen	56–60 HRC				
		H.1.3	gehärtet und angelassen	61–65 HRC				
		H.1.4	gehärtet und angelassen	66–70 HRC				
	Hartguss	H.2.1	gegossen	400 HB				
	Gehärtetes Gusseisen	H.3.1	gehärtet und angelassen	55 HRC				
O	Nichtmetallische Werkstoffe	O.1.1	Kunststoffe, duroplastisch	≤ 150 N/mm²	EP, MF, PF, UP			
		O.1.2	Kunststoffe, thermoplastisch	≤ 100 N/mm²	PA, PC, PE, PI, PMMA, POM, PP, PS, PTFE, PVC			
		O.2.1	aramidfaserverstärkt	≤ 1000 N/mm²	AFK			
		O.2.2	glas-/kohlefaserverstärkt	≤ 1000 N/mm²	CFK, GFK			
		O.3.1	Graphit					

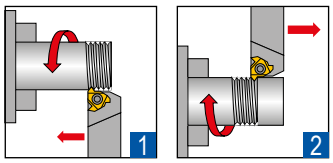
Schnittdatenrichtwerte

Index	CTPP525			CTPM520			CTPX525			CTWN520			CTPP525 Mini			CTPX525 Mini		
	v_c (m/min.)																	
	min.	Empf.	max.	min.	Empf.	max.	min.	Empf.	max.	min.	Empf.	max.	min.	Empf.	max.	min.	Empf.	max.
P.1.1	120	160	180	120	180	210	100	130	180				120	150	180	70	110	150
P.1.2	120	160	180	120	180	210	100	130	180				120	150	180	70	110	150
P.1.3	120	160	180	120	180	210	100	130	180				120	150	180	70	110	150
P.1.4	120	160	180	120	180	210	100	130	180				120	150	180	70	110	150
P.1.5	120	160	180	120	180	210	100	130	180				120	150	180	70	110	150
P.2.1	80	110	130	90	120	140	70	90	120				80	100	130	60	70	90
P.2.2	80	110	130	90	120	140	70	90	120				80	100	130	60	70	90
P.2.3	80	110	130	90	120	140	70	90	120				80	100	130	60	70	90
P.2.4	80	110	130	90	120	140	70	90	120				80	100	130	60	70	90
P.3.1	60	70	80	70	80	90	55	60	70				60	70	80	50	55	60
P.3.2	60	70	80	70	80	90	55	60	70				60	70	80	50	55	60
P.3.3	60	70	80	70	80	90	55	60	70				60	70	80	50	55	60
P.4.1	60	70	80	70	80	90	55	60	70				60	70	80	50	55	60
P.4.2	60	70	80	70	80	90	55	60	70				60	70	80	50	55	60
M.1.1	90	110	130	110	140	160	60	70	90				90	100	130	50	60	80
M.2.1	90	110	130	110	140	160	60	70	90				90	100	130	50	60	80
M.3.1	90	110	130	110	140	160	60	70	90				90	100	130	50	60	80
K.1.1	100	120	130	120	140	150	80	90	110							60	70	90
K.1.2	100	120	130	120	140	150	80	90	110							60	70	90
K.2.1	120	120	130	140	145	150	90	95	100							65	70	85
K.2.2	120	120	130	140	145	150	90	95	100							65	70	85
K.3.1	100	120	130	110	130	140	80	90	100							60	70	85
K.3.2	100	120	130	110	130	140	80	90	100							60	70	85
N.1.1				250	380	500	200	290	400	200	280	400				150	270	400
N.1.2				250	380	500	200	290	400	200	280	400				150	270	400
N.2.1				280	400	500	200	330	500	200	300	500				150	270	400
N.2.2				280	400	500	200	330	500	200	300	500				150	270	400
N.2.3				280	400	500	200	330	500	200	300	500				150	240	350
N.3.1				280	400	500	200	330	500	200	300	500				150	240	350
N.3.2				190	280	350	150	190	250	150	180	250				110	140	180
N.3.3				190	280	350	150	190	250	150	180	250				110	140	180
N.4.1				190	280	350	150	190	250	150	180	250				110	140	180
S.1.1	25	45	60	30	50	65	25	40	60									
S.1.2	25	45	60	30	50	65	25	40	60									
S.2.1	25	45	60	30	50	65	25	40	60									
S.2.2	25	45	60	30	50	65	25	40	60									
S.2.3	25	45	60	30	50	65	25	40	60									
S.3.1	35	40	45	40	45	50	35	35	45	35	40	45						
S.3.2	35	40	45	40	45	50	35	35	45	35	40	45						
S.3.3	35	40	45	40	45	50	35	35	45	35	40	45						
H.1.1	35	40	45	40	45	50												
H.1.2	35	40	45	40	45	50												
H.1.3	35	40	45	40	45	50												
H.1.4																		
H.2.1	25	30	35	30	35	40												
H.3.1	15	20	25	20	25	30												
O.1.1				20	40	50												
O.1.2				20	40	50												
O.2.1				30	50	70												
O.2.2				20	40	60												
O.3.1				20	40	60												

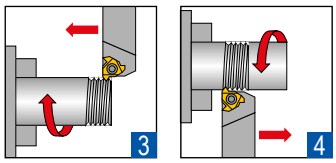
Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie zum Beispiel Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen nach oben oder unten korrigiert werden müssen!

Gewindedrehverfahren

Außen-Rechtsgewinde

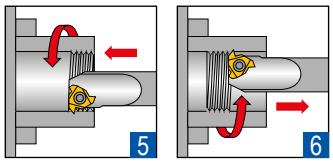


Außen-Linksgewinde

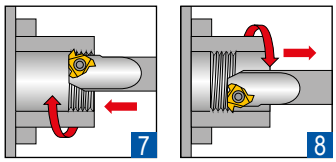


Die Bearbeitungsfälle 2, 4, 6 und 8 erfordern negative Unterlegplatten!

Innen-Rechtsgewinde

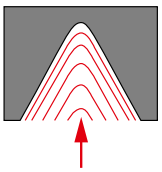


Innen-Linksgewinde



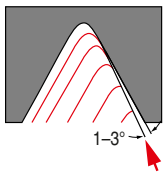
Gewindezustellmethoden

Radiale Zustellung



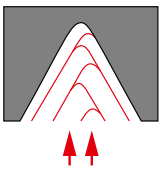
- bei Steigungen kleiner als 1,5 mm
- für kurzspanende Werkstoffe
- für die Bearbeitung gehärteter Werkstoffe
- einfache und schnelle Zustellungsmethode

Zustellung entlang der Flanke



- bei Steigungen größer als 1,5 mm
- bei radialer Zustellung ist die effektive Schneidkantenlänge zu groß, was zum Rattern führen kann
- bei TRAPEZ und ACME ist das Spanen an drei Flanken für den Spanfluss von Nachteil

Wechselseitige Zustellung



- bei größeren Steigungen
- bei langspanenden Werkstoffen
- gleichmäßiger Verschleiß der Schneidkanten
- komplizierter Programmiervorgang notwendig

Steigungswinkel

Wichtige Angaben zur Standard-Unterlegplatte

- der Steigungswinkel sollte immer über Berechnung oder mithilfe des untenstehenden Diagramms ermittelt werden.
- die Gewindeklemmhalter haben einen 1,5° geneigten Plattensitz und eine Unterlegplatte ohne Winkelkorrektur.
  Somit haben die Klemmhalter im Auslieferzustand einen Steigungswinkel β von 1,5°.

Ohne die entsprechende Korrektur des Steigungswinkels kann es passieren, dass

- das Profil verzerrt wird.
- die Wendeplatte aufsitzt – zu wenig Freiwinkel hat.
- die Standzeit der Wendeplatte stark minimiert wird.

Methode 1: Berechnung

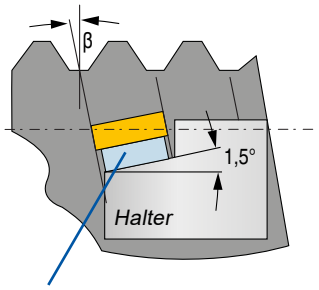
Berechnung des Steigungswinkels β:

$$\beta = \frac{20 \times TP}{DMIN}$$

Für Trapez:

$$\frac{15 \times TP}{DMIN}$$

20 = konstant
β = Steigungswinkel (°)
TP = Steigung (mm)
DMIN = Nenndurchmesser (mm)



Standard-Unterlegplatte

Beispielberechnung

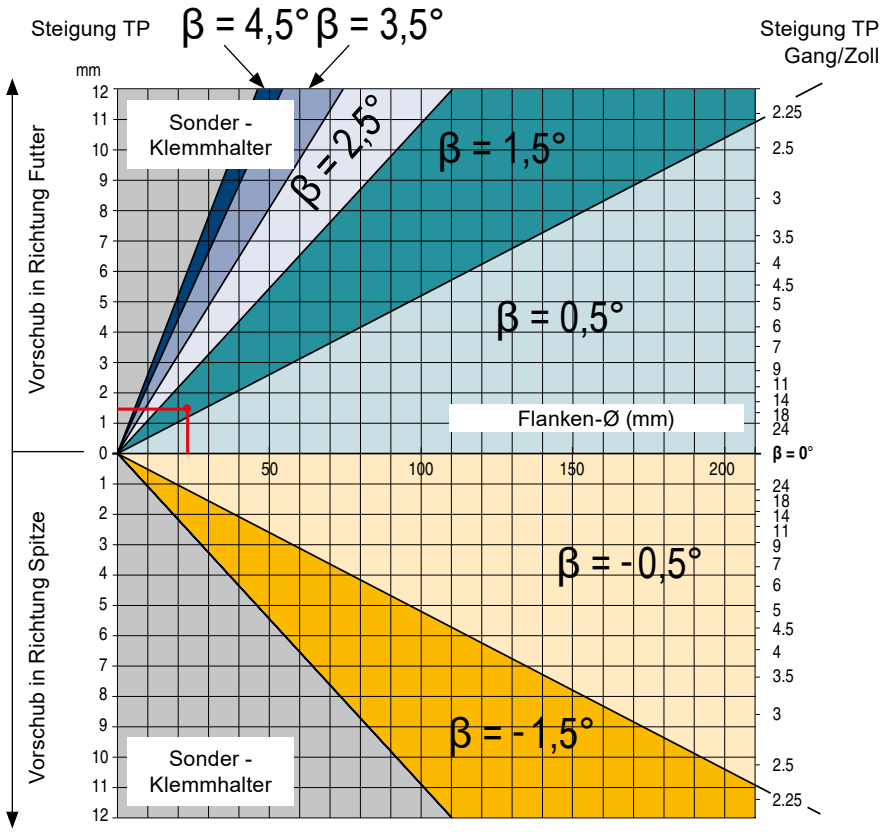
Außengewinde M24 x 1,5
Vorschub in Richtung Futter
DMIN = Nenn-Ø: M24 = 24 mm
TP = Steigung: 1,5 mm

$$\beta = \frac{20 \times 1{,}5 \text{ mm}}{24 \text{ mm}}$$

β = 1,25°

Methode 2: Diagramm

Vom Flanken-Ø im Diagramm wird eine Linie senkrecht nach oben gezogen, bis diese sich mit der Linie der Steigung des zu erzeugenden Gewindes kreuzt. In der farblich gekennzeichneten Region, in der man sich nun befindet, zeigt es am Rand des Diagramms den entsprechenden Faktor an.



errechneter Steigungswinkel β-Wert	Korrekturwinkel α
0,0°–0,49°	-1,5°
0,5°–0,99°	-1°
1,0°–1,99°	0°
2,0°–2,99°	+1°
3,0°–3,99°	+2°
4,0°–4,99°	+3°
0,0°–(-0,49°)	-2°
-0,5°–(-1,5°)	-3°

Bezeichnungsschlüssel – Wendeschneidplatten

Beispiel

16ER-M.1,50.ISO-P CTPM520

16	E	R	-M	1,50	ISO	-P		CTPM520
Plattengröße	Platte	Schneidenaus-führung	Toleranz	Steigung (TP/TPI)	Gewindeprofil	Spanleitstufe	Zähnezahl (NT)	Schneidstoffsor-te
L IC 06 5/32" 08 3/16" 11 1/4" 16 3/8" 22 1/2"	E außen I innen	R rechts L links N neutral	G geschliffen M direkt gepresst	Vollprofil 0,35-6,0 mm 1,50 = 1,5 mm Teilprofil mm G/Z A 0,5-1,5 48-16 AG 0,5-3,0 48-8 M 1,7-2,0 14-11 G 1,75-3,0 14-8 N 3,5-5,0 7-5 U 5,5-8,0 4,5-3,5 Flankenwinkel 55° 60°	ISO Metrisch / Metrisch Fein W Whitworth / BSW, BSP, … BSPT Whitworth BSPT UN Amerikanisches Unified-Gewinde NPT Amerikanisches Rohrgewinde TR Trapezgewinde RD Rundgewinde PG Panzerrohrgewinde		2M Mehrzahn-platte mit 2 Zähnen 3M Mehrzahn-platte mit 3 Zähnen	

Bezeichnungsschlüssel – Schneidstoffsorte

C T P M 5 2 0 (Beispiel)

CT
CERATZIT

Plattengröße

W	Hartmetall unbeschichtet
C	Hartmetall CVD beschichtet
P	Hartmetall PVD beschichtet
T	Cermet unbeschichtet
E	Cermet beschichtet
N	Siliziumnitrid unbeschichtet
M	Siliziumnitrid beschichtet
S	Mischkeramik
K	Whisker Keramik
I	SiAlON
D	PKD
B	PcBN
H	HSS gesintert

Hauptanwendung – Werkstoff

P	Stahl
M	rostfreier Stahl
K	Eisenguss
N	NE-Metalle
S	Hochwarmfest
H	Stahl gehärtet
O	Nichtmetallische Werkstoffe
X	universelle Anwendung

Verfahren

1	Drehen
2	Fräsen
3	Stechen
4	Bohren
5	Gewindedrehen
6	Andere
7	mehrere Verfahren

Härtegrad

05	ISO 05
10	ISO 10
15	ISO 15
20	ISO 20
25	ISO 25
30	ISO 30
35	ISO 35
40	ISO 40



Bezeichnungsschlüssel – Halter

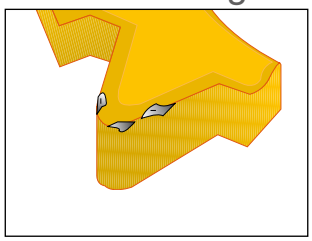
Beispiel

SE R 1212 F 16
rechter Außenhalter mit 12 x 12 mm quadratischem Schaft,
Gesamtlänge von 80 mm, nur für eine 16er Gewindeschneidplatte geeignet

SE	R	1212	F	16	
Halter	Schneidenausführung	Schaftquerschnitt	Gesamtlänge	Plattengröße	Eigenschaften
SE außen SI innen	R rechts L links	Beispiel Außenhalter quadratischer Schaft: 1212 = 12 mm x 12mm Innenhalter Bohrstange: 0020 = 20 mm Durchmesser	mm F 80 H 100 K 125 L 140 M 150 P 170 R 200 S 250 T 300	L IC 06 5/32" 08 3/16" 11 1/4" 16 3/8" 22 1/2"	B mit Innenkühlung C mit Hartmetallschaft U neutraler Halter

Problembehebung

Ausbröckelung



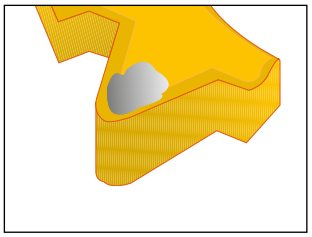
Ursachen

- tritt häufig bei rostfreien Werkstückstoffen auf
- Hartmetallsorte falsch

Maßnahmen

- Überhang des Werkzeugs vermeiden
- prüfen, ob die Gewindeschneidplatte richtig festgeklemmt ist
- Vibrationen vermeiden
- eine zähere Hartmetall-Qualität benutzen

Kolkverschleiß



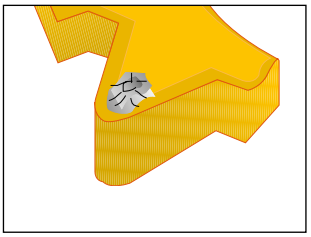
Ursachen

- tritt häufig bei rostfreien Werkstückstoffen auf
- Schnittgeschwindigkeit zu hoch
- Hartmetallsorte falsch

Maßnahmen

- Kühlflüssigkeit auftragen
- Schnitttiefe reduzieren
- eine härtere Hartmetall-Qualität benutzen

Aufbauschneiden



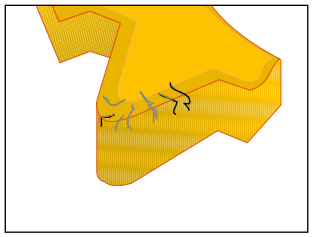
Ursachen

- Schnittgeschwindigkeit zu niedrig
- Hartmetallsorte falsch

Maßnahmen

- Kühlflüssigkeit auftragen
- Schnittgeschwindigkeit erhöhen
- eine zähere Hartmetall-Qualität benutzen

Wärmerisse



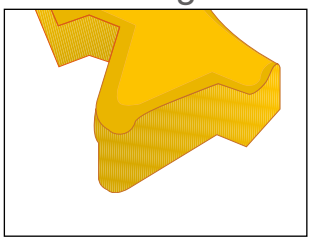
Ursachen

- zu wenig Kühlschmiermittel
- Schnittgeschwindigkeit zu hoch
- Hartmetallsorte falsch

Maßnahmen

- Kühlflüssigkeit auftragen
- Schnittgeschwindigkeit minimieren
- eine zähere Hartmetall-Qualität benutzen

Verformung



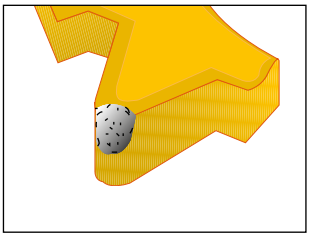
Ursachen

- Zustellung zu groß
- zu wenig Kühlschmiermittel
- Schnittgeschwindigkeit zu hoch
- Hartmetallsorte falsch

Maßnahmen

- Kühlflüssigkeit auftragen
- Schnitttiefe reduzieren
- Schnittgeschwindigkeit minimieren
- eine härtere Hartmetall-Qualität benutzen

Brechen



Ursachen

- Zustellung zu groß
- zu wenig Kühlschmiermittel
- plastische Verformung
- instabil
- Steigungswinkel nicht passend
- Hartmetallsorte falsch

Maßnahmen

- Schnitttiefe reduzieren
- Maschine und Werkzeugstabilität prüfen
- Schnittgeschwindigkeit reduzieren
- Steigungswinkel beachten
- eine zähere Hartmetall-Qualität benutzen

Sortenbeschreibung

Stahl

CTPP525

- Hartmetall, PVD TiAlN-beschichtet
- ISO | **P25** | M15 | **K25** | **S20** | H25
- PVD-beschichtete Hartmetallsorte für die Bearbeitung von allgemeinen Stählen und Gusswerkstoffen bei mittleren bis hohen Schnittgeschwindigkeiten

Rostfrei

CTPM520

- Hartmetall, PVD TiAlN-beschichtet
- ISO | P25 | **M20** | K25 | N20 | S25 | H25
- PVD-beschichtete Hartmetallsorte für die Bearbeitung von rostfreien Stählen bei mittleren bis hohen Schnittgeschwindigkeiten

NE-Metalle

CTWN520

- Hartmetall, unbeschichtet
- ISO | **N20** | S20
- Unbeschichtete Hartmetallsorte für die Bearbeitung von NE-Metallen und bedingt hochwarmfeste Legierungen

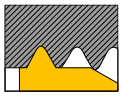
Universal

CTPX525

- Hartmetall, PVD TiN-beschichtet
- ISO | **P25** | M20 | **K25** | S25 | H25
- Universelle Hartmetallsorte für eine Vielzahl von Materialien bei niedrigen Schnittgeschwindigkeiten

Profilerklärung

Vollprofil

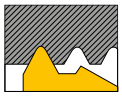


- Kerndurchmesser muss nicht auf fertigen Kerndurchmesser gebracht werden
- eine Mindestzustellung von 0,07 mm ist erforderlich
- Platte kann nur für eine Steigung verwendet werden

Vorteile:

- qualitativ hochwertiges Gewinde
- keine Gratbildung
- kein Nachbearbeiten
- z. T. höhere Standzeiten

Teilprofil

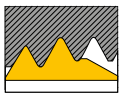


- Kerndurchmesser muss auf Fertigmaß vorbearbeitet werden
- eine Mindestzustellung von 0,07 mm ist erforderlich

Vorteile:

- mit einer Gewindeschneidplatte können mehrere Steigungen gefertigt werden
- Gewindeschneidplatte somit universell einsetzbar
- geringe Lagerhaltung

Mehrzahn-Gewindeschneidplatte



- Kerndurchmesser muss nicht auf fertigen Kerndurchmesser gebracht werden
- eine Mindestzustellung von 0,07 mm ist erforderlich
- Platte kann nur für eine Steigung verwendet werden

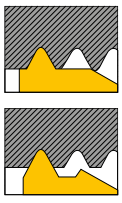
Vorteile:

- weniger Durchgänge erforderlich
- zeitreduzierende Gewindeherstellung

Achtung:

- auf genügend Gewindeauslauf achten

Mini-Gewindeschneidplatte



- ab einem min. Kernlochdurchmesser von Ø 6 mm bzw. Ø 8 mm

Vorteile:

- spezielle Schneidstoffe für niedrige Schnittgeschwindigkeiten
- 3 Schneiden bei Minianwendungen



CERATIZIT GROUP

Werkzeugaufnahmen und Zubehör



Inhaltsverzeichnis

→ Toolfinder – Werkzeugaufnahmen, rotierend, maximale Genauigkeit
→ Toolfinder – Werkzeugaufnahmen, rotierend, hohe Genauigkeit
→ Toolfinder – Werkzeugaufnahmen, rotierend, mittlere Genauigkeit
→ Toolfinder – Werkzeugaufnahmen, stehend
→ Toolfinder – Werkzeugaufnahmen, stehend, VDI-Aufnahmen für Sternrevolver
→ Toolfinder – Werkzeugaufnahmen, stehend, VDI-Aufnahmen für Scheibenrevolver
→ Toolfinder – Werkzeugaufnahmen, stehend, allgemeine VDI-Aufnahmen, VDI-Zubehör
→ Toolfinder – Werkzeugaufnahmen, stehend, BMT-Werkzeugaufnahmen
→ Toolfinder – Zubehör
→ Tollfinder – Langdrehen
→ Produktprogramm

Technische Informationen

→ Angetriebene Werkzeuge
→ Modulare Schnellwechselsysteme für angetriebene Werkzeuge
→ Quick-Change
→ HSK- / PSC-Spanneinheiten
→ Technische Daten der Steilkegelwerkzeuge
→ Technische Daten der HSK-Aufnahmen
→ Technische Informationen zu Polygonschaftaufnahmen
→ Hochdruck- und Hydrodehnspannfutter
→ Zulässige übertragbare Drehmomente (Md)
→ Statische Haltemomente
→ Technische Informationen – ABS

Ausführung Kühlmittelzufuhr

	ohne Kühlmittelzufuhr Steilkegel Form A		Kühlmittelzufuhr zentral oder über den Bund zusätzliche Kühlmittelbohrungen
	Kühlmittelzufuhr zentral Steilkegel Form AD		Kühlmittelzufuhr zentral oder über den Bund zusätzliche Kühlmittelbohrungen
	Kühlmittelzufuhr zentral oder über den Bund Steilkegel Form AD/B		Kühlmittelzufuhr zentral oder über eine Kühlmitteldüse
	Kühlmittelzufuhr zentral mit erodierten Kühlkanälen		Kühlmittelzufuhr
	Kühlmittelzufuhr zentral oder über den Bund mit erodierten Kühlkanälen		DC = DirectCooling

TG	speziell abgestimmte Schrumpfaufnahme für das ThermoGrip®-Schrumpfverfahren
ER-B 2 µm	**Spannzangenbeschreibung** ▲ Typ-Ausführung ▲ Rundlaufgenauigkeit

Toolfinder – Maschinen-Schnittstelle

ISO 7388-1 – SK-Steilkegelschäfte

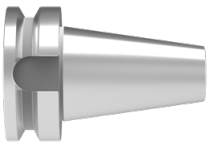


- SK 30
- SK 40
- SK 50
- SK-FC 50

Toolfinder – Werkzeugaufnahmen, rotierend →
Produktprogramm →

ISO 7388-2 – MAS-BT-Steilkegelschäfte

MAS-BT / MAS-BT-FC mit Plananlage

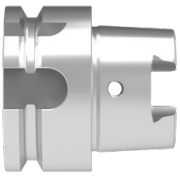


- BT 30
- BT 40
- BT 50
- BT-FC 30
- BT-FC 40
- BT-FC 50

Toolfinder – Werkzeugaufnahmen, rotierend →
Produktprogramm MAS-BT →
Produktprogramm MAS-BT-FC →

HSK-Kegel-Hohlschäfte mit Plananlage

ISO 12164 – HSK-A / HSK-E



- HSK-A 40
- HSK-A 50
- HSK-A 63
- HSK-A 100
- HSK-E 25
- HSK-E 32
- HSK-E 40
- HSK-E 50

Toolfinder – Werkzeugaufnahmen, rotierend →
Produktprogramm HSK-A →
Produktprogramm HSK-E →

ISO 12164-3 – HSK-T

- HSK-T 63
- HSK-T 100

Toolfinder – Werkzeugaufnahmen, stehend →
Produktprogramm →

ISO 26623-1 – PSC-Polygon-Hohlschäfte mit Plananlage

PSC, rotierend



- PSC 32
- PSC 40
- PSC 50
- PSC 63
- PSC 80

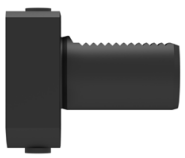
Toolfinder – Werkzeugaufnahmen, rotierend →
Produktprogramm →

PSC, stehend

- PSC 32
- PSC 40
- PSC 50
- PSC 63
- PSC 80
- PSC 80X

Toolfinder – Werkzeugaufnahmen, stehend →
Produktprogramm →

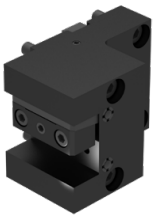
ISO 10889 – VDI-Werkzeughalter mit Zylinderschaft



- VDI 16
- VDI 20
- VDI 25
- VDI 30
- VDI 40
- VDI 50

Toolfinder – Werkzeugaufnahmen, stehend →
Produktprogramm →
Angetriebene Werkzeuge →

BMT-Werkzeughalter

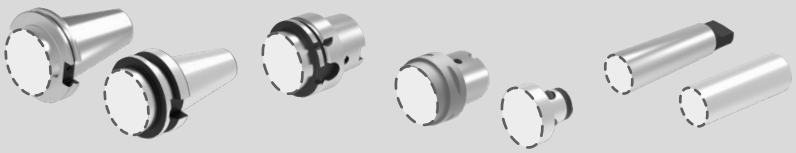


- Doosan/Spinner – BMT 45
- Doosan – BMT 55
- EMAG – BMT 55
- HAAS/Doosan – BMT 65
- Mori/Seiki – BMT 40
- Mori/Seiki – BMT 60
- Mazak – BMT 68

Toolfinder – Werkzeugaufnahmen, stehend – BMT-Werkzeughalter →
Produktprogramm →

Toolfinder – Werkzeugaufnahmen, rotierend

Aufnahmetyp	
SK	Steilkegelaufnahme ISO 7388-1
MAS-BT	Steilkegelaufnahme ISO 7388-2
HSK	Aufnahme ISO 12164
PSC	Aufnahme ISO 26623-1
ABS	Aufnahme
MK	Morsekegel
ZYL	Zylinderschaft



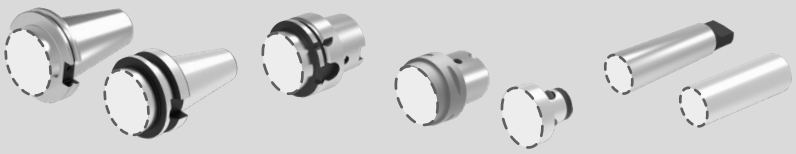
SK / SK-FC	BT / BT-FC	HSK-A	HSK-E	PSC	ABS	MK	ZYL

Maximale Genauigkeit									
ER-Präzisionsspannzangenfutter – Centro-P	▼▼▼ ▽		SK →	BT → / BT-FC →	HSK-A →	HSK-E →	PSC →		ZYL →
ER-Präzisionsspannzangenfutter – HDC	▼▼▼ ▼▼ ▼		SK →	BT → / BT-FC →	HSK-A →				
Hochdruckspannfutter	▼▼▼ ▼▼ ▽		SK →	BT → / BT-FC →	HSK-A →		PSC →	ABS →	
Hydrodehnspannfutter	▼▼▼		SK →	BT →	HSK-A →				ZYL →
Schrumpfaufnahme	▼▼▼ ▽▽		SK →	BT → / BT-FC →	HSK-A →	HSK-E →	PSC →	ABS →	ZYL →
Micro-Präzisionsspannfutter	▼▼▼								ZYL →

Hauptanwendung / Nebenanwendung							
	▼▼▼ / ▽▽▽	Schlichten	▼▼ / ▽▽	Schrupp-Schlichten	▼ / ▽	Schruppen

Toolfinder – Werkzeugaufnahmen, rotierend

Aufnahmetyp		
	SK	Steilkegelaufnahme ISO 7388-1
	MAS-BT	Steilkegelaufnahme ISO 7388-2
	HSK	Aufnahme ISO 12164
	PSC	Aufnahme ISO 26623-1
	ABS	Aufnahme
	MK	Morsekegel
	ZYL	Zylinderschaft



SK / SK-FC	BT / BT-FC	HSK-A	HSK-E	PSC	ABS	MK	ZYL

Hohe Genauigkeit

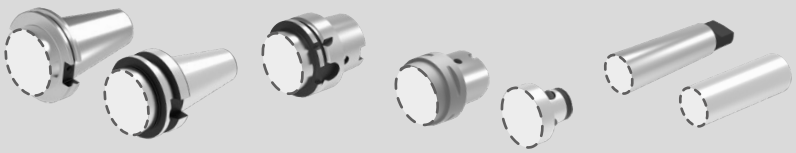
		SK / SK-FC	BT / BT-FC	HSK-A	HSK-E	PSC	ABS	MK	ZYL
Zylinderschaftaufnahme Weldon	▽▽ ▼	→	BT → / BT-FC →	→		→	→		→
Zylinderschaftaufnahme Whistle Notch	▽▽ ▼	→	→	→		→	→		
Wendeplattenbohrer-Aufnahme		→	→	→		→			
ER-Präzisionswwspannzangenfutter – PCC	▼▼▼ ▽▽	→	→	→					
ER-Spannzangenfutter	▼▼▼ ▽▽	→	BT → / BT-FC →	→		→	→		→
Kurzbohrfutter		→	→	→		→	→	→	→
Gewindeschnellwechselfutter mit Minimallängenausgleich		→	→	→		→	→		→
Gewindeschnellwechselfutter mit Längenausgleich		→	→	→		→	→	→	→
ABS-Aufnahmen		→ / SK-FC →	→ / BT-FC →	→		→	→		→
DAH-Ausgleichhalter		→	→	→			→		

Hauptanwendung	▼▼▼ ▽▽▽ Schlichten	▼▼ ▽▽ Schrupp-Schlichten	▼ ▽ Schruppen
Nebenanwendung			

Toolfinder – Werkzeugaufnahmen, rotierend

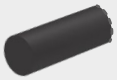
Aufnahmetyp

SK	Steilkegelaufnahme ISO 7388-1
MAS-BT	Steilkegelaufnahme ISO 7388-2
HSK	Aufnahme ISO 12164
PSC	Aufnahme ISO 26623-1
ABS	Aufnahme
MK	Morsekegel
ZYL	Zylinderschaft



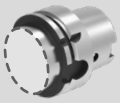
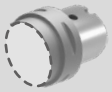
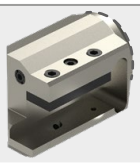
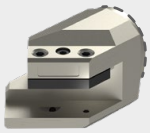
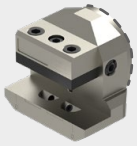
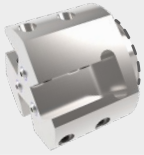
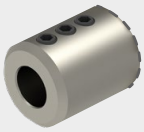
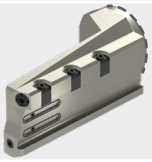
SK SK-FC	BT BT-FC	HSK-A	HSK-E	PSC	ABS	MK	ZYL

Mittlere Genauigkeit

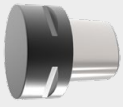
Werkzeugaufnahme für Einschraubfräser	▽▽▽ ▽▽ ▽		SK →	BT →	HSK-A →		PSC →	ZYL →
Kombi-Aufsteckfräsdorn	▽▽▽ ▽▽ ▽		SK →	BT →	HSK-A →		ABS →	
Quernut-Aufsteckfräsdorn	▽▽▽ ▽▽ ▽		SK →	BT →	HSK-A →		PSC →	ABS →
Messerkopf-Aufsteckfräsdorn			SK →	BT →				
Bohrfutteraufnahme	▽▽▽							MK →
Kegelhülse für Morskegel	▽▽▽		SK →	BT →	HSK-A →		PSC →	MK →
Zwischenhülse für Steilkegelaufnahmen			SK →	BT →				
Verlängerung / Reduzierung					HSK-A →			ABS → / ABS →
Rohling			SK →	BT →	HSK-A →		PSC →	ABS →
Kontrolldorn			SK →	BT →	HSK-A →		PSC →	

Hauptanwendung Nebenanwendung	▽▽▽ ▽▽▽ Schlichten	▽▽ ▽▽ Schrupp-Schlichten	▽ ▽ Schruppen

Toolfinder – Werkzeugaufnahmen, stehend

Aufnahmetyp	HSK Aufnahme ISO 12164 PSC Aufnahme ISO 26623-1	 HSK-T	 PSC
Vierkantaufnahme 0°	 Direct Cooling	→	→
Vierkantaufnahme 45°	 Direct Cooling	→	→
Vierkantaufnahme 90°	 Direct Cooling	→	→
Vierkantaufnahme 3-fach 0°		→	
Bohrstangenhalter		→	→
Stechklingenhalter 0°	 Direct Cooling	→	→
Stechklingenhalter 90°	 Direct Cooling	→	→

Zubehör

Verschlussstopfen		→

Toolfinder – Werkzeugaufnahmen, stehend

Passend zu den Werkzeugaufnahmen stehen Ihnen eine Vielzahl an Monoblock-Werkzeugen und modularen Systemen zur Verfügung.

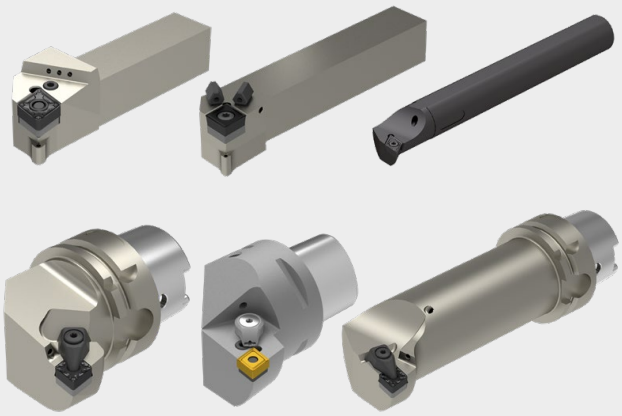
Gewindedrehwerkzeuge

→ Gewindedrehwerkzeuge



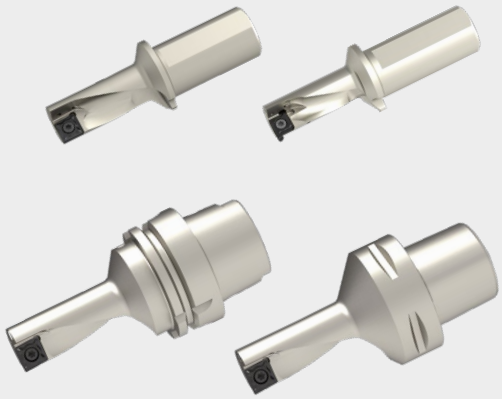
MaxiLock – Klemmhalter und Bohrstangen

→ Wendeplattendrehwerkzeuge



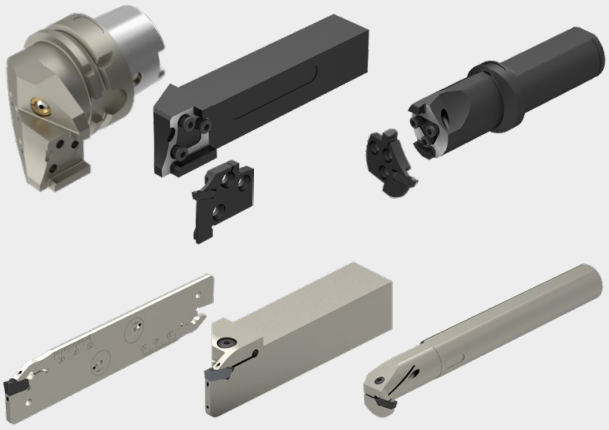
EcoCut – Multifunktionswerkzeuge

→ Multifunktionswerkzeuge



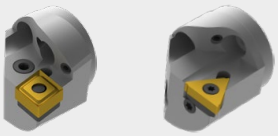
Stechwerkzeuge

→ Stechwerkzeuge

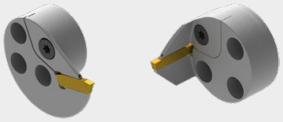


MaxiChange – Wechselkopfsystem

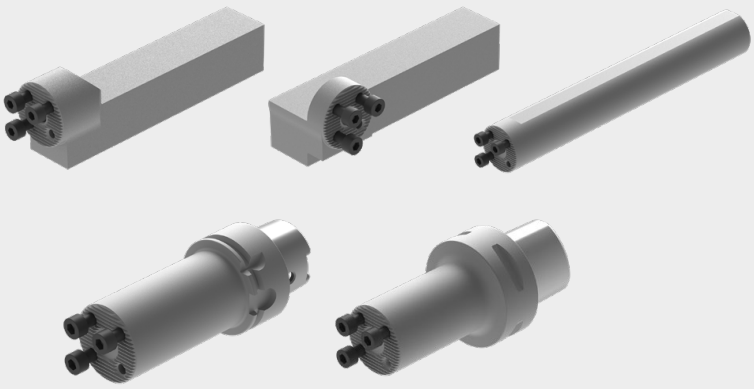
→ Wendeplattendrehwerkzeuge



→ Stechwerkzeuge

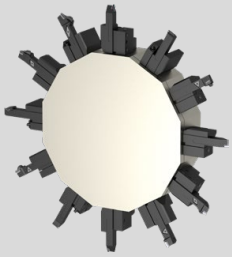


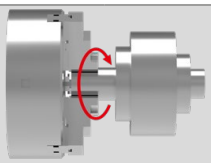
→ Wendeplattendrehwerkzeuge



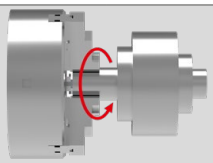
Toolfinder – Werkzeugaufnahmen, stehend

VDI-Aufnahmen für Sternrevolver

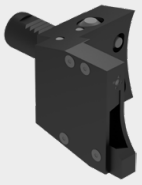
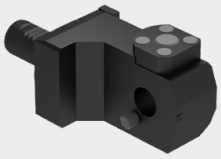
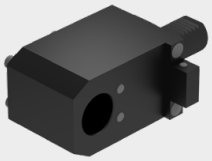
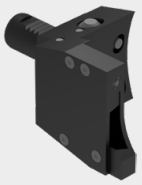
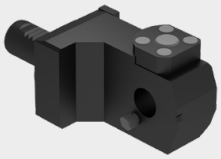
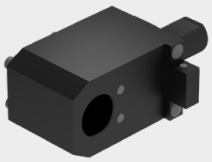




Spindeldrehrichtung links

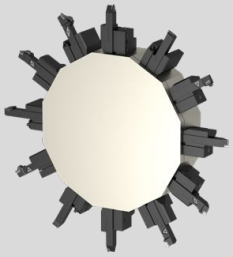
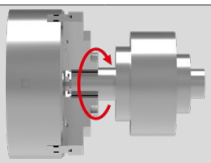
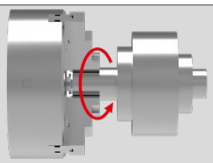
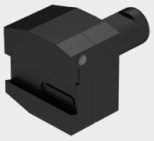
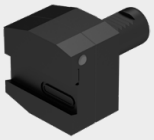


Spindeldrehrichtung rechts

		Spannstück oben	Spannstück unten	Spannstück oben	Spannstück unten	
Hinter Drehmitte	Vierkantaufnahmen  Direct Cooling	B2 / B3 / B6 / B7 / C1 / C2 / D1 / D2	B2 / B3 / B6 / B7 / C3 / C4 / D1 / D2	B2 / B3 / B6 / B7 / C3 / C4 / D1 / D2	B2 / B3 / B6 / B7 / C1 / C2 / D1 / D2	→ →
	Abstechhalter  Direct Cooling	doppelt	doppelt	doppelt – überkopf	doppelt – überkopf	→
	Adapter VDI auf VDI 	links	rechts	links	rechts	→
	Bohrstangenhalter 	links	rechts	links	rechts	→
Vor Drehmitte	Vierkantaufnahmen  Direct Cooling	B2 / B3 / B6 / B7 / C3 / C4 / D1 / D2	B2 / B3 / B6 / B7 / C1 / C2 / D1 / D2	B2 / B3 / B6 / B7 / C1 / C2 / D1 / D2	B2 / B3 / B6 / B7 / C3 / C4 / D1 / D2	→ →
	Abstechhalter  Direct Cooling	doppelt – überkopf	doppelt – überkopf	doppelt	doppelt	→
	Adapter VDI auf VDI 	rechts	links	rechts	links	→
	Bohrstangenhalter 	rechts	links	rechts	links	→

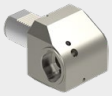
Toolfinder – Werkzeugaufnahmen, stehend

VDI-Aufnahmen für Scheibenrevolver

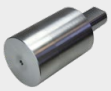
			Spindeldrehrichtung links	Spindeldrehrichtung rechts	
					
Vor Drehmitte	Vierkantaufnahmen	 Direct Cooling	B1 / B5 / C1 / C2 / D1	B3 / B7 / C3 / C4 / D2	→ →
	Abstechhalter	 Direct Cooling	rechts	überkopf rechts	→
Hinter Drehmitte	Vierkantaufnahmen	 Direct Cooling	B4 / B8 / C3 / C4 / D2	B2 / B6 / C1 / C2 / D1	→ →
	Abstechhalter	 Direct Cooling	überkopf links	links	→

Toolfinder – Werkzeugaufnahmen, stehend

Allgemeine VDI-Aufnahmen

Zylinderaufnahme E / E1 / E2 / E3 / E4		→
Werkzeughalter für Wendeplattenbohrer		→
Bohrstangenhalter		→
Kegelaufnahme F1		→
Hydrodehnspannfutter		→
ER-Spannzangenfutter		→
Kurzbohrfutter NC 2010		→
Gewindebohrer-Schnellwechselfutter		→
Adapter 90° VDI auf OC50		→
Adapter 90° VDI auf OC50R		→
Adapter VDI auf OC50 IL		→
Adapter VDI auf OC50 IN		→
Adapter VDI auf OC50R IL		→
Adapter VDI auf OC50R IN		→
Grundhalter mit Zylinderschaft		→
Adapter VDI auf PSC		→
Adapter VDI auf HSK-T		→

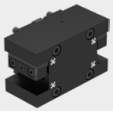
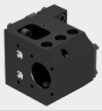
VDI-Zubehör

Prüfdorn		→
Rohling		→
Stangengreifer		→
Greifer-Aufsätze		→
Verschlussstopfen		→

Toolfinder – Werkzeugaufnahmen, stehend

BMT-Werkzeughalter

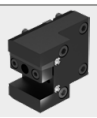
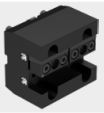
Doosan/Spinner – BMT 45

Vierkant-Längsaufnahme		Direct Cooling	links	→
Vierkant-Queraufnahme		Direct Cooling	links	→
Vierkant-Mehrfachaufnahme		Direct Cooling		→
Kombihalter				→

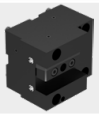
Mori/Seiki – BMT 40

Vierkant-Längsaufnahme		Direct Cooling	links	→
Vierkant-Queraufnahme		Direct Cooling	links	→
Vierkant-Mehrfachaufnahme		Direct Cooling		→
Kombihalter				→

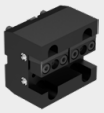
Doosan – BMT 55

Vierkant-Längsaufnahme		Direct Cooling	links	→
Vierkant-Queraufnahme		Direct Cooling	links	→
Vierkant-Mehrfachaufnahme		Direct Cooling		→
Kombihalter				→

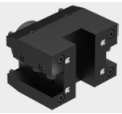
Mori/Seiki – BMT 60

Vierkant-Längsaufnahme		Direct Cooling	links	→
Vierkant-Queraufnahme		Direct Cooling	links	→
Vierkant-Mehrfachaufnahme		Direct Cooling		→
Kombihalter				→

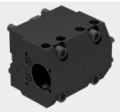
EMAG – BMT 55

Vierkant-Längsaufnahme		Direct Cooling	links	→
Vierkant-Queraufnahme		Direct Cooling	links	→
Bohrstangenhalter				→

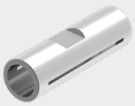
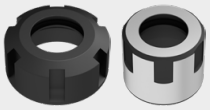
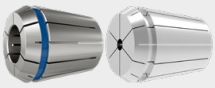
Mazak – BMT 68

Vierkant-Längsaufnahme		Direct Cooling	links	→
Vierkant-Queraufnahme		Direct Cooling	links	→
Vierkant-Mehrfachaufnahme		Direct Cooling		→
Kombihalter				→

HAAS/Doosan – BMT 65

Vierkant-Längsaufnahme		Direct Cooling	links	→
Vierkant-Queraufnahme		Direct Cooling	links	→
Vierkant-Mehrfachaufnahme		Direct Cooling		→
Kombihalter				→

Toolfinder – Zubehör

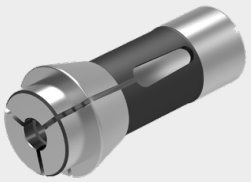
Anzugsbolzen		SK →
		MAS-BT →
		PSC →
Kühlmittelrohr/-schlüssel		HSK-A →
		PSC →
Bohrfutter mit Innenkegel		→
Gewindebohrer Spannhülse für Weldon-Aufnahmen		→
Verlängerung für Quernut-Aufsteckfräserdorne		→
Fräsdornring		→
Überwurfmuttern ER-Standard und ER-Mini		→
Y-Spannschlüssel und ER-Mini-Spannschlüssel		→
Ersatzteile Centro-P		→
Rollenschlüssel		→
Spannzangen ER		→
Dichtscheiben		→

Ersatzteile für VDI		→
Ersatzteile angetriebene Werkzeuge		→
Schnellwechseleinsätze		→
Reduzierhülsen und Reduzierbuchsen		→
3D-Taster und Nulleinstellgerät		→
Reinigungspropeller		→
TORX®-Schraubendreher, TORX®-Wechselklingen, TORX®-Bithalter und Bits		→
Montagevorrichtung für SK-, HSK- und PSC-Aufnahmen		→
MultiChange – Halter		→
MultiChange – Schlüssel		→
Kaltluftdüse		→
Konuswischer		→

Toolfinder – Langdrehen

Druckspannzangen

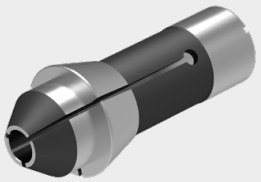
Druckspannzangen zur Klemmung der Stange auf der Hauptseite sowie zur Klemmung in der Abgreifspindel



→

Vorbauspannzangen

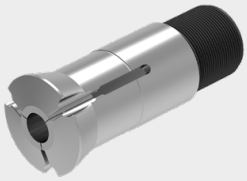
Mit angepasstem Vorbau zum besseren Abgreifen der Werkstücke und zur besseren Bearbeitbarkeit auf der Rückseite

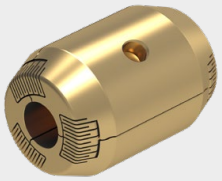


→

Führungsbuchsen

Gewährleistet die Führung der Stange auf der Hauptseite





→

Spannhülsen

Lagerung für Lademagazine von Stangenladern

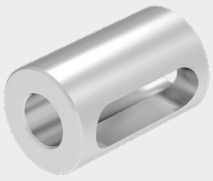




→

Reduzierhülsen

Mit einer Reduzierhülse können kleine Werkzeuge direkt auf Werkzeugspannplätzen verwendet werden, welche größere Aufnahmedurchmesser haben.

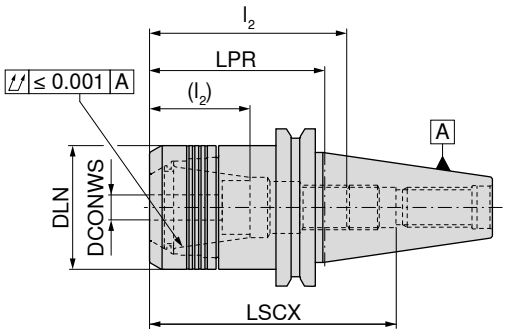


→

CoreLine – ER-Präzisionsspannzangenfutter – Centro-P

- für Standard- oder Dichtscheiben-Spannmuttern
- maximale Spannüberbrückung entsprechend ISO-Toleranzfeld H10
- zum Spannen wird ein Rollenschlüssel benötigt
- p_{max} = 80 bar
- **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Grundkörper **ohne** Spannmutter, **ohne** Anschlagschraube






AD
G 2,5 n_{max} 25000


AD/B
G 2,5 n_{max} 25000

Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	DLN mm	LSCX mm	l_2 (l_2) mm	für Spannzange	CT 84 424 ...	CT 84 414 ...
SK 30	2 - 16	70	40	66	35 - 49 (18 - 31)	430E (ER25)	**016**	
SK 40	1 - 10	70	30	110	28 - 45 (16 - 31)	426E (ER16)	**102**	
SK 40	1 - 10	100	30	140	28 - 45 (16 - 31)	426E (ER16)	**103**	
SK 40	1 - 10	130	30	140	28 - 50 (14 - 34)	426E (ER16)		**510**
SK 40	1 - 10	160	30	200	28 - 45 (16 - 31)	426E (ER16)		**910**
SK 40	2 - 16	45	40	85	35 - 60 (20 - 42)	430E (ER25)		**816**
SK 40	2 - 16	70	40	110	35 - 60 (20 - 42)	430E (ER25)	**162**	
SK 40	2 - 16	100	40	113	35 - 60 (20 - 42)	430E (ER25)	**163**	
SK 40	2 - 16	130	40	140	38 - 67 (21 - 49)	430E (ER25)		**516**
SK 40	2 - 16	160	40	118	35 - 60 (20 - 42)	430E (ER25)		**916**
SK 40	2 - 20	50	50	85	52 - 70 (26 - 52)	470E (ER32)	**201**	
SK 40	2 - 20	70	50	111	55 - 75 (42 - 62)	470E (ER32)	**202**	
SK 40	2 - 20	100	50	114	52 - 70 (32 - 52)	470E (ER32)	**203**	
SK 40	2 - 20	130	50	114	50 - 74 (36 - 55)	470E (ER32)		**620**
SK 40	2 - 20	160	50	119	52 - 70 (32 - 52)	470E (ER32)		**920**
SK 40	3 - 26	70	63	105	48 - 55	472E (ER40)	**261** [1)]	
SK 50	2 - 16	100	40	150	35 - 64 (20 - 48)	430E (ER25)	**167**	
SK 50	2 - 20	70	50	120	59 - 85 (40 - 70)	470E (ER32)		**320**
SK 50	2 - 20	100	50	150	53 - 81 (35 - 63)	470E (ER32)		**520**
SK 50	2 - 20	130	50	150	53 - 81 (35 - 63)	470E (ER32)		**52100**
SK 50	2 - 20	160	50	200	53 - 83 (35 - 65)	470E (ER32)		**720**
SK 50	3 - 26	70	63	120	48 - 60	472E (ER40)		**26600**
SK 50	3 - 26	100	63	90	48 - 70	472E (ER40)		**26700**
SK 50	3 - 26	130	63	90	47 - 57	472E (ER40)		**26800**
SK 50	3 - 26	160	63	90	47 - 57	472E (ER40)		**26900**

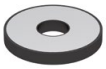
1) Freistich vor Greiferrille (Ø=63 mm) weicht von DIN ab

LSCX = Einstecktiefe ohne Anschlagschraube
l_2 = Einstecktiefe Anschlagschraube 1, Maße in Klammern (l_2) = Einstecktiefe Anschlagschraube 2
Maß LPR ist bei Verwendung von Spannmuttern mit Dichtscheiben 3 mm länger

→ Hier finden Sie Infos zu den zulässigen übertragbaren Drehmomenten und Mindest-Schafteinspanntiefen.

	 Spannmutter IK	 Spannmutter		 Anschlagschraube 2		 Anschlagschraube 1
	CT	CT		CT		CT
Ersatzteile für Spannzange	**84 950 ...**	**84 950 ...**		**83 950 ...**		**83 950 ...**
426E (ER16)	**011**	**001**	M11x1 - SW6	**341**	M11x1 - SW6	**337**
430E (ER25)	**013**	**003**	M18x1,5 - SW6	**432**	M18x1,5 - SW6	**431**
470E (ER32)	**015**	**005**	M22x1,5 - SW6	**402**	M22x1,5 - SW6	**401**
472E (ER40)	**017**	**007**			M28x1,5 - SW6	**400**

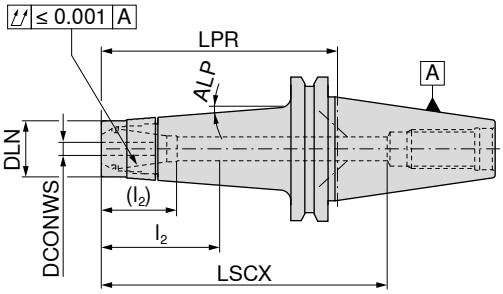
Zubehör

					
Spannzange ER →	Dichtscheibe →	Rollenschlüssel →	Rollenschlüssel-Aufsatz →	Anzugsbolzen →	Sonstiges →

CoreLine – ER-Präzisionsspannzangenfutter, konisch – Centro-P

- für konische Spezialmuttern
- maximale Spannüberbrückung entsprechend ISO-Toleranzfeld H10
- zum Spannen wird ein Rollenschlüssel benötigt
- p_{max} = 80 bar
- **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Grundkörper **ohne** Spannmutter, **ohne** Anschlagschraube







AD/B
G 2,5 n_{max} 25000

Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	DLN mm	LSCX mm	l_2 (l_2) mm	für Spannzange	ALP	CT 84 417 ...
SK 40	1 - 10	100	24	140	28 - 48 (20 - 35)	426E (ER16)	4,5°	**410**
SK 40	1 - 10	130	24	105	28 - 48 (20 - 35)	426E (ER16)	3,5°	**61000**
SK 40	1 - 10	160	24	200	28 - 48 (20 - 35)	426E (ER16)	2,5°	**910**

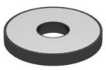
LSCX = Einstecktiefe ohne Anschlagschraube
l_2 = Einstecktiefe Anschlagschraube 1, Maße in Klammern (l_2) = Einstecktiefe Anschlagschraube 2
Maß LPR ist bei Verwendung von Spannmuttern mit Dichtscheiben 4 mm länger

→ Hier finden Sie Infos zu den zulässigen übertragbaren Drehmomenten und Mindest-Schafteinspanntiefen.

Ersatzteile für Spannzange	 Spannmutter konisch IK CT 84 950 ...	 Spannmutter konisch CT 84 950 ...		 Anschlagschraube 2 CT 83 950 ...		 Anschlagschraube 1 CT 83 950 ...
426E (ER16)	**033**	**031**	M11x1 - SW6	**341**	M11x1 - SW6	**337**

Zubehör


Spannzange ER →


Dichtscheibe →


Rollenschlüssel →


Rollenschlüssel-Aufsatz →

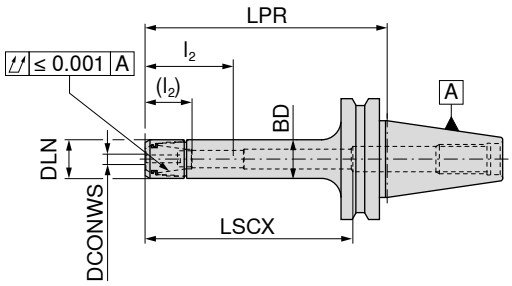

Anzugsbolzen →


Sonstiges →

CoreLine – ER-Präzisionsspannzangenfutter, schlank – Centro-P

- für Mini-Spannmuttern
- maximale Spannüberbrückung entsprechend ISO-Toleranzfeld H10
- zum Spannen wird ein Rollenschlüssel benötigt
- p_{max} = 80 bar
- **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Grundkörper **ohne** Spannmutter, **ohne** Anschlagschraube







AD/B
G 2,5 n_{max} 25000

Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	DLN mm	BD mm	LSCX mm	l_2 (l_2) mm	für Spannzange	CT 84 412 ...
SK 40	1 - 7	70	16	16	60	15 - 32 (7 - 22)	4008E (ER11)	**207**
SK 40	1 - 7	100	16	16	68	18 - 36 (12 - 26)	4008E (ER11)	**407**
SK 40	1 - 7	130	16	16	110	15 - 32 (7 - 22)	4008E (ER11)	**607**
SK 40	1 - 7	160	16	16	68	18 - 36 (12 - 26)	4008E (ER11)	**907**
SK 40	1 - 10	70	22	22	90	28 - 50 (14 - 36)	426E (ER16)	**210**
SK 40	1 - 10	100	22	22	110	28 - 50 (14 - 36)	426E (ER16)	**310**
SK 40	1 - 10	130	22	22	140	28 - 50 (14 - 36)	426E (ER16)	**410**
SK 40	1 - 10	160	22	22	170	28 - 50 (14 - 36)	426E (ER16)	**510**

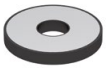
LSCX = Einstecktiefe ohne Anschlagschraube
l_2 = Einstecktiefe Anschlagschraube 1, Maße in Klammer (l_2) = Einstecktiefe Anschlagschraube 2
Maß LPR ist bei Verwendung von Spannmuttern mit Dichtscheiben 4 mm länger

→ Hier finden Sie Infos zu den zulässigen übertragbaren Drehmomenten und Mindest-Schafteinspanntiefen.

Ersatzteile für Spannzange	 Mini-Spannmutter IK CT **84 950 ...**	 Mini-Spannmutter CT **84 950 ...**		 Anschlagschraube 2 CT **83 950 ...**		 Anschlagschraube 1 CT **83 950 ...**
4008E (ER11)		**041**	M8x1 - SW4	**340**	M8x1 - SW4	**336**
426E (ER16)	**035**	**034**	M11x1 - SW6	**341**	M11x1 - SW6	**337**

Zubehör


Spannzange ER →


Dichtscheibe →


Ausziehhilfe →


Rollenschlüssel →


Rollenschlüssel-Aufsatz →

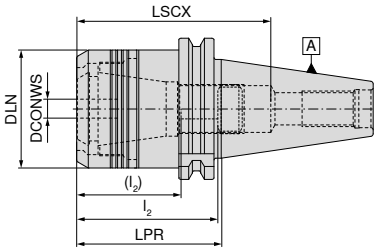

Anzugsbolzen →


Sonstiges →

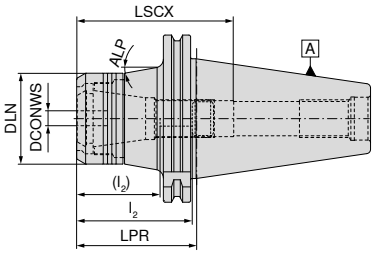
CoreLine – ER-Präzisionsspannzangenfutter – HDC

- HDC = Heavy Duty Chuck, eine speziell für die Schruppbearbeitung konstruierte Aufnahme
- für Heavy-Duty-Spannmutter
- maximale Spannüberbrückung entsprechend ISO-Toleranzfeld H10
- zum Spannen wird ein Rollenschlüssel benötigt
- p_{max} = 80 bar
- **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Grundkörper **inklusive** Spannmutter, **ohne** Anschlagschraube



zylindrisch



konisch





AD
G 6,3 n_{max} 18000
zylindrisch



AD
G 6,3 n_{max} 18000
konisch

Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	DLN mm	LSCX mm	l_2 (l_2) mm	ALP °	für Spannzange	CT 84 400 ...	CT 84 400 ...
SK 40	2 - 20	65	53	85	41 - 65 (27 - 47)		470E (ER32)	**12079**	
SK 50	2 - 20	70	53	91	41 - 71 (27 - 53)	10	470E (ER32)		**12078**
SK 50	2 - 20	100	53	121	41 - 74 (27 - 56)	10	470E (ER32)		**22078**

LSCX = Einstecktiefe ohne Anschlagschraube
l_2 = Einstecktiefe Anschlagschraube 1, Maße in Klammern (l_2) = Einstecktiefe Anschlagschraube 2

→ Hier finden Sie Infos zu den zulässigen übertragbaren Drehmomenten und Mindest-Schafteinspanntiefen.



Spannmutter



Anschlagschraube 2



Anschlagschraube 1

Ersatzteile DCONWS	CT 84 950 ...		CT 83 950 ...		CT 83 950 ...
2 - 20	**30100**	M22x1,5 - SW6	**402**	M22x1,5 - SW6	**401**

Zubehör



Spannzange ER →



Rollenschlüssel →



Rollenschlüssel-Aufsatz →



Anzugsbolzen →

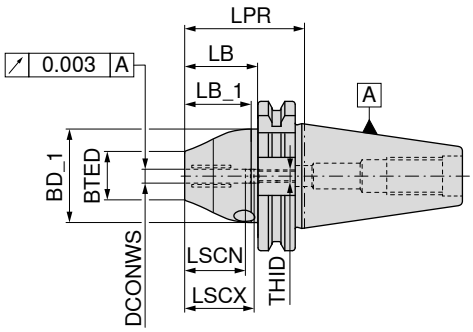


Sonstiges →

HyPower – Hochdruckspannfutter – Rough

- ▲ Hochdruckspannfutter – Spezialist zum Fräsen
- ▲ ideal für HSC- und HPC-Anwendungen
- ▲ hohe Temperaturbeständigkeit
- ▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Grundkörper inklusive Anschlagschraube und Druckschraube







AD/B
G 2,5 n_{max} 25000

Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	BTED mm	BD_1 mm	LB_1 mm	LB mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	CT **84 254 ...**
SK 40	6	50,0	26,0	42,0	27,1	30,9	37	27	M5	**10679**
SK 40	8	50,0	28,0	42,0	27,1	30,9	37	27	M6	**10879**
SK 40	10	50,0	30,0	42,0	27,1	30,9	41	31	M8x1	**11079**
SK 40	12	50,0	32,0	49,0	27,1	30,9	46	36	M10x1	**11279**
SK 40	16	64,5	38,0	49,0	41,6	45,4	49	39	M12x1	**11679**
SK 40	20	64,5	38,0	49,0	41,6	45,4	51	41	M16x1	**12079**
SK 40	25	110,0	48,0	57,0	45,0	90,9	57	47	M10X1	**12579**
SK 40	32	115,0	58,5	62,5	50,0	95,9	61	51	M12X1	**13279**

→ Hier finden Sie Infos zu den zulässigen übertragbaren Drehmomenten und Mindest-Schafteinspanntiefen.

Ersatzteile DCONWS		 Spannschlüssel-T AS **80 397 ...**		 Druckschraube CT **83 950 ...**		 Anschlagschraube IK CT **83 950 ...**
6	SW5	**050**	M10x12	**55000**	M5x12,5 - SW2,5	**418**
8	SW5	**050**	M10x12	**55000**	M6x12,5 - SW3	**419**
10	SW5	**050**	M10x12	**55000**	M8x1x13,5 - SW3	**420**
12	SW5	**050**	M10x12	**55000**	M10x1x13,5 - SW5	**421**
16	SW5	**050**	M10x12	**55000**	M12x1x13,5 - SW5	**422**
20	SW5	**050**	M10x12	**55000**	M16x1x13,5 - SW8	**424**
25	SW5	**050**	M10x12	**55000**	M10x1x13,5 - SW5	**421**
32	SW5	**050**	M10x12	**55000**	M12x1x13,5 - SW5	**422**

Zubehör


Reduzierhülse →

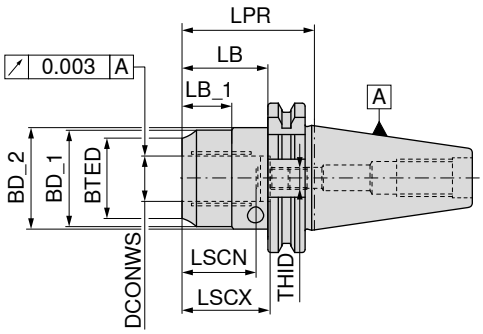

Anzugsbolzen →


Sonstiges →

HyPower – Hochdruckspannfutter – Complus

▲ Hochdruck-Spannfutter, kurz und stabil
▲ für VHM- und HSS-Schäfte mit h6-Toleranz oder besser
▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Grundkörper inklusive Anschlagschraube und Druckschraube







AD/B
G 2,5 n_{max} 25000

Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	BTED mm	BD_1 mm	BD_2 mm	LB mm	LB_1 mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	CT 83 427 ...
SK 40	20	64,5	38					51	40	M16x1x13,5	**120**
SK 40	32	81,0	57	63	70	61,9	26	61	51	M16x1x13,5	**13279**
SK 50	20	64,5	38	49		45,4		51	41	M16x1x13,5	**12078**
SK 50	32	81,0	57	68	72	61,9	35	61	51	M16x1x13,5	**13278**



LSCX = maximale Einschubtiefe
LSCN = minimale Einschubtiefe



→ Hier finden Sie Infos zu den zulässigen übertragbaren Drehmomenten und Mindest-Schafteinspanntiefen.


Verschlussschraube


Spannschlüssel-T


Druckschraube


Anschlagschraube IK

Ersatzteile für Artikel-Nr.		CT 83 950 ...		AS 80 397 ...		CT 83 950 ...		CT 83 950 ...
83 427 13279	M5x5 - SW2,5	**157**	SW5	**050**	M10x1x14	**429**	M16x1x13,5 - SW8	**424**
83 427 12078	M5x5 - SW2,5	**157**	SW5	**050**	M10x1x14	**429**	M16x1x13,5 - SW8	**424**
83 427 13278	M5x5 - SW2,5	**157**	SW5	**050**	M10x1x14	**429**	M16x1x13,5 - SW8	**424**

Zubehör


Reduzierhülse →

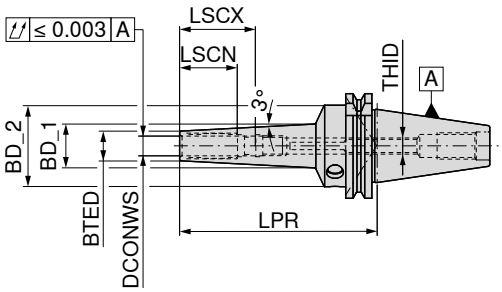

Anzugsbolzen →


Sonstiges →

HyPower – Hochdruckspannfutter – Access 3°

- Hochdruck-Spannfutter, schlank 3°
- für VHM- und HSS-Schäfte mit h6-Toleranz oder besser
- **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Grundkörper inklusive Anschlagschraube, Druckschraube und Verschlussschraube







AD/B
G 2,5 n_{max} 25000

	Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	BTED mm	BD_1 mm	BD_2 mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	CT 83 421 ...
mittellang	SK 40	3	120	9	17,40	49,5	28	12	M3	103
	SK 40	4	120	10	18,40	49,5	28	16	M3	104
	SK 40	5	120	11	19,40	49,5	28	20	M3	105
	SK 40	6	120	12	20,40	49,5	37	27	M5	106
	SK 40	8	120	14	22,40	49,5	37	27	M6	108
	SK 40	10	120	16	24,50	49,5	41	31	M8x1	110
	SK 40	12	120	18	26,60	49,5	46	36	M10x1	112
	SK 40	16	120	24	32,30	49,5	49	39	M12x1	116
	SK 40	20	120	28	36,40	49,5	51	41	M16x1	120
	SK 40	6	160	16	34,37	49,5	37	27	M5	206
	SK 40	8	160	18	35,45	49,5	37	27	M6	208
	SK 40	10	160	20	37,10	49,5	41	31	M8x1	210
	SK 40	12	160	22	38,72	49,5	46	36	M10x1	212
	SK 40	6	200	16	38,72	49,5	37	27	M5	306
	SK 40	8	200	18	39,74	49,5	37	27	M6	308
	SK 40	10	200	20	41,40	49,5	41	31	M8x1	310
	SK 40	12	200	22	43,02	49,5	46	36	M10x1	312

LSCX = maximale Einschubtiefe
LSCN = minimale Einschubtiefe

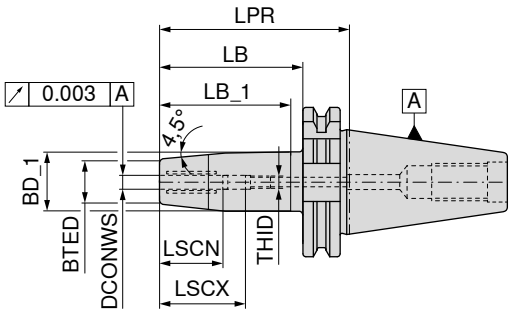
→ Hier finden Sie Infos zu den zulässigen übertragbaren Drehmomenten und Mindest-Schafteinspanntiefen.

		 Verschlussschraube		 Spannschlüssel-T		 Druckschraube		 Anschlagschraube IK
		CT		AS		CT		CT
Ersatzteile für Artikel-Nr.		**83 950 ...**		**80 397 ...**		**83 950 ...**		**83 950 ...**
83 421 103	M5x5 - SW2,5	**157**	SW5	**050**	M10x1x10	**158**	M3x20 - SW1,5	**172**
83 421 104	M5x5 - SW2,5	**157**	SW5	**050**	M10x1x10	**158**	M3x20 - SW1,5	**172**
83 421 105	M5x5 - SW2,5	**157**	SW5	**050**	M10x1x10	**158**	M3x20 - SW1,5	**172**
83 421 106	M5x5 - SW2,5	**157**	SW5	**050**	M10x1x10	**158**	M5x12,5 - SW2,5	**418**
83 421 108	M5x5 - SW2,5	**157**	SW5	**050**	M10x1x10	**158**	M6x12,5 - SW3	**419**
83 421 110	M5x5 - SW2,5	**157**	SW5	**050**	M10x1x12	**159**	M8x1x13,5 - SW3	**420**
83 421 112	M5x5 - SW2,5	**157**	SW5	**050**	M10x1x12	**159**	M10x1x13,5 - SW5	**421**
83 421 116	M5x5 - SW2,5	**157**	SW5	**050**	M10x1x12	**159**	M12x1x13,5 - SW5	**422**
83 421 120	M5x5 - SW2,5	**157**	SW5	**050**	M10x1x12	**159**	M16x1x13,5 - SW8	**424**
83 421 206	M5x5 - SW2,5	**157**	SW5	**050**	M10x1x10	**158**	M5x12,5 - SW2,5	**418**
83 421 208	M5x5 - SW2,5	**157**	SW5	**050**	M10x1x10	**158**	M6x12,5 - SW3	**419**
83 421 210	M5x5 - SW2,5	**157**	SW5	**050**	M10x1x12	**159**	M8x1x13,5 - SW3	**420**
83 421 212	M5x5 - SW2,5	**157**	SW5	**050**	M10x1x12	**159**	M8x1x13,5 - SW3	**420**
83 421 306	M5x5 - SW2,5	**157**	SW5	**050**	M10x1x10	**158**	M5x12,5 - SW2,5	**418**
83 421 308	M5x5 - SW2,5	**157**	SW5	**050**	M10x1x10	**158**	M6x12,5 - SW3	**419**
83 421 310	M5x5 - SW2,5	**157**	SW5	**050**	M10x1x12	**159**	M8x1x13,5 - SW3	**420**
83 421 312	M5x5 - SW2,5	**157**	SW5	**050**	M10x1x12	**159**	M8x1x13,5 - SW3	**420**

HyPower – Hochdruckspannfutter – Access 4,5°

- Hochdruckspannfutter mit schlanker Kontur, originale Abmessungen eines Schrumpffutters 4,5°
- Spezialist zum Reiben und Bohren
- ideal für Werkzeug und Formenbau
- **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Grundkörper inklusive Anschlagschraube und Druckschraube







AD/B
G 2,5 n_{max} 25000

Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	BTED mm	BD_1 mm	LB_1 mm	LB mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	CT 84 255 ...
SK 40	6	80	21	27	55,7	60,9	37	27	M5	**10679**
SK 40	8	80	21	27	55,7	60,9	37	27	M6	**10879**
SK 40	10	80	24	32	55,7	60,9	41	31	M8x1	**11079**
SK 40	12	80	24	32	55,7	60,9	46	36	M10x1	**11279**
SK 40	16	80	27	34	55,8	60,9	49	39	M12x1	**11679**
SK 40	20	80	33	42	57,2	60,9	51	41	M16x1	**12079**
SK 40	6	120	21	27	48,9	100,9	37	27	M5	**20679**
SK 40	8	120	21	27	48,9	100,9	37	27	M6	**20879**
SK 40	10	120	24	32	61,6	100,9	41	31	M8X1	**21079**
SK 40	12	120	24	32	61,6	100,9	46	36	M10X1	**21279**
SK 40	16	120	27	34	56,2	100,9	49	39	M12X1	**21679**
SK 40	20	120	33	42	68,9	100,9	51	41	M16X1	**22079**

→ Hier finden Sie Infos zu den zulässigen übertragbaren Drehmomenten und Mindest-Schafteinspanntiefen.

		 Spannschlüssel-T		 Druckschraube		 Anschlagschraube IK
		AS		CT		CT
Ersatzteile DCONWS		**80 397 ...**		**83 950 ...**		**83 950 ...**
6	SW5	**050**	M10x12	**55000**	M5x12,5 - SW2,5	**418**
8	SW5	**050**	M10x12	**55000**	M6x12,5 - SW3	**419**
10	SW5	**050**	M10x12	**55000**	M8x1x13,5 - SW3	**420**
12	SW5	**050**	M10x12	**55000**	M10x1x13,5 - SW5	**421**
16	SW5	**050**	M10x12	**55000**	M12x1x13,5 - SW5	**422**
20	SW5	**050**	M10x12	**55000**	M16x1x13,5 - SW8	**424**

Zubehör



Reduzierhülse

→



Anzugsbolzen

→



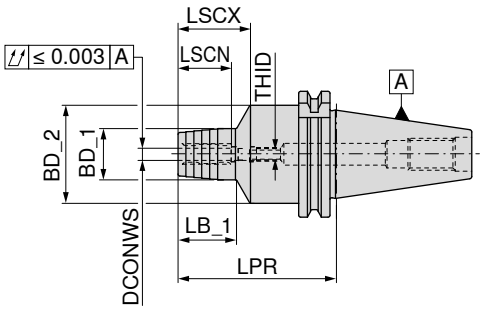
Sonstiges

→

CoreLine – Hydrodehnspannfutter – Fit

- Hydrodehnspannfutter, kurz und schlank
- für VHM- und HSS-Schäfte mit h6-Toleranz oder besser
- **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Grundkörper inklusive Anschlagschraube und Druckschraube







AD/B
G 2,5 n_{max} 25000

Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	BD_1 mm	BD_2 mm	LSCX mm	LSCN mm	LB_1 mm	THID	CT 83 402 ...
SK 40	6	80,5	26	49,5	37	27	29,5	M5	**106**
SK 40	8	80,5	28	49,5	37	27	30,0	M6	**108**
SK 40	10	80,5	30	49,5	41	31	35,0	M8x1	**110**
SK 40	12	80,5	32	49,5	46	36	40,0	M10x1	**112**
SK 40	16	80,5	38	49,5	49	39	45,0	M12x1	**116**
SK 40	20	80,5	42	49,5	51	41	47,0	M16x1	**120**
SK 40	25	80,5	55	63,0	57	47	28,0	M16x1	**125**
SK 40	32	80,5	63	70,0	61	51	25,5	M16x1	**132**
SK 50	6	80,5	26	49,5	37	27	29,5	M5	**306**
SK 50	8	80,5	28	49,5	37	27	30,0	M6	**308**
SK 50	10	80,5	30	49,5	41	31	35,0	M8x1	**310**
SK 50	12	80,5	32	49,5	46	36	40,0	M10x1	**312**
SK 50	16	80,5	38	49,5	49	39	45,0	M12x1	**316**
SK 50	20	80,5	42	49,5	51	41	42,0	M16x1	**320**
SK 50	25	100,0	55	63,0	57	47	48,0	M16x1	**325**
SK 50	32	100,0	63	70,0	61	51	51,0	M16x1	**332**

→ Hier finden Sie Infos zu den zulässigen übertragbaren Drehmomenten und Mindest-Schafteinspanntiefen.

Ersatzteile DCONWS		 Druckschraube CT 83 950 ...		 Anschlagschraube IK CT 83 950 ...		 Anschlagschraube IK CT 83 950 ...
6	M8x1x10	**439**			M5x12,5 - SW2,5	**418**
8	M8x1x10	**439**	M6x14 - SW2	**417**	M6x12,5 - SW3	**419**
10	M10x1x12	**440**			M8x1x13,5 - SW3	**420**
12	M10x1x12	**440**			M10x1x13,5 - SW5	**421**
16	M10x1x12	**440**			M12x1x13,5 - SW5	**422**
20 - 32	M10x1x12	**440**			M16x1x13,5 - SW8	**424**

Zubehör



Reduzierhülse →



Anzugsbolzen →

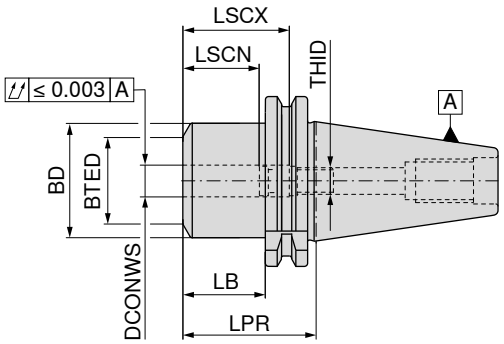


Sonstiges →

CoreLine – Hydrodehnspannfutter – Compact

▲ Hydrodehnspannfutter, kurz und stabil
▲ für VHM- und HSS-Schäfte mit h6-Toleranz oder besser
▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Grundkörper inklusive Anschlagschraube und Druckschraube





AD
G 2,5 n_{max} 25000

Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	BD mm	BTED mm	LB mm	LSCN mm	LSCX mm	THID	CT 83 430 ...
SK 40	12	50,0	42	32	31,0	46	56	M8x1	**01279**
SK 40	20	64,5	49	38	45,5	41	51	M16x1	**02079**
SK 50	20	64,5	49	38	45,5	41	51	M16x1	**02078**

→ Hier finden Sie Infos zu den zulässigen übertragbaren Drehmomenten und Mindest-Schafteinspanntiefen.

Ersatzteile DCONWS		Spannschlüssel-T AS 80 397 ...		Druckschraube CT 83 950 ...		Anschlagschraube IK CT 83 950 ...
12	SW5	**050**	M10x1x10	**158**	M8x1x13,5 - SW3	**420**
20	SW5	**050**	M10x1x10	**158**	M16x1x13,5 - SW8	**424**

Zubehör


Reduzierhülse →

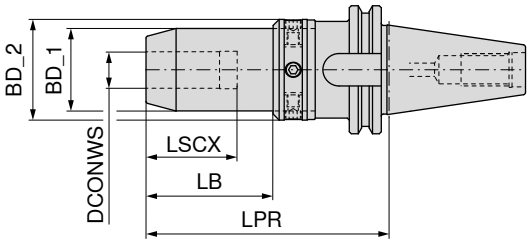

Anzugsbolzen →

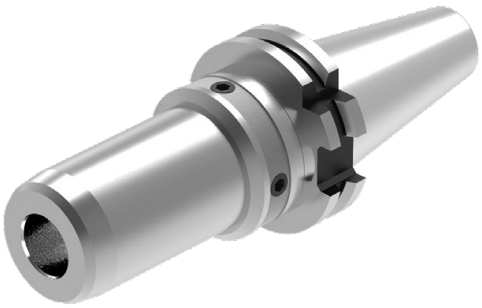

Sonstiges →

HyPower – Ausgleichshalter – DAH

- bewährte Hydrodehnspanntechnik
- höchste Rundlauf- und Wiederholgenauigkeit < 1 µ sorgt für gleichmäßigen Schneideneingriff
- einfachste Rundlaufeinstellung
- kompakte Bauweise
- beste Schwingungsdämpfung, somit hervorragende Oberflächenqualität
- flexibler Spannbereich mit Reduzierhülsen
- Drehzahlen bis 25.000 U/min
- für Minimalmengenschmierung (MMS) geeignet

DAH







AD
G 2,5 n_{max} 25000

CT
84 326 ...
02079

Aufnahme	DCONWS mm	BD_1 mm	BD_2 mm	LB mm	LSCX mm	LPR mm	OAL mm
SK 40	20	41	50	65	41	110	178,4

→ Hier finden Sie Infos zu den zulässigen übertragbaren Drehmomenten und Mindest-Schafteinspanntiefen.

Zubehör


Reduzierhülse →

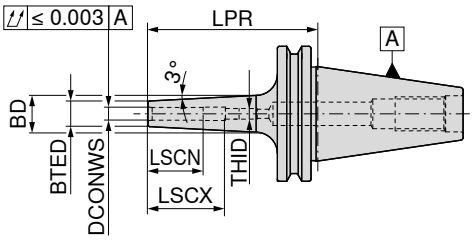

Anzugsbolzen →


Sonstiges →

CoreLine – Schrumpfaufnahme, schlank 3° – TG

▲ für VHM- und HSS-Schäfte mit h6-Toleranz oder besser
▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

TG







AD/B
G 2,5 n_{max} 25000

	Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	BTED mm	BD mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	CT 84 320 ...
kurz	SK 40	3	80	9	14	28	12	M6	103
	SK 40	4	80	10	15	28	16	M6	104
	SK 40	5	80	11	16	30	20	M6	105
	SK 40	6	80	12	17	36	26	M5	106
	SK 40	8	80	14	19	36	26	M6	108
	SK 40	10	80	16	21	41	31	M8x1	110
	SK 40	12	80	18	23	47	37	M10x1	112
	SK 40	14	80	20	26	47	37	M10x1	114
	SK 40	16	80	22	28	50	40	M12x1	116
	SK 40	18	80	24	30	50	40	M12x1	118
	SK 40	20	80	26	32	52	42	M16x1	120
mittellang	SK 40	3	120	9	16	12	12		203
	SK 40	4	120	10	17	16	16		204
	SK 40	5	120	11	18	20	20		205
	SK 40	6	120	12	22	36	26	M5	206
	SK 40	8	120	14	24	36	26	M6	208
	SK 40	10	120	16	26	41	31	M8x1	210
	SK 40	12	120	18	28	47	37	M10x1	212
	SK 40	14	120	20	30	47	37	M10x1	214
	SK 40	16	120	22	32	50	40	M12x1	216
	SK 40	18	120	24	34	50	40	M12x1	218
	SK 40	20	120	26	36	52	42	M16x1	220
überlang	SK 40	3	160	9	19	12	12		303
	SK 40	4	160	10	20	16	16		304
	SK 40	5	160	11	21	20	20		305
	SK 40	6	160	12	24	36	26	M5	306
	SK 40	8	160	14	26	36	26	M6	308
	SK 40	10	160	16	28	41	31	M8x1	310
	SK 40	12	160	18	30	47	37	M10x1	312
	SK 40	14	160	20	32	47	37	M10x1	314
	SK 40	16	160	22	34	50	40	M12x1	316
	SK 40	18	160	24	36	50	40	M12x1	318
	SK 40	20	160	26	38	52	42	M16x1	320

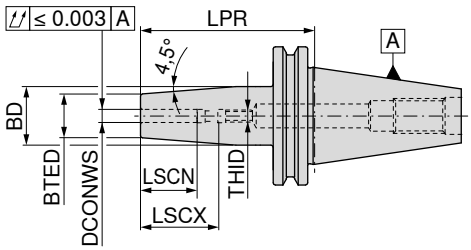
→ Hier finden Sie Infos zu den zulässigen übertragbaren Drehmomenten und Mindest-Schafteinspanntiefen.

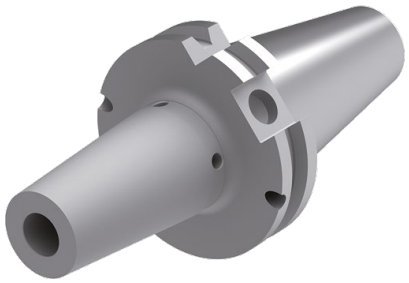
	 Anschlagschraube IK	 Anschlagschraube IK
	CT	CT
Ersatzteile DCONWS	**83 950 ...**	**83 950 ...**
3	**417**	
4	**417**	
5	**417**	
6		**418**
8		**419**
10		**420**
12		**421**
14		**421**
16		**422**
18		**422**
20		**424**

CoreLine – Schrumpfaufnahme 4,5° – TG

▲ für VHM- und HSS-Schäfte mit h6-Toleranz oder besser
▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

TG







AD/B
G 2,5 n_{max} 25000

	Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	BTED mm	BD mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	CT 84 300 ...
kurz	SK 40	3	80	10	17	22	12	M6	103
	SK 40	4	80	15	22	26	16	M6	104
	SK 40	5	80	15	22	30	20	M6	105
	SK 40	6	80	21	27	36	26	M5	106
	SK 40	8	80	21	27	26	26	M6	108
	SK 40	10	80	24	32	41	31	M8x1	110
	SK 40	12	80	24	32	47	37	M10x1	112
	SK 40	14	80	27	34	47	37	M10x1	114
	SK 40	16	80	27	34	50	40	M12x1	116
	SK 40	18	80	33	42	50	40	M12x1	118
	SK 40	20	80	33	42	52	42	M16x1	120
	SK 40	25	100	44	53	58	48	M16x1	125
mittellang	SK 40	3	120	10	20	12	12		203
	SK 40	4	120	15	22	16	16		204
	SK 40	5	120	15	22	20	20		205
	SK 40	6	120	21	27	36	26	M5	206
	SK 40	8	120	21	27	36	26	M6	208
	SK 40	10	120	24	32	41	31	M8x1	210
	SK 40	12	120	24	32	47	37	M10x1	212
	SK 40	14	120	27	34	47	37	M10x1	214
	SK 40	16	120	27	34	50	40	M12x1	216
	SK 40	18	120	33	42	50	40	M12x1	218
	SK 40	20	120	33	42	52	42	M16x1	220
	SK 40	25	120	44	53	58	48	M16x1	225
überlang	SK 40	3	160	10	20	12	12		303
	SK 40	4	160	15	22	16	16		304
	SK 40	5	160	15	22	20	20		305
	SK 40	6	160	21	27	36	26	M5	306
	SK 40	8	160	21	27	36	26	M6	308
	SK 40	10	160	24	32	41	31	M8x1	310
	SK 40	12	160	24	32	47	37	M10x1	312
	SK 40	14	160	27	34	47	37	M10x1	314
	SK 40	16	160	27	34	50	40	M12x1	316
	SK 40	18	160	33	42	50	40	M12x1	318
	SK 40	20	160	33	42	52	42	M16x1	320
	SK 40	25	160	44	53	58	48	M16x1	325

→ Hier finden Sie Infos zu den zulässigen übertragbaren Drehmomenten und Mindest-Schafteinspanntiefen.

		 Anschlagschraube IK		 Anschlagschraube IK		 Abdichtschraube
		CT		CT		CT
Ersatzteile DCONWS		**83 950 ...**		**83 950 ...**		**83 950 ...**
3 - 5	M6x14 - SW2	**417**			M2x6	**512**
6			M5x12,5 - SW2,5	**418**	M2x6	**512**
8			M6x12,5 - SW3	**419**	M2x6	**512**
10			M8x1x13,5 - SW3	**420**	M2x6	**512**
12 - 14			M10x1x13,5 - SW5	**421**	M2x6	**512**
16 - 18			M12x1x13,5 - SW5	**422**	M2x6	**512**
20 - 25			M16x1x13,5 - SW8	**424**	M2x6	**512**

Zubehör



Schrumpfverlängerung

→



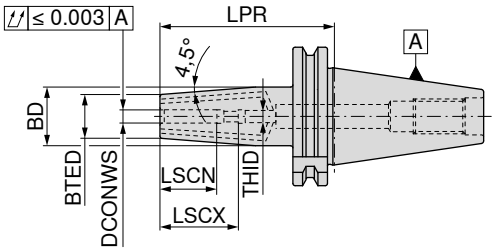
Sonstiges

→

CoreLine – Schrumpfaufnahme 4,5°

▲ für VHM- und HSS-Schäfte mit h6-Toleranz oder besser
▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

TG







AD/B – 2KMB
G 2,5 n_{max} 25000

	Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	BTED mm	BD mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	CT 84 317 ...
kurz	SK 40	3	80	10	17	28	12	M6	103
	SK 40	4	80	15	22	28	16	M6	104
	SK 40	5	80	15	22	30	20	M6	105
	SK 40	6	80	21	27	36	26	M5	106
	SK 40	8	80	21	27	36	26	M6	108
	SK 40	10	80	24	32	41	31	M8x1	110
	SK 40	12	80	24	32	47	37	M10x1	112
	SK 40	14	80	27	34	47	37	M10x1	114
	SK 40	16	80	27	34	50	40	M12x1	116
	SK 40	18	80	33	42	50	40	M12x1	118
	SK 40	20	80	33	42	52	42	M16x1	120
	SK 40	25	100	44	53	58	48	M16x1	125
	SK 40	32	100	44	53	62	52	M16x1	132

LSCX = maximale Einschubtiefe
LSCN = minimale Einschubtiefe

→ Hier finden Sie Infos zu den zulässigen übertragbaren Drehmomenten und Mindest-Schafteinspanntiefen.

Ersatzteile DCONWS	 Anschlagschraube IK CT 83 950 ...	 Anschlagschraube IK CT 83 950 ...	 Abdichtschraube CT 83 950 ...
3 - 5	417		512
6		418	512
8		419	512
10		420	512
12 - 14		421	512
16		422	512
18	510		512
20	511		512
25		424	512
32	511		512

Zubehör



Schrumpfverlängerung →



Anzugsbolzen →

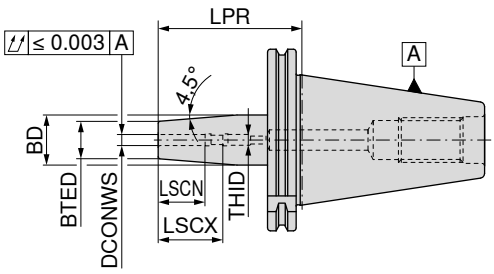


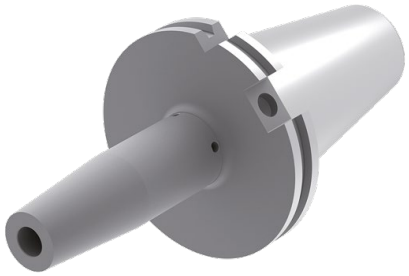
Sonstiges →

CoreLine – Schrumpfaufnahme 4,5°

▲ für VHM- und HSS-Schäfte mit h6-Toleranz oder besser
▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

TG







AD/B
G 2,5 n_{max} 25000

	Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	BTED mm	BD mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	CT 84 301 ...
kurz	SK 50	6	80	21	27	36	26	M5	106
	SK 50	8	80	21	27	36	26	M6	108
	SK 50	10	80	24	32	41	31	M8x1	110
	SK 50	12	80	24	32	47	37	M10x1	112
	SK 50	14	80	27	34	47	37	M10x1	114
	SK 50	16	80	27	34	50	40	M12x1	116
	SK 50	18	80	33	42	50	40	M12x1	118
	SK 50	20	80	33	42	52	42	M16x1	120
	SK 50	25	100	44	53	58	48	M16x1	125
	SK 50	32	100	44	53	62	52	M16x1	132
mittellang	SK 50	6	120	21	27	36	26	M5	206
	SK 50	8	120	21	27	36	26	M6	208
	SK 50	10	120	24	32	41	31	M8x1	210
	SK 50	12	120	24	32	47	37	M10x1	212
	SK 50	14	120	27	34	47	37	M10x1	214
	SK 50	16	120	27	34	50	40	M12x1	216
	SK 50	18	120	33	42	50	40	M12x1	218
	SK 50	20	120	33	42	52	42	M16x1	220
	SK 50	25	120	44	53	58	48	M16x1	225
	SK 50	32	120	44	53	62	52	M16x1	232
überlang	SK 50	6	160	21	27	36	26	M5	306
	SK 50	8	160	21	27	36	26	M6	308
	SK 50	10	160	24	32	41	31	M8x1	310
	SK 50	12	160	24	32	47	37	M10x1	312
	SK 50	14	160	27	34	47	37	M10x1	314
	SK 50	16	160	27	34	50	40	M12x1	316
	SK 50	18	160	33	42	50	40	M12x1	318
	SK 50	20	160	33	42	52	42	M16x1	320
	SK 50	25	160	44	53	58	48	M16x1	325
	SK 50	32	160	44	53	62	52	M16x1	332

→ Hier finden Sie Infos zu den zulässigen übertragbaren Drehmomenten und Mindest-Schafteinspanntiefen.

	 Anschlagschraube IK
	CT
Ersatzteile DCONWS	**83 950 ...**
6	**418**
8	**419**
10	**420**
12 - 14	**421**
16 - 18	**422**
20 - 32	**424**

Zubehör

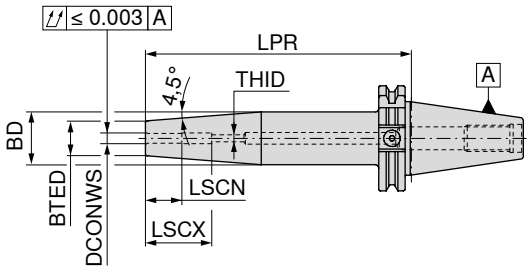
		
Schrumpfverlängerung →	Anzugsbolzen →	Sonstiges →

CoreLine – Schrumpfaufnahme 4,5° – TG

▲ für VHM- und HSS-Schäfte mit h6-Toleranz oder besser
▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Grundkörper **ohne** Anschlagschraube

TG







AD/B
G 2,5 n_{max} 25000

	Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	BTED mm	BD mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	CX 82 310 ...
kurz	SK 40	3	70	12	17,0				10379
	SK 40	4	70	12	17,0				10479
	SK 40	5	70	12	17,0				10579
	SK 40	6	80	21	30,5	36	26	M5	10679
	SK 40	8	80	21	30,5	36	26	M6	10879
	SK 40	10	80	24	33,5	41	31	M8x1	11079
	SK 40	12	80	24	33,5	47	37	M10x1	11279
	SK 40	14	80	27	36,5	47	37	M10x1	11479
	SK 40	16	80	27	36,5	50	40	M12x1	11679
	SK 40	18	80	33	42,5	50	40	M12x1	11879
	SK 40	20	80	33	42,5	52	42	M16x1	12079
	SK 40	25	100	44	50,0	58	48	M16x1	12579
	SK 50	6	80	21	27,0	36	26	M5	10678
	SK 50	8	80	21	27,0	36	26	M6	10878
	SK 50	10	80	24	32,0	41	31	M8x1	11078
	SK 50	12	80	24	32,0	47	37	M10x1	11278
	SK 50	14	80	27	34,0	47	37	M10x1	11478
	SK 50	16	80	27	34,0	50	40	M12x1	11678
	SK 50	18	80	33	42,0	50	40	M12x1	11878
	SK 50	20	80	33	42,0	52	42	M12x1	12078
	SK 50	25	100	44	53,0	58	48	M16x1	12578
	SK 50	32	100	44	53,0	62	52	M16x1	13278

→ Hier finden Sie Infos zu den zulässigen übertragbaren Drehmomenten und Mindest-Schafteinspanntiefen.

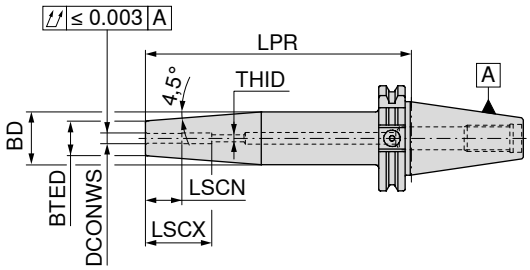
Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Schrumpfaufnahme 4,5° – TG

▲ für VHM- und HSS-Schäfte mit h6-Toleranz oder besser
▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Grundkörper **ohne** Anschlagschraube

TG







AD/B
G 2,5 n_{max} 25000

	Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	BTED mm	BD mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	CX 82 310 ...
mittellang	SK 40	3	120	12	17,0				20379
	SK 40	4	120	12	17,0				20479
	SK 40	5	120	12	17,0				20579
	SK 40	6	120	21	31,0	36	26	M5	20679
	SK 40	8	120	21	32,0	36	26	M6	20879
	SK 40	10	120	24	34,0	41	31	M8x1	21079
	SK 40	12	120	24	34,0	47	37	M10x1	21279
	SK 40	16	120	27	36,0	50	40	M12x1	21679
	SK 40	20	120	33	44,0	52	42	M16x1	22079
	SK 50	6	120	21	27,0	36	26	M5	20678
	SK 50	8	120	21	27,0	36	26	M6	20878
	SK 50	10	120	24	32,0	41	31	M8x1	21078
	SK 50	12	120	24	32,0	47	37	M10x1	21278
	SK 50	14	120	27	34,0	47	37	M10x1	21478
	SK 50	16	120	27	34,0	50	40	M12x1	21678
	SK 50	18	120	33	42,0	50	40	M12x1	21878
	SK 50	20	120	33	42,0	52	42	M16x1	22078
	SK 50	25	120	44	53,0	58	48	M16x1	22578
	SK 50	32	120	44	53,0	62	52	M16x1	23278

→ Hier finden Sie Infos zu den zulässigen übertragbaren Drehmomenten und Mindest-Schafteinspanntiefen.

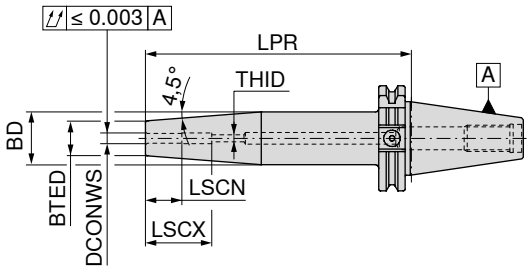
Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Schrumpfaufnahme 4,5° – TG

▲ für VHM- und HSS-Schäfte mit h6-Toleranz oder besser
▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Grundkörper **ohne** Anschlagschraube

TG







AD/B
G 2,5 n_{max} 25000

	Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	BTED mm	BD mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	CX 82 310 ...
überlang	SK 40	6	160	21	31,0	36	26	M5	30679
	SK 40	8	160	21	32,0	36	26	M6	30879
	SK 40	10	160	24	34,0	41	31	M8x1	31079
	SK 40	12	160	24	34,0	47	37	M10x1	31279
	SK 40	14	160	27	36,0	47	37	M10x1	31479
	SK 40	16	160	27	36,0	50	40	M12x1	31679
	SK 40	18	160	33	44,0	50	40	M12x1	31879
	SK 40	20	160	33	44,0	52	42	M16x1	32079
	SK 40	25	160	44	50,0	58	48	M16x1	32579
	SK 50	6	160	21	27,0	36	26	M5	30678
	SK 50	8	160	21	27,0	36	26	M6	30878
	SK 50	10	160	24	32,0	41	31	M8x1	31078
	SK 50	12	160	24	32,0	47	37	M10x1	31278
	SK 50	14	160	27	34,0	47	37	M10x1	31478
	SK 50	16	160	27	34,0	50	40	M12x1	31678
	SK 50	18	160	33	42,0	50	40	M12x1	31878
	SK 50	20	160	33	42,0	52	42	M16x1	32078
	SK 50	25	160	44	53,0	58	48	M16x1	32578
	SK 50	32	160	44	53,0	62	52	M16x1	33278

→ Hier finden Sie Infos zu den zulässigen übertragbaren Drehmomenten und Mindest-Schafteinspanntiefen.



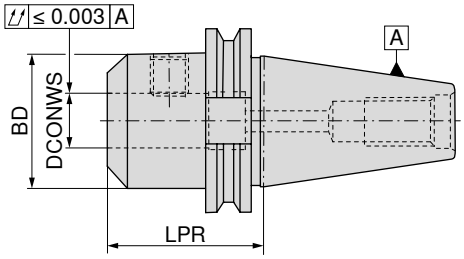
Anschlagschraube IK

CX

Ersatzteile DCONWS	82 950 ...
6	30000
8	30100
10	30200
12	30300
14	30300
16	30400
18	30400
20	30500
25	30500
32	30500

CoreLine – Zylinderschaftaufnahme Weldon

▲ für Schäfte nach DIN 6535 HB / 1835 B mit seitlicher Spannfläche
▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich







AD
G 2,5 n_{max} 25000

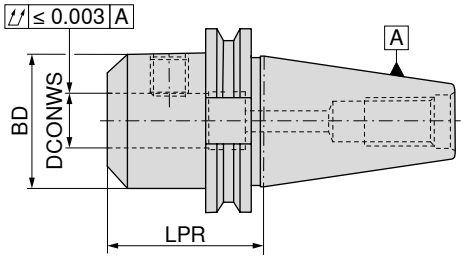
	Aufnahme	DCONWS $_{H4}$ mm	LPR mm	BD mm	CX 82 401 ...
kurz	SK 30	6	50	25	00600
	SK 30	8	50	28	00800
	SK 30	10	50	35	01000
	SK 30	12	50	42	01200
	SK 30	14	63	44	01400
	SK 30	16	63	48	01600
	SK 30	18	63	50	01800
	SK 30	20	70	52	02000
extra kurz	SK 40	16	35	48	416
	SK 40	20	35	50	420
	SK 40	25	40	50	425 1)
	SK 40	32	75	72	43200 1)

1) Ausführung mit zwei Spannschrauben

SK 50-Aufnahmen sowie weitere Längen finden Sie auf den nachfolgenden Seiten.

CoreLine – Zylinderschaftaufnahme Weldon

▲ für Schäfte nach DIN 6535 HB / 1835 B mit seitlicher Spannfläche
▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich







AD/B
G 2,5 n_{max} 25000

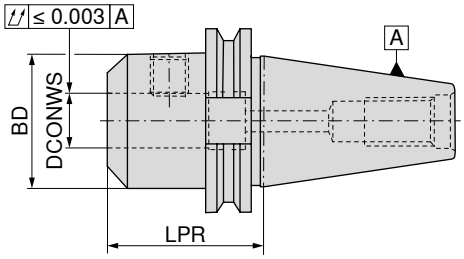
	Aufnahme	DCONWS $_{H4}$ mm	LPR mm	BD mm	CX 82 401 ...
kurz	SK 40	6	50	25	106
	SK 40	8	50	28	108
	SK 40	10	50	35	110
	SK 40	12	50	42	112
	SK 40	14	50	44	114
	SK 40	16	63	48	116
	SK 40	18	63	50	118
	SK 40	20	63	52	120
	SK 40	25	100	65	125 [1]
	SK 40	32	100	72	132 [1]
	SK 40	40	120	90	14000 [1]
	SK 50	6	63	25	306
	SK 50	8	63	28	308
	SK 50	10	63	35	310
	SK 50	12	63	42	312
	SK 50	14	63	44	314
	SK 50	16	63	48	316
	SK 50	18	63	50	318
	SK 50	20	63	52	320
	SK 50	25	80	65	325 [1]
	SK 50	32	100	72	332 [1]
	SK 50	40	120	90	34000 [1]
mittellang	SK 40	6	100	25	506
	SK 40	8	100	28	508
	SK 40	10	100	35	510
	SK 40	12	100	42	512
	SK 40	14	100	44	514
	SK 40	16	100	48	516
	SK 40	18	100	50	518
	SK 40	20	100	52	520
	SK 50	6	100	25	70600
	SK 50	8	100	28	70800
	SK 50	10	100	35	71000
	SK 50	12	100	42	71200
	SK 50	14	100	44	71400
	SK 50	16	100	48	71600
	SK 50	18	100	50	71800
	SK 50	20	100	52	72000
	SK 50	25	100	65	72500 [1]

1) Ausführung mit zwei Spannschrauben

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Zylinderschaftaufnahme Weldon

▲ für Schäfte nach DIN 6535 HB / 1835 B mit seitlicher Spannfläche
▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich







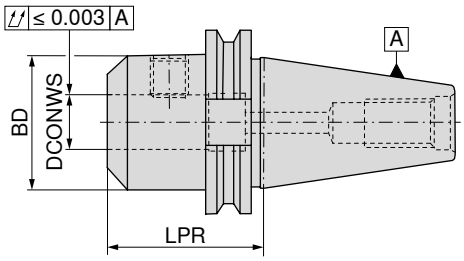
AD/B
G 2,5 n_{max} 25000

	Aufnahme	DCONWS $_{H4}$ mm	LPR mm	BD mm	CX 82 401 ...
lang	SK 40	6	130	25	206
	SK 40	8	130	28	208
	SK 40	10	130	35	210
	SK 40	12	130	42	212
	SK 40	14	130	44	214
	SK 40	16	130	48	216
	SK 40	18	130	50	218
	SK 40	20	130	52	220
	SK 50	6	130	25	90600
	SK 50	8	130	28	90800
	SK 50	10	130	35	91000
	SK 50	12	130	42	91200
	SK 50	14	130	44	91400
	SK 50	16	130	48	91600
	SK 50	18	130	50	91800
	SK 50	20	130	52	92000
	SK 50	25	130	65	92500 [1]
überlang	SK 40	6	160	25	606
	SK 40	8	160	28	608
	SK 40	10	160	35	610
	SK 40	12	160	42	612
	SK 40	14	160	44	614
	SK 40	16	160	48	616
	SK 40	18	160	50	618
	SK 40	20	160	52	620
	SK 40	25	160	65	625 [1]
	SK 50	6	160	25	80600
	SK 50	8	160	28	80800
	SK 50	10	160	35	81000
	SK 50	12	160	42	81200
	SK 50	14	160	44	81400
	SK 50	16	160	48	81600
	SK 50	18	160	50	81800
	SK 50	20	160	52	82000
	SK 50	25	160	65	82500 [1]
	SK 50	32	160	72	83200 [1]

1) Ausführung mit zwei Spannschrauben

CoreLine – Zylinderschaftaufnahme Weldon

- für Schäfte nach DIN 6535 HB / 1835 B mit seitlicher Spannfläche
- mit erodierten Kühlkanälen
- **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich







AD/Be
G 2,5 n_{max} 25000

	Aufnahme	DCONWS $_{H4}$ mm	LPR mm	BD mm	CX 82 404 ...
kurz	SK 40	6	50	25	106
	SK 40	8	50	28	108
	SK 40	10	50	35	110
	SK 40	12	50	42	112
	SK 40	14	50	44	114
	SK 40	16	63	48	116
	SK 40	18	63	50	118
	SK 40	20	63	52	120
	SK 40	25	100	65	125 [1]
	SK 40	32	100	72	13200 [1]
	SK 50	6	63	25	30600
	SK 50	8	63	28	30800
	SK 50	10	63	35	31000
	SK 50	12	63	42	31200
	SK 50	14	63	44	31400
	SK 50	16	63	48	31600
	SK 50	18	63	50	31800
	SK 50	20	63	52	32000
	SK 50	25	80	65	32500 [1]
	SK 50	32	100	72	33200 [1]
	SK 50	40	120	90	34000
mittellang	SK 40	40	120	80	54000 [1]

1) Ausführung mit zwei Spannschrauben

Ersatzteile DCONWS $_{H4}$		 Gewindestift CT **62 950 ...**
6	M6x10	**006**
8	M8x10	**008**
10	M10x12	**010**
12	M12x16	**012**
14	M12x16	**012**
16	M14x16	**016**
18	M14x16	**016**
20	M16x16	**020**
25	M18x2x20	**025**
32	M20x2x20	**032**
40	M20x2x20	**032**

Zubehör



Anzugsbolzen

→

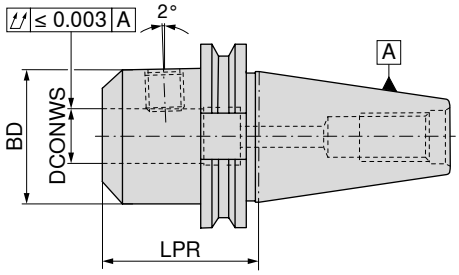


Sonstiges

→

CoreLine – Zylinderschaftaufnahme Whistle Notch

- für Schäfte nach DIN 6535 HE / 1835 E mit geneigter Spannfläche
- die Rille in der Planfläche kennzeichnet die Ausführung Whistle Notch
- **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich







AD/B
G 2,5 n_{max} 25000

	Aufnahme	DCONWS $_{H4}$ mm	LPR mm	BD mm	CX 82 407 ...
kurz	SK 40	6	50	25	106
	SK 40	8	50	28	108
	SK 40	10	50	35	110
	SK 40	12	50	42	112
	SK 40	14	50	44	114
	SK 40	16	63	48	116
	SK 40	18	63	50	118
	SK 40	20	63	52	120
	SK 40	25	100	65	12500 1)
	SK 40	32	100	72	13200 1)
	SK 50	6	63	25	30600
	SK 50	8	63	28	30800
	SK 50	10	63	35	31000
	SK 50	12	63	42	31200
	SK 50	14	63	44	31400
	SK 50	16	63	48	31600
	SK 50	18	63	50	31800
	SK 50	20	63	52	32000
	SK 50	25	80	65	32500 1)
	SK 50	32	100	72	33200 1)
lang	SK 40	6	130	25	206
	SK 40	8	130	28	208
	SK 40	10	130	35	210
	SK 40	12	130	42	212
	SK 40	16	130	48	216
	SK 40	20	130	52	220
	SK 40	25	130	65	225 1)
	SK 50	6	130	25	90600
	SK 50	8	130	28	90800
	SK 50	10	130	35	91000
	SK 50	12	130	42	91200
	SK 50	16	130	48	91600
	SK 50	20	130	52	92000
	SK 50	25	130	65	92500 1)
	SK 50	32	130	72	93200 1)

1) Ausführung mit zwei Spannschrauben

Ersatzteile DCONWS H4		 Gewindestift		 Anschlagschraube IK
		CT		CT
		62 950 ...		83 950 ...
6	M6x10	**006**	M5x35	**033**
8	M8x10	**008**	M6x35	**034**
10	M10x12	**010**	M8x35	**035**
12 - 14	M12x16	**012**	M10x35	**036**
16 - 18	M14x16	**016**	M12x40	**037**
20	M16x16	**020**	M16x45	**272**
25	M18x2x20	**025**	M20x35	**290**
32	M20x2x20	**032**	M20x35	**290**

Zubehör



Anzugsbolzen

→

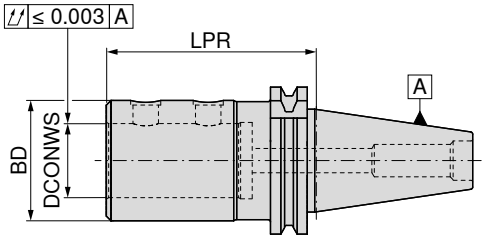


Sonstiges

→

CoreLine – Wendeplattenbohrer-Aufnahme

▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich







AD/B
G 6,3 n_{max} 15000

Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	BD mm	CX 10 840 ...
SK 40	20	80	40	**120**
SK 40	25	85	45	**125**
SK 40	32	90	52	**132**
SK 50	20	80	40	**220**
SK 50	25	85	45	**225**
SK 50	32	90	52	**232**
SK 50	40	90	65	**240**
SK 50	50	100	75	**250**



Gewindestift

Ersatzteile DCONWS		CX 10 950 ...
20	M10x1x10	**001**
25 - 32	M12x1x10	**002**
40 - 50	M16x1x12	**003**

Zubehör



Anzugsbolzen →

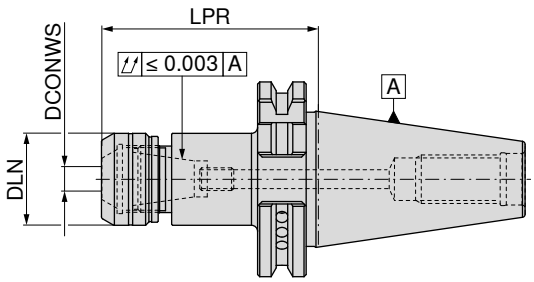


Sonstiges →

CoreLine – ER-Präzisionsspannzangenfutter – PCC

- für Standard- oder Dichtscheiben-Spannmuttern
- maximale Spannüberbrückung entsprechend ISO-Toleranzfeld H10
- zum Spannen wird ein Rollenschlüssel benötigt
- p_{max} = 100 bar
- **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Grundkörper mit Spannmutter und Anschlagschrauben







AD/B
G 2,5 n_{max} 25000

Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	DLN mm	für Spannzange	CX 82 700 ...
SK 40	1 - 10	70	30	426E (ER16)	**11079**
SK 40	1 - 10	100	30	426E (ER16)	**21079**
SK 40	2 - 16	70	40	430E (ER25)	**11679**
SK 40	2 - 16	100	40	430E (ER25)	**21679**
SK 40	2 - 20	70	50	470E (ER32)	**12079**
SK 40	2 - 20	100	50	470E (ER32)	**22079**
SK 50	2 - 16	70	40	430E (ER25)	**11678**
SK 50	2 - 16	100	40	430E (ER25)	**21678**
SK 50	2 - 20	70	50	470E (ER32)	**12078**
SK 50	2 - 20	100	50	470E (ER32)	**22078**

Maß LPR ist bei Verwendung der Spannmutter IK für ER16 und ER32 um 4,5 mm und für ER25 um 5,0 mm länger

Ersatzteile für Spannzange	 Spannmutter IK	 Spannmutter	 Anschlagschraube PCC 2	 Anschlagschraube PCC 1
	CX	CX	CX	CX
	82 950 ...	82 950 ...	82 950 ...	82 950 ...
426E (ER16)	11000	01000		00100
430E (ER25)	11600	01600	00200	00300
470E (ER32)	12000	02000	00200	00300

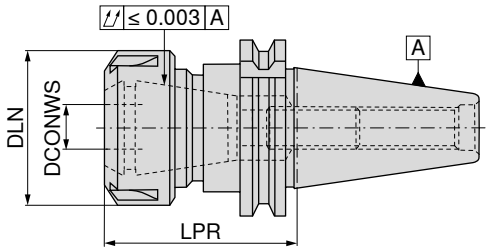
Zubehör

 Spannzange ER →	 Dichtscheibe →	 Rollenschlüssel →

CoreLine – ER-Spannzangenfutter

▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Grundkörper inklusive Überwurfmutter und Anschlagschraube






AD
G 2,5 n_{max} 25000

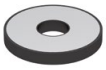

AD/B
G 2,5 n_{max} 25000

	Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	DLN mm	TQX Nm	für Spannzange	CX 82 415 ...	CX 82 415 ...
kurz	SK 30	1 - 10	70	32	8 - 56	426E (ER16)	**01000**	
	SK 30	1 - 16	70	42	24 - 104	430E (ER25)	**01600**	
	SK 30	2 - 20	70	50	24 - 136	470E (ER32)	**02000**	
	SK 40	1 - 10	60	22	8 - 56	426E (ER16 mini)		**11179**
	SK 40	1 - 10	60	32	8 - 56	426E (ER16)		**110**
	SK 40	1 - 16	70	42	24 - 104	430E (ER25)		**116**
	SK 40	2 - 20	70	50	24 - 136	470E (ER32)		**120**
	SK 40	3 - 26	70	63	176	472E (ER40)		**126**
	SK 50	1 - 10	60	32	8 - 56	426E (ER16)		**31000**
	SK 50	1 - 16	70	42	24 - 104	430E (ER25)		**31600**
	SK 50	2 - 20	70	50	24 - 136	470E (ER32)		**32000**
	SK 50	3 - 26	70	63	176	472E (ER40)		**32600**
mittellang	SK 30	1 - 10	100	32	8 - 56	426E (ER16)	**21000**	
	SK 30	1 - 16	100	42	24 - 104	430E (ER25)	**21600**	
	SK 30	2 - 20	100	50	24 - 136	470E (ER32)	**22000**	
	SK 40	1 - 10	120	22	8 - 56	426E (ER16 mini)		**21179**
	SK 40	1 - 10	120	32	8 - 56	426E (ER16)		**410**
	SK 40	1 - 16	120	42	24 - 104	430E (ER25)		**416**
	SK 40	2 - 20	120	50	24 - 136	470E (ER32)		**420**
	SK 40	3 - 26	100	63	176	472E (ER40)		**42600**
	SK 50	1 - 10	100	32	8 - 56	426E (ER16)		**71000**
	SK 50	1 - 16	100	42	24 - 104	430E (ER25)		**71600**
	SK 50	2 - 20	100	50	24 - 136	470E (ER32)		**72000**
	SK 50	3 - 26	100	63	176	472E (ER40)		**72600**
überlang	SK 40	1 - 10	160	32	8 - 56	426E (ER16)		**61000**
	SK 40	2 - 16	160	42	24 - 104	430E (ER25)		**61600**
	SK 40	2 - 20	160	50	24 - 136	470E (ER32)		**62000**
	SK 40	3 - 26	160	63	176	472E (ER40)		**62600**
	SK 50	1 - 16	160	42	24 - 104	430E (ER25)		**81600**
	SK 50	2 - 20	160	50	24 - 136	470E (ER32)		**82000**

Maß LPR ist bei Verwendung der Überwurfmutter IK für ER16, ER25 und ER32 um 5,0 mm und für ER40 um 5,5 mm länger.

	 Überwurfmutter IK	 Überwurfmutter	 Y-Spannschlüssel	 Spannschlüssel ER-Mini	 Mini-Spannmutter	 Mini IK	 Anschlagschraube IK	 Anschlagschraube IK
	CT	CT	CX	CT	CT	CT	CX	CT
Ersatzteile für Spannzange	**83 950 ...**	**62 950 ...**	**83 357 ...**	**83 950 ...**	**62 950 ...**	**83 950 ...**	**82 950 ...**	**83 950 ...**
426E (ER16 mini)				**101**	**066**	**058**	**30000**	
426E (ER16)	**054**	**054**	**116**					
430E (ER25)	**055**	**055**	**125**					**010**
470E (ER32)	**056**	**65600**	**132**					**010**
472E (ER40)	**057**	**65700**	**140**					**011**

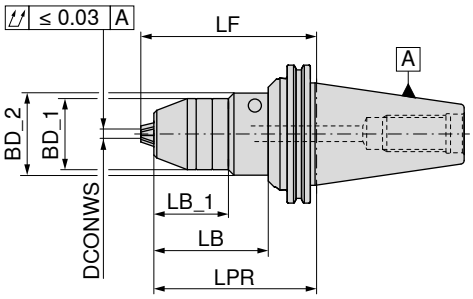
Zubehör

			
Spannzange ER	Dichtscheibe	Anzugsbolzen	Sonstiges
→	→	→	→

CoreLine – Kurzbohrfutter – NC 2010

- drehrichtungsunabhängig
- Anzugsmoment = 12 Nm
- **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Grundkörper inklusive Spannschlüssel SW4






A
G 6,3 n_{max} 10000


AD
G 6,3 n_{max} 10000

Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	BD_1 mm	BD_2 mm	LB_1 mm	LB mm	LF mm	CX 84 418 ...	CX 84 419 ...
SK 30	0,5 - 10	80	43,0			59,9	89,0	**313**	
SK 40	0,5 - 13	80	48,5			60,8	89,0	**413**	**413**
SK 40	2,5 - 16	80	51,0			60,0	90,5		**416**
SK 40	2,5 - 16	80	51,0			60,8	90,5	**416**	
SK 50	0,5 - 13	110	48,5	56	50,9	78,0	119,0		**513**
SK 50	0,5 - 13	110	48,5	56	50,9	78,1	119,0	**513**	
SK 50	2,5 - 16	110	51,0	56	50,9	78,0	120,5		**516**
SK 50	2,5 - 16	110	56,0		50,9	78,0	120,5	**516**	

Durch nachträgliches Wuchten mit G 2,5 bis 30.000 1/min einsetzbar!

Zubehör



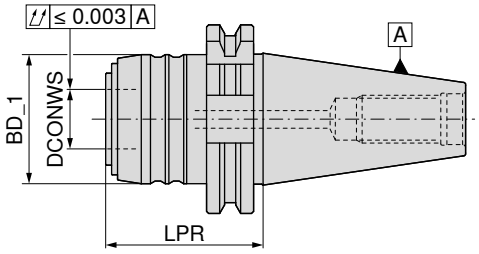
Sonstiges

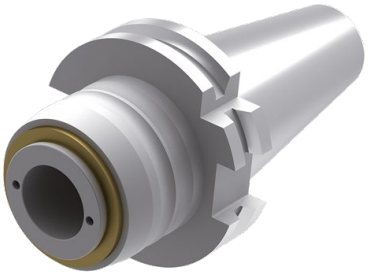
→

CoreLine – Synchron-Gewindebohrer-Schnellwechselfutter mit Minimallängenausgleich

- mit Längenausgleich auf Zug und Druck (LZD)
- für Spannzangeneinsätze
- $p_{max.}$ = 50 bar
- für Synchroneinsatz
- **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
ohne Einsatz







AD

Aufnahme	Schneidbereich	SZID	LPR mm	BD_1 mm	DCONWS mm	LZD± mm	CT 83 416 ...
SK 40	M3 - M12	1	53	43	20	1,0 / 0,2	**012**
SK 40	M6 - M20	2	90	60	32	1,0 / 0,2	**020**
SK 50	M3 - M12	1	53	43	20	1,0 / 0,2	**112**
SK 50	M6 - M20	2	74	60	32	1,0 / 0,2	**120**

Zubehör



Anzugsbolzen →

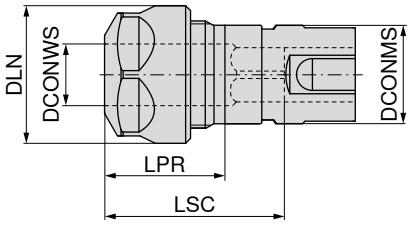


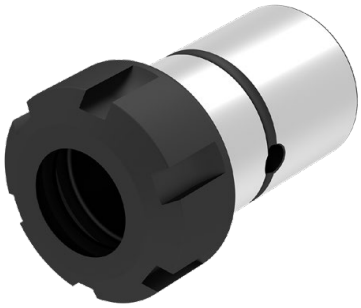
Sonstiges →

Einsatz für Synchron-Gewindebohrer-Schnellwechselfutter mit Minimallängenausgleich

▲ SZID = für Einsatzgröße

Lieferumfang:
inklusive Überwurfmutter







SZID	DCONWS mm	Schneidbereich	LPR mm	DLN mm	LSC mm	für Spannzange	DCONMS mm	CT 83 608 ...
1	2 - 10	M3 - M12	24	28	42	426E (ER16)	20	012 [1]
2	2 - 16	M6 - M20	28	42	59	430E (ER25)	32	020

1) mit 6-Kant-Mutter


Überwurfmutter SW


Überwurfmutter IK

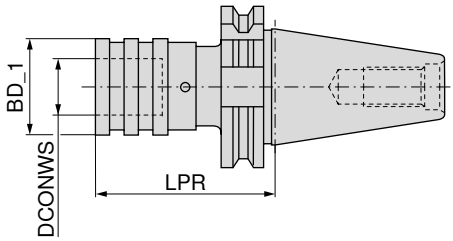

Überwurfmutter


Y-Spannschlüssel

Ersatzteile für Artikel-Nr.	CT 62 950 ...	CT 83 950 ...	CT 62 950 ...	CX 83 357 ...
83 608 012	044	054	054	116
83 608 020		055	055	125

CoreLine – Gewindebohrer-Schnellwechselfutter mit Längenausgleich

▲ mit Längenausgleich auf Zug und Druck (LZD)
▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich







A

Aufnahme	Schneidbereich	SZID	LPR mm	BD_1 mm	DCONWS mm	LZD± mm	CT 83 428 ...
SK 30	M3 - M12	01	60	38	19	9	**312**
SK 30	M6 - M20	02	101	55	31	15	**320**
SK 40	M3 - M12	01	60	38	19	9	**412**
SK 40	M6 - M20	02	100	55	31	15	**420**
SK 50	M3 - M12	01	62	38	19	9	**512**
SK 50	M6 - M20	02	83	55	31	15	**520**

Zubehör



Einsatz →



Anzugsbolzen →



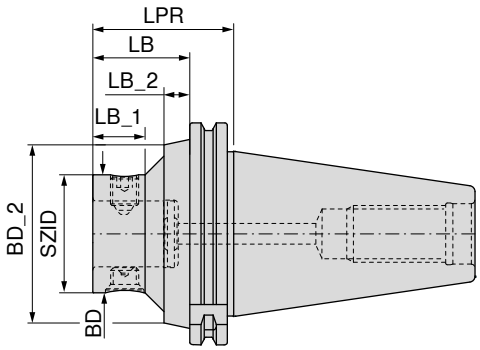
Sonstiges →

HyPower – Aufnahme – ABS

▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Steilkegelaufnahme in Form B mit Umbauset (Form AD) und Dichtscheibe

ABS







AD/B
G 6,3 n_{max} 8000

Aufnahme	SZID	BD mm	LPR mm	LB mm	LB_1 mm	LB_2 mm	BD_2 mm	CT 84 201 ...
SK 40	ABS 25	25	50	30,9	20,0	7,9	50	**04090**
SK 40	ABS 32	32	50	30,9	20,0	7,9	50	**04089**
SK 40	ABS 40	40	50	30,9	20,0		50	**04088**
SK 40	ABS 50	50	50	30,9				**04097**
SK 40	ABS 63	63	90	70,9		15,9	50	**04096**
SK 50	ABS 25	25	60	40,9	20,0	12,9	80	**05090**
SK 50	ABS 32	32	60	40,9	20,0	12,9	80	**05089**
SK 50	ABS 40	40	60	40,9	20,0	12,9	80	**05088**
SK 50	ABS 50	50	60	40,9	22,0	10,9	80	**05097**
SK 50	ABS 63	63	60	40,9	30,4	7,3	80	**05096**
SK 50	ABS 80	80	70	50,9				**05092**
SK 50	ABS 100	100	115	95,9		15,9	80	**05091**

Umbauset – Kühlmittelzufuhr



für	Aufnahme	CT 84 950 ...
4 mm	SK 40 / BT 40	**23200**
6 mm	SK 50 / BT 50	**23400**

		 Spannschraube	 Spannschraube	 Sortiment	 Kegelschraube
		CT	CT	CT	CT
Ersatzteile SZID		**62 950 ...**	**84 950 ...**	**84 950 ...**	**84 950 ...**
ABS 50			**20300**	**99800**	**20400**
ABS 25			**26800**	**99700**	**27000**
ABS 32	M8x1x12/SW4	**13989**		**99600**	**27100**
ABS 40			**26900**	**99500**	**27200**
ABS 63			**25500**	**99400**	**27300**
ABS 80			**25700**	**99300**	**25200**
ABS 100			**25700**	**99200**	**25200**

Zubehör



Anzugsbolzen

→



Verlängerung

→



Sonstiges

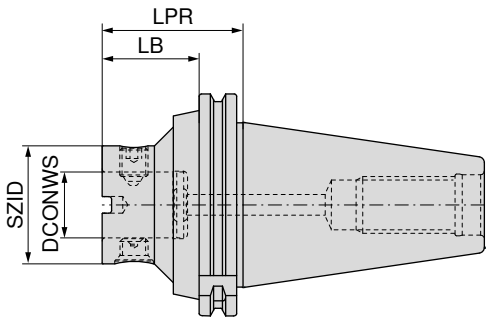
→

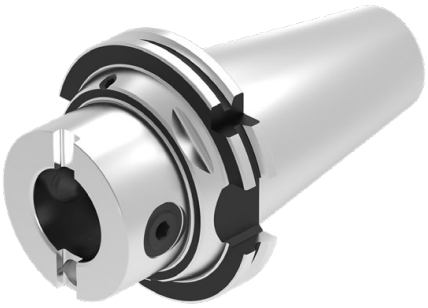
HyPower – Aufnahme – ABS N

▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Steilkegelaufnahme in Form B mit Umbauset (Form AD) und Dichtscheibe

ABS N







AD/B
G 6,3 n_{max} 8000

Aufnahme	SZID	DCONWS mm	BD_1 mm	BD_2 mm	LPR mm	BD_2 mm	LB_1 mm	LSC mm	CT 84 234 ...
SK 50	ABS 50 N	28	50	80	60	80	22,0	31	**05078**
SK 50	ABS 63 N	34	63	80	60	80	30,4	38	**06378**
SK 50	ABS 80 N	46			70			43	**08078**
SK 50	ABS 100 N	56	100	80	115	80		55	**10078**

Ersatzteile SZID	 Spannschraube CT 84 950 ...	 Sortiment CT 84 950 ...	 Positionierstift CT 84 950 ...	 Positionierstift CT 84 950 ...	 Kegelschraube CT 84 950 ...	 Dichtscheibe - ABS CT 84 950 ...
ABS 50 N	**20300**	**99800**	**31800**	**20200**	**20400**	**30700**
ABS 63 N	**25500**	**99400**	**31900**	**23900**	**27300**	**30800**
ABS 80 N	**25600**	**99300**	**32000**	**24000**	**25100**	**30900**
ABS 100 N	**25700**	**99200**	**32100**	**24100**	**25200**	**31000**

Zubehör


Anzugsbolzen →


Verlängerung →

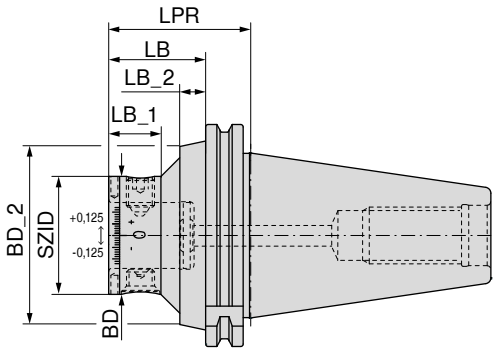

Sonstiges →

HyPower – Exzenter-Verstelleinrichtung – ABS

▲ Verstellweg ± 0,25 mm im Durchmesser
▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Steilkegelaufnahme in Form B mit Umbauset (Form AD) und Dichtscheibe

ABS







AD/B

Aufnahme	SZID	BD mm	LPR mm	LB mm	LB_1 mm	LB_2 mm	BD_2 mm	CT 84 204 ...
SK 40	ABS 50	50	50	30,9				**04097**
SK 40	ABS 63	63	90	70,9		15,9	50	**04096**
SK 50	ABS 50	50	60	40,9	22,0	10,9	80	**05097**
SK 50	ABS 63	63	60	40,9	30,4	7,3	80	**05096**


Umbauset SK (AD/B)


Spannschraube


Sortiment


Kegelschraube

Ersatzteile SZID		CT 84 950 ... Umbauset SK (AD/B)	CT 84 950 ... Spannschraube	CT 84 950 ... Sortiment	CT 84 950 ... Kegelschraube
ABS 50			**20300**	**99800**	**20400**
ABS 63	4 mm	**23200**	**25500**	**99400**	**27300**
ABS 63	6 mm	**23400**	**25500**	**99400**	**27300**

Zubehör


Anzugsbolzen →


Verlängerung →

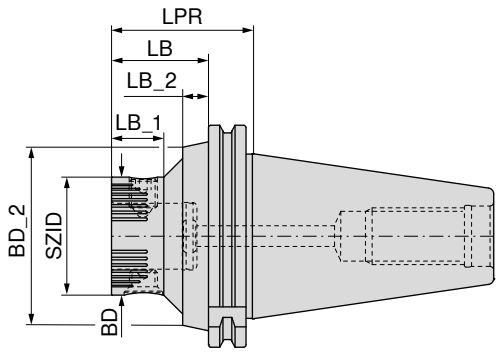

Sonstiges →

HyPower – Torsions-Schwingungsdämpfer – ABS

▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Steilkegelaufnahme in Form B mit Umbauset (Form AD) und Dichtscheibe

ABS







AD/B

Aufnahme	SZID	BD mm	LPR mm	BD_2 mm	LB mm	LB_1 mm	LB_2 mm	CT 84 207 ...
SK 40	ABS 50	50	50		30,9			**04097**
SK 40	ABS 63	63	90	50	70,9		15,9	**04096**
SK 50	ABS 50	50	60	80	40,9	22,0	10,9	**05097**
SK 50	ABS 63	63	60	80	40,9	30,4	7,3	**05096**
SK 50	ABS 80	80	70		50,9			**05092**



Spannschraube



Sortiment



Kegelschraube

Ersatzteile SZID	CT 84 950 ...	CT 84 950 ...	CT 84 950 ...
ABS 50	**20300**	**99800**	**20400**
ABS 63	**25500**	**99400**	**27300**
ABS 80	**25600**	**99300**	**25100**

Zubehör



Anzugsbolzen →



Verlängerung →



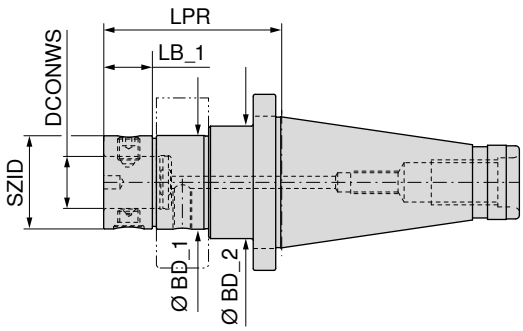
Sonstiges →

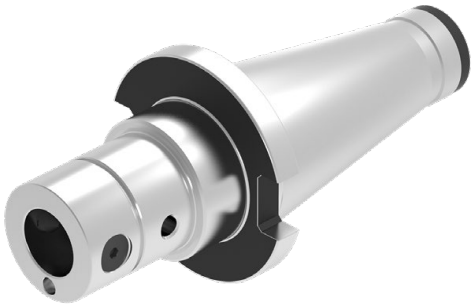
HyPower – Aufnahme für Kühlmittelring – ABS

▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Steilkegelaufnahme in Form B mit Umbauset (Form AD) und Dichtscheibe

ABS







AD

Aufnahme	SZID	DCONWS mm	BD_1 mm	BD_2 mm	LPR mm	BD_2 mm	LB_1 mm	LSC mm	CT 84 233 ...
SK 50	ABS 50	28	50	60	95	60	56	31	**05032**

Ersatzteile SZID	 Spannschraube CT 84 950 ...	 Sortiment CT 84 950 ...	 Kegelschraube CT 84 950 ...	 Dichtscheibe - ABS CT 84 950 ...
ABS 50	**20300**	**99800**	**20400**	**30700**

Zubehör



Kühlmittelanschluss mit Soll-Bruchstelle →



Sicherungsring DIN 471 →



Dichtring für Kühlmittelring →



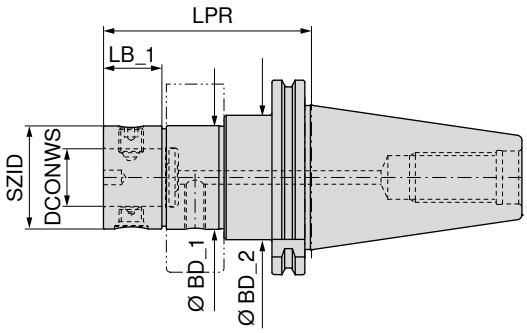
Kühlmittelring →

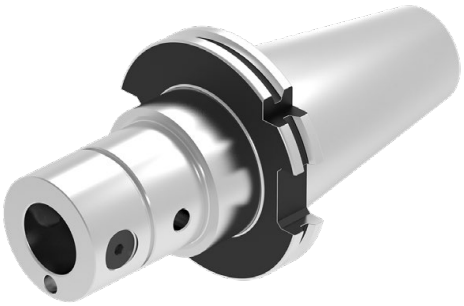
HyPower – Aufnahme für Kühlmittelring – ABS

▲ DIN2080
▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Steilkegelaufnahme in Form B mit Umbauset (Form AD) und Dichtscheibe

ABS







AD

Aufnahme	SZID	DCONWS mm	BD_1 mm	BD_2 mm	LPR mm	BD_2 mm	LB_1 mm	LSC mm	CT 84 233 ...
SK 50	ABS 50	28	50	60	100	60	58	31	**05078**
SK 50	ABS 63	34	63	70	110	70	30	38	**06378**


Spannschraube


Sortiment


Kegelschraube


Dichtscheibe - ABS

Ersatzteile SZID	CT 84 950 ...	CT 84 950 ...	CT 84 950 ...	CT 84 950 ...
ABS 50	**20300**	**99800**	**20400**	**30700**
ABS 63	**25500**	**99400**	**27300**	**30800**

Zubehör


Anzugsbolzen →


Verlängerung →


Sonstiges →


Kühlmittelanschluss mit Soll-Bruchstelle →


Sicherungsring DIN 471 →


Dichtring für Kühlmittelring →

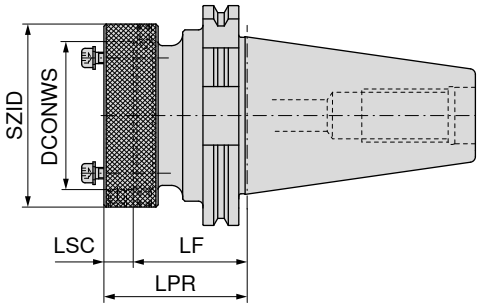

Kühlmittelring →

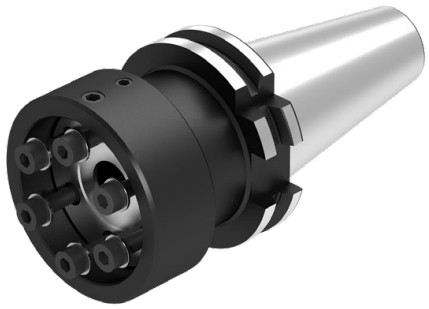
HyPower – Ausgleichshalter – DAH

- ▲ Ausgleich-Systeme für µ-genauen Rundlauf
- ▲ einfaches Korrigieren von Rundlauf- und Achsfehler
- ▲ optimiert für hohe Drehzahlen
- ▲ ausgelegt für innere Kühlschmierstoffzufuhr
- ▲ rundlaufende Werkzeuge gewährleisten lange Standwege

Lieferumfang:
DAH-Ausgleichshalter komplett mit Montageschrauben

DAH





Aufnahme	SZID	DCONWS mm	LSC mm	LF mm	LPR mm	CT 84 329 ...
SK 40	DAH 63	50	12	51	63	**06379**
SK 40	DAH 81	65	12	51	63	**08179**
SK 50	DAH 81	65	12	51	63	**08178**
SK 50	DAH 115	100	16	69	85	**11578**

Ersatzteile SZID		 Gewindestift CT 84 950 ...		 Federscheibe CT 84 950 ...		 DAH-Einstellring CT 84 950 ...
DAH 63	M6x8	**42700**	Ø5,3 - M5	**42300**	DAH 63	**42200**
DAH 81	M6x10	**42800**	Ø5,3 - M5	**42300**	DAH 81	**42000**
DAH 115	M8x10	**43000**	Ø8,4 - M8	**42400**	DAH 115	**42100**

Ersatzteile SZID			 Zylinderschraube TwinKom CT 84 950 ...		 Spannschraube AS 62 950 ...
DAH 63		M5x22	**42500**	M8x6 - SW4	**53400**
DAH 81		M5x22	**42500**	M8x6 - SW4	**53400**
DAH 115		M8X30	**42600**	M8x8 - SW4	**14700**

Zubehör



Anzugsbolzen →

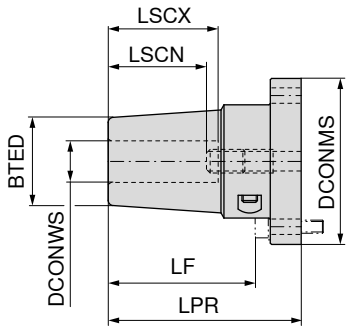


Sonstiges →

HyPower – Adapter – DAH

- Ausgleich-Systeme für µ-genauen Rundlauf
- einfaches Korrigieren von Rundlauf- und Achsfehler
- optimiert für hohe Drehzahlen
- ausgelegt für innere Kühlschmierstoffzufuhr
- rundlaufende Werkzeuge gewährleisten lange Standwege

DAH







AD

Aufnahme	DCONWS mm	DCONMS mm	BD mm	BTED mm	LB mm	LF mm	LPR mm	LSCN mm	LSCX mm	CT 84 327 ...
DAH 63	12	49,5	27	21,0	45	52	70	35	45	**12600**
DAH 81	12	64,5	32	24,0	45	52	70	35	45	**12800**
DAH 81	16	64,5	44	34,0	45	57	75	39	49	**16800**
DAH 81	20	64,5	40	37,0	50	57	75	41	51	**20800**
DAH 81	25	64,5	50	46,5	52		110	46	56	**25800**
DAH 81	32	64,5	60	56,5	59		115	51	61	**32800**

Zubehör



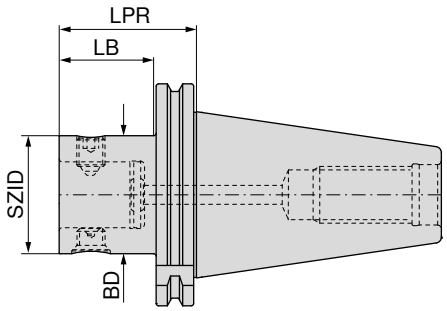
Reduzierhülse

→

HyPower – Aufnahme – ABS

▲ mit Plananlage
▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

ABS







AD
G 6,3 n_{max} 8000

Aufnahme	SZID	BD mm	LPR mm	LB mm	CT 84 264 ...
SK-FC 50	ABS 50	50	60	40,9	**05073**
SK-FC 50	ABS 63	63	60	40,9	**06373**
SK-FC 50	ABS 80	80	70	50,9	**08073**
SK-FC 50	ABS 100	100	115	95,9	**10073**


Spannschraube

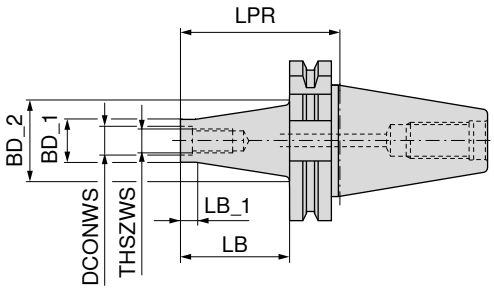

Sortiment

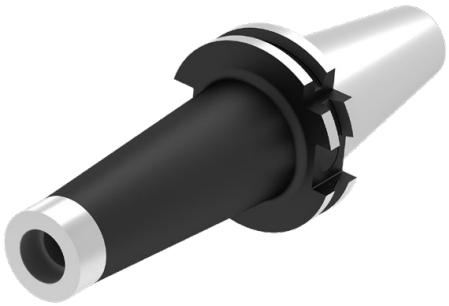

Kegelschraube

Ersatzteile SZID	CT 84 950 ...	CT 84 950 ...	CT 84 950 ...
ABS 50	**20300**	**99800**	**20400**
ABS 63	**25500**	**99400**	**27300**
ABS 80	**25600**	**99300**	**25100**
ABS 100	**25700**	**99200**	**25200**

CoreLine – Werkzeugaufnahme für Einschraubfräser – konisch

▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich







AD
G 2,5 n_{max} 25000

Aufnahme	THSZWS	DCONWS mm	LB mm	BD_1 mm	BD_2 mm	LB_1 mm	LPR mm	CX 82 749 ...
SK 40	M8	8,5	25	13,8	15	12	44	**08179**
SK 40	M8	8,5	50	13,8	23	12	69	**08279**
SK 40	M8	8,5	75	13,8	25	12	94	**08379**
SK 40	M10	10,5	25	18,0	23	12	44	**10179**
SK 40	M10	10,5	50	18,0	25	12	69	**10279**
SK 40	M10	10,5	75	18,0	30	12	94	**10379**
SK 40	M10	10,5	100	18,0	35	12	119	**10479**
SK 40	M12	12,5	25	21,0	24	12	44	**12179**
SK 40	M12	12,5	50	21,0	30	12	69	**12279**
SK 40	M12	12,5	75	21,0	35	12	94	**12379**
SK 40	M12	12,5	100	21,0	38	12	119	**12479**
SK 40	M16	17,0	25	29,0	29	12	44	**16179**
SK 40	M16	17,0	50	29,0	34	12	69	**16279**
SK 40	M16	17,0	75	29,0	35	12	94	**16379**
SK 40	M16	17,0	100	29,0	40	12	119	**16479**
SK 40	M16	17,0	125	29,0	44	12	144	**16579**
SK 40	M16	17,0	150	29,0	48	12	169	**16679**
SK 40	M16	17,0	200	29,0	50	12	219	**16779**
SK 50	M12	12,5	50	21,0	30	12	69	**12278**
SK 50	M12	12,5	100	21,0	38	12	119	**12478**
SK 50	M12	12,5	150	21,0	52	12	169	**12678**
SK 50	M16	17,0	50	29,0	34	12	69	**16278**
SK 50	M16	17,0	100	29,0	40	12	119	**16478**
SK 50	M16	17,0	150	29,0	48	12	169	**16678**
SK 50	M16	17,0	200	29,0	58	12	219	**16778**
SK 50	M16	17,0	250	29,0	62	12	269	**16878**

Zubehör



Verlängerung Reduzierung →



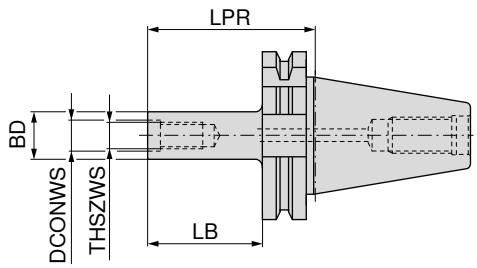
Anzugsbolzen →

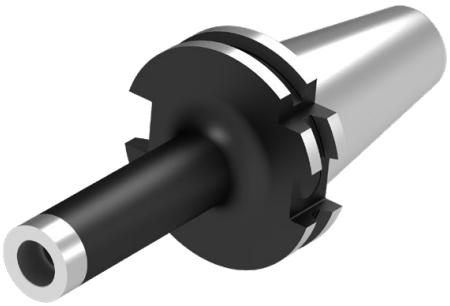


Sonstiges →

CoreLine – Werkzeugaufnahme für Einschraubfräser – zylindrisch

▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich







AD
G 2,5 n_{max} 25000

Aufnahme	THSZWS	DCONWS mm	LB mm	BD mm	LPR mm	CX 82 750 ...
SK 40	M8	8,5	50	13,8	69	**08279**
SK 40	M10	10,5	50	18,0	69	**10279**
SK 40	M10	10,5	75	18,0	94	**10379**
SK 40	M10	10,5	100	18,0	119	**10479**
SK 40	M12	12,5	50	21,0	69	**12279**
SK 40	M12	12,5	75	21,0	94	**12379**
SK 40	M12	12,5	100	21,0	119	**12479**
SK 40	M16	17,0	50	29,0	69	**16279**
SK 40	M16	17,0	75	29,0	94	**16379**
SK 40	M16	17,0	100	29,0	119	**16479**

Zubehör



Verlängerung Reduzierung →



Anzugsbolzen →

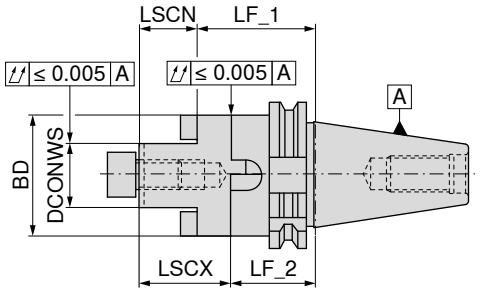


Sonstiges →

CoreLine – Kombi-Aufsteckfräserdorn

▲ für Fräser mit Längs- und Quernut nach DIN 6358
▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Grundkörper inklusive Anzugsschraube, Mitnehmerring und Passfeder







A
G 2,5 n_{max} 25000

	Aufnahme	DCONWS mm	LF_1 mm	BD mm	LSCX mm	LSCN mm	LF_2 mm	CX 82 429 ...
kurz	SK 30	16	50	32	27	17	40	01600
	SK 30	22	50	40	31	19	38	02200
	SK 30	27	55	48	33	21	43	02700
	SK 30	32	60	58	38	24	46	03200
	SK 40	16	55	32	27	17	45	116
	SK 40	22	55	40	31	19	43	122
	SK 40	27	55	48	33	21	43	127
	SK 40	32	60	58	38	24	46	132
	SK 40	40	60	70	41	27	46	140 [1]
	SK 50	16	55	32	27	17	45	316
	SK 50	22	55	40	31	19	43	322
	SK 50	27	55	48	33	21	43	327
	SK 50	32	55	58	38	24	41	332
	SK 50	40	55	70	41	27	41	340 [1]
	SK 50	50	70	90	46	30	54	350 [1]
mittellang	SK 40	16	100	32	27	17	90	21600
	SK 40	22	100	40	31	19	88	22200
	SK 40	27	100	48	33	21	88	22700
	SK 40	32	100	58	38	24	86	23200
	SK 40	40	100	70	41	27	86	24000

1) mit Kreuzschraube

		 Passfeder	 Mitnehmerring	 Kreuzspannschlüssel		 Fräseranzugs-schraube		 Anzugsschraube
		CT	CX	CX		CX		CT
Ersatzteile DCONWS		**83 950 ...**	**83 370 ...**	**83 368 ...**		**83 367 ...**		**83 950 ...**
16	4 x 4 x 20	**284**	**116**	**116**	M8	**016**	M8x25	**113**
22	6 x 6 x 25	**285**	**122**	**122**	M10	**022**	M10x25	**124**
27	7 x 7 x 25	**286**	**127**	**127**	M12	**027**	M12x30	**125**
32	8 x 7 x 28	**287**	**132**	**132**	M16	**032**	M16x35	**126**
40	10 x 8 x 32	**288**	**140**	**140**	M20	**040**	M20x40 - SW17	**112**
50	12 x 8 x 36	**289**	**150**	**150**	M24	**050**		

Zubehör



Anzugsbolzen →



Fräsdornring →

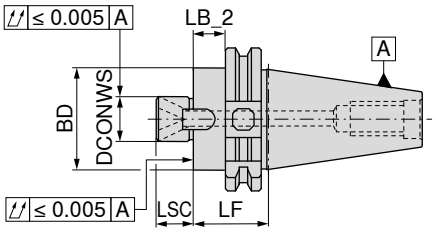


Sonstiges →

CoreLine – Quernut-Aufsteckfräserdorn mit reduziertem Bunddurchmesser

▲ Mitnehmersteine eingeschraubt
▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Grundkörper inklusive Anzugsschraube und Mitnehmerstein







AD
G 2,5 n_{max} 25000

	Aufnahme	DCONWS mm	LB_2 mm	LF mm	BD mm	LSC mm	CX 82 315 ...
kurz	SK 40	22	41	60	38	19	12279
	SK 40	27	25	44	48	21	12779
	SK 50	27	25	44	48	21	12778
	SK 50	22	41	60	38	19	12278
mittellang	SK 40	22	81	100	38	19	22279
	SK 40	27	81	100	48	21	22779
	SK 50	27	81	100	48	21	22778
	SK 50	22	81	100	38	19	22278
lang	SK 40	22	111	130	38	19	32279
	SK 40	27	111	130	48	21	32779
	SK 50	27	111	130	48	21	32778
	SK 50	22	111	130	38	19	32278

Diese Quernut-Aufsteckfräserdorne sind speziell für die Igelfräser MaxiMill 211-KN entwickelt worden.
Nun können sie durch die angepassten Bunddurchmesser perfekt gespannt werden.


Mitnehmerschraube


Mitnehmer

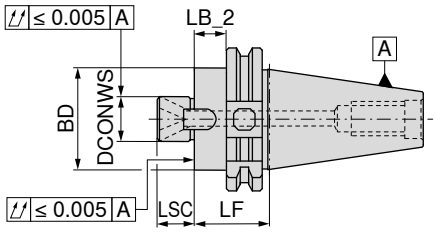

Anzugsschraube

Ersatzteile DCONWS		CT 83 950 ...		CT 83 950 ...		CT 83 950 ...
22	M4x8	**51700**	10x7x20,5	**51500**	M10x25	**124**
27	M5x8	**51800**	12x9x24,3	**51600**	M12x30	**125**

CoreLine – Quernut-Aufsteckfräsdorn

▲ Mitnehmersteine eingeschraubt
▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Grundkörper inklusive Anzugsschraube







A
G 2,5 n_{max} 25000



AD/B
G 2,5 n_{max} 25000

	Aufnahme	DCONWS mm	LB_2 mm	LF mm	BD mm	LSC mm	CX 82 428 ...	CX 82 428 ...
kurz	SK 30	16	21,0	40	38	17	01600	
	SK 30	22	14,6	50	48	19	02200	
	SK 30	27	19,3	55	58	21	02700	
	SK 30	32	31,0	50	78	24	03200	
	SK 40	16	25,0	44	38	17		116
	SK 40	22	25,0	44	48	19		122
	SK 40	27	36,0	55	58	21		127
	SK 40	32	31,0	50	78	24		132
	SK 40	40	31,0	50	88	27		140 [1]
	SK 50	16	25,0	44	38	17		316
	SK 50	22	25,0	44	48	19		322
	SK 50	27	25,0	44	58	21		327
	SK 50	32	21,0	40	78	24		332
	SK 50	40	31,0	50	88	27		340 [1]
mittellang	SK 40	16	81,0	100	38	17		416
	SK 40	22	81,0	100	48	19		422
	SK 40	27	81,0	100	58	21		427
	SK 40	32	81,0	100	78	24		432
	SK 40	40	81,0	100	88	27		440 [1]
	SK 50	16	81,0	100	38	17		616
	SK 50	22	81,0	100	48	19		622
	SK 50	27	81,0	100	58	21		627
	SK 50	32	81,0	100	78	24		632
	SK 50	40	81,0	100	88	27		640 [1]
lang	SK 40	16	111,0	130	38	17		816
	SK 40	22	111,0	130	48	19		822
	SK 40	27	111,0	130	58	21		827
	SK 40	32	111,0	130	78	24		832
	SK 40	40	111,0	130	88	27		840 [1]
	SK 50	16	111,0	130	38	17		916
	SK 50	22	111,0	130	48	19		922
	SK 50	27	111,0	130	58	21		927
	SK 50	32	111,0	130	78	24		932
	SK 50	40	111,0	130	88	27		940 [1]

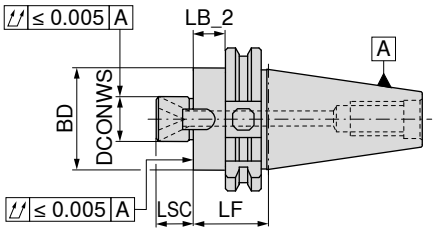
1) mit Kreuzschraube und 4 Gewindebohrungen M12 planseitig, Lochkreis-Ø = 66,7 mm, Kühlmittelaustritt am Außen-Ø des Zapfens (DCONWS)!

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Quernut-Aufsteckfräsdorn

▲ Mitnehmersteine eingeschraubt
▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Grundkörper inklusive Anzugsschraube






A
G 2,5 n_{max} 25000


AD/B
G 2,5 n_{max} 25000

	Aufnahme	DCONWS mm	LB_2 mm	LF mm	BD mm	LSC mm	CX 82 428 ...	CX 82 428 ...
überlang	SK 40	16	141,0	160	38	17		516
	SK 40	22	141,0	160	48	19		522
	SK 40	27	141,0	160	58	21		527
	SK 40	32	141,0	160	78	24		532
	SK 40	40	141,0	160	88	27		540 [1]
	SK 50	16	141,0	160	38	17		716
	SK 50	22	141,0	160	48	19		722
	SK 50	27	141,0	160	58	21		727
	SK 50	32	141,0	160	78	24		732
	SK 50	40	141,0	160	88	27		740 [1]

1) mit Kreuzschraube und 4 Gewindebohrungen M12 planseitig, Lochkreis-Ø = 66,7 mm, Kühlmittelaustritt am Außen-Ø des Zapfens (DCONWS)!

	 Kreuzspannschlüssel		 Fräseranzugs-schraube		 Anzugsschraube	
	CX		CX		CT	
Ersatzteile DCONWS	**83 368 ...**		**83 367 ...**		**83 950 ...**	
16	**116**	M8	**016**	M8x25	**113**	
22	**122**	M10	**022**	M10x25	**124**	
27	**127**	M12	**027**	M12x30	**125**	
32	**132**	M16	**032**	M16x35	**126**	
40	**140**	M20	**040**	M20x40 - SW17	**112**	

			 Mitnehmerschraube		 Mitnehmer	
			CT		CT	
Ersatzteile DCONWS			**83 950 ...**		**83 950 ...**	
16		M3x8	**296**	8x9x17,5	**120**	
22		M4x12	**297**	10x11x20,5	**121**	
27		M5x12	**136**	12x13x24,3	**122**	
32		M5x20	**137**	14x21x21,2	**123**	
40		M6x16	**138**	15,9x16,3x19,5	**295**	

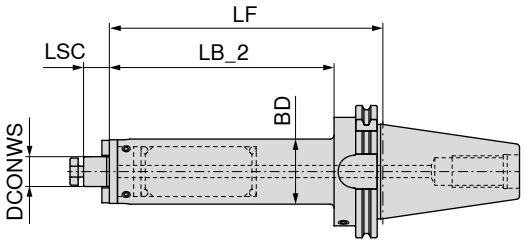
Zubehör

		
Anzugsbolzen →	Verlängerung →	Sonstiges →

HyPower – Aktiv schwingungsgedämpfter Quernut-Aufsteckfräsdorn

- der speziell gelagerte Dämpfungskern ermöglicht auch bei längeren Auskragungen perfekte Zerspanungsergebnisse
- Reduzierung der Bearbeitungszeiten durch optimale Zerspanungsparameter
- gedämpfte Bearbeitung und somit perfekte Oberflächenqualitäten
- Schonung der Maschinenspindel und Erhöhung der Werkzeugstandzeiten
- Mitnehmersteine eingeschraubt
- maximale Drehzahl beachten RPMX 8000 1/min.
- **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Grundkörper inklusive Anzugsschraube und Mitnehmerstein







AD
G 2,5 n_{max} 25000

Aufnahme	DCONWS mm	LB_2 mm	LF mm	BD mm	LSC mm	CT 84 752 ...
SK 40	16	180,9	200	39	17	**51679**
SK 40	22	180,9	200	48	19	**52279**
SK 50	16	180,9	200	39	17	**51678**
SK 50	22	180,9	200	48	19	**52278**
SK 50	27	180,9	200	58	21	**52778**


Mitnehmerschraube


Mitnehmer


Fräseranzugs-schraube


Anzugsschraube

Ersatzteile DCONWS		CT 83 950 ...		CT 83 950 ...		CX 83 367 ...		CT 83 950 ...
16	M3x8	**296**	8x9x17,5	**120**	M8	**016**	M8x25	**113**
22	M4x12	**297**	10x11x20,5	**121**	M10	**022**	M10x25	**124**
27	M5x12	**136**	12x13x24,3	**122**	M12	**027**	M12x30	**125**

Zubehör

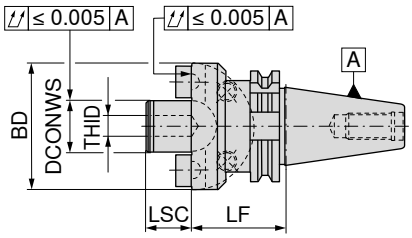

Anzugsbolzen →


Sonstiges →

CoreLine – Messerkopf-Aufsteckfräsdorn

▲ für Fräser mit Längs- oder Quernut nach DIN 6357
▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Grundkörper mit eingesetzten Mitnehmersteinen nach DIN 2079 und 4 Messerkopf-Spannschrauben







A
G 6,3 n_{max} 8000

Aufnahme	DCONWS mm	LF mm	BD mm	LSC mm	THID	CX 82 432 ...
SK 40	40	60	89	30	M20	**040**
SK 50	40	70	89	30	M20	**240**
SK 50	60	70	129	40	M30	**260**


Mitnehmerschraube


Mitnehmer


Innensechs-kantschraube


Anzugsschraube

Ersatzteile DCONWS		CT 83 950 ...		CT 83 950 ...		AS 70 950 ...		CT 83 950 ...
40	M6x16	**138**	15,9x16,3x19,5	**295**			M12x50	**140**
60			25,4x25x26,5	**298**	M12x30 - SW10	**181**	M16x45	**160**

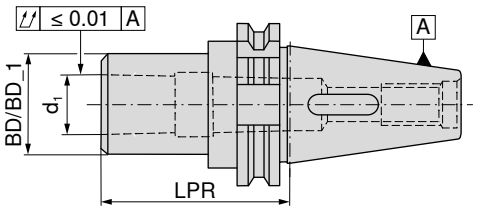
Zubehör


Anzugsbolzen
→


Sonstiges
→

CoreLine – Kegelhülse DIN6383 für DIN 228-2D MK-Schäfte

▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich







AD
G 6,3 n_{max} 8000

	Aufnahme	d_1	LPR mm	BD mm	BD_1 mm	CX 82 439 ...
kurz	SK 30	MK1	50	25		01000
	SK 30	MK2	63	32		02000
	SK 30	MK3	80	40		03000
	SK 40	MK1	50		25	110
	SK 40	MK2	50		32	120
	SK 40	MK3	70		40	130
	SK 40	MK4	95	48		140
	SK 50	MK1	50		25	310
	SK 50	MK2	60		32	320
	SK 50	MK3	65		40	330
	SK 50	MK4	95		48	340
	SK 50	MK5	105		63	350
mittellang	SK 40	MK2	117	32		22000
	SK 40	MK3	133	40		23000
	SK 40	MK4	156	48		24000

Zubehör



MK-Aufnahmehülse →



Anzugsbolzen →

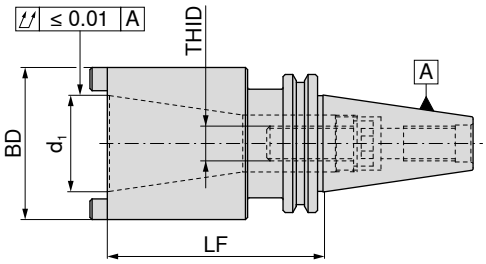


Sonstiges →

CoreLine – Zwischenhülse für Steilkegelaufnahmen

▲ zur Aufnahme von Steilkegelaufnahmen nach DIN 2080
▲ mit verlängerter Anzugsschraube können auch Aufnahmen nach ISO 7388-1 – SK, ISO 7388-2 – MAS-BT und ANSI-CAT gespannt werden
▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Grundkörper inklusive Anzugsschraube für Aufnahme DIN 2080







A
G 6,3 n_{max} 8000

Aufnahme	d_1	LF mm	BD mm	THID	CX 82 453 ...
SK 40	SK 30	50	50	M12	**03000**
SK 40	SK 40	100	70	M16	**040**
SK 50	SK 40	80	70	M16	**240**
SK 50	SK 50	120	100	M24	**250**

	 Spannschraube SK	 Spannschraube MK	 Konterschraube	 Hohlschlüssel mit Nasen	 Haltering
	CT	CT	CT	CX	CT
Ersatzteile für Artikel-Nr.	**83 950 ...**	**83 950 ...**	**83 950 ...**	**83 359 ...**	**83 950 ...**
82 453 03000		**18400**	**030**	**017**	**18500**
82 453 040	**009**		**030**	**023**	**270**
82 453 240	**264**				
82 453 250	**256**		**031**	**133**	**257**

Hilfstabelle zur Findung des benötigten Ersatzteiles und Zubehörs für Zwischenhülsen für SK-Aufnahmen

ISO 7388-1	Norm des einzuziehenden SK-Schaftes		Einzugsschraubenlänge				
passend für Artikel-Nr.	Ø d_1 ISO 7388-1	Ø d_1 DIN 2080	THID	Spannschraube SK Artikel-Nr.	Gewindering Artikel-Nr.	Konterschraube Artikel-Nr.	Hohlschlüssel Artikel-Nr.
8404013079		SK 30	M12 x 30	**83950125**	**84950127**	**83950030**	**83359017**
8404014079	SK40		M16 x 70	**83950264**	**8495043800**	**83950030**	**83359023**
8404014079		SK40	M16 x 45	**8495043700**	**8495043800**	**83950030**	**83359023**
8404014078	SK40		M16 x 65	**8495043600**			
8404014078		SK40	M16 x 40	**83950009**			
8404015078	SK50		M24 x 80	**83950256**	**8495043900**	**83950030**	**83359133**
8404015078		SK50	M24 x 50	**83950263**	**8495043900**	**83950030**	**83359133**

Zubehör



Anzugsbolzen

→

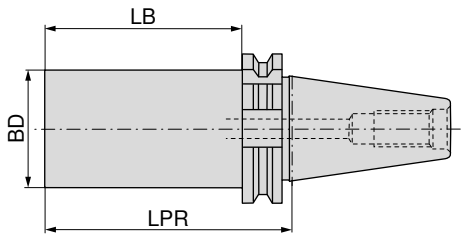


Sonstiges

→

CoreLine – Rohling

- Werkstoff: Einsatzstahl 1.7131
- zur Herstellung von Sonderwerkzeugen
- Durchmesser BD mit 0,5 mm Aufmaß gedreht
- Kegel gehärtet und geschliffen
- Werkzeugseite weich
- **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich







AD/B

Aufnahme	BD mm	LPR mm	LB mm	CX 82 458 ...
SK 40	63,0	250	231	**040**
SK 50	63,5	300	281	**050**

Zubehör



Anzugsbolzen →

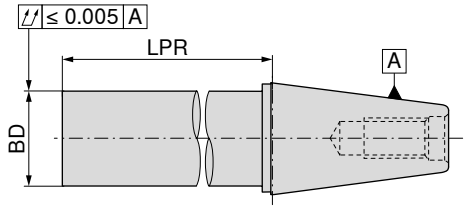


Sonstiges →

CoreLine – Kontrolldorn

▲ ohne Greiferrille
▲ für MAS BT 40 spezielle Anzugsbolzen mit 3 mm kürzerem LF-Maß als standardmäßig verwenden

Lieferumfang:
im Holzkasten







A

Aufnahme	BD mm	LPR mm	CT 82 456 ...
SK / BT 40	40	330	**040**
SK / BT 50	50	330	**050**

Zubehör



Anzugsbolzen →

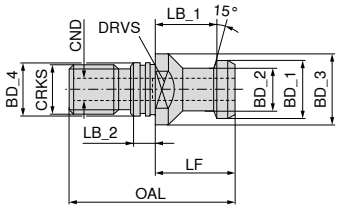


Sonstiges →

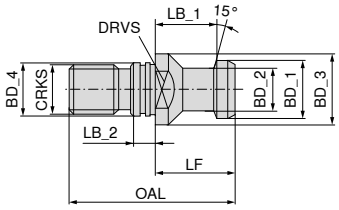
Anzugsbolzen für Werkzeugaufnahmen nach ISO 7388-1

▲ ISO 7388-3 AD
▲ für Werkzeuge ohne bzw. mit axialer Kühlmittelzufuhr

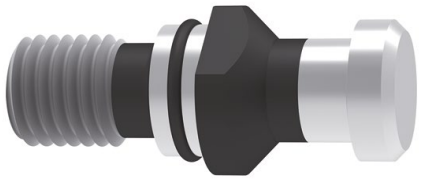
Lieferumfang:
inklusive O-Ring



A



B

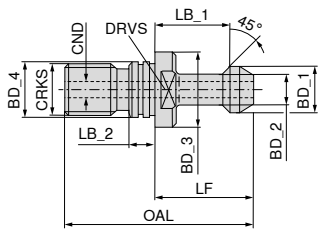


Aufnahme	BD_1 mm	BD_2 mm	BD_3 mm	BD_4 mm	CRKS	OAL mm	LF mm	LB_1 mm	LB_2 mm	CND mm	DRVS mm	TQX Nm	A CX 82 468 ...	B CX 82 475 ...
SK 30	13	9	17	13	M12	44	24	19	5	3,5	14	20	**030**	
SK 40	19	14	23	17	M16	54	26	20	7	7,0	19	50	**040**	
SK 50	28	21	36	25	M24	74	34	25	10	11,5	30	150	**050**	
SK 30	13	9	17	13	M12	44	24	19	5		14	20		**030**
SK 40	19	14	23	17	M16	54	26	20	7		19	50		**040**
SK 50	28	21	36	25	M24	74	34	25	10		30	150		**050**

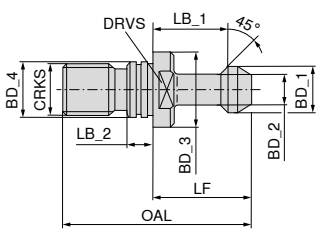
Anzugsbolzen für Werkzeugaufnahmen nach ISO 7388-1

▲ ähnlich BT 45°, jedoch 3 mm kürzer
▲ für Haas-, Micron-, Hurco-Maschinen

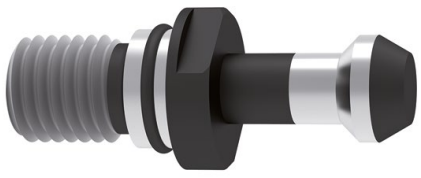
Lieferumfang:
inklusive O-Ring



A



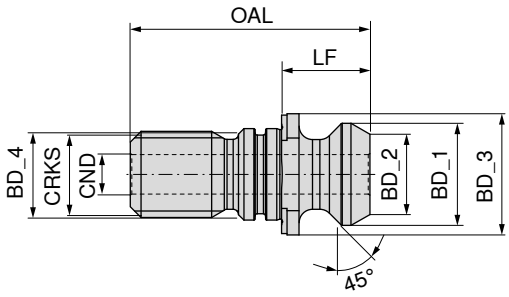
B

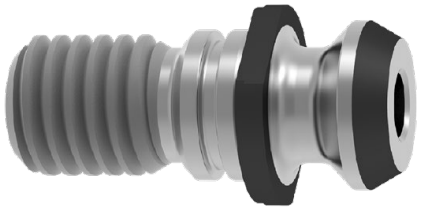


Aufnahme	BD_1 mm	BD_2 mm	BD_3 mm	BD_4 mm	CRKS	OAL mm	LF mm	LB_1 mm	LB_2 mm	CND mm	DRVS mm	TQX Nm	A CX 83 535 ...	B CX 83 538 ...
SK 40	15	10	23	17	M16	57	32	25	5	4	19	50	**040**	
SK 40	15	10	23	17	M16	57	32	25	5		19	50		**040**

Anzugsbolzen für Werkzeugaufnahmen nach ISO 7388-1

- ISO 7388-3 Form UD
- für Werkzeuge mit axialer Kühlmittelzufuhr

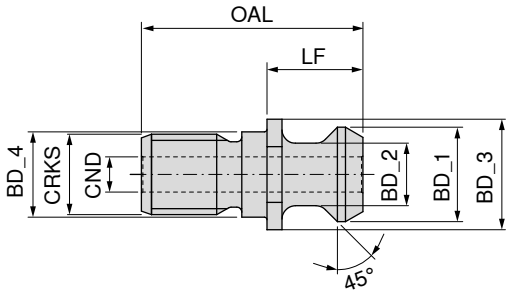


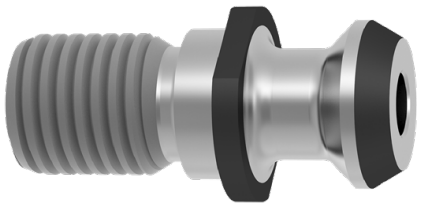


Aufnahme	BD_1 mm	BD_2 mm	BD_3 mm	BD_4 mm	CRKS	OAL mm	LF mm	LB_1 mm	CND mm	DRVS mm	TQX Nm	CX
SK 40	18,95	12,95	22,5	17	M16	44,5	16,4	11,15	7,35	19	50	**82 469 ...** **04000**

Anzugsbolzen für Werkzeugaufnahmen nach ANSI-CAT (MAZAK)

- ANSI - CAT 40
- ähnlich BT 45°, jedoch 3 mm kürzer
- für Mazak-Maschinen



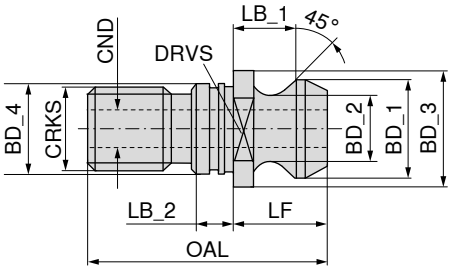


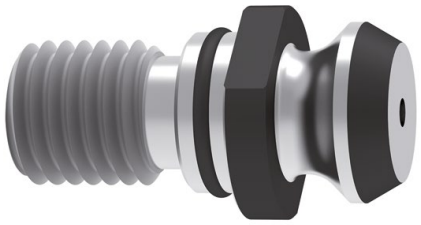
Aufnahme	BD_1 mm	BD_2 mm	BD_3 mm	BD_4 mm	CRKS	OAL mm	LF mm	LB_1 mm	CND mm	DRVS mm	TQX Nm	CX
SK 40	18,796	12,449	22	17	M16	44,106	19,106	14,026	7	19	50	**82 469 ...** **14000**

Anzugsbolzen für Werkzeugaufnahmen nach ISO 7388-1

▲ CAT Mazak
▲ Stirnseite plangeschliffen

Lieferumfang:
SK 50 inklusive O-Ring
SK 40 ohne O-Ringeinstich

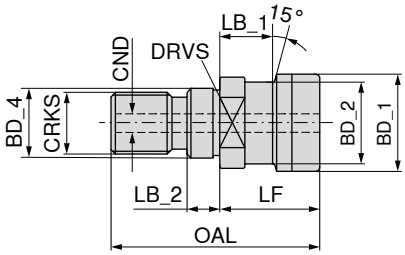




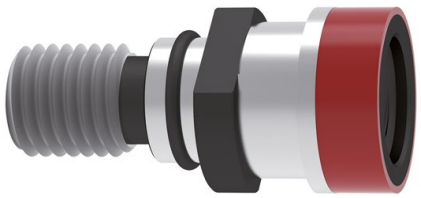
Aufnahme	BD_1 mm	BD_2 mm	BD_3 mm	BD_4 mm	CRKS	OAL mm	LF mm	LB_1 mm	LB_2 mm	CND mm	DRVS mm	TQX Nm	CX 82 487 ...
SK 40	18,79	12,44	21,8	17	M16	41,26	16,25	11,17	4,0	7,0	19	50	**040**
SK 50	29,10	19,60	37,0	25	M24	65,50	25,55	17,95	5,5	11,5	30	150	**050**

Anzugsbolzen für Werkzeugaufnahmen nach ISO 7388-1

▲ SK 40 mit Ringnut und Kantenschutzring, mit und ohne Innengewinde
▲ SK 50 mit Ringnut, mit und ohne Innengewinde
▲ für Werkzeuge nach ISO 7388-1 zum Umrüsten auf DIN 2080



mit Innengewinde

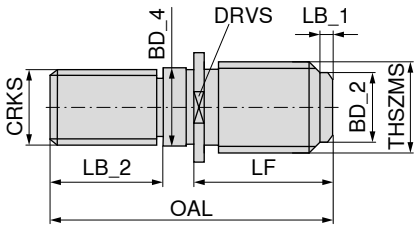


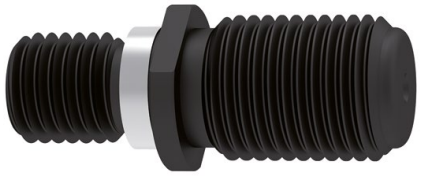
Aufnahme	BD_1 mm	BD_2 mm	BD_4 mm	CRKS	OAL mm	LF mm	LB_1 mm	LB_2 mm	CND mm	DRVS mm	TQX Nm	ohne Innengewinde CX 82 493 ...	mit Innengewinde CX 82 494 ...
SK 40	25,0	21,1	17	M16	53	25	13,6	8	7	19	50	**040**	**040**
SK 50	39,3	32,0	25	M24	65	25	13,3	10		30	150	**050** [1)]	**050**

1) mit O-Ring

Anzugsbolzen für Werkzeugaufnahmen nach ISO 7388-1

▲ Sägengewinde DECKEL S 20 x 2





Aufnahme	THSZMS	CRKS	OAL mm	LF mm	LB_1 mm	LB_2 mm	BD_2 mm	BD_4 mm	DRVS mm	CX
SK 40	S 20 x 2	M16	55	33	4	17	16,7	17	22	**83 471 ...** **040**



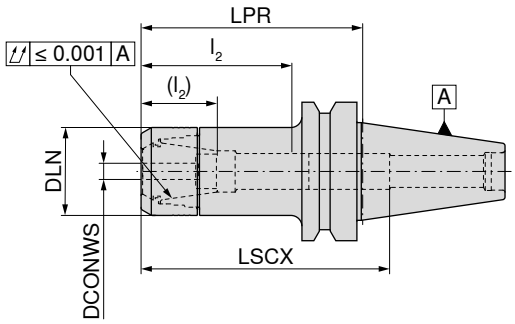
Ersatzteile
BD_4

		CX
17	BT / SK 40	**83 476 ...** **040**

CoreLine – ER-Präzisionsspannzangenfutter – Centro-P

- für Standard- oder Dichtscheiben-Spannmuttern
- maximale Spannüberbrückung entsprechend ISO-Toleranzfeld H10
- zum Spannen wird ein Rollenschlüssel benötigt
- p_{max} = 80 bar
- **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Grundkörper **ohne** Spannmutter, **ohne** Anschlagschraube







AD
G 2,5 n_{max} 25000

Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	DLN mm	LSCX mm	l_2 (l_2) mm	für Spannzange	CT 84 524 ...
BT 30	1 - 10	50	30	73	28 - 44 (16 - 31)	426E (ER16)	**001**
BT 30	1 - 10	75	30	97	28 - 45 (14 - 31)	426E (ER16)	**002**
BT 30	1 - 10	100	30	123	28 - 44 (16 - 31)	426E (ER16)	**003**
BT 30	1 - 10	120	30	112	28 - 45 (14 - 31)	426E (ER16)	**004**
BT 30	2 - 16	60	40	77	35 - 59 (30 - 42)	430E (ER25)	**160**
BT 30	2 - 16	75	40	72	38 - 56 (23 - 39)	430E (ER25)	**161**
BT 30	2 - 16	90	40	87	38 - 56 (23 - 39)	430E (ER25)	**162**
BT 30	2 - 16	120	40	115	38 - 56 (23 - 39)	430E (ER25)	**164**
BT 30	2 - 20	60	50	69	42 - 52	470E (ER32)	**207**
BT 30	2 - 20	75	50	84	42 - 62 (24 - 45)	470E (ER32)	**208**
BT 30	2 - 20	90	50	94	42 - 62 (24 - 45)	470E (ER32)	**209**
BT 40	1 - 10	75	30	90	38 - 53 (29 - 39)	426E (ER16)	**210**
BT 40	1 - 10	90	30	120	30 - 50 (29 - 36)	426E (ER16)	**310**
BT 40	1 - 10	120	30	140	29 - 45 (29 - 35)	426E (ER16)	**410**
BT 40	1 - 10	150	30	180	29 - 45 (29 - 32)	426E (ER16)	**510**
BT 40	1 - 10	200	30	220	29 - 50 (29 - 36)	426E (ER16)	**610**
BT 40	2 - 16	60	40	92	44 - 64 (36 - 46)	430E (ER25)	**116**
BT 40	2 - 16	75	40	100	42 - 59 (36 - 41)	430E (ER25)	**216**
BT 40	2 - 16	90	40	91	42 - 59 (36 - 41)	430E (ER25)	**316**
BT 40	2 - 16	105	40	100	35 - 60 (20 - 42)	430E (ER25)	**168**
BT 40	2 - 16	120	40	91	40 - 65 (36 - 47)	430E (ER25)	**416**
BT 40	2 - 16	150	40	100	40 - 64 (36 - 45)	430E (ER25)	**516**
BT 40	2 - 16	200	40	150	40 - 64 (36 - 45)	430E (ER25)	**616**
BT 40	2 - 20	60	50	55	45 - 64 (42 - 46)	470E (ER32)	**120**
BT 40	2 - 20	75	50	100	42 - 76 (42 - 52)	470E (ER32)	**220**
BT 40	2 - 20	90	50	100	42 - 76 (42 - 52)	470E (ER32)	**320**
BT 40	2 - 20	120	50	110	42 - 71 (42 - 53)	470E (ER32)	**420**

LSCX = Einstecktiefe ohne Anschlagschraube
l_2 = Einstecktiefe Anschlagschraube 1, Maße in Klammern (l_2) = Einstecktiefe Anschlagschraube 2
Maß LPR ist bei Verwendung von Spannmuttern mit Dichtscheiben 3 mm länger

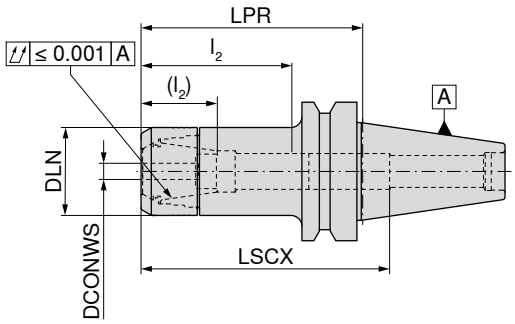
→ Hier finden Sie Infos zu den zulässigen übertragbaren Drehmomenten und Mindest-Schafteinspanntiefen.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – ER-Präzisionsspannzangenfutter – Centro-P

- für Standard- oder Dichtscheiben-Spannmuttern
- maximale Spannüberbrückung entsprechend ISO-Toleranzfeld H10
- zum Spannen wird ein Rollenschlüssel benötigt
- p_{max} = 80 bar
- **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Grundkörper **ohne** Spannmutter, **ohne** Anschlagschraube







AD
G 2,5 n_{max} 25000

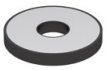
Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	DLN mm	LSCX mm	l_2 (l_2) mm	für Spannzange	CT 84 524 ...
BT 40	2 - 20	150	50	110	42 - 71 (42 - 53)	470E (ER32)	**520**
BT 40	3 - 26	75	63	78	54 - 59	472E (ER40)	**226**
BT 40	3 - 26	105	63	93	55 - 71 (48 - 53)	472E (ER40)	**326**
BT 50	2 - 20	75	50	110	45 - 70 (42 - 53)	470E (ER32)	**720**
BT 50	2 - 20	105	50	140	45 - 63 (42 - 45)	470E (ER32)	**820**
BT 50	2 - 20	165	50	200	45 - 74 (42 - 56)	470E (ER32)	**920**
BT 50	3 - 26	75	63	100	48 - 58	472E (ER40)	**726**
BT 50	3 - 26	105	63	100	48 - 58	472E (ER40)	**826**

LSCX = Einstecktiefe ohne Anschlagschraube
l_2 = Einstecktiefe Anschlagschraube 1, Maße in Klammern (l_2) = Einstecktiefe Anschlagschraube 2
Maß LPR ist bei Verwendung von Spannmuttern mit Dichtscheiben 3 mm länger

→ Hier finden Sie Infos zu den zulässigen übertragbaren Drehmomenten und Mindest-Schafteinspanntiefen.

	 Spannmutter IK	 Spannmutter		 Anschlagschraube 2		 Anschlagschraube 1
	CT	CT		CT		CT
Ersatzteile für Spannzange	**84 950 ...**	**84 950 ...**		**83 950 ...**		**83 950 ...**
426E (ER16)	**011**	**001**	M11x1 - SW6	**341**	M11x1 - SW6	**337**
430E (ER25)	**013**	**003**	M18x1,5 - SW6	**432**	M18x1,5 - SW6	**431**
470E (ER32)	**015**	**005**	M22x1,5 - SW6	**402**	M22x1,5 - SW6	**401**
472E (ER40)	**017**	**007**			M28x1,5 - SW6	**400**

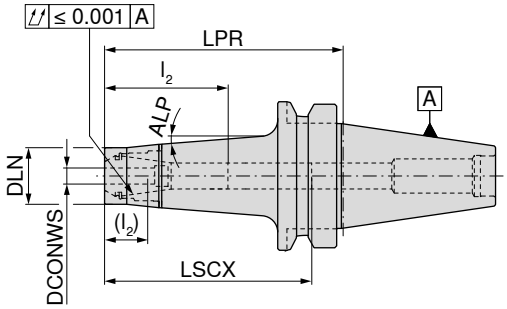
Zubehör

					
Spannzange ER →	Dichtscheibe →	Rollenschlüssel →	Rollenschlüssel-Aufsatz →	Anzugsbolzen →	Sonstiges →

CoreLine – ER-Präzisionsspannzangenfutter, konisch – Centro-P

- für konische Spezialmuttern
- maximale Spannüberbrückung entsprechend ISO-Toleranzfeld H10
- zum Spannen wird ein Rollenschlüssel benötigt
- p_{max} = 80 bar
- **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Grundkörper **ohne** Spannmutter, **ohne** Anschlagschraube







AD/B
G 2,5 n_{max} 25000

Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	DLN mm	LSCX mm	l_2 (l_2) mm	für Spannzange	ALP	CT 84 517 ...
BT 40	1 - 10	100	24	72	28 - 48 (20 - 35)	426E (ER16)	4,5°	**410**
BT 40	1 - 10	135	24	165	28 - 48 (20 - 35)	426E (ER16)	4,5°	**31000**
BT 40	1 - 10	160	24	180	28 - 48 (20 - 35)	426E (ER16)	4,5°	**510**

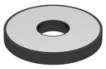
LSCX = Einstecktiefe ohne Anschlagschraube
l_2 = Einstecktiefe Anschlagschraube 1, Maße in Klammern (l_2) = Einstecktiefe Anschlagschraube 2
Maß LPR ist bei Verwendung von Spannmuttern mit Dichtscheiben 4 mm länger

→ Hier finden Sie Infos zu den zulässigen übertragbaren Drehmomenten und Mindest-Schafteinspanntiefen.

Ersatzteile für Spannzange	 Spannmutter konisch IK CT 84 950 ...	 Spannmutter konisch CT 84 950 ...		 Anschlagschraube 2 CT 83 950 ...		 Anschlagschraube 1 CT 83 950 ...
426E (ER16)	**033**	**031**	M11x1 - SW6	**341**	M11x1 - SW6	**337**

Zubehör


Spannzange ER →


Dichtscheibe →


Rollenschlüssel →


Rollenschlüssel-Aufsatz →

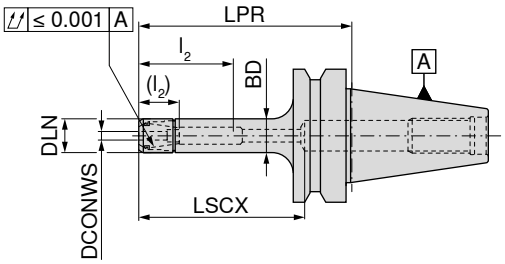

Anzugsbolzen →


Sonstiges →

CoreLine – ER-Präzisionsspannzangenfutter, schlank – Centro-P

- für Mini-Spannmuttern
- maximale Spannüberbrückung entsprechend ISO-Toleranzfeld H10
- zum Spannen wird ein Rollenschlüssel benötigt
- p_{max} = 80 bar
- **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Grundkörper **ohne** Spannmutter, **ohne** Anschlagschraube






AD
G 2,5 n_{max} 25000


AD/B
G 2,5 n_{max} 25000

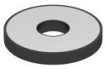
Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	DLN mm	BD mm	LSCX mm	l_2 (l_2) mm	für Spannzange	CT 84 507 ...	CT 84 508 ...
BT 30	1 - 7	50	16	16	68	18 - 32 (12 - 22)	4008E (ER11)	**007**	
BT 30	1 - 7	100	16	16	68	18 - 36 (12 - 26)	4008E (ER11)	**008**	
BT 40	1 - 7	75	16	16	100	15 - 30 (8 - 21)	4008E (ER11)		**307**
BT 40	1 - 7	90	16	16	68	18 - 36 (12 - 26)	4008E (ER11)		**40600**
BT 40	1 - 7	120	16	16	140	15 - 30 (8 - 21)	4008E (ER11)		**507**
BT 40	1 - 7	150	16	16	68	18 - 36 (12 - 26)	4008E (ER11)		**90600**
BT 40	1 - 10	75	22	22	100	27 - 49 (16 - 32)	426E (ER16)		**216**
BT 40	1 - 10	90	22	22	115	27 - 49 (16 - 32)	426E (ER16)		**316**
BT 40	1 - 10	120	22	22	145	27 - 49 (16 - 32)	426E (ER16)		**416**
BT 40	1 - 10	150	22	22	175	27 - 49 (16 - 32)	426E (ER16)		**516**

LSCX = Einstecktiefe ohne Anschlagschraube
l_2 = Einstecktiefe Anschlagschraube 1, Maße in Klammern (l_2) = Einstecktiefe Anschlagschraube 2
Maß LPR ist bei Verwendung von Spannmuttern mit Dichtscheiben 4 mm länger

→ Hier finden Sie Infos zu den zulässigen übertragbaren Drehmomenten und Mindest-Schafteinspanntiefen.

	 Mini-Spannmutter IK	 Mini-Spannmutter		 Anschlagschraube 2		 Anschlagschraube 1
	CT	CT		CT		CT
Ersatzteile für Spannzange	**84 950 ...**	**84 950 ...**		**83 950 ...**		**83 950 ...**
4008E (ER11)		**041**	M8x1 - SW4	**340**	M8x1 - SW4	**336**
426E (ER16)	**035**	**034**	M11x1 - SW6	**341**	M11x1 - SW6	**337**

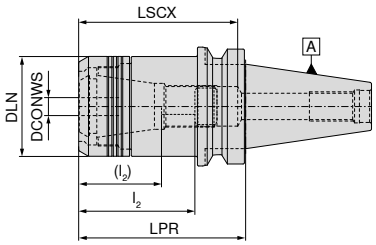
Zubehör

						
Spannzange ER →	Dichtscheibe →	Ausziehhilfe →	Rollenschlüssel →	Rollenschlüssel-Aufsatz →	Anzugsbolzen →	Sonstiges →

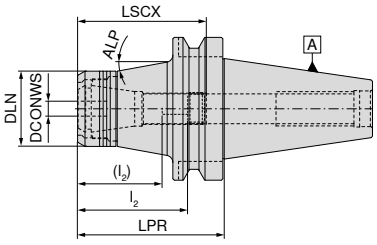
CoreLine – ER-Präzisionsspannzangenfutter – HDC

- HDC = Heavy Duty Chuck, eine speziell für die Schruppbearbeitung konstruierte Aufnahme
- für Heavy-Duty-Spannmutter
- maximale Spannüberbrückung entsprechend ISO-Toleranzfeld H10
- zum Spannen wird ein Rollenschlüssel benötigt
- p_{max} = 80 bar
- **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Grundkörper **inklusive** Spannmutter, **ohne** Anschlagschraube



zylindrisch



konisch





AD
G 6,3 n_{max} 18000
zylindrisch



AD
G 6,3 n_{max} 18000
konisch

Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	DLN mm	LSCX mm	l_2 (l_2) mm	ALP °	für Spannzange	CT 84 400 ...	CT 84 400 ...
BT 40	2 - 20	60	53	80	41 - 63 (27 - 45)		470E (ER32)	**12069**	
BT 40	2 - 20	90	53	85	41 - 63 (27 - 45)		470E (ER32)	**22069**	
BT 50	2 - 20	75	53	114	41 - 80 (27 - 62)	10	470E (ER32)		**12068**
BT 50	2 - 20	105	53	140	41 - 80 (27 - 62)	10	470E (ER32)		**22068**

LSCX = Einstecktiefe ohne Anschlagschraube
l_2 = Einstecktiefe Anschlagschraube 1, Maße in Klammern (l_2) = Einstecktiefe Anschlagschraube 2

→ Hier finden Sie Infos zu den zulässigen übertragbaren Drehmomenten und Mindest-Schafteinspanntiefen.



Spannmutter



Anschlagschraube 2



Anschlagschraube 1

Ersatzteile DCONWS	CT 84 950 ...		CT 83 950 ...		CT 83 950 ...
2 - 20	**30100**	M22x1,5 - SW6	**402**	M22x1,5 - SW6	**401**

Zubehör



Spannzange ER →



Rollenschlüssel →



Rollenschlüssel-Aufsatz →



Anzugsbolzen →

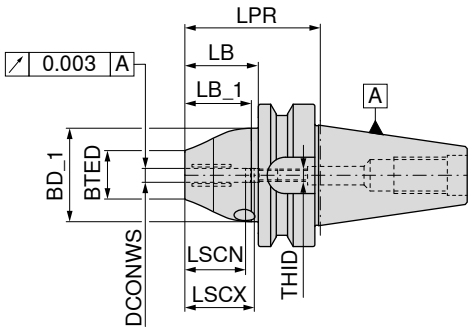


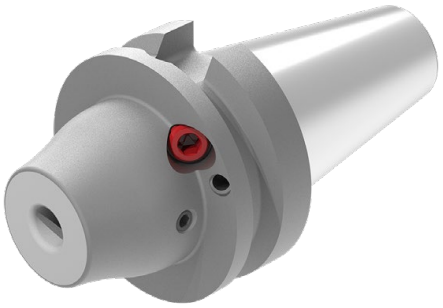
Sonstiges →

HyPower – Hochdruckspannfutter – Rough

- ▲ Hochdruckspannfutter – Spezialist zum Fräsen
- ▲ ideal für HSC- und HPC-Anwendungen
- ▲ hohe Temperaturbeständigkeit
- ▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Grundkörper inklusive Anschlagschraube und Druckschraube






AD
G 2,5 n_{max} 25000


AD/B
G 2,5 n_{max} 25000

Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	BTED mm	BD_1 mm	LB_1 mm	LB mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	CT 84 254 ...	CT 84 254 ...
BT 30	6	54,0	26,0	46	29,0	32,0	37	27	M5	**10670**	
BT 30	8	54,0	28,0	46	29,0	32,0	37	27	M6	**10870**	
BT 30	10	54,0	30,0	50	21,0	32,0	41	31	M8X1	**11070**	
BT 30	12	54,0	32,0	50	21,0	32,0	46	36	M10X1	**11270**	
BT 30	16	69,0	38,0	55	36,0	47,0	49	39	M12X1	**11670**	
BT 30	20	69,0	38,0	58	36,0	47,0	51	41	M12X1	**12070**	
BT 40	6	58,0	26,0	42	27,2	31,0	37	27	M5		**10669**
BT 40	8	58,0	28,0	42	27,2	31,0	37	27	M6		**10869**
BT 40	10	58,0	30,0	42	27,2	31,0	41	31	M8x1		**11069**
BT 40	12	58,0	32,0	49	27,2	31,0	46	36	M10x1		**11269**
BT 40	16	72,5	38,0	49	41,7	45,5	49	38	M12x1		**11669**
BT 40	20	72,5	38,0	49	41,7	45,5	51	41	M16x1		**12069**
BT 40	25	100,0	48,0	57	44,6	75,0	57	47	M16X1		**12569**
BT 40	32	105,0	58,5	62	50,0	80,0	61	51	M16X1		**13269**

→ Hier finden Sie Infos zu den zulässigen übertragbaren Drehmomenten und Mindest-Schafteinspanntiefen.

		 Spannschlüssel-T		 Druckschraube		 Anschlagschraube IK
		AS		CT		CT
Ersatzteile DCONWS		**80 397 ...**		**83 950 ...**		**83 950 ...**
6	SW5	**050**	M10x12	**55000**	M5x12,5 - SW2,5	**418**
8	SW5	**050**	M10x12	**55000**	M6x12,5 - SW3	**419**
10	SW5	**050**	M10x12	**55000**	M8x1x13,5 - SW3	**420**
12	SW5	**050**	M10x12	**55000**	M10x1x13,5 - SW5	**421**
16	SW5	**050**	M10x12	**55000**	M12x1x13,5 - SW5	**422**
20	SW5	**050**	M10x12	**55000**	M12x1x13,5 - SW5	**422**
20	SW5	**050**	M10x12	**55000**	M16x1x13,5 - SW8	**424**
25	SW5	**050**	M10x12	**55000**	M10x1x13,5 - SW5	**421**
32	SW5	**050**	M10x12	**55000**	M10x1x13,5 - SW5	**421**

Zubehör



Reduzierhülse

→



Anzugsbolzen

→



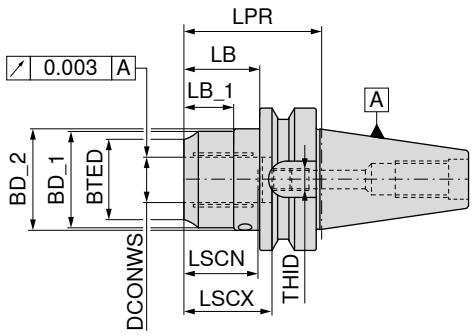
Sonstiges

→

HyPower – Hochdruckspannfutter – Complus

▲ Hochdruck-Spannfutter, kurz und stabil
▲ für VHM- und HSS-Schäfte mit h6-Toleranz oder besser
▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Grundkörper inklusive Anschlagschraube und Druckschraube





AD/B
G 2,5 n_{max} 25000

Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	BTED mm	BD_1 mm	BD_2 mm	LB mm	LB_1 mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	CT 83 513 ...
BT 40	20	72,5	38					51	40	M16x1x13,5	**120**
BT 40	32	90,0	54	63		63,0		61	51	M16x1x13,5	**13269**
BT 50	20	83,5	38	49		45,5		51	41	M16x1x13,5	**12068**
BT 50	32	90,0	57	68	72	52,0	35	61	51	M16x1x13,5	**13268**

LSCX = maximale Einschubtiefe
LSCN = minimale Einschubtiefe

→ Hier finden Sie Infos zu den zulässigen übertragbaren Drehmomenten und Mindest-Schafteinspanntiefen.

Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Verschlussschraube CT 83 950 ...	 Spannschlüssel-T AS 80 397 ...	 Druckschraube CT 83 950 ...	 Anschlagschraube IK CT 83 950 ...
83 513 13269	M5x5 - SW2,5 **157**	SW5 **050**	M10x1x14 **429**	M16x1x13,5 - SW8 **424**
83 513 12068	M5x5 - SW2,5 **157**	SW5 **050**	M10x1x14 **429**	M16x1x13,5 - SW8 **424**
83 513 13268	M5x5 - SW2,5 **157**	SW5 **050**	M10x1x14 **429**	M16x1x13,5 - SW8 **424**

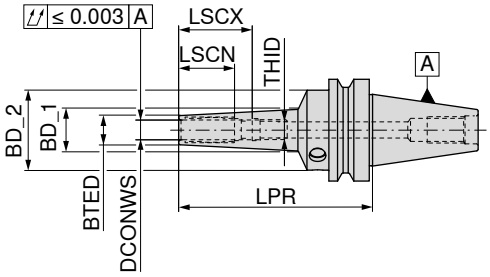
Zubehör

 Reduzierhülse →	 Anzugsbolzen →	 Sonstiges →

HyPower – Hochdruckspannfutter – Access 3°

- Hochdruck-Spannfutter, schlank 3°
- für VHM- und HSS-Schäfte mit h6-Toleranz oder besser
- **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Grundkörper inklusive Anschlagschraube, Druckschraube und Verschlussschraube







AD/B
G 2,5 n_{max} 25000

	Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	BTED mm	BD_1 mm	BD_2 mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	CT 83 522 ...
mittellang	BT40	3	120	9	16,55	49,5	28	12	M3	103
	BT40	4	120	10	17,55	49,5	28	16	M3	104
	BT40	5	120	11	18,55	49,5	28	20	M3	105
	BT40	6	120	12	19,55	49,5	37	27	M5	106
	BT40	8	120	14	21,55	49,5	37	27	M6	108
	BT40	10	120	16	23,65	49,5	41	31	M8x1	110
	BT40	12	120	18	25,76	49,5	46	36	M10x1	112
	BT40	16	120	24	31,45	49,5	49	39	M12x1	116
	BT40	20	120	28	35,55	49,5	51	41	M16x1	120
	BT40	6	160	16	33,53	49,5	37	27	M5	206
	BT40	8	160	18	34,60	49,5	37	27	M6	208
	BT40	10	160	20	36,27	49,5	41	31	M8x1	210
	BT40	12	160	22	37,88	49,5	46	36	M10x1	212
	BT40	6	200	16	37,88	49,5	37	27	M5	306
	BT40	8	200	18	38,90	49,5	37	27	M6	308
	BT40	10	200	20	40,57	49,5	41	31	M8x1	310
	BT40	12	200	22	42,18	49,5	46	36	M10x1	312

LSCX = maximale Einschubtiefe
LSCN = minimale Einschubtiefe

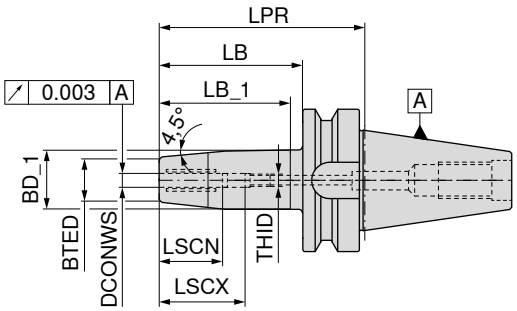
→ Hier finden Sie Infos zu den zulässigen übertragbaren Drehmomenten und Mindest-Schafteinspanntiefen.

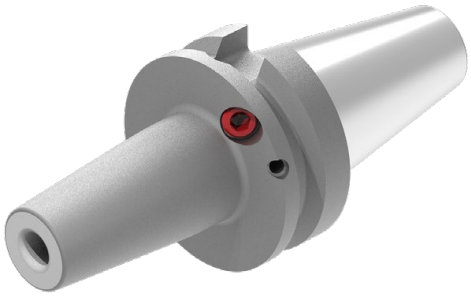
		 Verschlussschraube		 Spannschlüssel-T		 Druckschraube		 Anschlagschraube IK
		CT		AS		CT		CT
Ersatzteile für Artikel-Nr.		**83 950 ...**		**80 397 ...**		**83 950 ...**		**83 950 ...**
83 522 103	M5x5 - SW2,5	**157**	SW5	**050**	M10x1x10	**158**	M3x20 - SW1,5	**172**
83 522 104	M5x5 - SW2,5	**157**	SW5	**050**	M10x1x10	**158**	M3x20 - SW1,5	**172**
83 522 105	M5x5 - SW2,5	**157**	SW5	**050**	M10x1x10	**158**	M3x20 - SW1,5	**172**
83 522 106	M5x5 - SW2,5	**157**	SW5	**050**	M10x1x10	**158**	M5x12,5 - SW2,5	**418**
83 522 108	M5x5 - SW2,5	**157**	SW5	**050**	M10x1x10	**158**	M6x12,5 - SW3	**419**
83 522 110	M5x5 - SW2,5	**157**	SW5	**050**	M10x1x12	**159**	M8x1x13,5 - SW3	**420**
83 522 112	M5x5 - SW2,5	**157**	SW5	**050**	M10x1x12	**159**	M10x1x13,5 - SW5	**421**
83 522 116	M5x5 - SW2,5	**157**	SW5	**050**	M10x1x12	**159**	M12x1x13,5 - SW5	**422**
83 522 120	M5x5 - SW2,5	**157**	SW5	**050**	M10x1x12	**159**	M16x1x13,5 - SW8	**424**
83 522 206	M5x5 - SW2,5	**157**	SW5	**050**	M10x1x10	**158**	M5x12,5 - SW2,5	**418**
83 522 208	M5x5 - SW2,5	**157**	SW5	**050**	M10x1x10	**158**	M6x12,5 - SW3	**419**
83 522 210	M5x5 - SW2,5	**157**	SW5	**050**	M10x1x12	**159**	M8x1x13,5 - SW3	**420**
83 522 212	M5x5 - SW2,5	**157**	SW5	**050**	M10x1x12	**159**	M10x1x13,5 - SW5	**421**
83 522 306	M5x5 - SW2,5	**157**	SW5	**050**	M10x1x10	**158**	M5x12,5 - SW2,5	**418**
83 522 308	M5x5 - SW2,5	**157**	SW5	**050**	M10x1x10	**158**	M6x12,5 - SW3	**419**
83 522 310	M5x5 - SW2,5	**157**	SW5	**050**	M10x1x12	**159**	M8x1x13,5 - SW3	**420**
83 522 312	M5x5 - SW2,5	**157**	SW5	**050**	M10x1x12	**159**	M10x1x13,5 - SW5	**421**

HyPower – Hochdruckspannfutter – Access 4,5°

- Hochdruckspannfutter mit schlanker Kontur, originale Abmessungen eines Schrumpffutters 4,5°
- Spezialist zum Reiben und Bohren
- ideal für Werkzeug und Formenbau
- **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Grundkörper inklusive Anschlagschraube und Druckschraube






AD
G 2,5 n_{max} 25000


AD/B
G 2,5 n_{max} 25000

Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	BTED mm	BD_1 mm	LB_1 mm	LB mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	CT 84 255 ...	CT 84 255 ...
BT 30	6	85	21	27	57,7	65	37	27	M5	**10670**	
BT 30	8	85	21	27	57,7	65	37	27	M6	**10870**	
BT 30	10	85	24	32	57,7	65	41	31	M8X1	**11070**	
BT 30	12	85	24	32	57,7	65	46	36	M10X1	**11270**	
BT 30	16	85	27	34	57,2	65	49	39	M10X1	**11670**	
BT 30	20	85	33	42	57,5	65	51	41	M10X1	**12070**	
BT 40	6	90	21	27	57,7	63	37	27	M5		**10669**
BT 40	8	90	21	27	57,7	63	37	27	M6		**10869**
BT 40	10	90	24	32	57,7	63	41	31	M8x1		**11069**
BT 40	12	90	24	32	57,7	63	46	36	M10x1		**11269**
BT 40	16	90	27	34	57,2	63	49	39	M12x1		**11669**
BT 40	20	90	33	42	57,5	63	51	41	M16x1		**12069**
BT 40	6	120	21	27	48,9	95	37	27	M5		**20669**
BT 40	8	120	21	27	48,9	95	37	27	M6		**20869**
BT 40	10	120	24	32	61,6	95	41	31	M8X1		**21069**
BT 40	12	120	24	32	61,6	95	46	36	M10X1		**21269**
BT 40	16	120	27	34	56,2	95	49	39	M12X1		**21669**
BT 40	20	120	33	42	68,9	95	51	41	M16X1		**22069**

→ Hier finden Sie Infos zu den zulässigen übertragbaren Drehmomenten und Mindest-Schafteinspanntiefen.

Ersatzteile DCONWS		 Spannschlüssel-T AS 80 397 ...		 Druckschraube CT 83 950 ...		 Anschlagschraube IK CT 83 950 ...
6	SW5	**050**	M10x12	**55000**	M5x12,5 - SW2,5	**418**
8	SW5	**050**	M10x12	**55000**	M6x12,5 - SW3	**419**
10	SW5	**050**	M10x12	**55000**	M8x1x13,5 - SW3	**420**
12	SW5	**050**	M10x12	**55000**	M10x1x13,5 - SW5	**421**
16	SW5	**050**	M10x12	**55000**	M12x1x13,5 - SW5	**422**
20	SW5	**050**	M10x12	**55000**	M16x1x13,5 - SW8	**424**

Zubehör



Reduzierhülse →



Anzugsbolzen →

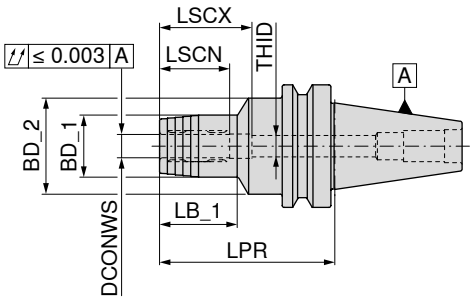


Sonstiges →

CoreLine – Hydrodehnspannfutter – Fit

- Hydrodehnspannfutter, kurz und schlank
- für VHM- und HSS-Schäfte mit h6-Toleranz oder besser
- **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Grundkörper inklusive Anschlagschraube und Druckschraube







AD/B
G 2,5 n_{max} 25000

Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	BD_1 mm	BD_2 mm	LSCX mm	LSCN mm	LB_1 mm	THID	CT 83 521 ...
BT 40	6	90	26	49,5	37	27	29	M5	**106**
BT 40	8	90	28	49,5	37	27	30	M6	**108**
BT 40	10	90	30	49,5	41	31	35	M8x1	**110**
BT 40	12	90	32	49,5	46	36	40	M10x1	**112**
BT 40	16	90	38	49,5	49	39	45	M12x1	**116**
BT 40	20	90	42	49,5	51	41	47	M16x1	**120**
BT 40	25	90	55	52,0	57	47	50	M16x1	**125**
BT 40	32	90	63	62,0	61	51	48	M16x1	**132**
BT 50	6	90	26	49,5	37	27	29	M5	**306**
BT 50	8	90	28	49,5	37	27	30	M6	**308**
BT 50	10	90	30	49,5	41	31	34	M8x1	**310**
BT 50	12	90	32	49,5	46	36	34	M10x1	**312**
BT 50	16	90	38	49,5	49	39	35	M12x1	**316**
BT 50	20	90	42	49,5	51	41	35	M16x1	**320**
BT 50	25	110	55	63,0	57	47	48	M16x1	**325**
BT 50	32	110	63	70,0	61	51	50	M16x1	**332**

→ Hier finden Sie Infos zu den zulässigen übertragbaren Drehmomenten und Mindest-Schafteinspanntiefen.

Ersatzteile DCONWS		 Druckschraube CT 83 950 ...		 Anschlagschraube IK CT 83 950 ...		 Anschlagschraube IK CT 83 950 ...
6	M8x1x10	**439**			M5x12,5 - SW2,5	**418**
8	M8x1x10	**439**	M6x14 - SW2	**417**	M6x12,5 - SW3	**419**
10	M10x1x12	**440**			M8x1x13,5 - SW3	**420**
12	M10x1x12	**440**			M10x1x13,5 - SW5	**421**
16	M10x1x12	**440**			M12x1x13,5 - SW5	**422**
20 - 32	M10x1x12	**440**			M16x1x13,5 - SW8	**424**

Zubehör



Reduzierhülse →



Anzugsbolzen →

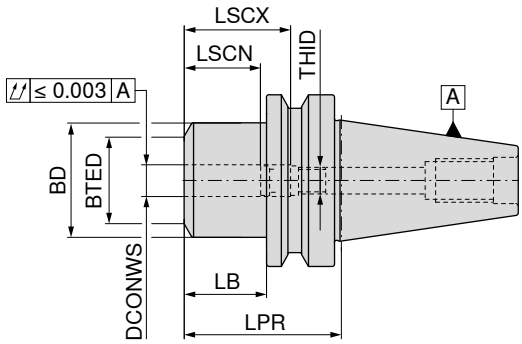


Sonstiges →

CoreLine – Hydrodehnspannfutter – Compact

- Hydrodehnspannfutter, kurz und stabil
- für VHM- und HSS-Schäfte mit h6-Toleranz oder besser
- **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Grundkörper inklusive Anschlagschraube und Druckschraube





AD
G 2,5 n_{max} 25000

Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	BD mm	BTED mm	LB mm	LSCN mm	LSCX mm	THID	CT 83 430 ...
BT 40	12	58,0	42	32	31,0	36	46	M8x1	**01269**
BT 40	20	72,5	49	38	45,5	41	51	M16x1	**02069**
BT 50	20	83,5	49	38	45,5	41	51	M16x1	**02068**

→ Hier finden Sie Infos zu den zulässigen übertragbaren Drehmomenten und Mindest-Schafteinspanntiefen.

Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Spannschlüssel-T AS 80 397 ...	 Druckschraube CT 83 950 ...	 Anschlagschraube IK CT 83 950 ...
83 430 01269	**050**	**158**	**420**
83 430 02069	**050**	**158**	**424**
83 430 02068	**050**	**158**	**424**

Zubehör


Reduzierhülse →

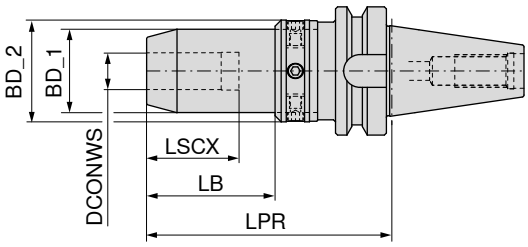

Anzugsbolzen →


Sonstiges →

HyPower – Ausgleichshalter – DAH

- bewährte Hydrodehnspanntechnik
- höchste Rundlauf- und Wiederholgenauigkeit < 1 µ sorgt für gleichmäßigen Schneideneingriff
- einfachste Rundlaufeinstellung
- kompakte Bauweise
- beste Schwingungsdämpfung, somit hervorragende Oberflächenqualität
- flexibler Spannbereich mit Reduzierhülsen
- Drehzahlen bis 25.000 U/min
- für Minimalmengenschmierung (MMS) geeignet

DAH







AD
G 2,5 n_{max} 25000

CT
84 326 ...
02069

Aufnahme	DCONWS mm	BD_1 mm	BD_2 mm	LB mm	LSCX mm	LPR mm	OAL mm
BT 40	20	41	50	69,1	41	115	180,4

→ Hier finden Sie Infos zu den zulässigen übertragbaren Drehmomenten und Mindest-Schafteinspanntiefen.

Zubehör


Reduzierhülse →

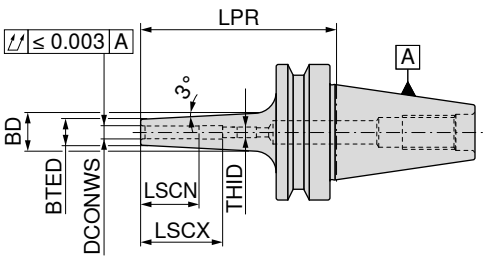

Anzugsbolzen →

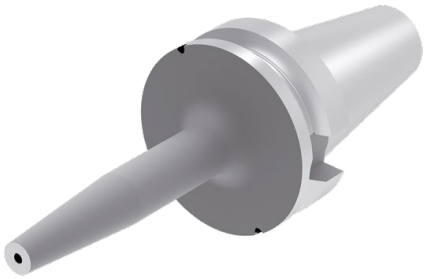

Sonstiges →

CoreLine – Schrumpfaufnahme, schlank 3° – TG

▲ für VHM- und HSS-Schäfte mit h6-Toleranz oder besser
▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

TG







AD/B
G 2,5 n_{max} 25000

	Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	BTED mm	BD mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	CT 84 323 ...
kurz	BT 40	3	90	9	15	28	12	M6	103
	BT 40	4	90	10	16	28	16	M6	104
	BT 40	5	90	11	17	30	20	M6	105
	BT 40	6	90	12	18	36	26	M5	106
	BT 40	8	90	14	20	36	26	M6	108
	BT 40	10	90	16	22	41	31	M8x1	110
	BT 40	12	90	18	24	47	37	M10x1	112
	BT 40	14	90	20	26	47	37	M10x1	114
	BT 40	16	90	22	28	50	40	M12x1	116
	BT 40	18	90	24	30	50	40	M12x1	118
	BT 40	20	90	26	32	52	42	M16x1	120
mittellang	BT 40	3	120	9	16	12	12		203
	BT 40	4	120	10	17	16	16		204
	BT 40	5	120	11	18	20	20		205
	BT 40	6	120	12	21	36	26	M5	206
	BT 40	8	120	14	23	36	26	M6	208
	BT 40	10	120	16	25	41	31	M8x1	210
	BT 40	12	120	18	27	47	37	M10x1	212
	BT 40	14	120	20	29	47	37	M10x1	214
	BT 40	16	120	22	31	50	40	M12x1	216
	BT 40	18	120	24	33	50	40	M12x1	218
	BT 40	20	120	26	35	52	42	M16x1	220
überlang	BT 40	3	160	9	19	12	12		303
	BT 40	4	160	10	20	16	16		304
	BT 40	5	160	11	21	20	20		305
	BT 40	6	160	12	24	36	26	M5	306
	BT 40	8	160	14	26	36	26	M6	308
	BT 40	10	160	16	28	41	31	M8x1	310
	BT 40	12	160	18	30	47	37	M10x1	312
	BT 40	14	160	20	32	47	37	M10x1	314
	BT 40	16	160	22	34	50	40	M12x1	316
	BT 40	18	160	24	36	50	40	M12x1	318
	BT 40	20	160	26	38	52	42	M16x1	320

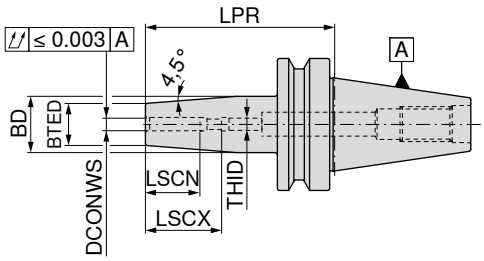
→ Hier finden Sie Infos zu den zulässigen übertragbaren Drehmomenten und Mindest-Schafteinspanntiefen.

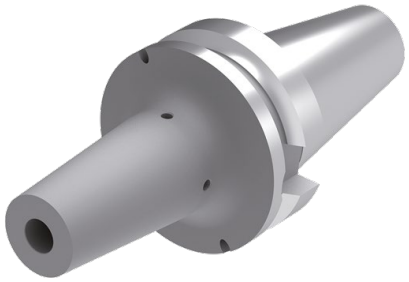
		 Anschlagschraube IK		 Anschlagschraube IK
		CT		CT
Ersatzteile DCONWS		**83 950 ...**		**83 950 ...**
3 - 5	M6x14 - SW2	**417**		
6			M5x12,5 - SW2,5	**418**
8			M6x12,5 - SW3	**419**
10			M8x1x13,5 - SW3	**420**
12 - 14			M10x1x13,5 - SW5	**421**
16 - 18			M12x1x13,5 - SW5	**422**
20			M16x1x13,5 - SW8	**424**

CoreLine – Schrumpfaufnahme 4,5° – TG

▲ für VHM- und HSS-Schäfte mit h6-Toleranz oder besser
▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

TG







AD
G 2,5 n_{max} 25000



AD/B
G 2,5 n_{max} 25000

	Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	BTED mm	BD mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	CT 84 303 ...	CT 84 303 ...
kurz	BT 30	3	85	10	17	28	12	M6	003	
	BT 30	4	85	15	22	28	16	M6	004	
	BT 30	5	85	15	22	30	20	M6	005	
	BT 30	6	85	21	27	36	26	M5	006	
	BT 30	8	85	21	27	36	26	M6	008	
	BT 30	10	85	24	32	41	31	M8x1	010	
	BT 30	12	85	24	32	47	37	M10x1	012	
	BT 30	14	85	27	34	47	37	M10x1	014	
	BT 30	16	85	27	34	50	40	M12x1	016	
	BT 30	18	85	33	42	50	40	M12x1	018	
	BT 30	20	85	33	42	52	42	M16x1	020	
	BT 40	3	90	10	17	28	12	M6		103
	BT 40	4	90	15	22	28	16	M6		104
	BT 40	5	90	15	22	30	20	M6		105
	BT 40	6	90	21	27	36	26	M5		106
	BT 40	8	90	21	27	36	26	M6		108
	BT 40	10	90	24	32	41	31	M8x1		110
	BT 40	12	90	24	32	47	37	M10x1		112
	BT 40	14	90	27	34	47	37	M10x1		114
	BT 40	16	90	27	34	50	40	M12x1		116
	BT 40	18	90	33	42	50	40	M12x1		118
	BT 40	20	90	33	42	52	42	M16x1		120
	BT 40	25	100	44	53	58	48	M16x1		125
mittellang	BT 40	3	120	10	20	12	12			203
	BT 40	4	120	15	22	16	16			204
	BT 40	5	120	15	22	20	20			205
	BT 40	6	120	21	27	36	26	M5		206
	BT 40	8	120	21	27	36	26	M6		208
	BT 40	10	120	24	32	41	31	M8x1		210
	BT 40	12	120	24	32	47	37	M10x1		212
	BT 40	14	120	27	34	47	37	M10x1		214
	BT 40	16	120	27	34	50	40	M12x1		216
	BT 40	18	120	33	42	50	40	M12x1		218
	BT 40	20	120	33	42	52	42	M16x1		220
	BT 40	25	120	44	53	58	48	M16x1		225

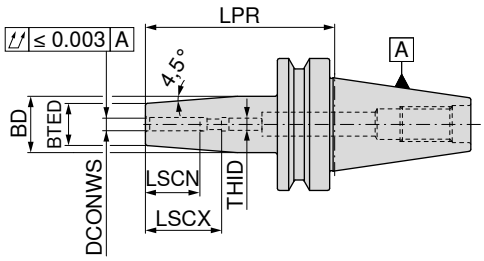
→ Hier finden Sie Infos zu den zulässigen übertragbaren Drehmomenten und Mindest-Schafteinspanntiefen.

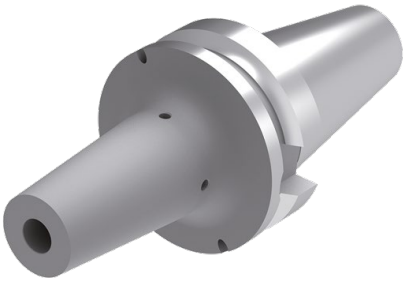
Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Schrumpfaufnahme 4,5° – TG

▲ für VHM- und HSS-Schäfte mit h6-Toleranz oder besser
▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

TG







AD
G 2,5 n_{max} 25000



AD/B
G 2,5 n_{max} 25000

	Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	BTED mm	BD mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	CT 84 303 ...	CT 84 303 ...
überlang	BT 40	3	160	10	20	12	12			303
	BT 40	4	160	15	22	16	16			304
	BT 40	5	160	15	22	20	20			305
	BT 40	6	160	21	27	36	26	M5		306
	BT 40	8	160	21	27	36	26	M6		308
	BT 40	10	160	24	32	41	31	M8x1		310
	BT 40	12	160	24	32	47	37	M10x1		312
	BT 40	14	160	27	34	47	37	M10x1		314
	BT 40	16	160	27	34	50	40	M12x1		316
	BT 40	18	160	33	42	50	40	M12x1		318
	BT 40	20	160	33	42	52	42	M16x1		320
	BT 40	25	160	44	53	58	48	M16x1		325

→ Hier finden Sie Infos zu den zulässigen übertragbaren Drehmomenten und Mindest-Schafteinspanntiefen.

		 Anschlagschraube IK		 Anschlagschraube IK
		CT		CT
Ersatzteile DCONWS		**83 950 ...**		**83 950 ...**
3 - 5	M6x14 - SW2	**417**		
6			M5x12,5 - SW2,5	**418**
8			M6x12,5 - SW3	**419**
10			M8x1x13,5 - SW3	**420**
12 - 14			M10x1x13,5 - SW5	**421**
16 - 18			M12x1x13,5 - SW5	**422**
20 - 25			M16x1x13,5 - SW8	**424**

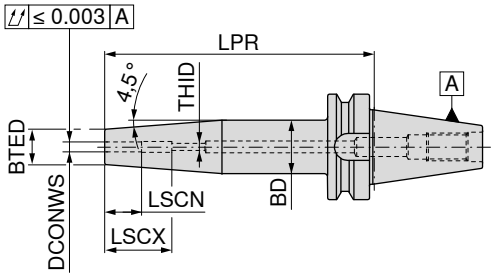
Zubehör

		
Schrumpfverlängerung →	Anzugsbolzen →	Sonstiges →

CoreLine – Schrumpfaufnahme 4,5° – TG

▲ für VHM- und HSS-Schäfte mit h6-Toleranz oder besser
▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

TG







AD/B
G 2,5 n_{max} 25000

	Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	BTED mm	BD mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	CX 82 310 ...
kurz	BT 40	3	90	11	15				10369
	BT 40	4	90	11	15				10469
	BT 40	5	90	11	15				10569
	BT 40	6	90	21	27	36	26	M5	10669
	BT 40	8	90	21	27	36	26	M6	10869
	BT 40	10	90	24	34	41	31	M8x1	11069
	BT 40	12	90	24	34	46	36	M10x1	11269
	BT 40	14	90	27	34	46	36	M10x1	11469
	BT 40	16	90	27	34	49	39	M12x1	11669
	BT 40	18	90	33	42	49	39	M12x1	11869
	BT 40	20	90	33	42	51	41	M16x1	12069
	BT 40	25	100	44	53	57	47	M16x1	12569
	BT 50	6	100	21	27	36	26	M5	10668
	BT 50	8	100	21	27	36	26	M6	10868
	BT 50	10	100	24	32	41	31	M8x1	11068
	BT 50	12	100	24	32	47	37	M10x1	11268
	BT 50	14	100	27	34	47	37	M10x1	11468
	BT 50	16	100	27	34	50	40	M12x1	11668
	BT 50	18	100	33	42	50	40	M12x1	11868
	BT 50	20	100	33	42	52	42	M16x1	12068
	BT 50	25	100	44	53	58	48	M16x1	12568
	BT 50	32	100	44	53	62	52	M16x1	13268
mittellang	BT 50	6	120	21	27	36	26	M5	20668
	BT 50	8	120	21	27	36	26	M6	20868
	BT 50	10	120	24	32	41	31	M8x1	21068
	BT 50	12	120	24	32	47	37	M10x1	21268
	BT 50	14	120	27	34	47	37	M10x1	21468
	BT 50	16	120	27	34	50	40	M12x1	21668
	BT 50	18	120	33	42	50	40	M12x1	21868
	BT 50	20	120	33	42	52	42	M16x1	22068
	BT 50	25	120	44	53	58	48	M16x1	22568
	BT 50	32	120	44	53	62	52	M16x1	23268

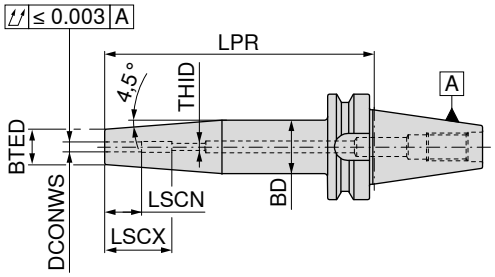
→ Hier finden Sie Infos zu den zulässigen übertragbaren Drehmomenten und Mindest-Schafteinspanntiefen.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Schrumpfaufnahme 4,5° – TG

▲ für VHM- und HSS-Schäfte mit h6-Toleranz oder besser
▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

TG







AD/B
G 2,5 n_{max} 25000

	Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	BTED mm	BD mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	CX 82 310 ...
überlang	BT 40	6	160	21	27	36	26	M5	30669
	BT 40	8	160	21	27	36	26	M6	30869
	BT 40	10	160	24	34	41	31	M8x1	31069
	BT 40	12	160	24	34	46	36	M10x1	31269
	BT 40	14	160	27	34	46	36	M10x1	31469
	BT 40	16	160	27	34	49	39	M12x1	31669
	BT 40	18	160	33	42	49	39	M12x1	31869
	BT 40	20	160	33	42	51	41	M16x1	32069
	BT 40	25	160	44	53	57	47	M16x1	32569
	BT 50	6	160	21	27	36	26	M5	30668
	BT 50	8	160	21	27	36	26	M6	30868
	BT 50	10	160	24	32	41	31	M8x1	31068
	BT 50	12	160	24	32	47	37	M10x1	31268
	BT 50	14	160	27	34	47	37	M10x1	31468
	BT 50	16	160	27	34	50	40	M12x1	31668
	BT 50	18	160	33	42	50	40	M12x1	31868
	BT 50	20	160	33	42	52	42	M16x1	32068
	BT 50	25	160	44	53	58	48	M16x1	32568
	BT 50	32	160	44	53	62	52	M16x1	33268

→ Hier finden Sie Infos zu den zulässigen übertragbaren Drehmomenten und Mindest-Schafteinspanntiefen.



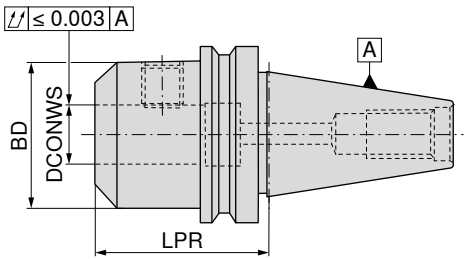
Anschlagschraube IK

CX

Ersatzteile DCONWS		82 950 ...
6	M5x16 - SW2,5	**30000**
8	M6x16 - SW3	**30100**
10	M8x1x16 - SW4	**30200**
12 - 14	M10x1x14 - SW5	**30300**
16 - 18	M12x1x16 - SW6	**30400**
20 - 32	M16x1x16 - SW8	**30500**

CoreLine – Zylinderschaftaufnahme Weldon

▲ für Schäfte nach DIN 6535 HB / 1835 B mit seitlicher Spannfläche
▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich







AD
G 2,5 n_{max} 25000

	Aufnahme	DCONWS $_{H4}$ mm	LPR mm	BD mm	CX 82 501 ...
kurz	BT 30	6	50	25	00600
	BT 30	8	50	28	00800
	BT 30	10	50	35	01000
	BT 30	12	55	42	01200
	BT 30	14	55	44	01400
	BT 30	16	63	48	01600
	BT 30	18	63	50	01800
	BT 30	20	63	52	02000
extra kurz	BT 40	16	35	48	416
	BT 40	20	35	50	420
	BT 40	25	40	50	425 [1)]
	BT 40	32	75	72	43200 [1)]

1) Ausführung mit zwei Spannschrauben



Gewindestift

Ersatzteile DCONWS $_{H4}$		CT 62 950 ...
6	M6x10	006
8	M8x10	008
10	M10x12	010
12 - 14	M12x16	012
16 - 18	M14x16	016
20	M16x16	020
25	M18x2x20	025
32	M20x2x20	032

Zubehör



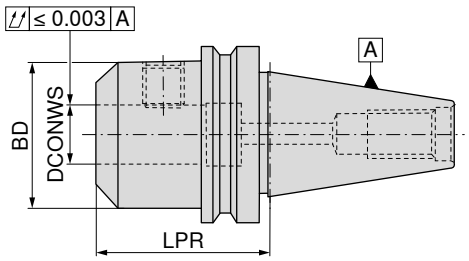
Anzugsbolzen
→



Sonstiges
→

CoreLine – Zylinderschaftaufnahme Weldon

▲ für Schäfte nach DIN 6535 HB / 1835 B mit seitlicher Spannfläche
▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich







AD/B
G 2,5 n_{max} 25000

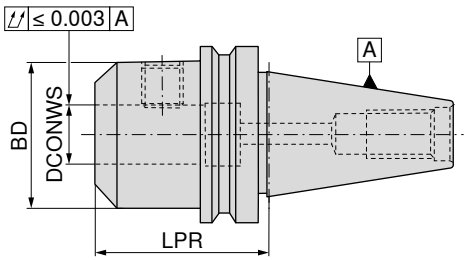
	Aufnahme	DCONWS $_{H4}$ mm	LPR mm	BD mm	CX 82 501 ...
kurz	BT 40	6	50	25	106
	BT 40	8	50	28	108
	BT 40	10	63	35	110
	BT 40	12	63	42	112
	BT 40	14	63	44	114
	BT 40	16	63	48	116
	BT 40	18	63	50	118
	BT 40	20	63	52	120
	BT 40	25	100	65	125
	BT 40	32	100	72	132 1)
	BT 40	40	120	90	14000 1)
	BT 50	6	63	25	30600
	BT 50	8	63	28	30800
	BT 50	10	80	35	31000
	BT 50	12	80	42	31200
	BT 50	14	80	44	31400
	BT 50	16	80	48	31600
	BT 50	18	80	50	31800
	BT 50	20	80	52	32000
	BT 50	25	100	65	32500 1)
	BT 50	32	105	72	33200 1)
	BT 50	40	120	90	34000 1)
mittellang	BT 40	6	100	25	506
	BT 40	8	100	28	508
	BT 40	10	100	35	510
	BT 40	12	100	42	512
	BT 40	14	100	44	514
	BT 40	16	100	48	516
	BT 40	18	100	50	518
	BT 40	20	100	52	520
	BT 50	6	100	25	70600
	BT 50	8	100	28	70800
	BT 50	10	100	35	71000
	BT 50	12	100	42	71200
	BT 50	14	100	44	71400
	BT 50	16	100	48	71600
	BT 50	18	100	50	71800
	BT 50	20	100	52	72000
	BT 50	25	120	65	72500 1)

1) Ausführung mit zwei Spannschrauben

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Zylinderschaftaufnahme Weldon

▲ für Schäfte nach DIN 6535 HB / 1835 B mit seitlicher Spannfläche
▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich







AD/B
G 2,5 n_{max} 25000

	Aufnahme	DCONWS $_{H4}$ mm	LPR mm	BD mm	CX 82 501 ...
überlang	BT 40	6	160	25	606
	BT 40	8	160	28	608
	BT 40	10	160	35	610
	BT 40	12	160	42	612
	BT 40	14	160	44	614
	BT 40	16	160	48	616
	BT 40	18	160	50	618
	BT 40	20	160	52	620
	BT 40	25	160	65	625 [1]
	BT 50	6	160	25	80600
	BT 50	8	160	28	80800
	BT 50	10	160	35	81000
	BT 50	12	160	42	81200
	BT 50	14	160	44	81400
	BT 50	16	160	48	81600
	BT 50	18	160	50	81800
	BT 50	20	160	52	82000
	BT 50	25	160	65	82500 [1]
	BT 50	32	160	72	83200 [1]

1) Ausführung mit zwei Spannschrauben



Gewindestift

Ersatzteile DCONWS $_{H4}$		CT 62 950 ...
6	M6x10	**006**
8	M8x10	**008**
10	M10x12	**010**
12	M12x16	**012**
14	M12x16	**012**
16	M14x16	**016**
18	M14x16	**016**
20	M16x16	**020**
25	M18x2x20	**025**
32	M20x2x20	**032**
40	M20x2x20	**032**

Zubehör



Anzugsbolzen

→

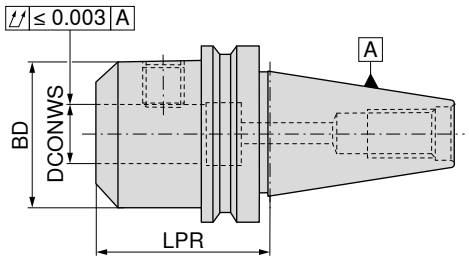


Sonstiges

→

CoreLine – Zylinderschaftaufnahme Weldon

- für Schäfte nach DIN 6535 HB / 1835 B mit seitlicher Spannfläche
- mit erodierten Kühlkanälen
- **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich







AD/Be
G 2,5 n_{max} 25000

	Aufnahme	DCONWS $_{H4}$ mm	LPR mm	BD mm	CX 82 504 ...
kurz	BT 40	6	50	25	106
	BT 40	8	50	28	108
	BT 40	10	63	35	110
	BT 40	12	63	42	112
	BT 40	14	63	44	114
	BT 40	16	63	48	116
	BT 40	18	63	50	118
	BT 40	20	63	52	120
	BT 40	25	100	65	125 [1]
	BT 40	32	100	72	13200 [1]
	BT 40	40	120	90	14000
	BT 50	6	63	25	30600
	BT 50	8	63	28	30800
	BT 50	10	80	35	31000
	BT 50	12	80	42	31200
	BT 50	14	80	44	31400
	BT 50	16	80	48	31600
	BT 50	18	80	50	31800
	BT 50	20	80	52	32000
	BT 50	25	100	65	32500 [1]
	BT 50	32	105	72	33200 [1]
	BT 50	40	120	90	34000

1) Ausführung mit zwei Spannschrauben



Gewindestift

Ersatzteile DCONWS H4		CT 62 950 ...
6	M6x10	006
8	M8x10	008
10	M10x12	010
12	M12x16	012
14	M12x16	012
16	M14x16	016
18	M14x16	016
20	M16x16	020
25	M18x2x20	025
32	M20x2x20	032
40	M20x2x20	032

Zubehör



Anzugsbolzen

→

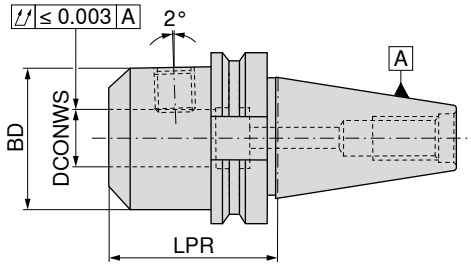


Sonstiges

→

CoreLine – Zylinderschaftaufnahme Whistle Notch

- für Schäfte nach DIN 6535 HE / 1835 E mit geneigter Spannfläche
- die Rille in der Planfläche kennzeichnet die Ausführung Whistle Notch
- **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich







AD/B
G 2,5 n_{max} 25000

	Aufnahme	DCONWS $_{H4}$ mm	LPR mm	BD mm	CX 82 507 ...
kurz	BT 40	6	50	25	106
	BT 40	8	50	28	108
	BT 40	10	63	35	110
	BT 40	12	63	42	112
	BT 40	14	63	44	114
	BT 40	16	63	48	116
	BT 40	18	63	50	118
	BT 40	20	63	52	120
	BT 40	25	100	65	12500 [1]
	BT 40	32	100	72	13200 [1]
	BT 40	40	120	80	14000 [1]
	BT 50	6	63	25	30600
	BT 50	8	63	28	30800
	BT 50	10	80	35	31000
	BT 50	12	80	42	31200
	BT 50	14	80	44	31400
	BT 50	16	80	48	31600
	BT 50	18	80	50	31800
	BT 50	20	80	52	32000
	BT 50	25	100	65	32500 [1]
	BT 50	32	105	72	33200 [1]
lang	BT 40	6	130	25	206
	BT 40	8	130	28	208
	BT 40	10	130	35	210
	BT 40	12	130	42	212
	BT 40	16	130	48	216
	BT 40	20	130	52	220
	BT 40	25	130	65	225 [1]
	BT 50	6	130	25	90600
	BT 50	8	130	28	90800
	BT 50	10	130	35	91000
	BT 50	12	130	42	91200
	BT 50	16	130	48	91600
	BT 50	20	130	52	92000
	BT 50	25	130	65	92500 [1]
	BT 50	32	130	72	93200 [1]

1) Ausführung mit zwei Spannschrauben

Ersatzteile DCONWS $_{H4}$		 Gewindestift		 Anschlagschraube IK
		CT		CT
		62 950 ...		**83 950 ...**
6	M6x10	**006**	M5x35	**033**
8	M8x10	**008**	M6x35	**034**
10	M10x12	**010**	M8x35	**035**
12 - 14	M12x16	**012**	M10x35	**036**
16 - 18	M14x16	**016**	M12x40	**037**
20	M16x16	**020**	M16x45	**272**
25	M18x2x20	**025**	M20x35	**290**
32	M20x2x20	**032**	M20x35	**290**
40	M20x2x20	**032**		

Zubehör



Anzugsbolzen

→

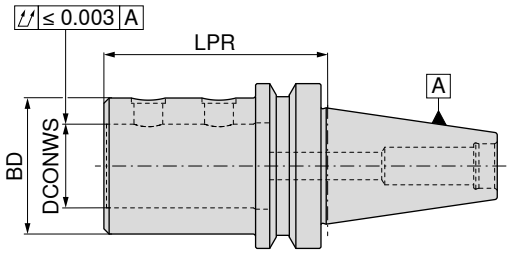


Sonstiges

→

CoreLine – Wendeplattenbohrer-Aufnahme

▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich







AD/B
G 6,3 n_{max} 15000

Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	BD mm	CX 10 841 ...
BT 40	20	75	40	**120**
BT 40	25	80	45	**125**
BT 40	32	85	52	**132**
BT 50	20	85	40	**220**
BT 50	25	90	45	**225**
BT 50	32	95	52	**232**
BT 50	40	105	65	**240**
BT 50	50	113	75	**250**



Gewindestift

Ersatzteile DCONWS		CX 10 950 ...
20	M10x1x10	**001**
25 - 32	M12x1x10	**002**
40 - 50	M16x1x12	**003**

Zubehör



Anzugsbolzen →

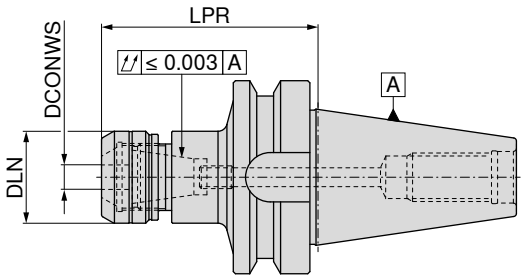


Sonstiges →

CoreLine – ER-Präzisionsspannzangenfutter – PCC

- für Standard- oder Dichtscheiben-Spannmuttern
- maximale Spannüberbrückung entsprechend ISO-Toleranzfeld H10
- zum Spannen wird ein Rollenschlüssel benötigt
- p_{max} = 100 bar
- **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Grundkörper mit Spannmutter und Anschlagschrauben







AD/B
G 2,5 n_{max} 25000

Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	DLN mm	für Spannzange	Anzugsmoment / Haltemoment Nm	CX 82 700 ...
BT 40	1 - 10	70	30	426E (ER16)	40 / 2-70	**11069**
BT 40	1 - 10	100	30	426E (ER16)	40 / 2-70	**21069**
BT 40	2 - 16	70	40	430E (ER25)	80 / 10-160	**11669**
BT 40	2 - 16	100	40	430E (ER25)	80 / 10-160	**21669**
BT 40	2 - 20	70	50	470E (ER32)	125 / 15-250	**12069**
BT 40	2 - 20	100	50	470E (ER32)	125 / 15-250	**22069**
BT 50	2 - 16	80	40	430E (ER25)	80 / 10-160	**11668**
BT 50	2 - 16	100	40	430E (ER25)	80 / 10-160	**21668**
BT 50	2 - 20	80	50	470E (ER32)	125 / 15-250	**12068**
BT 50	2 - 20	100	50	470E (ER32)	125 / 15-250	**22068**

Maß LPR ist bei Verwendung der Spannmutter IK für ER16 und ER32 um 4,5 mm und für ER25 um 5,0 mm länger

Ersatzteile für Spannzange	 Spannmutter IK CX 82 950 ...	 Spannmutter CX 82 950 ...		 Anschlagschraube PCC 2 CX 82 950 ...		 Anschlagschraube PCC 1 CX 82 950 ...
426E (ER16)	**11000**	**01000**			M8X3,0	**00100**
430E (ER25)	**11600**	**01600**	M18x1,5	**00200**	M8x8	**00300**
470E (ER32)	**12000**	**02000**	M18x1,5	**00200**	M8x8	**00300**

Zubehör


Spannzange ER →

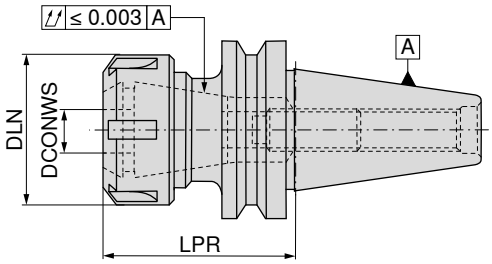

Dichtscheibe →


Rollenschlüssel →

CoreLine – ER-Spannzangenfutter

▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Grundkörper inklusive Überwurfmutter und Anschlagschraube






AD
G 2,5 n_{max} 25000


AD/B
G 2,5 n_{max} 25000

	Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	DLN mm	TQX Nm	für Spannzange	CX 82 509 ...	CX 82 509 ...
kurz	BT 30	1 - 10	70	32	56	426E (ER16)	01000	
	BT 30	1 - 16	70	42	104	430E (ER25)	01600	
	BT 30	2 - 20	70	50	136	470E (ER32)	02000	
	BT 40	1 - 10	60	22	56	426E (ER16 mini)		11169
	BT 40	1 - 10	60	32	56	426E (ER16)		110
	BT 40	1 - 16	70	42	104	430E (ER25)		116
	BT 40	2 - 20	70	50	136	470E (ER32)		120
	BT 40	3 - 26	70	63	176	472E (ER40)		126
	BT 50	1 - 10	75	32	56	426E (ER16)	31000	
	BT 50	1 - 16	75	42	104	430E (ER25)	31600	
	BT 50	2 - 20	75	50	136	470E (ER32)	32000	
	BT 50	4 - 26	75	63	176	472E (ER40)	32600	
mittellang	BT 30	1 - 10	100	32	56	426E (ER16)	21000	
	BT 30	1 - 16	100	42	104	430E (ER25)	21600	
	BT 40	1 - 10	120	22	56	426E (ER16 mini)		21169
	BT 40	1 - 10	120	32	56	426E (ER16)		410
	BT 40	1 - 16	120	42	104	430E (ER25)		416
	BT 40	2 - 20	120	50	136	470E (ER32)		420
	BT 40	3 - 26	100	63	176	472E (ER40)		42600
	BT 50	1 - 10	100	32	56	426E (ER16)	71000	
	BT 50	1 - 16	100	42	104	430E (ER25)	71600	
	BT 50	2 - 20	100	50	136	470E (ER32)	72000	
	BT 50	3 - 26	100	63	176	472E (ER40)	72600	
überlang	BT 40	1 - 10	160	32	56	426E (ER16)		51000
	BT 40	1 - 16	160	42	104	430E (ER25)		51600
	BT 40	2 - 20	160	50	136	470E (ER32)		52000
	BT 40	3 - 26	160	63	176	472E (ER40)		52600
	BT 50	1 - 16	160	42	104	430E (ER25)	81600	
	BT 50	2 - 20	160	50	136	470E (ER32)	82000	

Maß LPR ist bei Verwendung der Überwurfmutter IK für ER16, ER25 und ER32 um 5,0 mm und für ER40 um 5,5 mm länger.

	 Überwurfmutter IK	 Überwurfmutter	 Y-Spannschlüssel	 Spannschlüssel ER-Mini	 Mini-Spannmutter	 Mini IK	 Anschlagschraube IK	 Anschlagschraube IK
	CT	CT	CX	CT	CT	CT	CX	CT
Ersatzteile für Spannzange	**83 950 ...**	**62 950 ...**	**83 357 ...**	**83 950 ...**	**62 950 ...**	**83 950 ...**	**82 950 ...**	**83 950 ...**
426E (ER16 mini)				**101**	**066**	**058**	**30000**	
426E (ER16)	**054**	**054**	**116**					
430E (ER25)	**055**	**055**	**125**					**010**
470E (ER32)	**056**	**65600**	**132**					**010**
472E (ER40)	**057**	**65700**	**140**					**011**

Zubehör



Spannzange ER

→



Anzugsbolzen

→



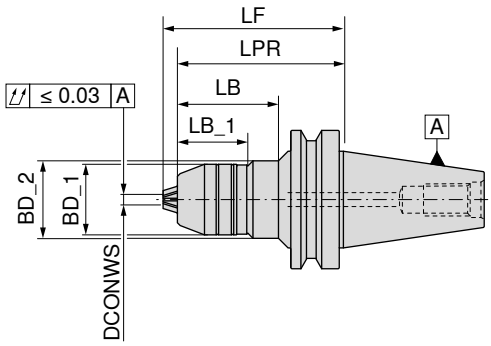
Sonstiges

→

CoreLine – Kurzbohrfutter – NC 2010

- drehrichtungsunabhängig
- Anzugsmoment = 12 Nm
- **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Grundkörper inklusive Spannschlüssel SW4






A
G 6,3 n_{max} 10000


AD
G 6,3 n_{max} 10000

Aufnahme	DCONWS mm	BD_1 mm	BD_2 mm	LB_1 mm	LB mm	LPR mm	LF mm	CX 84 509 ...	CX 84 510 ...
BT 40	0,5 - 13	48,5		50,9		80	89,0	**413**	**413**
BT 40	2,5 - 16	51,0		50,9		80	90,5	**416**	**416**
BT 50	2,5 - 16	51,0	56	50,9	73	120	130,5	**516**	**516**

Durch nachträgliches Wuchten mit G 2,5 bis 30.000 1/min einsetzbar!

Zubehör

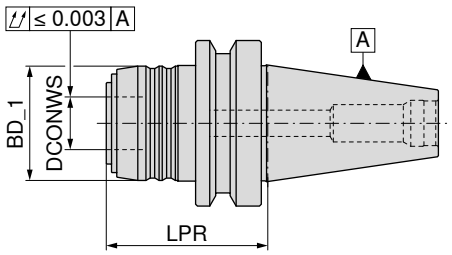


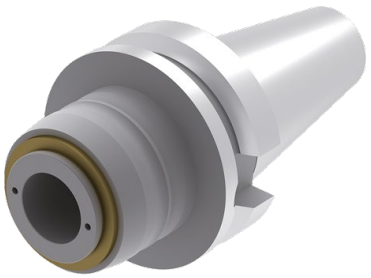
Sonstiges

→

CoreLine – Synchron-Gewindebohrer-Schnellwechselfutter mit Minimallängenausgleich

- mit Längenausgleich auf Zug 1,0 mm und 0,2 mm auf Druck (LZD)
- für Spannzangeneinsätze DIN 6499
- p_{max} = 50 bar
- für Synchroneinsatz
- **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich







AD

Aufnahme	Schneidbereich	SZID	LPR mm	BD_1 mm	DCONWS mm	LZD± mm	CT 83 515 ...
BT 40	M3 - M12	1	61	43	20	1,0 / 0,2	**012**
BT 40	M6 - M20	2	82	60	32	1,0 / 0,2	**020**
BT 50	M3 - M12	1	72	43	20	1,0 / 0,2	**112**
BT 50	M6 - M20	2	93	60	32	1,0 / 0,2	**120**

Zubehör



Anzugsbolzen →

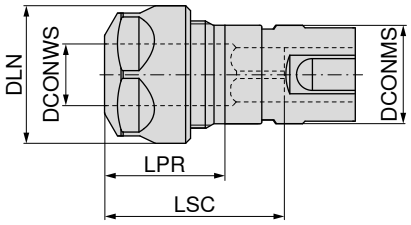


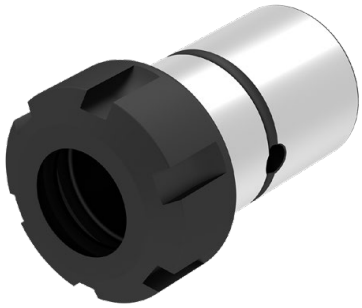
Sonstiges →

Einsatz für Synchron-Gewindebohrer-Schnellwechselfutter mit Minimallängenausgleich

▲ SZID = für Einsatzgröße

Lieferumfang:
inklusive Überwurfmutter







SZID	DCONWS mm	Schneidbereich	LPR mm	DLN mm	LSC mm	für Spannzange	DCONMS mm	CT 83 608 ...
1	2 - 10	M3 - M12	24	28	42	426E (ER16)	20	012 [1]
2	2 - 16	M6 - M20	28	42	59	430E (ER25)	32	020

1) mit 6-Kant-Mutter





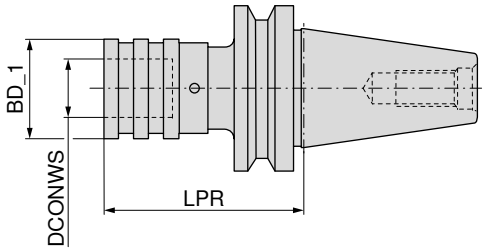




Ersatzteile für Artikel-Nr.		CT 62 950 ...		CT 83 950 ...		CT 62 950 ...	CX 83 357 ...
83 608 012	M22x1,5 - SW25	044	M22x1,5	054	M22x1,5	054	116
83 608 020			M32x1,5	055	M32x1,5	055	125

CoreLine – Gewindebohrer-Schnellwechselfutter mit Längenausgleich

▲ mit Längenausgleich auf Zug und Druck (LZD)
▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich







A

Aufnahme	Schneidbereich	SZID	LPR mm	BD_1 mm	DCONWS mm	LZD± mm	CT 83 528 ...
BT 30	M3 - M12	01	63	38	19	9	**312**
BT 30	M6 - M20	02	96	55	31	15	**320**
BT 40	M3 - M12	01	68	38	19	9	**412**
BT 40	M6 - M20	02	93	55	31	15	**420**
BT 50	M3 - M12	01	80	38	19	9	**512**
BT 50	M6 - M20	02	102	55	31	15	**520**

Zubehör



Einsatz →



Anzugsbolzen →



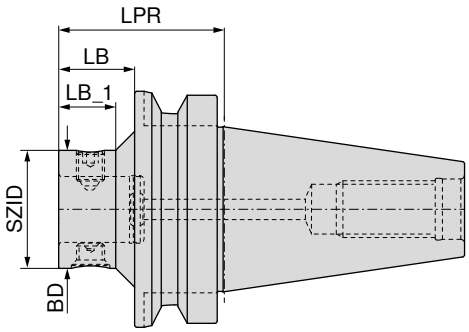
Sonstiges →

HyPower – Aufnahme – ABS

▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Steilkegelaufnahme in Form B mit Umbauset (Form AD) und Dichtscheibe

ABS






AD


AD/B

Aufnahme	SZID	BD mm	LPR mm	LB mm	LB_1 mm	CT 84 202 ...	CT 84 212 ...
BT 40	ABS 25	25	60	33	25	**04090**	
BT 40	ABS 32	32	60	33		**04089**	
BT 40	ABS 40	40	60	33		**04088**	
BT 40	ABS 50	50	60	33			**04097**
BT 40	ABS 63	63	70				**04096**
BT 50	ABS 32	32	70	32	24	**05089**	
BT 50	ABS 40	40	70	32	24	**05088**	
BT 50	ABS 50	50	70	32	24		**05097**
BT 50	ABS 63	63	80	42	37		**05096**
BT 50	ABS 80	80	100	62			**05092**
BT 50	ABS 100	100	110				**05091**

Umbauset – Kühlmittelzufuhr



für	Aufnahme	CT 84 950 ...
4 mm	SK 40 / BT 40	**23200**
6 mm	SK 50 / BT 50	**23400**

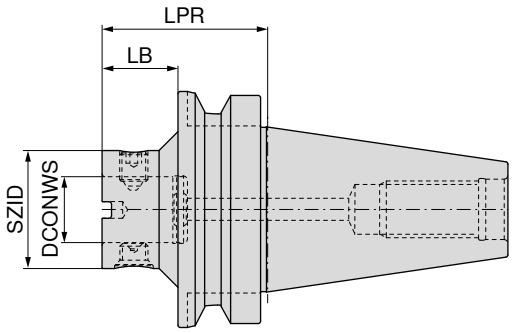
		 Spannschraube	 Spannschraube	 Sortiment	 Kegelschraube
		CT	CT	CT	CT
Ersatzteile SZID		**62 950 ...**	**84 950 ...**	**84 950 ...**	**84 950 ...**
ABS 25			**26800**	**99700**	**27000**
ABS 32	M8x1x12/SW4	**13989**		**99600**	**27100**
ABS 40			**26900**	**99500**	**27200**
ABS 50			**20300**	**99800**	**20400**
ABS 63			**25500**	**99400**	**27300**
ABS 80			**25600**	**99300**	**25100**
ABS 100			**25700**	**99200**	**25200**

HyPower – Aufnahme – ABS N

▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Steilkegelaufnahme in Form B mit Umbauset (Form AD) und Dichtscheibe

ABS N







AD/B

Aufnahme	SZID	BD mm	LPR mm	LB mm	LB_1 mm	CT 84 235 ...
BT 50	ABS 50 N	50	70		24	**05068**
BT 50	ABS 63 N	63	80		37	**06368**
BT 50	ABS 80 N	80	100	60		**08068**

Ersatzteile SZID	 Spannschraube CT 84 950 ...	 Sortiment CT 84 950 ...	 Positionierstift CT 84 950 ...	 Positionierstift CT 84 950 ...	 Kegelschraube CT 84 950 ...	 Dichtscheibe - ABS CT 84 950 ...
ABS 50 N	**20300**	**99800**	**31800**	**20200**	**20400**	**30700**
ABS 63 N	**25500**	**99400**	**31900**	**23900**	**27300**	**30800**
ABS 80 N	**25600**	**99300**	**32000**	**24000**	**25100**	**30900**

Zubehör



Anzugsbolzen →



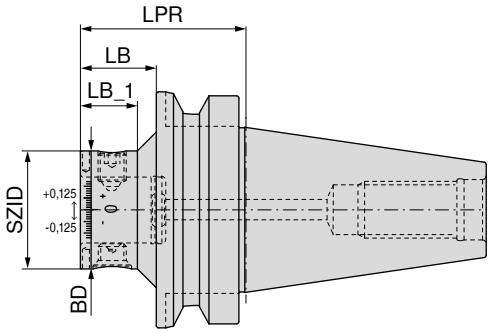
Sonstiges →

HyPower – Exzenter-Verstelleinrichtung – ABS

▲ Verstellweg ± 0,25 mm im Durchmesser
▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Steilkegelaufnahme in Form B mit Umbauset (Form AD) und Dichtscheibe

ABS






AD


AD/B

Aufnahme	SZID	BD mm	LPR mm	LB mm	LB_1 mm	CT 84 205 ... AD	CT 84 205 ... AD/B
BT 40	ABS 50	50	60	33			**04097**
BT 40	ABS 63	63	70			**04096**	
BT 50	ABS 50	50	70	32	24		**05097**
BT 50	ABS 63	63	80	42	37	**05096**	


Spannschraube


Sortiment


Kegelschraube

Ersatzteile SZID	CT 84 950 ... Spannschraube	CT 84 950 ... Sortiment	CT 84 950 ... Kegelschraube
ABS 50	**20300**	**99800**	**20400**
ABS 63	**25500**	**99400**	**27300**

Zubehör


Anzugsbolzen →


Verlängerung →

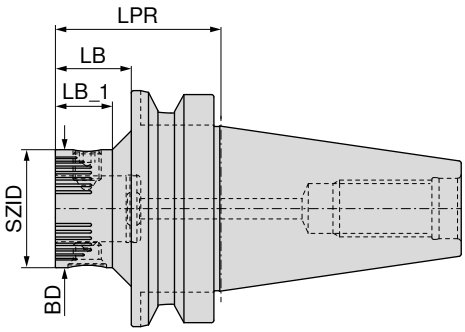

Sonstiges →

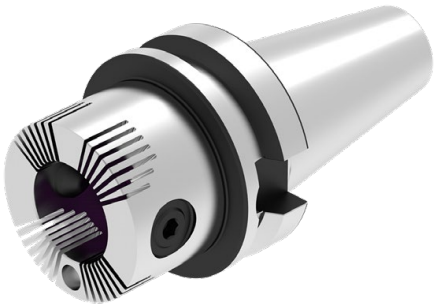
HyPower – Torsions-Schwingungsdämpfer – ABS

▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Steilkegelaufnahme in Form B mit Umbauset (Form AD) und Dichtscheibe

ABS







AD/B

Aufnahme	SZID	BD mm	LPR mm	LB mm	LB_1 mm	CT 84 208 ...
BT 40	ABS 50	50	60	33		**04097**
BT 40	ABS 63	63	70			**04096**
BT 50	ABS 50	50	70	32	24	**05097**
BT 50	ABS 63	63	80	42	37	**05096**



Spannschraube



Sortiment



Kegelschraube

Ersatzteile SZID	CT 84 950 ...	CT 84 950 ...	CT 84 950 ...
ABS 50	**20300**	**99800**	**20400**
ABS 63	**25500**	**99400**	**27300**

Zubehör



Anzugsbolzen →



Verlängerung →



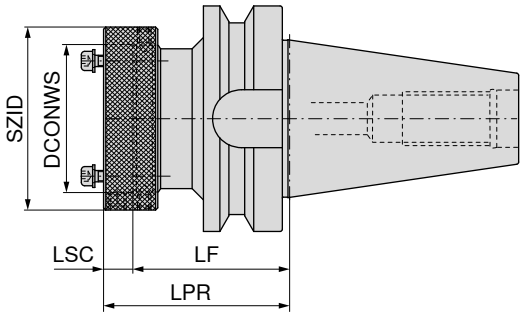
Sonstiges →

HyPower – Ausgleichshalter – DAH

- ▲ Ausgleich-Systeme für µ-genauen Rundlauf
- ▲ einfaches Korrigieren von Rundlauf- und Achsfehler
- ▲ optimiert für hohe Drehzahlen
- ▲ ausgelegt für innere Kühlschmierstoffzufuhr
- ▲ rundlaufende Werkzeuge gewährleisten lange Standwege

Lieferumfang:
DAH-Ausgleichshalter komplett mit Montageschrauben

DAH





Aufnahme	SZID	DCONWS mm	LSC mm	LPR mm	LF mm	CT 84 329 ...
BT 40	DAH 63	50	12	71	59	**06369**
BT 40	DAH 81	65	12	71	59	**08169**
BT 50	DAH 81	65	12	82	70	**08168**
BT 50	DAH 115	100	16	104	88	**11568**

SZID		 Gewindestift CT 84 950 ...		 Federscheibe CT 84 950 ...		 DAH-Einstellring CT 84 950 ...
DAH 63	M6x8	42700	Ø5,3 - M5	42300	DAH 63	42200
DAH 81	M6x10	42800	Ø5,3 - M5	42300	DAH 81	42000
DAH 115	M8x10	43000	Ø8,4 - M8	42400	DAH 115	42100

SZID			 Zylinderschraube TwinKom CT 84 950 ...		 Spannschraube AS 62 950 ...
DAH 63		M5x22	42500	M8x6 - SW4	53400
DAH 81		M5x22	42500	M8x6 - SW4	53400
DAH 115		M8X30	42600	M8x8 - SW4	14700

Zubehör



Anzugsbolzen

→



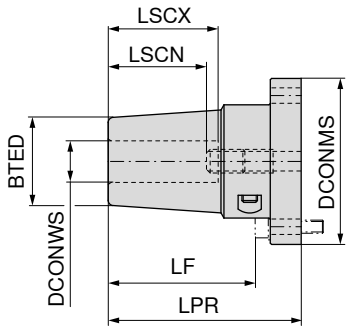
Sonstiges

→

HyPower – Adapter – DAH

- Ausgleich-Systeme für µ-genauen Rundlauf
- einfaches Korrigieren von Rundlauf- und Achsfehler
- optimiert für hohe Drehzahlen
- ausgelegt für innere Kühlschmierstoffzufuhr
- rundlaufende Werkzeuge gewährleisten lange Standwege

DAH







AD

Aufnahme	DCONWS mm	DCONMS mm	BD mm	BTED mm	LB mm	LF mm	LPR mm	LSCN mm	LSCX mm	CT 84 327 ...
DAH 63	12	49,5	27	21,0	45	52	70	35	45	**12600**
DAH 81	12	64,5	32	24,0	45	52	70	35	45	**12800**
DAH 81	16	64,5	44	34,0	45	57	75	39	49	**16800**
DAH 81	20	64,5	40	37,0	50	57	75	41	51	**20800**
DAH 81	25	64,5	50	46,5	52		110	46	56	**25800**
DAH 81	32	64,5	60	56,5	59		115	51	61	**32800**

Zubehör

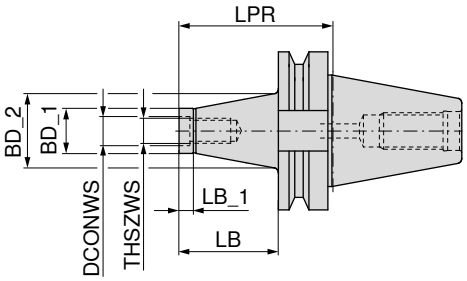


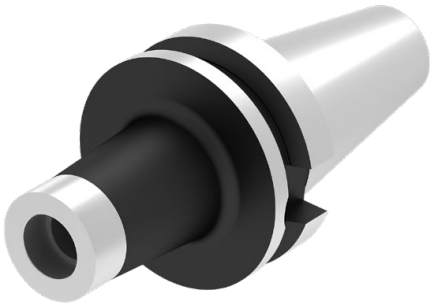
Reduzierhülse

→

CoreLine – Werkzeugaufnahme für Einschraubfräser – konisch

▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich







AD
G 2,5 n_{max} 25000

Aufnahme	THSZWS	DCONWS mm	LB mm	BD_1 mm	BD_2 mm	LB_1 mm	LPR mm	CX 82 749 ...
BT 40	M8	8,5	25	13,8	15	12	52	**08169**
BT 40	M8	8,5	50	13,8	23	12	77	**08269**
BT 40	M8	8,5	75	13,8	25	12	102	**08369**
BT 40	M10	10,5	25	18,0	23	12	52	**10169**
BT 40	M10	10,5	50	18,0	25	12	77	**10269**
BT 40	M10	10,5	75	18,0	30	12	102	**10369**
BT 40	M12	12,5	25	21,0	24	12	52	**12169**
BT 40	M12	12,5	50	21,0	30	12	77	**12269**
BT 40	M12	12,5	75	21,0	35	12	102	**12369**
BT 40	M12	12,5	100	21,0	38	12	127	**12469**
BT 40	M16	17,0	25	29,0	29	12	52	**16169**
BT 40	M16	17,0	50	29,0	34	12	77	**16269**
BT 40	M16	17,0	75	29,0	35	12	102	**16369**
BT 40	M16	17,0	100	29,0	40	12	127	**16469**

Zubehör



Verlängerung Reduzierung →



Anzugsbolzen →

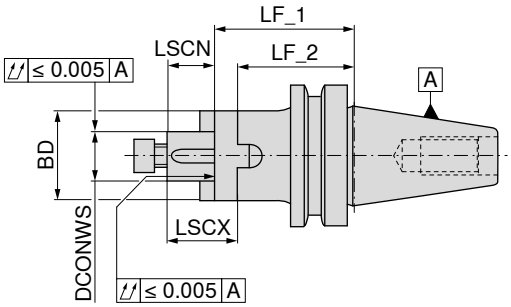


Sonstiges →

CoreLine – Kombi-Aufsteckfräserdorn

▲ für Fräser mit Längs- und Quernut nach DIN 6358
▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Grundkörper inklusive Anzugsschraube, Mitnehmerring und Passfeder







A
G 2,5 n_{max} 25000

	Aufnahme	DCONWS mm	LF_1 mm	BD mm	LSCX mm	LSCN mm	LF_2 mm	CX 82 516 ...
kurz	BT 30	16	45	32	27	17	35	01600
	BT 30	22	47	40	31	19	35	02200
	BT 30	27	49	46	33	21	37	02700
	BT 40	16	55	32	27	17	45	116
	BT 40	22	55	40	31	19	43	122
	BT 40	27	55	48	33	21	43	127
	BT 40	32	60	58	38	24	46	132
	BT 40	40	60	70	41	27	46	140 [1]
	BT 50	16	70	32	27	17	60	216
	BT 50	22	70	40	31	19	58	222
	BT 50	27	70	48	33	21	58	227
	BT 50	32	70	58	38	24	56	232
	BT 50	40	70	70	41	27	56	240 [1]
mittellang	BT 30	16	80	32	27	17	70	91600
	BT 30	22	80	40	31	19	68	92200
	BT 30	27	90	48	33	21	78	92700
	BT 40	16	100	32	27	17	90	31600
	BT 40	22	100	40	31	19	88	32200
	BT 40	27	100	48	33	21	88	32700
	BT 40	32	100	58	38	24	86	33200
	BT 40	40	100	70	41	27	86	34000 [1]

1) mit Kreuzschraube

		 Passfeder	 Mitnehmerring	 Kreuzspannschlüssel		 Fräseranzugs-schraube		 Anzugsschraube
		CT	CX	CX		CX		CT
Ersatzteile DCONWS		**83 950 ...**	**83 370 ...**	**83 368 ...**		**83 367 ...**		**83 950 ...**
16	4 x 4 x 20	**284**	**116**	**116**	M8	**016**	M8x25	**113**
22	6 x 6 x 25	**285**	**122**	**122**	M10	**022**	M10x25	**124**
27	7 x 7 x 25	**286**	**127**	**127**	M12	**027**	M12x30	**125**
32	8 x 7 x 28	**287**	**132**	**132**	M16	**032**	M16x35	**126**
40	10 x 8 x 32	**288**	**140**	**140**	M20	**040**	M20x40 - SW17	**112**

Zubehör



Anzugsbolzen →



Fräsdornring →

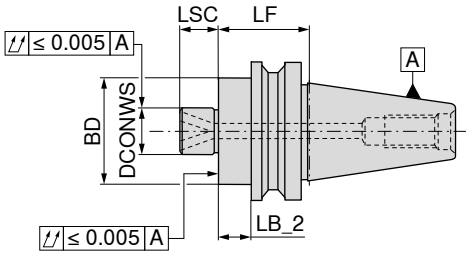


Sonstiges →

CoreLine – Quernut-Aufsteckfräserdorn mit reduziertem Bunddurchmesser

▲ Mitnehmersteine eingeschraubt
▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Grundkörper inklusive Anzugsschraube und Mitnehmerstein







AD
G 2,5 n_{max} 25000

	Aufnahme	DCONWS mm	BD mm	LB_2 mm	LF mm	LSC mm	CX 82 315 ...
kurz	BT 40	22	38	33	60	19	12269
	BT 40	27	48	25	52	21	12769
	BT 50	22	38	22	60	19	12268
	BT 50	27	48	25	63	21	12768
mittellang	BT 40	22	38	73	100	19	22269
	BT 40	27	48	73	100	21	22769
	BT 50	22	38	62	100	19	22268
	BT 50	27	48	62	100	21	22768
lang	BT 40	22	38	103	130	19	32269
	BT 40	27	48	103	130	21	32769
	BT 50	22	38	92	130	19	32268
	BT 50	27	48	92	130	21	32768

Diese Quernut-Aufsteckfräserdorne sind speziell für die Igelfräser MaxiMill 211-KN entwickelt worden.
Nun können sie durch die angepassten Bunddurchmesser perfekt gespannt werden.


Mitnehmerschraube


Mitnehmer

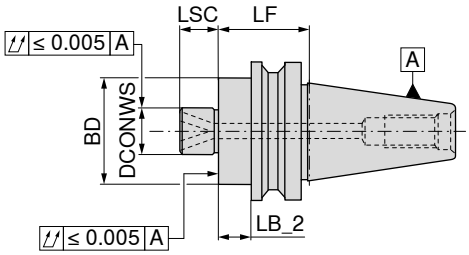

Anzugsschraube

Ersatzteile DCONWS	Mitnehmerschraube CT 83 950 ...		Mitnehmer CT 83 950 ...		Anzugsschraube CT 83 950 ...	
22	M4x8	51700	10x7x20,5	51500	M10x25	124
27	M5x8	51800	12x9x24,3	51600	M12x30	125

CoreLine – Quernut-Aufsteckfräsdorn

▲ mit eingeschraubten Mitnehmersteinen und vergrößerter Anlagenfläche für Fräser mit Quernut
▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Grundkörper inklusive Anzugsschraube






A
G 2,5 n_{max} 25000


AD
G 2,5 n_{max} 25000


AD/B
G 2,5 n_{max} 25000

	Aufnahme	DCONWS mm	LB_2 mm	LF mm	BD mm	LSC mm	CX 82 514 ...	CX 82 514 ...	CX 82 514 ...
kurz	BT 30	16	18	40	38	17	**01600**		
	BT 30	22	18	40	48	19	**02200**		
	BT 30	27	18	50	58	21	**02700**		
	BT 30	32	28	50	78	24	**03200**		
	BT 40	16	25	52	38	17			**116**
	BT 40	22	25	52	48	19			**122**
	BT 40	27	25	52	58	21			**127**
	BT 40	32	23	50	78	24			**132**
	BT 40	40	23	50	88	27			**140** [1]
	BT 50	16	25	63	38	17		**316**	
	BT 50	22	25	63	48	19		**322**	
	BT 50	27	25	63	58	21		**327**	
	BT 50	32	22	60	78	24		**332**	
	BT 50	40	22	60	88	27		**340** [1]	
mittellang	BT 40	16	73	100	38	17			**416**
	BT 40	22	73	100	48	19			**422**
	BT 40	27	73	100	58	21			**427**
	BT 40	32	73	100	78	24			**432**
	BT 40	40	73	100	88	27			**440** [1]
	BT 50	16	62	100	38	17		**616**	
	BT 50	22	62	100	48	19		**622**	
	BT 50	27	62	100	58	21		**627**	
	BT 50	32	62	100	78	24		**632**	
	BT 50	40	62	100	88	27		**640** [1]	
lang	BT 40	16	103	130	38	17			**816**
	BT 40	22	103	130	48	19			**822**
	BT 40	27	103	130	58	21			**827**
	BT 40	32	103	130	78	24			**832**
	BT 40	40	103	130	88	27			**840** [1]
	BT 50	16	92	130	38	17		**916**	
	BT 50	22	92	130	48	19		**922**	
	BT 50	27	92	130	58	21		**927**	
	BT 50	32	92	130	78	24		**932**	
	BT 50	40	92	130	88	27		**940** [1]	

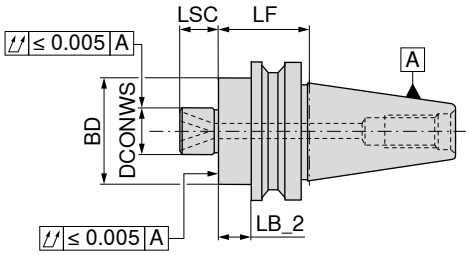
1) mit Kreuzschraube und 4 Gewindebohrungen M12 planseitig, Lochkreis-Ø = 66,7 mm, Kühlmittelaustritt am Außen-Ø des Zapfens (DCONWS)!

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Quernut-Aufsteckfräsdorn

▲ mit eingeschraubten Mitnehmersteinen und vergrößerter Anlagenfläche für Fräser mit Quernut
▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Grundkörper inklusive Anzugsschraube






A
G 2,5 n_{max} 25000


AD
G 2,5 n_{max} 25000


AD/B
G 2,5 n_{max} 25000

	Aufnahme	DCONWS mm	LB_2 mm	LF mm	BD mm	LSC mm	CX 82 514 ...	CX 82 514 ...	CX 82 514 ...
überlang	BT 40	16	133	160	38	17			**516**
	BT 40	22	133	160	48	19			**522**
	BT 40	27	133	160	58	21			**527**
	BT 40	32	133	160	78	24			**532**
	BT 40	40	133	160	88	27			**540** [1]
	BT 50	16	122	160	38	17		**716**	
	BT 50	22	122	160	48	19		**722**	
	BT 50	27	122	160	58	21		**727**	
	BT 50	32	122	160	78	24		**732**	
	BT 50	40	122	160	88	27		**740** [1]	

1) mit Kreuzschraube und 4 Gewindebohrungen M12 planseitig, Lochkreis-Ø = 66,7 mm, Kühlmittelaustritt am Außen-Ø des Zapfens (DCONWS)!

	 Kreuzspannschlüssel		 Fräseranzugs-schraube		 Anzugsschraube	
	CX		CX		CT	
Ersatzteile DCONWS	**83 368 ...**		**83 367 ...**		**83 950 ...**	
16	**116**	M8	**016**	M8x25	**113**	
22	**122**	M10	**022**	M10x25	**124**	
27	**127**	M12	**027**	M12x30	**125**	
32	**132**	M16	**032**	M16x35	**126**	
40	**140**	M20	**040**	M20x40 - SW17	**112**	

			 Mitnehmerschraube		 Mitnehmer	
			CT		CT	
Ersatzteile DCONWS			**83 950 ...**		**83 950 ...**	
16		M3x8	**296**	8x9x17,5	**120**	
22		M4x12	**297**	10x11x20,5	**121**	
27		M5x12	**136**	12x13x24,3	**122**	
32		M5x20	**137**	14x21x21,2	**123**	
40		M6x16	**138**	15,9x16,3x19,5	**295**	

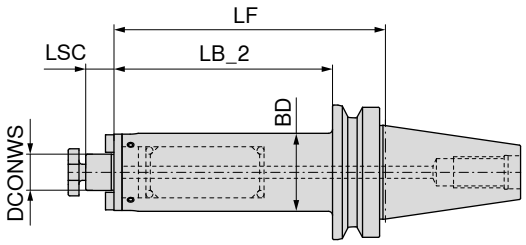
Zubehör

		
Anzugsbolzen →	Verlängerung →	Sonstiges →

HyPower – Aktiv schwingungsgedämpfter Quernut-Aufsteckfräsdorn

- der speziell gelagerte Dämpfungskern ermöglicht auch bei längeren Auskragungen perfekte Zerspanungsergebnisse
- Reduzierung der Bearbeitungszeiten durch optimale Zerspanungsparameter
- gedämpfte Bearbeitung und somit perfekte Oberflächenqualitäten
- Schonung der Maschinenspindel und Erhöhung der Werkzeugstandzeiten
- Mitnehmersteine eingeschraubt
- maximale Drehzahl beachten RPMX 8000 1/min.
- **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

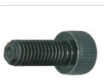
Lieferumfang:
Grundkörper inklusive Anzugsschraube und Mitnehmerstein






AD

Aufnahme	DCONWS mm	LB_2 mm	LF mm	BD mm	LSC mm	CT 84 752 ...
BT 40	16	173,0	200	39	17	**51669**
BT 40	22	173,0	200	48	19	**52269**
BT 50	16	162,5	200	39	17	**51668**
BT 50	22	162,0	200	48	19	**52268**
BT 50	27	162,0	200	58	21	**52768**


Mitnehmerschraube


Mitnehmer


Fräseranzugs-schraube


Anzugsschraube

Ersatzteile DCONWS		CT 83 950 ...		CT 83 950 ...		CX 83 367 ...		CT 83 950 ...
16	M3x8	**296**	8x9x17,5	**120**	M8	**016**	M8x25	**113**
22	M4x12	**297**	10x11x20,5	**121**	M10	**022**	M10x25	**124**
27	M5x12	**136**	12x13x24,3	**122**	M12	**027**	M12x30	**125**

Zubehör

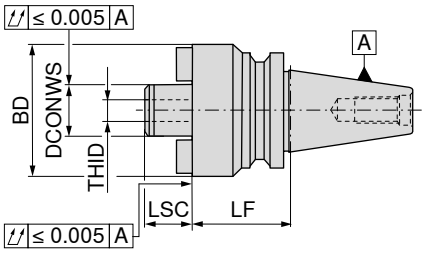

Anzugsbolzen →

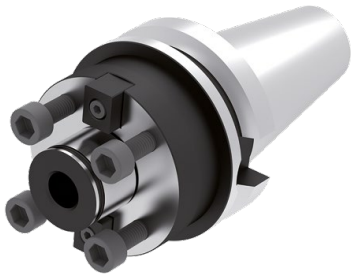

Sonstiges →

CoreLine – Messerkopf-Aufsteckfräsdorn

▲ für Fräser mit Längs- oder Quernut nach DIN 6357
▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Grundkörper mit eingesetzten Mitnehmersteinen nach DIN 2079 und 4 Messerkopf-Spannschrauben







A
G 6,3 n_{max} 8000

Aufnahme	DCONWS mm	LF mm	BD mm	LSC mm	THID	CX 82 519 ...
BT 50	40	70	89	30	M20	**240**
BT 50	60	80	129	40	M30	**260**


Mitnehmerschraube


Mitnehmer


Innensechs-kantschraube


Anzugsschraube

Ersatzteile DCONWS		CT 83 950 ...		CT 83 950 ...		AS 70 950 ...		CT 83 950 ...
40	M6x16	**138**	15,9x16,3x19,5	**295**			M12x50	**140**
60			25,4x25x26,5	**298**	M12x30 - SW10	**181**	M16x45	**160**

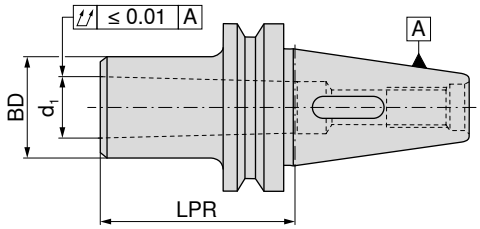
Zubehör


Anzugsbolzen
→


Sonstiges
→

CoreLine – Kegelhülse DIN 6383 für DIN 228-2D MK-Schäfte

▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich







AD
G 6,3 n_{max} 8000

Aufnahme	d_1	LPR mm	BD mm	CX 82 525 ...
BT 30	MK1	50	25	**01000**
BT 30	MK2	60	32	**02000**
BT 30	MK3	77	40	**03000**
BT 40	MK1	50	25	**110**
BT 40	MK2	50	32	**120**
BT 40	MK3	70	40	**130**
BT 40	MK4	95	48	**140**
BT 50	MK1	45	25	**210**
BT 50	MK2	60	32	**220**
BT 50	MK3	65	40	**230**
BT 50	MK4	95	48	**240**
BT 50	MK5	105	63	**250**

Zubehör


MK-Aufnahmehülse →

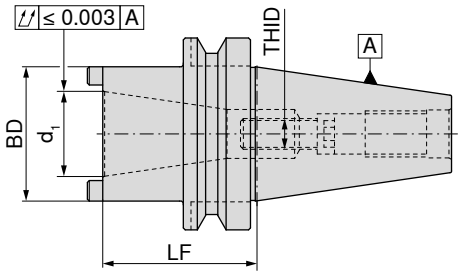

Anzugsbolzen →

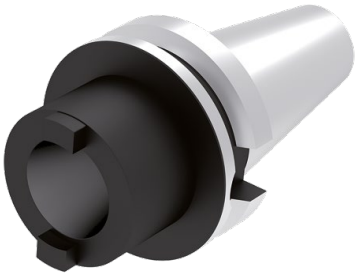

Sonstiges →

CoreLine – Zwischenhülse für Steilkegelaufnahmen

- zur Aufnahme von Steilkegelaufnahmen nach DIN 2080
- mit verlängerter Anzugsschraube können auch Aufnahmen nach ISO 7388-1 – SK, ISO 7388-2 – MAS-BT und ANSI-CAT gespannt werden
- **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Grundkörper inklusive Anzugsschraube für Aufnahme DIN 2080







A
G 6,3 n_{max} 8000

Aufnahme	d_1	LF mm	BD mm	THID	CX 82 518 ...
BT 40	SK 30	60	51	M12	**10600**
BT 40	SK 40	100	63	M16	**11000**
BT 50	SK 40	80	70	M16	**250**

	 Spannschraube SK	 Spannschraube MK	 Konterschraube	 Hohlschlüssel mit Nasen	 Haltering
	CT	CT	CT	CX	CT
Ersatzteile für Artikel-Nr.	**83 950 ...**	**83 950 ...**	**83 950 ...**	**83 359 ...**	**83 950 ...**
82 518 10600		**18400**	**030**	**017**	**18500**
82 518 11000	**009**		**030**	**023**	**270**
82 518 250	**009**				

Benötigte Schraubenlänge beim Einziehen von ISO 7388-1 – SK, ISO 7388-2 – MAS BT oder DIN 2080-Schäften

ISO 7388-2 passend für Artikel-Nr.	einzuziehender Kegel-Schaft Ø d1	Einzugsschraubenlänge ISO 7388-1, ISO 7388-2 THID	Einzugsschraubenlänge DIN 2080 THID
8404013069	SK 30 – BT 30		M12x30 **– 83950125**
8404014069	SK 40 – BT 40	M16x70 **– 83950264**	M16x45 **– 8495043700**
8404014068	SK 40 – BT 40	M16x65 **– 8495043600**	M16x40 **– 83950009**

Zubehör



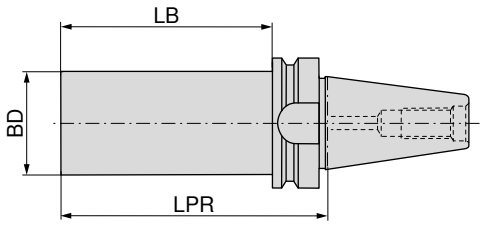
Anzugsbolzen →



Sonstiges →

CoreLine – Rohling

- Werkstoff: Einsatzstahl 1.7131
- zur Herstellung von Sonderwerkzeugen
- Durchmesser BD mit 0,5 mm Aufmaß gedreht
- Kegel gehärtet und geschliffen
- Werkzeugseite weich
- **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich






A


AD/B

Aufnahme	BD mm	LPR mm	LB mm	CX 82 523 ...	CX 82 523 ...
BT 40	63,0	250	223		**040**
BT 50	63,5	300	262	**050**	

Zubehör

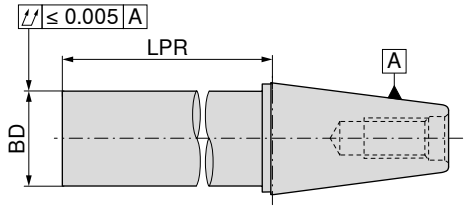

Anzugsbolzen
→


Sonstiges
→

CoreLine – Kontrolldorn

▲ ohne Greiferrille
▲ für MAS BT 40 spezielle Anzugsbolzen mit 3 mm kürzerem LF-Maß als standardmäßig verwenden

Lieferumfang:
im Holzkasten







A

Aufnahme	BD mm	LPR mm	CT 82 456 ...
SK / BT 40	40	330	**040**
SK / BT 50	50	330	**050**

Zubehör



Anzugsbolzen →

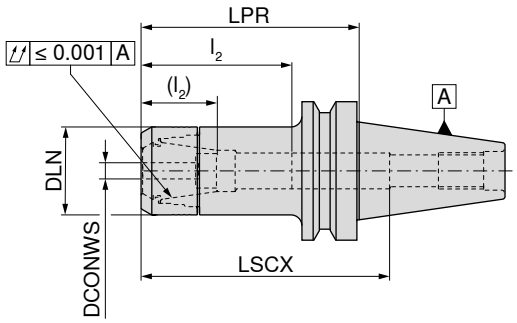


Sonstiges →

CoreLine – ER-Präzisionsspannzangenfutter – Centro-P

- mit Plananlage
- für Standard- oder Dichtscheiben-Spannmuttern
- maximale Spannüberbrückung entsprechend ISO-Toleranzfeld H10
- zum Spannen wird ein Rollenschlüssel benötigt
- p_{max} = 80 bar
- **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Grundkörper **ohne** Spannmutter, **ohne** Anschlagschraube







AD
G 2,5 n_{max} 25000

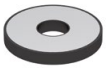
Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	DLN mm	LSCX mm	l_2 (l_2) mm	für Spannzange	CT 84 525 ...
BT-FC 30	1 - 10	75	30	97	28 - 45 (14 - 31)	426E (ER16)	**002**
BT-FC 30	1 - 10	90	30	105	29 - 41 (29 - 38)	426E (ER16)	**00400**
BT-FC 30	1 - 10	120	30	130	29 - 45 (29 - 32)	426E (ER16)	**00600**
BT-FC 30	2 - 16	75	40	72	38 - 56 (23 - 39)	430E (ER25)	**012**
BT-FC 30	2 - 20	75	50	84	42 - 62 (24 - 45)	470E (ER32)	**022**
BT-FC 40	1 - 10	75	30	90	38 - 53 (29 - 39)	426E (ER16)	**102**
BT-FC 40	1 - 10	90	30	115	38 - 53 (29 - 38)	426E (ER16)	**10400**
BT-FC 40	1 - 10	120	30	145	38 - 53 (29 - 38)	426E (ER16)	**10600**
BT-FC 40	1 - 16	90	40	84	41 - 64 (36 - 46)	430E (ER25)	**11400**
BT-FC 40	2 - 16	75	40	100	42 - 59 (36 - 41)	430E (ER25)	**112**
BT-FC 40	2 - 16	120	40	113	41 - 64 (36 - 46)	430E (ER25)	**11600**
BT-FC 40	2 - 20	75	50	100	42 - 76 (42 - 52)	470E (ER32)	**122**
BT-FC 40	2 - 20	90	50	95	41 - 72 (41 - 55)	470E (ER32)	**12400**
BT-FC 40	2 - 20	120	50	110	41 - 72 (41 - 55)	470E (ER32)	**12600**

LSCX = Einstecktiefe ohne Anschlagschraube
l_2 = Einstecktiefe Anschlagschraube 1, Maße in Klammern (l_2) = Einstecktiefe Anschlagschraube 2
Maß LPR ist bei Verwendung von Spannmuttern mit Dichtscheiben 4 mm länger

→ Hier finden Sie Infos zu den zulässigen übertragbaren Drehmomenten und Mindest-Schafteinspanntiefen.

	 Spannmutter IK	 Spannmutter		 Anschlagschraube 2		 Anschlagschraube 1
	CT	CT		CT		CT
Ersatzteile für Artikel-Nr.	**84 950 ...**	**84 950 ...**		**83 950 ...**		**83 950 ...**
84 525 002	**011**	**001**	M11x1 - SW6	**341**	M11x1 - SW6	**337**
84 525 00400	**011**	**001**	M11x1 - SW6	**341**	M11x1 - SW6	**337**
84 525 00600	**011**	**001**	M11x1 - SW6	**341**	M11x1 - SW6	**337**
84 525 012	**013**	**003**	M18x1,5 - SW6	**432**	M18x1,5 - SW6	**431**
84 525 022	**015**	**005**	M22x1,5 - SW6	**402**	M22x1,5 - SW6	**401**
84 525 102	**011**	**001**	M11x1 - SW6	**341**	M11x1 - SW6	**337**
84 525 10400	**011**	**001**	M11x1 - SW6	**341**	M11x1 - SW6	**337**
84 525 10600	**011**	**001**	M11x1 - SW6	**341**	M11x1 - SW6	**337**
84 525 11400	**013**	**003**	M18x1,5 - SW6	**432**	M18x1,5 - SW6	**431**
84 525 112	**013**	**003**	M18x1,5 - SW6	**432**	M18x1,5 - SW6	**431**
84 525 11600	**013**	**003**	M18x1,5 - SW6	**432**	M18x1,5 - SW6	**431**
84 525 122	**015**	**005**	M22x1,5 - SW6	**402**	M22x1,5 - SW6	**401**
84 525 12400	**015**	**005**	M22x1,5 - SW6	**402**	M22x1,5 - SW6	**401**
84 525 12600	**015**	**005**	M22x1,5 - SW6	**402**	M22x1,5 - SW6	**401**

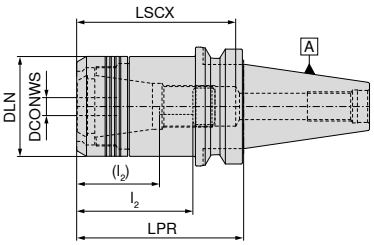
Zubehör

					
Spannzange ER →	Dichtscheibe →	Rollenschlüssel →	Rollenschlüssel-Aufsatz →	Anzugsbolzen →	Sonstiges →

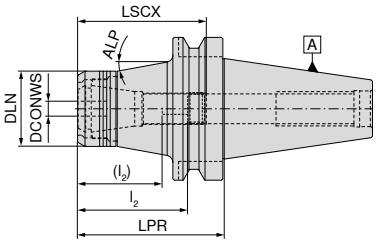
CoreLine – ER-Präzisionsspannzangenfutter – HDC

- HDC = Heavy Duty Chuck, eine speziell für die Schruppbearbeitung konstruierte Aufnahme
- für Heavy-Duty-Spannmutter
- maximale Spannüberbrückung entsprechend ISO-Toleranzfeld H10
- zum Spannen wird ein Rollenschlüssel benötigt
- p_{max} = 80 bar
- **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Grundkörper **inklusive** Spannmutter, **ohne** Anschlagschraube



zylindrisch



konisch





AD
G 6,3 n_{max} 18000
zylindrisch



AD
G 6,3 n_{max} 18000
konisch

Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	DLN mm	LSCX mm	l_2 (l_2) mm	ALP °	für Spannzange	CT 84 400 ...	CT 84 400 ...
BT-FC 40	2 - 20	60	53	80	41 - 63 (27 - 45)		470E (ER32)	**12064**	
BT-FC 40	2 - 20	90	53	95	41 - 65 (27 - 47)		470E (ER32)	**22064**	
BT-FC 50	2 - 20	75	53	114	41 - 81 (27 - 63)	10	470E (ER32)		**12063**
BT-FC 50	2 - 20	105	53	144	41 - 81 (27 - 63)	10	470E (ER32)		**22063**

LSCX = Einstecktiefe ohne Anschlagschraube
l_2 = Einstecktiefe Anschlagschraube 1, Maße in Klammern (l_2) = Einstecktiefe Anschlagschraube 2

→ Hier finden Sie Infos zu den zulässigen übertragbaren Drehmomenten und Mindest-Schafteinspanntiefen.



Spannmutter



Anschlagschraube 2



Anschlagschraube 1

Ersatzteile DCONWS	CT 84 950 ...	CT 83 950 ...	CT 83 950 ...
2 - 20	**30100**	**402**	**401**

Zubehör



Spannzange ER →



Rollenschlüssel →



Rollenschlüssel-Aufsatz →



Anzugsbolzen →

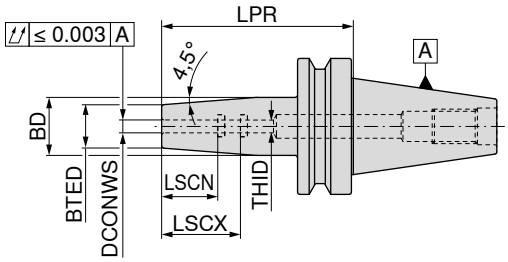


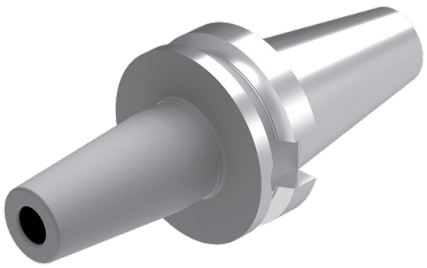
Sonstiges →

CoreLine – Schrumpfaufnahme 4,5° – TG

- mit Plananlage
- für VHM- und HSS-Schäfte mit h6-Toleranz oder besser
- **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

TG







AD
G 2,5 n_{max} 25000

	Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	BTED mm	BD mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	CT 84 325 ...
kurz	BT-FC 30	3	85	10	17	28	12	M6	003
	BT-FC 30	4	85	15	22	28	16	M6	004
	BT-FC 30	5	85	15	22	30	20	M6	005
	BT-FC 30	6	85	21	27	36	26	M5	006
	BT-FC 30	8	85	21	27	36	26	M6	008
	BT-FC 30	10	85	24	32	41	31	M8x1	010
	BT-FC 30	12	85	24	32	47	37	M10x1	012
	BT-FC 30	16	85	27	34	50	40	M12x1	016
	BT-FC 30	20	85	33	42	52	42	M16x1	020
	BT-FC 40	3	90	10	17	28	12	M6	103
	BT-FC 40	4	90	15	22	28	16	M6	104
	BT-FC 40	5	90	15	22	30	20	M6	105
	BT-FC 40	6	90	21	27	36	26	M5	106
	BT-FC 40	8	90	21	27	36	26	M6	108
	BT-FC 40	10	90	24	32	41	31	M8x1	110
	BT-FC 40	12	90	24	32	47	37	M10x1	112
	BT-FC 40	16	90	27	34	50	40	M12x1	116
	BT-FC 40	20	90	33	42	52	42	M16x1	120
	BT-FC 40	25	100	44	53	58	48	M16x1	125

→ Hier finden Sie Infos zu den zulässigen übertragbaren Drehmomenten und Mindest-Schafteinspanntiefen.

	 Anschlagschraube IK	 Anschlagschraube IK
	CT	CT
Ersatzteile DCONWS	**83 950 ...**	**83 950 ...**
3 - 5	**417**	
6		**418**
8		**419**
10		**420**
12		**421**
16		**422**
20 - 25		**424**

Zubehör



Schrumpfverlängerung →



Anzugsbolzen →

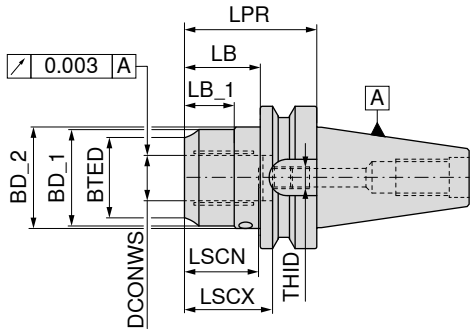


Sonstiges →

HyPower – Hochdruckspannfutter – Complus

- Hochdruck-Spannfutter, kurz und stabil
- mit Plananlage
- für VHM- und HSS-Schäfte mit h6-Toleranz oder besser
- **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Grundkörper inklusive Anschlagschraube und Druckschraube







AD
G 2,5 n_{max} 25000

Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	BTED mm	BD_1 mm	BD_2 mm	LB mm	LB_1 mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	CT 83 527 ...
BT-FC 40	20	72,5	38					51	40	M16x1x13,5	**120**
BT-FC 40	32	90,0	54	63	62	64,0	48	61	51	M16x1x13,5	**13274**
BT-FC 50	20	83,5	38	49		47,0		51	41	M16x1x13,5	**12073**
BT-FC 50	32	90,0	57	68	72	53,5	35	61	51	M16x1x13,5	**13273**

LSCX = maximale Einschubtiefe
LSCN = minimale Einschubtiefe

→ Hier finden Sie Infos zu den zulässigen übertragbaren Drehmomenten und Mindest-Schafteinspanntiefen.

Ersatzteile für Artikel-Nr.		 Spannschlüssel-T AS 80 397 ...		 Druckschraube CT 83 950 ...		 Anschlagschraube IK CT 83 950 ...
83 527 120	SW5	**050**	M10x1x10	**158**	M8x1x13,5 - SW3	**420**
83 527 13274	SW5	**050**	M10x1x14	**429**	M16x1x13,5 - SW8	**424**
83 527 12073	SW5	**050**	M10x1x14	**429**	M16x1x13,5 - SW8	**424**
83 527 13273	SW5	**050**	M10x1x14	**429**	M16x1x13,5 - SW8	**424**

Zubehör

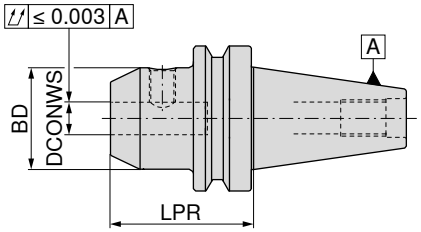

Reduzierhülse →


Anzugsbolzen →


Sonstiges →

CoreLine – Zylinderschaftaufnahme Weldon

- ▲ mit Plananlage
- ▲ für Schäfte nach DIN 6535 / 1835 B mit seitlicher Spannfläche
- ▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich







AD
G 2,5 n_{max} 25000

	Aufnahme	DCONWS $_{H4}$ mm	LPR mm	BD mm	CT 82 741 ...
kurz	BT-FC 30	6	50	25	10665
	BT-FC 30	8	50	28	10865
	BT-FC 30	10	50	35	11065
	BT-FC 30	12	55	42	11265
	BT-FC 30	16	63	48	11665
	BT-FC 30	20	63	52	12065
	BT-FC 40	6	50	25	10664
	BT-FC 40	8	50	28	10864
	BT-FC 40	10	63	35	11064
	BT-FC 40	12	63	42	11264
	BT-FC 40	16	63	48	11664
	BT-FC 40	20	63	52	12064
	BT-FC 40	25	100	65	12564 1)
	BT-FC 40	32	100	72	13264 1)
	BT-FC 50	6	63	25	10663
	BT-FC 50	8	63	28	10863
	BT-FC 50	10	80	35	11063
	BT-FC 50	12	80	42	11263
	BT-FC 50	16	80	48	11663
	BT-FC 50	20	80	52	12063
	BT-FC 50	25	100	65	12563 1)
	BT-FC 50	32	105	72	13263 1)

1) Ausführung mit zwei Spannschrauben



Gewindestift

Ersatzteile DCONWS $_{H4}$	CT 62 950 ...
6	006
8	008
10	010
12	012
16	016
20	020
25	025
32	032

Zubehör



Anzugsbolzen

→



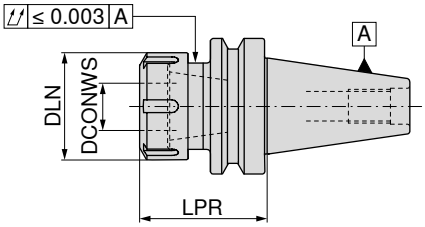
Sonstiges

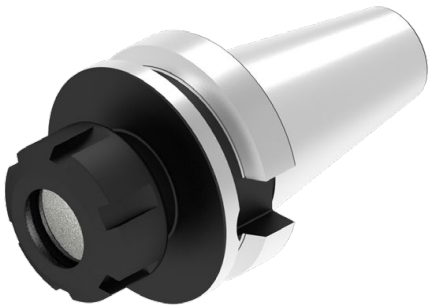
→

CoreLine – ER-Spannzangenfutter

▲ mit Plananlage
▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Grundkörper inklusive Überwurfmutter







AD
G 2,5 n_{max} 25000

	Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	DLN mm	TQX Nm	für Spannzange	CT 82 743 ...
kurz	BT-FC 30	1 - 10	63	32	56	426E (ER16)	11065
	BT-FC 30	1 - 16	60	42	104	430E (ER25)	11665
	BT-FC 30	2 - 20	60	50	136	470E (ER32)	12065
	BT-FC 40	1 - 10	63	32	56	426E (ER16)	11064
	BT-FC 40	1 - 16	60	42	104	430E (ER25)	11664
	BT-FC 40	2 - 20	60	50	136	470E (ER32)	12064
	BT-FC 50	1 - 10	100	32	56	426E (ER16)	11063
	BT-FC 50	1 - 16	75	42	104	430E (ER25)	11663
	BT-FC 50	2 - 20	75	50	136	470E (ER32)	12063

Maß LPR ist bei Verwendung der Überwurfmutter IK für ER16, ER25 und ER32 um 5,0 mm und für ER40 um 5,5 mm länger.


Überwurfmutter IK


Überwurfmutter


Y-Spannschlüssel

Ersatzteile für Spannzange		CT 83 950 ...		CT 62 950 ...	CX 83 357 ...
426E (ER16) / BT30-BT50	M22x1,5	054	M22x1,5	054	116
430E (ER25) / BT30-BT50	M32x1,5	055	M32x1,5	055	125
470E (ER32) / BT30-BT50	M40x1,5	056	M40x1,5	65600	132

Zubehör


Spannzange ER →

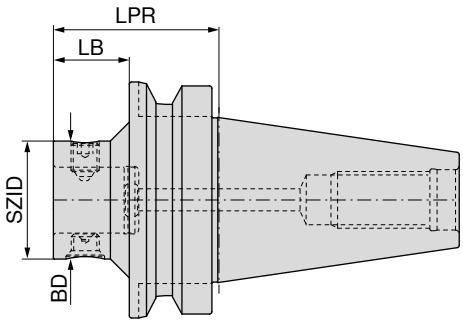

Anzugsbolzen →


Sonstiges →

HyPower – Aufnahme – ABS

▲ mit Plananlage
▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

ABS







AD

Aufnahme	SZID	BD mm	LPR mm	LB mm	CT 84 264 ...
BT-FC 40	ABS 50	50	60	33	**05064**
BT-FC 40	ABS 63	63	70		**06364**
BT-FC 50	ABS 50	50	70	32	**05063**
BT-FC 50	ABS 63	63	80	42	**06363**
BT-FC 50	ABS 80	80	100	62	**08063**
BT-FC 50	ABS 100	100	110		**10063**


Spannschraube

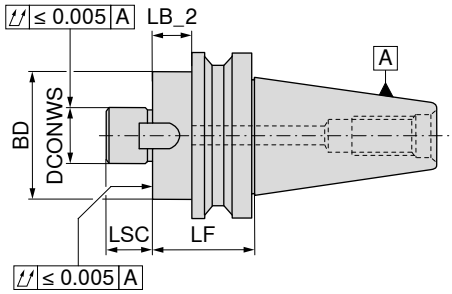

Sortiment

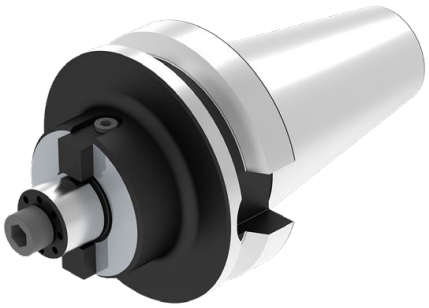

Kegelschraube

Ersatzteile SZID	CT 84 950 ...	CT 84 950 ...	CT 84 950 ...
ABS 50	**20300**	**99800**	**20400**
ABS 63	**25500**	**99400**	**27300**
ABS 80	**25600**	**99300**	**25100**
ABS 100	**25700**	**99200**	**25200**

CoreLine – Quernut-Aufsteckfräserdorn

- mit Plananlage
- mit eingeschraubten Mitnehmersteinen und vergrößerter Anlagenfläche für Fräser mit Quernut
- **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich







AD
G 2,5 n_{max} 25000

	Aufnahme	DCONWS mm	LB_2 mm	LF mm	BD mm	LSC mm	CT 82 745 ...
kurz	BT-FC 30	16	18	40	40	17	11665
	BT-FC 30	22	18	40	50	19	12265
	BT-FC 30	27	28	50	60	21	12765
	BT-FC 30	32	28	50	80	24	13265
	BT-FC 40	16	25	52	40	17	11664
	BT-FC 40	22	25	52	50	19	12264
	BT-FC 40	27	25	52	60	21	12764
	BT-FC 40	32	23	50	80	24	13264
	BT-FC 40	40	23	50	89	27	14064
	BT-FC 50	22	25	63	50	19	12263
	BT-FC 50	27	25	63	60	21	12763
	BT-FC 50	32	22	60	80	24	13263
	BT-FC 50	40	22	60	89	27	14063


Mitnehmerschraube


Mitnehmer


Anzugsschraube

Ersatzteile DCONWS		CT 83 950 ...		CT 83 950 ...		CT 83 950 ...
16	M3x8	296	8x9x17,5	120	M8x25	113
22	M4x12	297	10x11x20,5	121	M10x25	124
27	M5x12	136	12x13x24,3	122	M12x30	125
32	M5x20	137	14x21x21,2	123	M16x35	126
40	M6x16	138	15,9x16,3x19,5	295	M20x40 - SW17	112

Zubehör

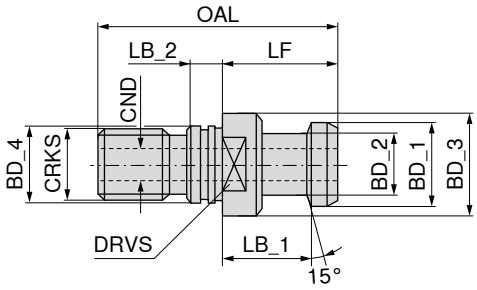

Anzugsbolzen →

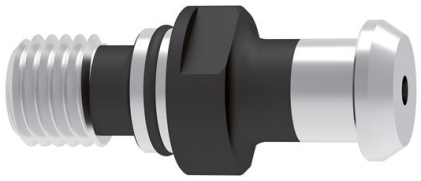

Sonstiges →

Anzugsbolzen für Werkzeugaufnahmen nach ISO 7388-2

▲ MAS-BT 15° Form A

Lieferumfang:
inklusive O-Ring



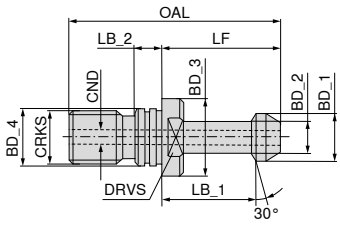


Aufnahme	BD_1 mm	BD_2 mm	BD_3 mm	BD_4 mm	CRKS	OAL mm	LF mm	LB_1 mm	LB_2 mm	CND mm	DRVS mm	TQX Nm	CX 83 532 ...
BT 40	19	14	23	17	M16	54	29	23	5	5	19	50	**040**

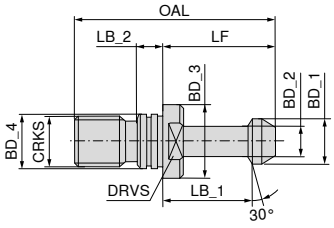
Anzugsbolzen für Werkzeugaufnahmen nach ISO 7388-2

▲ MAS-BT 30° Form A und B

Lieferumfang:
inklusive O-Ring



A



B

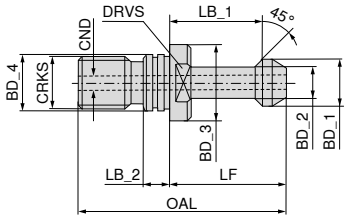


Aufnahme	BD_1 mm	BD_2 mm	BD_3 mm	BD_4 mm	CRKS	OAL mm	LF mm	LB_1 mm	LB_2 mm	CND mm	DRVS mm	TQX Nm	A CX 82 531 ...	B CX 82 533 ...
BT 30	11	7	16,5	12,5	M12	43	23	18	4,0	2,2	13	20	**030**	
BT 40	15	10	23,0	17,0	M16	60	35	28	5,5	4,0	19	50	**040**	
BT 50	23	17	38,0	25,0	M24	85	45	35	8,0	6,0	30	150	**050**	
BT 30	11	7	16,5	12,5	M12	43	23	18	4,0		13	20		**030**
BT 40	15	10	23,0	17,0	M16	60	35	28	5,5		19	50		**040**
BT 50	23	17	38,0	25,0	M24	85	45	35	8,0		30	150		**050**

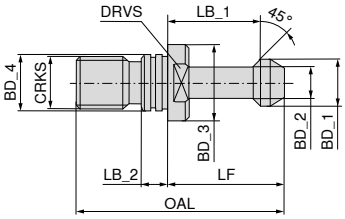
Anzugsbolzen für Werkzeugaufnahmen nach ISO 7388-2

▲ MAS-BT 45° Form A und B

Lieferumfang:
inklusive O-Ring



A



B

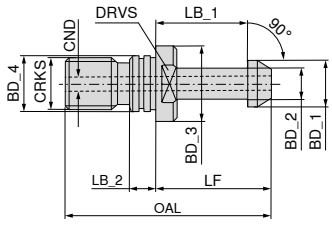


													A	B
													CX	CX
Aufnahme	BD_1 mm	BD_2 mm	BD_3 mm	BD_4 mm	CRKS	OAL mm	LF mm	LB_1 mm	LB_2 mm	CND mm	DRVS mm	TQX Nm	**82 534 ...**	**82 530 ...**
BT 30	11	7	16,5	12,5	M12	43	23	18	4,0	2,2	13	20	**030**	
BT 40	15	10	23,0	17,0	M16	60	35	28	5,5	4,0	19	50	**040**	
BT 50	23	17	38,0	25,0	M24	85	45	35	8,0	6,0	30	150	**050**	
BT 30	11	7	16,5	12,5	M12	43	23	18	4,0		13	20		**030**
BT 40	15	10	23,0	17,0	M16	60	35	28	5,5		19	50		**040**
BT 50	23	17	38,0	25,0	M24	85	45	35	8,0		30	150		**050**

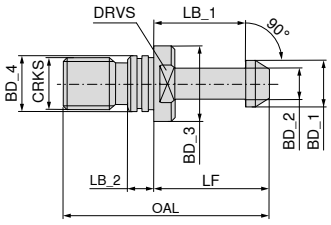
Anzugsbolzen für Werkzeugaufnahmen nach ISO 7388-2

▲ MAS-BT 90° Form A und B

Lieferumfang:
inklusive O-Ring



A



B



Aufnahme	BD_1 mm	BD_2 mm	BD_3 mm	BD_4 mm	CRKS	OAL mm	LF mm	LB_1 mm	LB_2 mm	CND mm	DRVS mm	TQX Nm	A CX 82 537 ...	B CX 82 536 ...
BT 40	15	10	23	17	M16	60	35	28	5,5	4	19	50	**040**	
BT 50	23	17	38	25	M24	85	45	35	8,0	6	30	150	**050**	
BT 40	15	10	23	17	M16	60	35	28	5,5		19	50		**040**
BT 50	23	17	38	25	M24	85	45	35	8,0		30	150		**050**


O-Ring

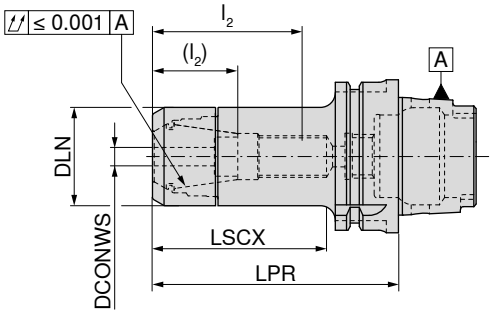

Anzugsbolzen

Ersatzteile BD_4	O-Ring CX 83 476 ...	Anzugsbolzen CX 82 487 ...
17	**040**	**040**
25	**050**	**050**

CoreLine – ER-Präzisionsspannzangenfutter – Centro-P

- für Standard- oder Dichtscheiben-Spannmuttern
- maximale Spannüberbrückung entsprechend ISO-Toleranzfeld H10
- zum Spannen wird ein Rollenschlüssel benötigt
- p_{max} = 80 bar
- **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Grundkörper **ohne** Spannmutter, **ohne** Anschlagschraube







G 2,5 n_{max} 25000

Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	DLN mm	LSCX mm	l_2 (l_2) mm	für Spannzange	CT 84 722 ...
HSK-A 40	1 - 10	60	30	40	32 - 54	426E (ER16)	**401**
HSK-A 40	2 - 16	60	40	40		430E (ER25)	**404** [1]
HSK-A 40	2 - 20	61	50	45		470E (ER32)	**407** [1]
HSK-A 50	2 - 16	70	40	49	34 - 35	430E (ER25)	**505**
HSK-A 50	2 - 16	60	40	37		430E (ER25)	**504** [1]
HSK-A 63	1 - 10	55	30	32		426E (ER16)	**609** [1]
HSK-A 63	1 - 10	100	30	71	28 - 45 (16 - 31)	426E (ER16)	**610**
HSK-A 63	1 - 10	160	30	106	28 - 45 (16 - 31)	426E (ER16)	**611**
HSK-A 63	1 - 10	200	30	136	28 - 45 (16 - 31)	426E (ER16)	**612**
HSK-A 63	1 - 10	130	30	87	26 - 50 (17 - 38)	426E (ER16)	**613**
HSK-A 63	2 - 16	60	40	37		430E (ER25)	**615**
HSK-A 63	2 - 16	100	40	70	35 - 55 (24 - 37)	430E (ER25)	**616**
HSK-A 63	2 - 16	160	40	128	35 - 60 (24 - 42)	430E (ER25)	**617**
HSK-A 63	2 - 16	130	40	89	37 - 60 (12 - 42)	430E (ER25)	**619**
HSK-A 63	2 - 20	70	50	46		470E (ER32)	**620**
HSK-A 63	2 - 20	100	50	71	41 - 57 (26 - 39)	470E (ER32)	**621**
HSK-A 63	2 - 20	160	50	129	52 - 70 (26 - 60)	470E (ER32)	**622**
HSK-A 63	2 - 20	130	50	101	42 - 69 (18 - 41)	470E (ER32)	**625**
HSK-A 63	3 - 26	120	63	91		472E (ER40)	**62700**
HSK-A 63	3 - 26	80	63	56		472E (ER40)	**626**
HSK-A 100	1 - 10	130	30	101	28 - 48 (16 - 35)	426E (ER16)	**11200**
HSK-A 100	1 - 10	100	30	70	28 - 48 (16 - 35)	426E (ER16)	**110**
HSK-A 100	1 - 10	160	30	130	28 - 48 (16 - 35)	426E (ER16)	**111**
HSK-A 100	2 - 16	160	40	105	38 - 68 (20 - 50)	430E (ER25)	**117**
HSK-A 100	2 - 16	100	40	71	38 - 56 (20 - 40)	430E (ER25)	**116**
HSK-A 100	2 - 16	130	40	98	40 - 60 (22 - 42)	430E (ER25)	**11800**
HSK-A 100	2 - 20	160	50	99	42 - 70 (24 - 52)	470E (ER32)	**122**
HSK-A 100	2 - 20	100	50	70	42 - 59 (24 - 40)	470E (ER32)	**121**
HSK-A 100	2 - 20	130	50	97	44 - 69 (41 - 51)	470E (ER32)	**12400**

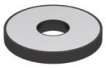
1) Artikel kann nicht mit Anschlagschraube kombiniert werden

LSCX = Einstecktiefe ohne Anschlagschraube
l_2 = Einstecktiefe Anschlagschraube 1, Maße in Klammern (l_2) = Einstecktiefe Anschlagschraube 2
Maß LPR ist bei Verwendung von Spannmuttern mit Dichtscheiben 4 mm länger

→ Hier finden Sie Infos zu den zulässigen übertragbaren Drehmomenten und Mindest-Schafteinspanntiefen.

	 Spannmutter IK	 Spannmutter		 Anschlagschraube 2		 Anschlagschraube 1
	CT	CT		CT		CT
Ersatzteile für Spannzange	**84 950 ...**	**84 950 ...**		**83 950 ...**		**83 950 ...**
426E (ER16)	**011**	**001**				
426E (ER16)	**011**	**001**	M11x1 - SW6	**341**	M11x1 - SW6	**337**
430E (ER25)	**013**	**003**	M18x1,5 - SW6	**432**	M18x1,5 - SW6	**431**
430E (ER25)	**013**	**003**				
470E (ER32)	**015**	**005**	M22x1,5 - SW6	**402**	M22x1,5 - SW6	**401**
470E (ER32)	**015**	**005**				
472E (ER40)	**017**	**007**				
472E (ER40)	**017**	**007**			M28x1,5 - SW6	**400**

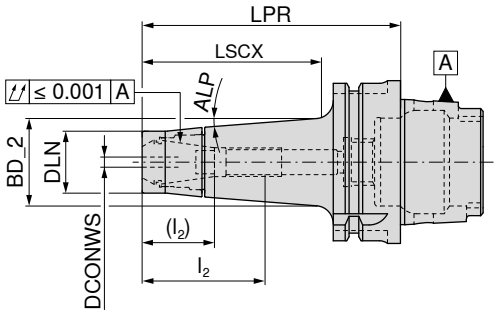
Zubehör

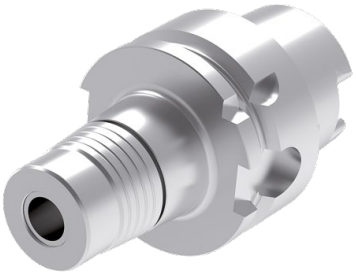
					
Spannzange ER →	Dichtscheibe →	Rollenschlüssel →	Rollenschlüssel-Aufsatz →	Kühlmittelübergaberohr →	Sonstiges →

CoreLine – ER-Präzisionsspannzangenfutter, konisch – Centro-P

- für konische Spezialmuttern
- maximale Spannüberbrückung entsprechend ISO-Toleranzfeld H10
- zum Spannen wird ein Rollenschlüssel benötigt
- p_{max} = 80 bar
- **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Grundkörper **ohne** Spannmutter, **ohne** Anschlagschraube







G 2,5 n_{max} 25000

Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	DLN mm	BD_2 mm	LSCX mm	l_2 (l_2) mm	ALP	für Spannzange	CT 84 721 ...
HSK-A 40	1 - 10	100	24	30,8	67	26 - 47 (12 - 32)	2,0°	426E (ER16)	**310**
HSK-A 50	1 - 10	65	24	28,9	44	26 - 32	4,5°	426E (ER16)	**710**
HSK-A 50	1 - 10	100	24	34,4	77	26 - 47 (12 - 32)	4,5°	426E (ER16)	**810**
HSK-A 63	1 - 10	130	24	36,0	77	28 - 48 (20 - 35)	3,5°	426E (ER16)	**61200**
HSK-A 63	1 - 10	100	24	33,8	74	28 - 48 (20 - 35)	4,5°	426E (ER16)	**610**
HSK-A 63	1 - 10	160	24	36,0	106	28 - 48 (20 - 35)	2,5°	426E (ER16)	**611**

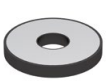
LSCX = Einstecktiefe ohne Anschlagschraube
l_2 = Einstecktiefe Anschlagschraube 1, Maße in Klammern (l_2) = Einstecktiefe Anschlagschraube 2
Maß LPR ist bei Verwendung von Spannmuttern mit Dichtscheiben 4 mm länger

→ Hier finden Sie Infos zu den zulässigen übertragbaren Drehmomenten und Mindest-Schafteinspanntiefen.

Ersatzteile für Spannzange	 Spannmutter konisch IK CT 84 950 ...	 Spannmutter konisch CT 84 950 ...	 Anschlagschraube 2 CT 83 950 ...	 Anschlagschraube 1 CT 83 950 ...
426E (ER16)	**033**	**031**	**341**	**337**

Zubehör


Spannzange ER →


Dichtscheibe →


Rollenschlüssel →


Rollenschlüssel-Aufsatz →

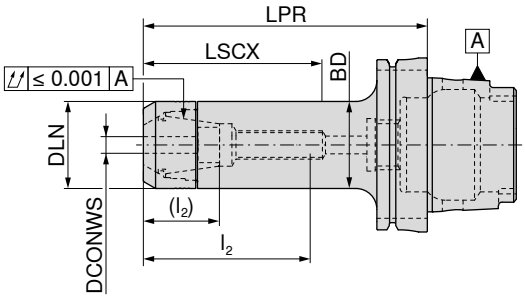

Kühlmittelübergaberohr →

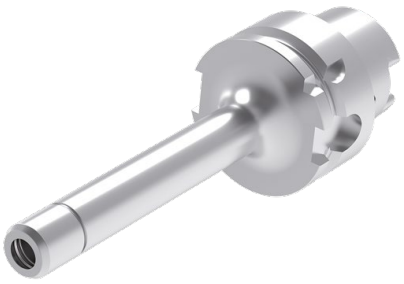

Sonstiges →

CoreLine – ER-Präzisionsspannzangenfutter, schlank – Centro-P

- für Mini-Spannmuttern
- maximale Spannüberbrückung entsprechend ISO-Toleranzfeld H10
- zum Spannen wird ein Rollenschlüssel benötigt
- p_{max} = 80 bar
- **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Grundkörper **ohne** Spannmutter, **ohne** Anschlagschraube







G 2,5 n_{max} 25000

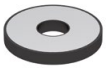
Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	BD mm	DLN mm	LSCX mm	l_2 (l_2) mm	für Spannzange	CT 84 719 ...
HSK-A 50	1 - 7	130	16	16	60	15 - 32 (7 - 22)	4008E (ER11)	**407**
HSK-A 63	1 - 7	70	16	16	48	15 - 32 (7 - 22)	4008E (ER11)	**507**
HSK-A 63	1 - 7	100	16	16	68	18 - 36 (12 - 26)	4008E (ER11)	**607**
HSK-A 63	1 - 7	130	16	16	108	15 - 32 (7 - 22)	4008E (ER11)	**707**
HSK-A 63	1 - 7	160	16	16	68	18 - 36 (12 - 26)	4008E (ER11)	**608**
HSK-A 63	1 - 10	70	22	22	46	27 - 34 (14 - 20)	426E (ER16)	**610**
HSK-A 63	1 - 10	100	22	22	62	27 - 44 (14 - 30)	426E (ER16)	**710**
HSK-A 63	1 - 10	130	22	22	87	27 - 52 (14 - 38)	426E (ER16)	**810**
HSK-A 63	1 - 10	160	22	22	97	27 - 52 (14 - 38)	426E (ER16)	**910**

LSCX = Einstecktiefe ohne Anschlagschraube
l_2 = Einstecktiefe Anschlagschraube 1, Maße in Klammern (l_2) = Einstecktiefe Anschlagschraube 2
Maß LPR ist bei Verwendung von Spannmuttern mit Dichtscheiben 4 mm länger

→ Hier finden Sie Infos zu den zulässigen übertragbaren Drehmomenten und Mindest-Schafteinspanntiefen.

	 Mini-Spannmutter IK	 Mini-Spannmutter	 Anschlagschraube 2	 Anschlagschraube 1
	CT	CT	CT	CT
Ersatzteile für Spannzange	**84 950 ...**	**84 950 ...**	**83 950 ...**	**83 950 ...**
4008E (ER11)		**041**	**340**	**336**
426E (ER16)	**035**	**034**	**341**	**337**

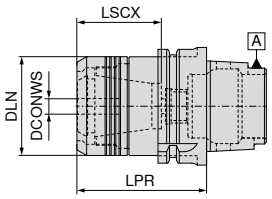
Zubehör

						
Spannzange ER →	Dichtscheibe →	Ausziehhilfe →	Rollenschlüssel →	Rollenschlüssel-Aufsatz →	Kühlmittelübergaberohr →	Sonstiges →

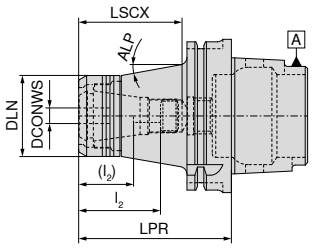
CoreLine – ER-Präzisionsspannzangenfutter – HDC

- HDC = Heavy Duty Chuck, eine speziell für die Schruppbearbeitung konstruierte Aufnahme
- für Heavy-Duty-Spannmutter
- maximale Spannüberbrückung entsprechend ISO-Toleranzfeld H10
- zum Spannen wird ein Rollenschlüssel benötigt
- p_{max} = 80 bar
- **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Grundkörper **inklusive** Spannmutter, **ohne** Anschlagschraube



zylindrisch



konisch




G 6,3 n_{max} 18000 zylindrisch


G 6,3 n_{max} 18000 konisch

Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	DLN mm	LSCX mm	l_2 (l_2) mm	ALP °	für Spannzange	CT 84 400 ...	CT 84 400 ...
HSK-A 63	2 - 20	70	53	45	41 - 57 (27 - 39)		470E (ER32)	**12057**	
HSK-A 63	2 - 20	100	53	72	41 - 57 (27 - 39)		470E (ER32)	**22057**	
HSK-A 100	2 - 20	100	53	68	41 - 54 (27 - 36)	10	470E (ER32)		**22055**

LSCX = Einstecktiefe ohne Anschlagschraube
l_2 = Einstecktiefe Anschlagschraube 1, Maße in Klammern (l_2) = Einstecktiefe Anschlagschraube 2

→ Hier finden Sie Infos zu den zulässigen übertragbaren Drehmomenten und Mindest-Schafteinspanntiefen.


Spannmutter


Anschlagschraube 2


Anschlagschraube 1

Ersatzteile DCONWS	CT 84 950 ... Spannmutter	CT 83 950 ... Anschlagschraube 2	CT 83 950 ... Anschlagschraube 1
2 - 20	**30100**	**402**	**401**

Zubehör


Spannzange ER →


Rollenschlüssel →

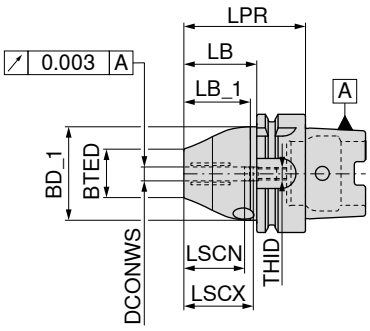

Rollenschlüssel-Aufsatz →


Sonstiges →

HyPower – Hochdruckspannfutter – Rough

- Hochdruckspannfutter – Spezialist zum Fräsen
- ideal für HSC- und HPC-Anwendungen
- hohe Temperaturbeständigkeit
- **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Grundkörper inklusive Anschlagschraube und Druckschraube







G 2,5 n_{max} 25000

Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	BTED mm	BD_1 mm	LB_1 mm	LB mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	CT 84 254 ...
HSK-A 63	6	65	26,0	50,0	35,20	39	37	27	M5	**10657**
HSK-A 63	8	65	28,0	50,0	35,20	39	37	27	M6	**10857**
HSK-A 63	10	75	30,0	50,0	45,20	49	41	31	M8x1	**11057**
HSK-A 63	12	75	32,0	52,5	45,20	49	46	36	M8x1	**11257**
HSK-A 63	16	79	38,0	52,5	49,20	53	49	39	M8x1	**11657**
HSK-A 63	20	79	38,0	52,5	49,20	53	51	41	M8x1	**12057**
HSK-A 63	25	95	48,0	57,0	45,00	69	57	47	M10X1	**12557**
HSK-A 63	32	110	58,5	62,5	50,00	84	61	51	M10X1	**13257**
HSK-A 100	6	73	26,0	50,0	40,20	44	37	27	M5	**10655**
HSK-A 100	8	73	28,0	50,0	40,20	44	37	27	M6	**10855**
HSK-A 100	10	83	30,0	50,0	50,20	54	41	31	M8x1	**11055**
HSK-A 100	12	83	32,0	52,5	50,20	54	46	36	M8x1	**11255**
HSK-A 100	16	87	38,0	52,5	54,20	58	49	39	M8x1	**11655**
HSK-A 100	20	87	38,0	52,5	54,20	58	51	41	M8x1	**12055**
HSK-A 100	25	95	56,0	70,0	62,25	66	57	47	M10X1	**12555**
HSK-A 100	32	100	60,0	75,0	67,25	71	61	51	M10X1	**13255**

→ Hier finden Sie Infos zu den zulässigen übertragbaren Drehmomenten und Mindest-Schafteinspanntiefen.

		 Spannschlüssel-T		 Druckschraube		 Anschlagschraube IK
		AS		CT		CT
Ersatzteile DCONWS		**80 397 ...**		**83 950 ...**		**83 950 ...**
6	SW5	**050**	M10x12	**55000**	M5x12,5 - SW2,5	**418**
8	SW5	**050**	M10x12	**55000**	M6x12,5 - SW3	**419**
10	SW5	**050**	M10x12	**55000**	M8x1x13,5 - SW3	**420**
12	SW5	**050**	M10x12	**55000**	M8x1x13,5 - SW3	**420**
16	SW5	**050**	M10x12	**55000**	M8x1x13,5 - SW3	**420**
20	SW5	**050**	M10x12	**55000**	M8x1x13,5 - SW3	**420**
25	SW5	**050**	M10x12	**55000**	M10x1x13,5 - SW5	**421**
32	SW5	**050**	M10x12	**55000**	M10x1x13,5 - SW5	**421**

Zubehör



Reduzierhülse

→



Kühlmittelübergaberohr

→



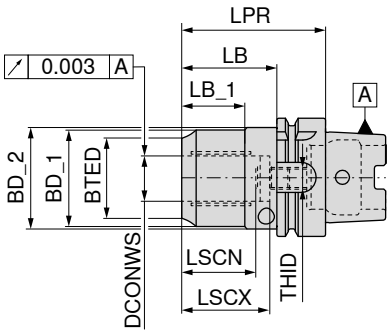
Sonstiges

→

HyPower – Hochdruckspannfutter – Complus

- Hochdruck-Spannfutter, kurz und stabil
- für VHM- und HSS-Schäfte mit h6-Toleranz oder besser
- **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Grundkörper inklusive Anschlagschraube und Druckschraube





G 2,5 n_{max} 25000

Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	BTED mm	BD_1 mm	BD_2 mm	LB mm	LB_1 mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	CT 83 722 ...
HSK-A 63	20	80	36	49	52,5	54	36	51	40	M8x1	**120**
HSK-A 63	32	105	54	63	52,5	79	55	61	51	M16x1	**13257**
HSK-A 100	20	85	38	49	52,5	56	36	51	41	M8x1	**12055**
HSK-A 100	32	100	57	68	72,0	71	42	61	51	M8x1	**13255**

LSCX = maximale Einschubtiefe
LSCN = minimale Einschubtiefe

→ Hier finden Sie Infos zu den zulässigen übertragbaren Drehmomenten und Mindest-Schafteinspanntiefen.

Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Spannschlüssel-T AS 80 397 ...	 Druckschraube CT 83 950 ...	 Anschlagschraube IK CT 83 950 ...
83 722 120	**050**	**158**	**420**
83 722 13257	**050**	**158**	**424**
83 722 12055	**050**	**158**	**420**
83 722 13255	**050**	**158**	**420**

Zubehör


Reduzierhülse →

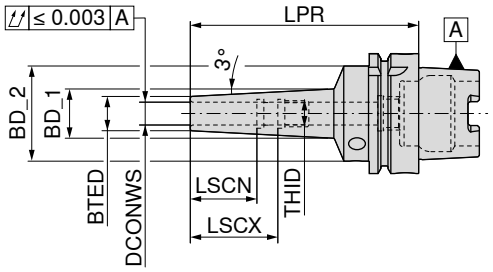

Kühlmittelübergaberohr →


Sonstiges →

HyPower – Hochdruckspannfutter – Access 3°

▲ Hochdruck-Spannfutter, schlank 3°
▲ für VHM- und HSS-Schäfte mit h6-Toleranz oder besser
▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Grundkörper inklusive Anschlagschraube und Druckschraube







G 2,5 n_{max} 25000

	Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	BTED mm	BD_1 mm	BD_2 mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	CT 83 727 ...
mittellang	HSK-A 63	3	120	9	16,65	50	28	12	M3	603
	HSK-A 63	4	120	10	17,65	50	28	16	M3	604
	HSK-A 63	5	120	11	18,65	50	28	20	M3	605
	HSK-A 63	6	120	12	19,75	50	37	27	M5	606
	HSK-A 63	8	120	14	21,75	50	37	27	M6	608
	HSK-A 63	10	120	16	23,75	50	41	31	M8x1	610
	HSK-A 63	12	120	18	25,86	50	46	36	M10x1	612
	HSK-A 63	16	120	24	31,50	50	49	39	M12x1	616
	HSK-A 63	20	120	28	35,55	50	51	41	M16x1	620
überlang	HSK-A 63	6	160	16	33,53	50	37	27	M5	706
	HSK-A 63	8	160	18	34,55	50	37	27	M6	708
	HSK-A 63	10	160	20	36,27	50	41	31	M8x1	710
	HSK-A 63	12	160	22	37,78	50	46	36	M10x1	712
extra lang	HSK-A 63	6	200	16	37,83	50	37	27	M5	806
	HSK-A 63	8	200	18	38,85	50	37	27	M6	808
	HSK-A 63	10	200	20	40,57	50	41	31	M8x1	810
	HSK-A 63	12	200	22	42,07	50	46	36	M10x1	812

LSCX = maximale Einschubtiefe
LSCN = minimale Einschubtiefe

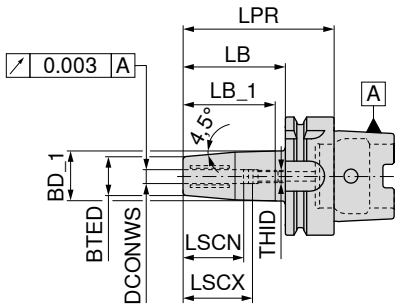
→ Hier finden Sie Infos zu den zulässigen übertragbaren Drehmomenten und Mindest-Schafteinspanntiefen.

		 Spannschlüssel-T		 Druckschraube		 Anschlagschraube IK
		AS		CT		CT
Ersatzteile DCONWS		**80 397 ...**		**83 950 ...**		**83 950 ...**
3	SW5	**050**	M10x1x10	**158**	M3x20 - SW1,5	**172**
4	SW5	**050**	M10x1x10	**158**	M3x20 - SW1,5	**172**
5	SW5	**050**	M10x1x10	**158**	M3x20 - SW1,5	**172**
6	SW5	**050**	M10x1x10	**158**	M5x12,5 - SW2,5	**418**
6	SW5	**050**	M10x1x10	**158**	M6x12,5 - SW3	**419**
8	SW5	**050**	M10x1x10	**158**	M6x12,5 - SW3	**419**
10	SW5	**050**	M10x1x12	**159**	M8x1x13,5 - SW3	**420**
12	SW5	**050**	M10x1x12	**159**	M10x1x13,5 - SW5	**421**
16	SW5	**050**	M10x1x12	**159**	M12x1x13,5 - SW5	**422**
20	SW5	**050**	M10x1x12	**159**	M16x1x13,5 - SW8	**424**

HyPower – Hochdruckspannfutter – Access 4,5°

- Hochdruckspannfutter mit schlanker Kontur, originale Abmessungen eines Schrumpffutters 4,5°
- Spezialist zum Reiben und Bohren
- ideal für Werkzeug und Formenbau
- **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Grundkörper inklusive Anschlagschraube und Druckschraube







G 2,5 n_{max} 25000

Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	BTED mm	BD_1 mm	LB_1 mm	LB mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	CT 84 255 ...
HSK-A 63	6	120	21	27	48,9	94	37	27	M5	**20657**
HSK-A 63	6	80	21	27	48,9	54	37	27	M5	**10657**
HSK-A 63	8	120	21	27	48,9	94	37	27	M6	**20857**
HSK-A 63	8	80	21	27	48,9	54	37	27	M6	**10857**
HSK-A 63	10	120	24	32	61,6	94	41	31	M8X1	**21057**
HSK-A 63	10	85	24	32	53,7	59	41	31	M8x1	**11057**
HSK-A 63	12	120	24	32	61,6	94	46	36	M10X1	**21257**
HSK-A 63	12	90	24	32	58,6	64	46	36	M10x1	**11257**
HSK-A 63	16	120	27	34	56,2	94	49	39	M12X1	**21657**
HSK-A 63	16	95	27	34	63,1	69	49	39	M12x1	**11657**
HSK-A 63	20	120	33	42	68,9	94	51	41	M16X1	**22057**
HSK-A 63	20	100	33	42	68,9	74	51	41	M16x1	**12057**
HSK-A 100	6	120	21	27	48,9	91	37	27	M5	**20655**
HSK-A 100	6	85	21	27	38,7	56	37	27	M5	**10655**
HSK-A 100	8	120	21	27	48,9	91	37	27	M6	**20855**
HSK-A 100	8	85	21	27	38,7	56	37	27	M6	**10855**
HSK-A 100	10	120	24	32	61,6	91	41	31	M8X1	**21055**
HSK-A 100	10	90	24	32	53,7	61	41	31	M8x1	**11055**
HSK-A 100	12	120	24	32	61,6	91	46	36	M10X1	**21255**
HSK-A 100	12	95	24	32	58,6	66	46	36	M10x1	**11255**
HSK-A 100	16	120	27	34	56,2	91	49	39	M12X1	**21655**
HSK-A 100	16	100	27	34	63,1	71	49	39	M12x1	**11655**
HSK-A 100	20	120	33	42	68,9	91	51	41	M16X1	**22055**
HSK-A 100	20	105	33	42	68,9	76	51	41	M16x1	**12055**

→ Hier finden Sie Infos zu den zulässigen übertragbaren Drehmomenten und Mindest-Schafteinspanntiefen.

		 Spannschlüssel-T		 Druckschraube		 Anschlagschraube IK
		AS		CT		CT
Ersatzteile für Artikel-Nr.		**80 397 ...**		**83 950 ...**		**83 950 ...**
84 255 20657	SW5	**050**	M10x10	**55100**	M5x12,5 - SW2,5	**418**
84 255 10657	SW5	**050**	M10x10	**55100**	M5x12,5 - SW2,5	**418**
84 255 20857	SW5	**050**	M10x10	**55100**	M6x12,5 - SW3	**419**
84 255 10857	SW5	**050**	M10x10	**55100**	M6x12,5 - SW3	**419**
84 255 21057	SW5	**050**	M10x10	**55100**	M8x1x13,5 - SW3	**420**
84 255 11057	SW5	**050**	M10x10	**55100**	M8x1x13,5 - SW3	**420**
84 255 21257	SW5	**050**	M10x10	**55100**	M10x1x13,5 - SW5	**421**
84 255 11257	SW5	**050**	M10x10	**55100**	M10x1x13,5 - SW5	**421**
84 255 21657	SW5	**050**	M10x10	**55100**	M12x1x13,5 - SW5	**422**
84 255 11657	SW5	**050**	M10x10	**55100**	M12x1x13,5 - SW5	**422**
84 255 22057	SW5	**050**	M10x10	**55100**	M16x1x13,5 - SW8	**424**
84 255 12057	SW5	**050**	M10x10	**55100**	M16x1x13,5 - SW5	**423**
84 255 20655	SW5	**050**	M10x12	**55000**	M5x12,5 - SW2,5	**418**
84 255 10655	SW5	**050**	M10x10	**55100**	M5x12,5 - SW2,5	**418**
84 255 20855	SW5	**050**	M10x12	**55000**	M6x12,5 - SW3	**419**
84 255 10855	SW5	**050**	M10x12	**55000**	M6x12,5 - SW3	**419**
84 255 21055	SW5	**050**	M10x12	**55000**	M8x1x13,5 - SW3	**420**
84 255 11055	SW5	**050**	M10x12	**55000**	M8x1x13,5 - SW3	**420**
84 255 21255	SW5	**050**	M10x12	**55000**	M10x1x13,5 - SW5	**421**
84 255 11255	SW5	**050**	M10x12	**55000**	M10x1x13,5 - SW5	**421**
84 255 21655	SW5	**050**	M10x12	**55000**	M12x1x13,5 - SW5	**422**
84 255 11655	SW5	**050**	M10x12	**55000**	M12x1x13,5 - SW5	**422**
84 255 22055	SW5	**050**	M10x12	**55000**	M16x1x13,5 - SW8	**424**
84 255 12055	SW5	**050**	M10x12	**55000**	M16x1x13,5 - SW5	**423**

Zubehör



Reduzierhülse →



Kühlmittelübergaberohr →

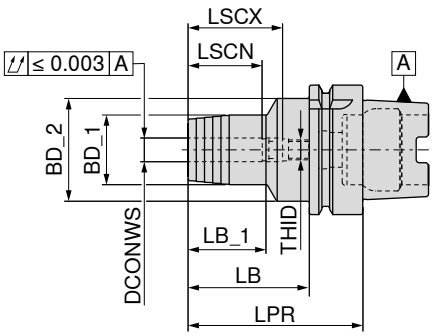


Sonstiges →

CoreLine – Hydrodehnspannfutter – Fit

- Hydrodehnspannfutter, kurz und schlank
- für VHM- und HSS-Schäfte mit h6-Toleranz oder besser
- **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Grundkörper inklusive Anschlagschraube und Druckschraube







G 2,5 n_{max} 25000

	Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	BD_1 mm	BD_2 mm	LB_1 mm	LB mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	CT 83 726 ...
kurz	HSK-A 63	6	70	26	49,5	24	44	37	27	M5	606
	HSK-A 63	8	70	28	49,5	24	44	37	27	M6	608
	HSK-A 63	10	80	30	49,5	32	54	41	31	M8x1	610
	HSK-A 63	12	85	32	49,5	40	59	46	36	M10x1	612
	HSK-A 63	16	90	38	49,5	46	64	49	39	M12x1	616
	HSK-A 63	20	90	42	49,5	48	64	51	41	M16x1	620
	HSK-A 63	25	120	57	52,0	63	94	57	47	M16x1	625
	HSK-A 63	32	125	63	53,0	61	99	61	51	M16x1	632
	HSK-A 100	6	75	26	50,0	26	46	37	27	M5	10655
	HSK-A 100	8	75	28	50,0	26	46	37	27	M6	10855
	HSK-A 100	10	90	30	50,0	42	61	41	31	M8x1	11055
	HSK-A 100	12	95	32	50,0	47	66	46	36	M10x1	11255
	HSK-A 100	16	100	38	50,0	53	71	49	39	M12x1	11655
	HSK-A 100	20	105	42	50,0	59	76	51	41	M16x1	12055
	HSK-A 100	25	110	57	63,0	62	81	57	47	M16x1	12555
	HSK-A 100	32	110	63	67,0	62	81	61	51	M16x1	13255

LSCX = maximale Einschubtiefe
LSCN = minimale Einschubtiefe

→ Hier finden Sie Infos zu den zulässigen übertragbaren Drehmomenten und Mindest-Schafteinspanntiefen.

Ersatzteile für Artikel-Nr.		 Druckschraube CT 83 950 ...		 Anschlagschraube IK CT 83 950 ...
83 726 606	M10x1x12	440	M5x12,5 - SW2,5	418
83 726 608	M10x1x12	440	M6x12,5 - SW3	419
83 726 610	M10x1x12	440	M8x1x13,5 - SW3	420
83 726 612	M10x1x12	440	M10x1x13,5 - SW5	421
83 726 616	M10x1x12	440	M12x1x13,5 - SW5	422
83 726 620	M10x1x12	440	M16x1x13,5 - SW5	423
83 726 625	M10x1x12	440	M16x1x13,5 - SW5	423
83 726 632	M10x1x12	440	M16x1x13,5 - SW5	423
83 726 10655	M10x1x12	440	M5x12,5 - SW2,5	418
83 726 10855	M10x1x12	440	M6x12,5 - SW3	419
83 726 11055	M10x1x12	440	M8x1x13,5 - SW3	420
83 726 11255	M10x1x12	440	M10x1x13,5 - SW5	421
83 726 11655	M10x1x12	440	M12x1x13,5 - SW5	422
83 726 12055	M10x1x12	440	M16x1x13,5 - SW8	424
83 726 12555	M10x1x12	440	M16x1x13,5 - SW8	424
83 726 13255	M10x1x12	440	M16x1x13,5 - SW8	424

Zubehör



Reduzierhülse →



Kühlmittelübergaberohr →

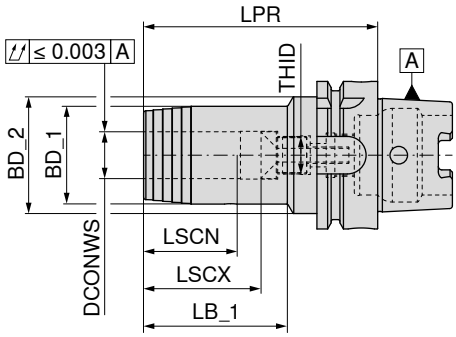


Sonstiges →

CoreLine – Hydrodehnspannfutter MMS 1-Kanal – Fit

- 1-Kanal MMS-Hydrodehnspannfutter, kurz
- MMS = Minimalmengenschmierung
- für automatischen Werkzeugwechsel

Lieferumfang:
Grundkörper inklusive Längeneinstellschraube und Kühlmittelübergabeeinheit







G 2,5 n_{max} 25000

	Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	BD_1 mm	BD_2 mm	LB_1 mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	CT 83 432 ...
kurz	HSK-A 63	6	80	26	45	37,0	36	26	M10x1	00657 [1]
	HSK-A 63	8	80	28	45	37,5	36	26	M10x1	00857 [1]
	HSK-A 63	10	85	30	45	43,5	40	30	M10x1	01057 [1]
	HSK-A 63	12	90	32	45	49,0	45	35	M10x1	01257 [1]
	HSK-A 63	14	90	34	45	49,5	45	35	M10x1	01457 [1]
	HSK-A 63	16	95	38	45	55,5	48	38	M12x1	01657 [1]
	HSK-A 63	18	95	40	45	56,0	48	38	M12x1	01857 [1]
	HSK-A 63	20	100	42	50	60,5	50	40	M16x1	02057 [1]
	HSK-A 63	25	115	57		89,0	56	46	M16x1	02557 [1]
	HSK-A 63	32	120	63		94,0	60	50	M16x1	03257 [1]
	HSK-A 100	6	85	26	45	36,5	36	26	M10x1	00655 [1]
	HSK-A 100	8	85	28	45	37,0	36	26	M10x1	00855 [1]
	HSK-A 100	10	90	30	45	43,0	40	30	M10x1	01055 [1]
	HSK-A 100	12	95	32	45	48,5	45	35	M10x1	01255 [1]
	HSK-A 100	14	95	34	45	49,0	45	35	M10x1	01455 [1]
	HSK-A 100	16	100	38	45	55,0	48	38	M12x1	01655 [1]
	HSK-A 100	18	100	40	45	55,5	48	38	M12x1	01855 [1]
	HSK-A 100	20	105	42	50	60,0	50	40	M16x1	02055 [1]
	HSK-A 100	25	115	57		86,0	56	46	M16x1	02555 [1]
	HSK-A 100	32	120	63		91,0	60	50	M16x1	03255 [1]

1) keine Lagerware

→ Hier finden Sie Infos zu den zulässigen übertragbaren Drehmomenten und Mindest-Schafteinspanntiefen.

Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Spannschlüssel-T	 Druckschraube	 1-Kanal MMS-Kühlmitteleinsatz	 1-Kanal MMS-Einstellschraube
	AS	CT	CT	CT
	80 397 ...	83 950 ...	83 950 ...	83 950 ...
83 432 00657	040	439	54200	52100
83 432 00857	040	439	54200	52200
83 432 01057	040	440	54200	52300
83 432 01257	050	440	54200	52400
83 432 01457	050	440	54200	52500
83 432 01657	050	440	54200	52600
83 432 01857	050	440	54200	52700
83 432 02057	050	440	54200	52800
83 432 02557	050	440	54200	52900
83 432 03257	050	440	54200	53000
83 432 00655	040	439	54100	52100
83 432 00855	040	439	54100	52200
83 432 01055	040	440	54100	52300
83 432 01255	050	440	54100	52400
83 432 01455	050	440	54100	52500
83 432 01655	050	440	54100	52600
83 432 01855	050	440	54100	52700
83 432 02055	050	440	54100	52800
83 432 02555	050	440	54100	52900
83 432 03255	050	440	54100	53000

Zubehör



Kühlmittelübergaberohr

→



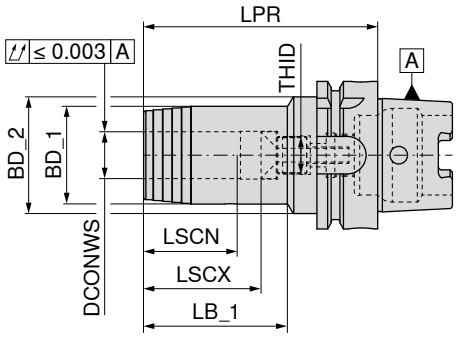
Sonstiges

→

CoreLine – Hydrodehnspannfutter MMS 2-Kanal – Fit

- 2-Kanal MMS-Hydrodehnspannfutter, kurz
- MMS = Minimalmengenschmierung
- für automatischen Werkzeugwechsel

Lieferumfang:
Grundkörper inklusive Längeneinstellschraube und Kühlmittelübergabeeinheit







G 2,5 n_{max} 25000

	Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	BD_1 mm	BD_2 mm	LB_1 mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	CT 83 433 ...
kurz	HSK-A 63	6	80	26	45	37,0	36	26	M10x1	00657 [1]
	HSK-A 63	8	80	28	45	37,5	36	26	M10x1	00857 [1]
	HSK-A 63	10	85	30	45	43,5	40	30	M10x1	01057 [1]
	HSK-A 63	12	90	32	45	49,0	45	35	M10x1	01257 [1]
	HSK-A 63	14	90	34	45	49,5	45	35	M10x1	01457 [1]
	HSK-A 63	16	95	38	45	55,5	48	38	M12x1	01657 [1]
	HSK-A 63	18	95	40	45	56,0	48	38	M12x1	01857 [1]
	HSK-A 63	20	100	42	50	60,5	50	40	M16x1	02057 [1]
	HSK-A 63	25	115	57		89,0	56	46	M16x1	02557 [1]
	HSK-A 63	32	120	63		94,0	60	50	M16x1	03257 [1]
	HSK-A 100	6	85	26	45	36,5	36	26	M10x1	00655 [1]
	HSK-A 100	8	85	28	45	37,0	36	26	M10x1	00855 [1]
	HSK-A 100	10	90	30	45	43,0	40	30	M10x1	01055 [1]
	HSK-A 100	12	95	32	45	48,5	45	35	M10x1	01255 [1]
	HSK-A 100	14	95	34	45	49,0	45	35	M10x1	01455 [1]
	HSK-A 100	16	100	38	45	55,0	48	38	M12x1	01655 [1]
	HSK-A 100	18	100	40	45	55,5	48	38	M12x1	01855 [1]
	HSK-A 100	20	105	42	50	60,0	50	40	M16x1	02055 [1]
	HSK-A 100	25	115	57		86,0	56	46	M16x1	02555 [1]
	HSK-A 100	32	120	63		91,0	60	50	M16x1	03255 [1]

1) keine Lagerware

→ Hier finden Sie Infos zu den zulässigen übertragbaren Drehmomenten und Mindest-Schafteinspanntiefen.

Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Spannschlüssel-T	 Druckschraube	 2-Kanal MMS-Kühlmitteleinsatz	 2-Kanal MMS-Einstellschraube
	AS	CT	CT	CT
	80 397 ...	83 950 ...	83 950 ...	83 950 ...
83 433 00657	020	439	54600	53100
83 433 00857	020	439	54600	53200
83 433 01057	020	440	54600	53300
83 433 01257	030	440	54700	53400
83 433 01457	030	440	54700	53500
83 433 01657	030	440	54700	53600
83 433 01857	030	440	54700	53700
83 433 02057	040	440	54800	53800
83 433 02557	040	440	54800	53900
83 433 03257	040	440	54800	54000
83 433 00655	020	439	54300	53100
83 433 00855	020	439	54300	53200
83 433 01055	020	440	54300	53300
83 433 01255	030	440	54400	53400
83 433 01455	030	440	54400	53500
83 433 01655	030	440	54400	53600
83 433 01855	030	440	54400	53700
83 433 02055	040	440	54500	53800
83 433 02555	040	440	54500	53900
83 433 03255	040	440	54500	54000

Zubehör



Kühlmittelübergaberohr

→



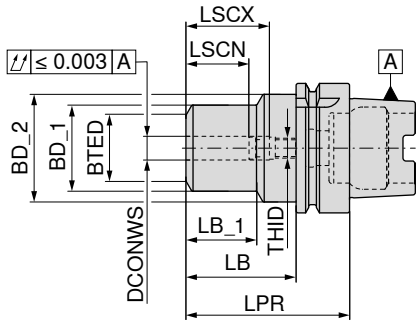
Sonstiges

→

CoreLine – Hydrodehnspannfutter – Compact

▲ Hydrodehnspannfutter, kurz und stabil
▲ für VHM- und HSS-Schäfte mit h6-Toleranz oder besser
▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Grundkörper inklusive Anschlagschraube und Druckschraube







G 2,5 n_{max} 25000

Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	BD_1 mm	BD_2 mm	BTED mm	LB mm	LB_1 mm	LSCN mm	LSCX mm	THID	CT 83 430 ...
HSK-A 63	12	80	42	52,5	32	54	34	36	46	M8x1	**01257**
HSK-A 63	20	80	49	52,5	38	54	36	41	51	M8x1	**02057**
HSK-A 100	12	85	42	52,5	32	51	34	36	46	M8x1	**01255**
HSK-A 100	20	85	49	52,5	38	51	36	41	51	M8x1	**02055**

→ Hier finden Sie Infos zu den zulässigen übertragbaren Drehmomenten und Mindest-Schafteinspanntiefen.

Ersatzteile DCONWS		 Spannschlüssel-T AS 80 397 ...		 Druckschraube CT 83 950 ...		 Anschlagschraube IK CT 83 950 ...
12 - 20	SW5	**050**	M10x1x10	**158**	M8x1x13,5 - SW3	**420**

Zubehör


Reduzierhülse →

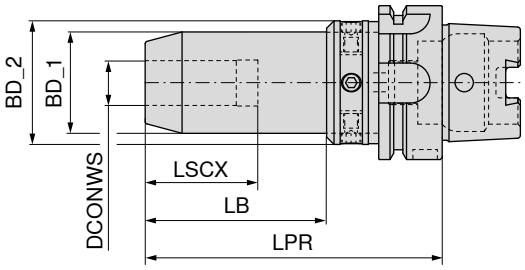

Kühlmittelübergaberohr →


Sonstiges →

HyPower – Ausgleichshalter – DAH

- bewährte Hydrodehnspanntechnik
- höchste Rundlauf- und Wiederholgenauigkeit < 1 µ sorgt für gleichmäßigen Schneideneingriff
- einfachste Rundlaufeinstellung
- kompakte Bauweise
- beste Schwingungsdämpfung, somit hervorragende Oberflächenqualität
- flexibler Spannbereich mit Reduzierhülsen
- Drehzahlen bis 25.000 U/min
- für Minimalmengenschmierung (MMS) geeignet

DAH







AD
G 2,5 n_{max} 25000

Aufnahme	DCONWS mm	BD_1 mm	BD_2 mm	LB mm	LSCX mm	LPR mm	OAL mm	CT 84 326 ...
HSK-A 63	20	41,0	50,0	63,1	52,5	110	142	**02057**
HSK-A 63	25	50,5	60,5	72,1	57,0	135	167	**02557**



→ Hier finden Sie Infos zu den zulässigen übertragbaren Drehmomenten und Mindest-Schafteinspanntiefen.

Zubehör



Reduzierhülse
→



Kühlmittelübergaberohr
→

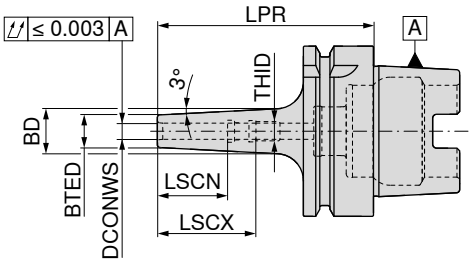


Sonstiges
→

CoreLine – Schrumpfaufnahme, schlank 3° – TG

▲ für VHM- und HSS-Schäfte mit h6-Toleranz oder besser
▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

TG







G 2,5 n_{max} 25000

	Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	BTED mm	BD mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	CT 84 324 ...
kurz	HSK-A 63	3	80	9	14	28	12	M6	103
	HSK-A 63	4	80	10	15	28	16	M6	104
	HSK-A 63	5	80	11	16	30	20	M6	105
	HSK-A 63	6	80	12	17	36	26	M5	106
	HSK-A 63	8	80	14	19	36	26	M6	108
	HSK-A 63	10	85	16	21	41	31	M8x1	110
	HSK-A 63	12	90	18	24	47	37	M10x1	112
	HSK-A 63	14	90	20	26	47	37	M10x1	114
	HSK-A 63	16	95	22	28	50	40	M12x1	116
	HSK-A 63	18	95	24	30	50	40	M12x1	118
	HSK-A 63	20	100	26	33	52	42	M16x1	120
mittellang	HSK-A 63	3	120	9	16	12	12		203
	HSK-A 63	4	120	10	17	16	16		204
	HSK-A 63	5	120	11	18	20	20		205
	HSK-A 63	6	120	12	21	36	26	M5	206
	HSK-A 63	8	120	14	23	36	26	M6	208
	HSK-A 63	10	120	16	25	41	31	M8x1	210
	HSK-A 63	12	120	18	27	47	37	M10x1	212
	HSK-A 63	14	120	20	29	47	37	M10x1	214
	HSK-A 63	16	120	22	31	50	40	M12x1	216
	HSK-A 63	18	120	24	33	50	40	M12x1	218
	HSK-A 63	20	120	26	35	52	42	M16x1	220
überlang	HSK-A 63	3	160	9	19	12	12		303
	HSK-A 63	4	160	10	20	16	16		304
	HSK-A 63	5	160	11	21	20	20		305
	HSK-A 63	6	160	12	24	36	26	M5	306
	HSK-A 63	8	160	14	26	36	26	M6	308
	HSK-A 63	10	160	16	28	41	31	M8x1	310
	HSK-A 63	12	160	18	30	47	37	M10x1	312
	HSK-A 63	14	160	20	32	47	37	M10x1	314
	HSK-A 63	16	160	22	34	50	40	M12x1	316
	HSK-A 63	18	160	24	36	50	40	M12x1	318
	HSK-A 63	20	160	26	38	52	42	M16x1	320

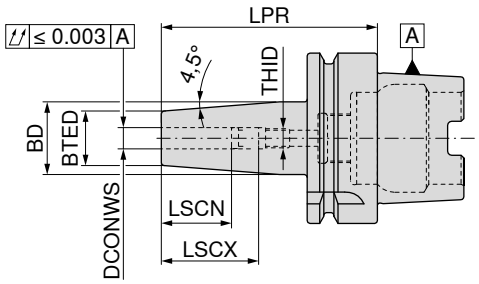
→ Hier finden Sie Infos zu den zulässigen übertragbaren Drehmomenten und Mindest-Schafteinspanntiefen.

	 Anschlagschraube IK	 Anschlagschraube IK
	CT	CT
Ersatzteile DCONWS	**83 950 ...**	**83 950 ...**
3 - 5	**417**	
6		**418**
8		**419**
10		**420**
12 - 14		**421**
16 - 18		**422**
20		**424**

CoreLine – Schrumpfaufnahme 4,5° – TG

▲ für VHM- und HSS-Schäfte mit h6-Toleranz oder besser
▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

TG







G 2,5 n_{max} 25000

	Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	BTED mm	BD mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	CT 84 304 ...
kurz	HSK-A 63	3	80	10	15	22	12	M6	103
	HSK-A 63	4	80	15	22	26	16	M6	104
	HSK-A 63	5	80	15	22	30	20	M6	105
	HSK-A 63	6	80	21	27	36	26	M5	106
	HSK-A 63	8	80	21	27	36	26	M6	108
	HSK-A 63	10	85	24	32	41	31	M8x1	110
	HSK-A 63	12	90	24	32	47	37	M10x1	112
	HSK-A 63	14	90	27	34	47	37	M10x1	114
	HSK-A 63	16	95	27	34	50	40	M12x1	116
	HSK-A 63	18	95	33	42	50	40	M12x1	118
	HSK-A 63	20	100	33	42	52	42	M16x1	120
	HSK-A 63	25	115	44	53	58	48	M16x1	125
	HSK-A 63	32	120	44	53	62	52	M16x1	132
mittellang	HSK-A 63	3	120	10	20	12	12		203
	HSK-A 63	4	120	15	22	16	16		204
	HSK-A 63	5	120	15	22	20	20		205
	HSK-A 63	6	120	21	27	36	26	M5	206
	HSK-A 63	8	120	21	27	36	26	M6	208
	HSK-A 63	10	120	24	32	41	31	M8x1	210
	HSK-A 63	12	120	24	32	47	37	M10x1	212
	HSK-A 63	14	120	27	34	47	37	M10x1	214
	HSK-A 63	16	120	27	34	50	40	M12x1	216
	HSK-A 63	18	120	33	42	50	40	M12x1	218
	HSK-A 63	20	120	33	42	52	42	M16x1	220
	HSK-A 63	25	120	44	53	58	48	M16x1	225

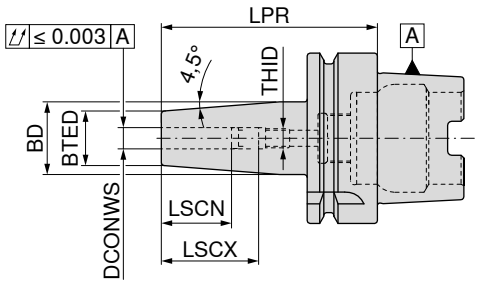
→ Hier finden Sie Infos zu den zulässigen übertragbaren Drehmomenten und Mindest-Schafteinspanntiefen.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Schrumpfaufnahme 4,5° – TG

▲ für VHM- und HSS-Schäfte mit h6-Toleranz oder besser
▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

TG







G 2,5 n_{max} 25000

	Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	BTED mm	BD mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	CT 84 304 ...
überlang	HSK-A 63	3	160	10	20	12	12		303
	HSK-A 63	4	160	15	22	16	16		304
	HSK-A 63	5	160	15	22	20	20		305
	HSK-A 63	6	160	21	27	36	26	M5	306
	HSK-A 63	8	160	21	27	36	26	M6	308
	HSK-A 63	10	160	24	32	41	31	M8x1	310
	HSK-A 63	12	160	24	32	47	37	M10x1	312
	HSK-A 63	14	160	27	34	47	37	M10x1	314
	HSK-A 63	16	160	27	34	50	40	M12x1	316
	HSK-A 63	18	160	33	42	50	40	M12x1	318
	HSK-A 63	20	160	33	42	52	42	M16x1	320
	HSK-A 63	25	160	44	53	62	52	M16x1	325
extra lang	HSK-A 63	6	200	21	27	36	26	M5	406
	HSK-A 63	8	200	21	27	36	26	M6	408
	HSK-A 63	10	200	24	32	41	31	M8x1	410
	HSK-A 63	12	200	24	32	47	37	M10x1	412
	HSK-A 63	14	200	27	34	47	37	M10x1	414
	HSK-A 63	16	200	27	34	50	40	M12x1	416
	HSK-A 63	18	200	33	42	50	40	M12x1	418
	HSK-A 63	20	200	33	42	52	42	M16x1	420
	HSK-A 63	25	200	44	53	62	52	M16x1	425
	HSK-A 63	32	200	44	53	62	52	M16x1	432

→ Hier finden Sie Infos zu den zulässigen übertragbaren Drehmomenten und Mindest-Schafteinspanntiefen.

	 Anschlagschraube IK	 Anschlagschraube IK
	CT	CT
Ersatzteile DCONWS	**83 950 ...**	**83 950 ...**
3 - 5	**417**	
6		**418**
8		**419**
10		**420**
12 - 14		**421**
16 - 18		**422**
20 - 32		**423**

Zubehör



Schrumpfverlängerung

→



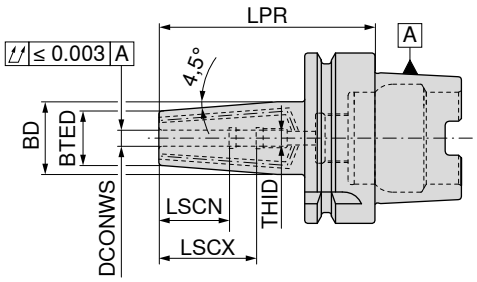
Sonstiges

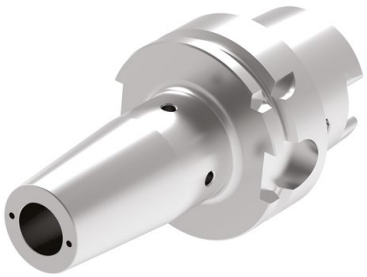
→

CoreLine – Schrumpfaufnahme 4,5° – TG

▲ für VHM- und HSS-Schäfte mit h6-Toleranz oder besser
▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

TG







G 2,5 n_{max} 25000

	Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	BTED mm	BD mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	CT 84 316 ...
kurz	HSK-A 63	3	80	10	15	28	12	M6	103
	HSK-A 63	4	80	15	22	28	16	M6	104
	HSK-A 63	5	80	15	22	30	20	M6	105
	HSK-A 63	6	80	21	27	36	26	M5	106
	HSK-A 63	8	80	21	27	36	26	M6	108
	HSK-A 63	10	85	24	32	41	31	M8x1	110
	HSK-A 63	12	90	24	32	47	37	M10x1	112
	HSK-A 63	14	90	27	34	47	37	M10x1	114
	HSK-A 63	16	95	27	34	50	40	M12x1	116
	HSK-A 63	18	95	33	42	50	40	M12x1	118
	HSK-A 63	20	100	33	42	52	42	M16x1	120
	HSK-A 63	25	115	44	53	58	48	M16x1	125
	HSK-A 63	32	120	44	53	62	52	M16x1	132

LSCX = maximale Einschubtiefe
LSCN = minimale Einschubtiefe

→ Hier finden Sie Infos zu den zulässigen übertragbaren Drehmomenten und Mindest-Schafteinspanntiefen.

Ersatzteile DCONWS	 Anschlagschraube IK CT 83 950 ...	 Anschlagschraube IK CT 83 950 ...	 Abdichtschraube CT 83 950 ...
3 - 5	417		512
6		418	512
8		419	512
10		420	512
12 - 14		421	512
16 - 18	510		512
20 - 32	511		512

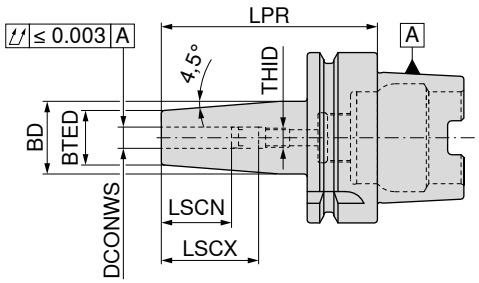
Zubehör

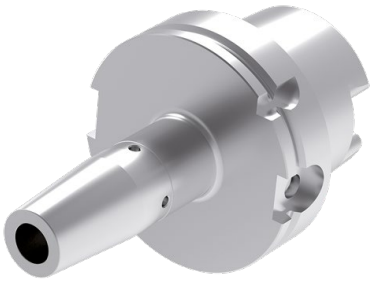
		
Schrumpfverlängerung →	Kühlmittelübergaberohr →	Sonstiges →

CoreLine – Schrumpfaufnahme 4,5° – TG

▲ für VHM- und HSS-Schäfte mit h6-Toleranz oder besser
▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

TG







G 2,5 n_{max} 25000

	Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	BTED mm	BD mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	CT 84 305 ...
kurz	HSK-A 100	6	85	21	27	36	26	M5	106
	HSK-A 100	8	85	21	27	36	26	M6	108
	HSK-A 100	10	90	24	32	41	31	M8x1	110
	HSK-A 100	12	95	24	32	47	37	M10x1	112
	HSK-A 100	14	95	27	34	47	37	M10x1	114
	HSK-A 100	16	100	27	34	50	40	M12x1	116
	HSK-A 100	18	100	33	42	50	40	M12x1	118
	HSK-A 100	20	105	33	42	52	42	M16x1	120
	HSK-A 100	25	115	44	53	58	48	M16x1	125
	HSK-A 100	32	120	44	53	62	52	M16x1	132
mittellang	HSK-A 100	6	120	21	27	36	26	M5	206
	HSK-A 100	8	120	21	27	36	26	M6	208
	HSK-A 100	10	120	24	32	41	31	M8x1	210
	HSK-A 100	12	120	24	32	47	37	M10x1	212
	HSK-A 100	14	120	27	34	47	37	M10x1	214
	HSK-A 100	16	120	27	34	50	40	M12x1	216
	HSK-A 100	18	120	33	42	50	40	M12x1	218
	HSK-A 100	20	120	33	42	52	42	M16x1	220
	HSK-A 100	25	120	44	53	58	48	M16x1	225
überlang	HSK-A 100	6	160	21	27	36	26	M5	306
	HSK-A 100	8	160	21	27	36	26	M6	308
	HSK-A 100	10	160	24	32	41	31	M8x1	310
	HSK-A 100	12	160	24	32	47	37	M10x1	312
	HSK-A 100	14	160	27	34	47	37	M10x1	314
	HSK-A 100	16	160	27	34	50	40	M12x1	316
	HSK-A 100	18	160	33	42	50	40	M12x1	318
	HSK-A 100	20	160	33	42	52	42	M16x1	320
	HSK-A 100	25	160	44	53	58	48	M16x1	325
	HSK-A 100	32	160	44	53	62	52	M16x1	332

→ Hier finden Sie Infos zu den zulässigen übertragbaren Drehmomenten und Mindest-Schafteinspanntiefen.


Anschlagschraube IK

Ersatzteile DCONWS	CT 83 950 ...
6	418
8	419
10	420
12 - 14	421
16 - 18	422
20 - 32	424

Zubehör


Schrumpfverlängerung →


Kühlmittelübergaberohr →

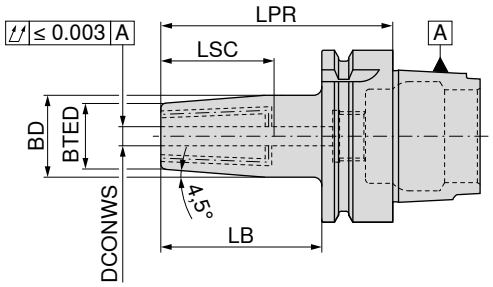

Sonstiges →

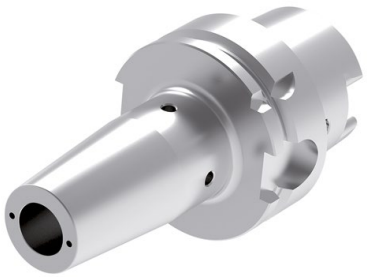
CoreLine – Schrumpfaufnahme 4,5° – TG

- Ausführung für hohe Klemmkraft
- für VHM- und HSS-Schäfte mit h6-Toleranz oder besser
- **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Grundkörper inklusive Anschlagschraube

TG







G 2,5 n_{max} 25000

	Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	BTED mm	BD mm	LB mm	LSC mm	CT 84 717 ...
kurz	HSK-A 63	6	80	21	26	54	36,5	606
	HSK-A 63	8	80	21	26	54	36,5	608
	HSK-A 63	10	85	24	30	59	41,5	610
	HSK-A 63	12	90	24	30	64	46,5	612
	HSK-A 63	14	90	27	34	64	46,5	614
	HSK-A 63	16	95	27	34	69	49,5	616
	HSK-A 63	18	95	33	41	69	49,5	618
	HSK-A 63	20	100	33	41	74	51,5	620
	HSK-A 63	25	115	44	52	89	57,5	625
	HSK-A 63	32	120	44	52	94	61,5	632
	HSK-A 100	6	85	21	26	56	36,5	106
	HSK-A 100	8	85	21	26	56	36,5	108
	HSK-A 100	10	90	24	30	56	41,5	110
	HSK-A 100	12	95	24	30	66	46,5	112
	HSK-A 100	14	95	27	34	66	46,5	114
	HSK-A 100	16	100	27	34	71	49,5	116
	HSK-A 100	18	100	33	42	71	49,5	118
	HSK-A 100	20	105	33	42	76	51,5	120
	HSK-A 100	25	115	44	53	86	57,5	125
	HSK-A 100	32	120	44	53	91	61,5	132

Abdichtschraube zum Verschließen der zwei zusätzlichen Kühlmittelbohrungen verwenden.

→ Hier finden Sie Infos zu den zulässigen übertragbaren Drehmomenten und Mindest-Schafteinspanntiefen.

Ersatzteile DCONWS	 Anschlagschraube IK CT 62 950 ...	 Abdichtschraube CT 62 950 ...
6	402	411
8	403	411
10	404	411
12 - 18	405	411
20 - 32	406	412

Zubehör

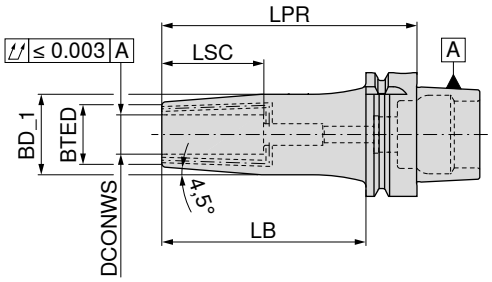
		
Schrumpfverlängerung →	Kühlmittelübergaberohr →	Sonstiges →

CoreLine – Schrumpfaufnahme 4,5° – TG

- Ausführung für hohe Klemmkraft
- für VHM- und HSS-Schäfte mit h6-Toleranz oder besser
- **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Grundkörper inklusive Anschlagschraube

TG







G 2,5 n_{max} 25000

	Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	BTED mm	BD_1 mm	LB mm	LSC mm	CT 84 720 ...
lang	HSK-A 63	6	130	21	27	104	36,5	606
	HSK-A 63	8	130	21	27	104	36,5	608
	HSK-A 63	10	130	24	32	104	41,5	610
	HSK-A 63	12	130	24	32	104	46,5	612
	HSK-A 63	14	130	27	34	104	46,5	614
	HSK-A 63	16	130	27	34	104	49,5	616
	HSK-A 63	18	130	33	41	104	49,5	618
	HSK-A 63	20	130	33	41	104	51,5	620
	HSK-A 100	6	130	21	27	101	36,5	106
	HSK-A 100	8	130	21	27	101	36,5	108
	HSK-A 100	10	130	24	32	101	41,5	110
	HSK-A 100	12	130	24	32	101	46,5	112
	HSK-A 100	14	130	27	34	101	46,5	114
	HSK-A 100	16	130	27	34	101	49,5	116
	HSK-A 100	18	130	33	41	101	49,5	118
	HSK-A 100	20	130	33	41	101	51,5	120

→ Hier finden Sie Infos zu den zulässigen übertragbaren Drehmomenten und Mindest-Schafteinspanntiefen.



Anschlagschraube IK

CT

Ersatzteile DCONWS	62 950 ...
6	402
8	403
10	404
12	405
14	405
16	405
18	405
20	406

Zubehör



Schrumpfverlängerung →



Kühlmittelübergaberohr →



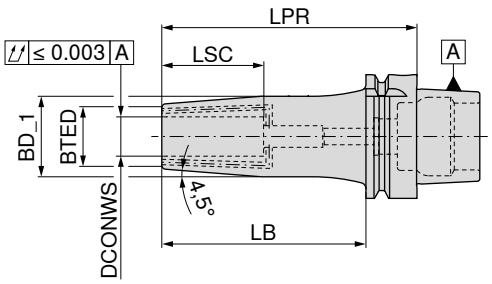
Sonstiges →

CoreLine – Schrumpfaufnahme 4,5° – TG

- Ausführung für hohe Klemmkraft
- für VHM- und HSS-Schäfte mit h6-Toleranz oder besser
- **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Grundkörper inklusive Anschlagschraube

TG





G 2,5 n_{max} 25000

	Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	BTED mm	BD_1 mm	LB mm	LSC mm	CT 84 723 ...
überlang	HSK-A 63	6	160	21	27	134	36,5	606
	HSK-A 63	8	160	21	27	134	36,5	608
	HSK-A 63	10	160	24	32	134	41,5	610
	HSK-A 63	12	160	24	32	134	46,5	612
	HSK-A 63	14	160	27	34	134	46,5	614
	HSK-A 63	16	160	27	34	134	49,5	616
	HSK-A 63	18	160	33	41	134	49,5	618
	HSK-A 63	20	160	33	41	134	51,5	620
	HSK-A 63	25	160	44	52	134	57,5	625
	HSK-A 100	6	160	21	27	131	36,5	106
	HSK-A 100	8	160	21	27	131	36,5	108
	HSK-A 100	10	160	24	32	131	41,5	110
	HSK-A 100	12	160	24	32	131	46,5	112
	HSK-A 100	14	160	27	34	131	46,5	114
	HSK-A 100	16	160	27	34	131	49,5	116
	HSK-A 100	18	160	33	41	131	49,5	118
	HSK-A 100	20	160	33	41	131	51,5	120
	HSK-A 100	25	160	44	53	131	57,5	125
	HSK-A 100	32	160	44	53	131	61,5	132

→ Hier finden Sie Infos zu den zulässigen übertragbaren Drehmomenten und Mindest-Schafteinspanntiefen.

Ersatzteile DCONWS		 Anschlagschraube IK CT 62 950 ...		 Abdichtschraube CT 62 950 ...
6	M5x0,8x14	**402**	M3x6	**411**
8	M6x1x16	**403**	M3x6	**411**
10	M8x1x20	**404**	M3x6	**411**
12	M10x1x20	**405**	M3x6	**411**
14	M10x1x20	**405**	M3x6	**411**
16	M10x1x20	**405**	M3x6	**411**
18	M10x1x20	**405**	M3x6	**411**
20	M12x1x20	**406**	M3x6	**411**
25	M12x1x20	**406**	M4x8	**412**
32	M12x1x20	**406**	M4x8	**412**

Zubehör



Schrumpfverlängerung →



Kühlmittelübergaberohr →

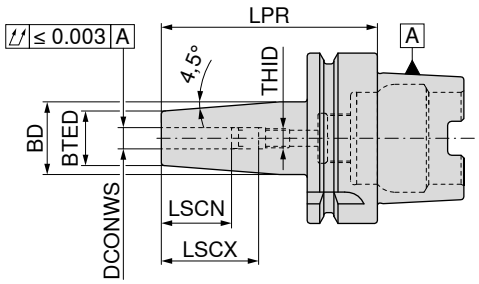


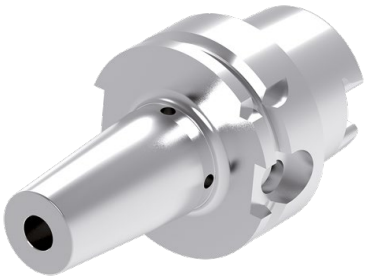
Sonstiges →

CoreLine – Schrumpfaufnahme 4,5° – TG

▲ für VHM- und HSS-Schäfte mit h6-Toleranz oder besser
▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

TG







G 2,5 n_{max} 25000

	Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	BTED mm	BD mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	CX 82 310 ...
kurz	HSK-A 63	3	80	10	15	22	12		10357
	HSK-A 63	4	80	15	22	26	16		10457
	HSK-A 63	5	80	15	22	30	20		10557
	HSK-A 63	6	80	21	27	36	26	M5	10657
	HSK-A 63	8	80	21	27	36	26	M6	10857
	HSK-A 63	10	85	24	32	41	31	M8x1	11057
	HSK-A 63	12	90	24	32	47	37	M10x1	11257
	HSK-A 63	14	90	27	34	47	37	M10x1	11457
	HSK-A 63	16	95	27	34	50	40	M12x1	11657
	HSK-A 63	18	95	33	42	50	40	M12x1	11857
	HSK-A 63	20	100	33	42	52	42	M16x1	12057
	HSK-A 63	25	115	44	53	58	48	M16x1	12557
	HSK-A 63	32	120	44	53	62	52	M16x1	13257
mittellang	HSK-A 63	3	120	10	20	12	12		20357
	HSK-A 63	4	120	15	22	16	16		20457
	HSK-A 63	5	120	15	22	20	20		20557
	HSK-A 63	6	120	21	27	36	26	M5	20657
	HSK-A 63	8	120	21	27	36	26	M6	20857
	HSK-A 63	10	120	24	32	41	31	M8x1	21057
	HSK-A 63	12	120	24	32	47	37	M10x1	21257
	HSK-A 63	14	120	27	34	47	37	M10x1	21457
	HSK-A 63	16	120	27	34	50	40	M12x1	21657
	HSK-A 63	18	120	33	42	50	40	M12x1	21857
	HSK-A 63	20	120	33	42	52	42	M16x1	22057
	HSK-A 63	25	120	44	53	58	48	M16x1	22557

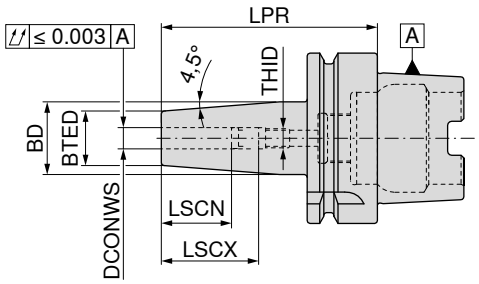
→ Hier finden Sie Infos zu den zulässigen übertragbaren Drehmomenten und Mindest-Schafteinspanntiefen.

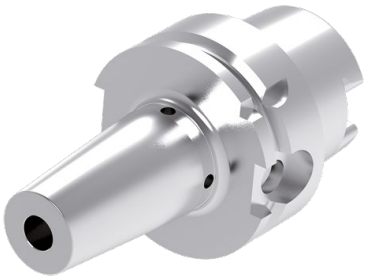
Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Schrumpfaufnahme 4,5° – TG

▲ für VHM- und HSS-Schäfte mit h6-Toleranz oder besser
▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

TG







G 2,5 n_{max} 25000

	Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	BTED mm	BD mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	CX 82 310 ...
überlang	HSK-A 63	3	160	10	20	12	12		30357
	HSK-A 63	4	160	15	22	16	16		30457
	HSK-A 63	5	160	15	22	20	20		30557
	HSK-A 63	6	160	21	27	36	26	M5	30657
	HSK-A 63	8	160	21	27	36	26	M6	30857
	HSK-A 63	10	160	24	32	41	31	M8x1	31057
	HSK-A 63	12	160	24	32	47	37	M10x1	31257
	HSK-A 63	14	160	27	34	47	37	M10x1	31457
	HSK-A 63	16	160	27	34	50	40	M12x1	31657
	HSK-A 63	18	160	33	42	50	40	M12x1	31857
	HSK-A 63	20	160	33	42	52	42	M16x1	32057
	HSK-A 63	25	160	44	53	62	52	M16x1	32557

→ Hier finden Sie Infos zu den zulässigen übertragbaren Drehmomenten und Mindest-Schafteinspanntiefen.



Anschlagschraube IK

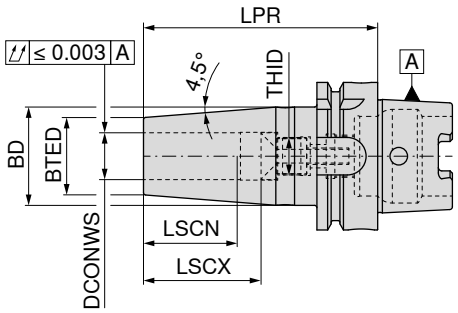
Ersatzteile DCONWS		CX 82 950 ...
3 - 5	M6x16 - SW3	30100
6	M5x16 - SW2,5	30000
8	M6x16 - SW3	30100
10	M8x1x16 - SW4	30200
12 - 14	M10x1x14 - SW5	30300
16 - 18	M12x1x16 - SW6	30400
20 - 32	M16x1x16 - SW8	30500

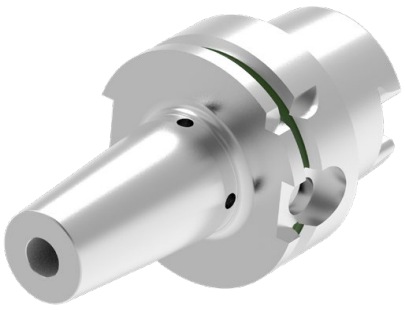
CoreLine – 1-Kanal MMS-Schrumpfaufnahme 4,5° – TG

- ▲ für automatischen Werkzeugwechsel
- ▲ MMS = Minimalmengenschmierung
- ▲ für VHM- und HSS-Schäfte mit h6-Toleranz oder besser

Lieferumfang:
Grundkörper inklusive Längeneinstellschraube und Kühlmittelübergabeeinheit

TG







G 2,5 n_{max} 25000

Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	BTED mm	BD mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	CT 84 318 ...
HSK-A 63	6	80	21	27	36	26	M10x1	**00657** [1]
HSK-A 63	8	80	21	27	36	26	M10x1	**00857** [1]
HSK-A 63	10	85	24	32	40	30	M10x1	**01057** [1]
HSK-A 63	12	90	24	32	45	35	M10x1	**01257** [1]
HSK-A 63	14	90	27	34	45	35	M10x1	**01457** [1]
HSK-A 63	16	95	27	34	48	38	M12x1	**01657** [1]
HSK-A 63	18	95	33	42	48	38	M12x1	**01857** [1]
HSK-A 63	20	100	33	42	50	40	M16x1	**02057** [1]
HSK-A 63	25	115	44	53	56	46	M16x1	**02557** [1]
HSK-A 63	32	120	44	53	60	50	M16x1	**03257** [1]
HSK-A 100	6	85	21	27	36	26	M10x1	**00655** [1]
HSK-A 100	8	85	21	27	36	26	M10x1	**00855** [1]
HSK-A 100	10	90	24	32	40	30	M10x1	**01055** [1]
HSK-A 100	12	95	24	32	45	35	M10x1	**01255** [1]
HSK-A 100	14	95	27	34	45	35	M10x1	**01455** [1]
HSK-A 100	16	100	27	34	48	38	M12x1	**01655** [1]
HSK-A 100	18	100	33	42	48	38	M12x1	**01855** [1]
HSK-A 100	20	105	33	42	50	40	M16x1	**02055** [1]
HSK-A 100	25	115	44	53	56	46	M16x1	**02555** [1]
HSK-A 100	32	120	44	53	60	50	M16x1	**03255** [1]

1) keine Lagerware

→ Hier finden Sie Infos zu den zulässigen übertragbaren Drehmomenten und Mindest-Schafteinspanntiefen.

Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Spannschlüssel-T	 1-Kanal MMS-Kühlmitteleinsatz	 1-Kanal MMS-Einstellschraube
	AS	CT	CT
	80 397 ...	83 950 ...	83 950 ...
84 318 00657	040	54200	52100
84 318 00857	040	54200	52200
84 318 01057	040	54200	52300
84 318 01257	050	54200	52400
84 318 01457	050	54200	52500
84 318 01657	050	54200	52600
84 318 01857	050	54200	52700
84 318 02057	050	54200	52800
84 318 02557	050	54200	52900
84 318 03257	050	54200	53000
84 318 00655	040	54100	52100
84 318 00855	040	54100	52200
84 318 01055	040	54100	52300
84 318 01255	050	54100	52400
84 318 01455	050	54100	52500
84 318 01655	050	54100	52600
84 318 01855	050	54100	52700
84 318 02055	050	54100	52800
84 318 02555	050	54100	52900
84 318 03255	050	54100	53000

Zubehör



Kühlmittelübergaberohr

→



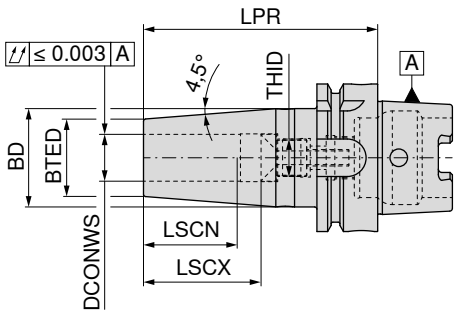
Sonstiges

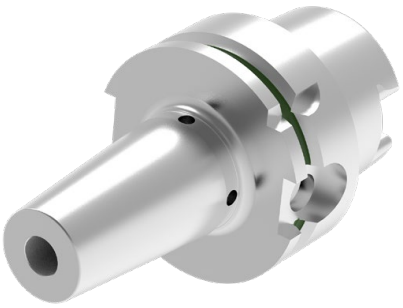
→

CoreLine – 2-Kanal MMS-Schrumpfaufnahme 4,5° – TG

▲ für automatischen Werkzeugwechsel
▲ MMS = Minimalmengenschmierung
▲ für VHM- und HSS-Schäfte mit h6-Toleranz oder besser

Lieferumfang:
Grundkörper inklusive Längeneinstellschraube und Kühlmittelübergabeeinheit







G 2,5 n_{max} 25000

Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	BTED mm	BD mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	CT 84 319 ...
HSK-A 63	6	80	21	27	36	26	M10x1	**00657** [1]
HSK-A 63	8	80	21	27	36	26	M10x1	**00857** [1]
HSK-A 63	10	85	24	32	40	30	M10x1	**01057** [1]
HSK-A 63	12	90	24	32	45	35	M10x1	**01257** [1]
HSK-A 63	14	90	27	34	45	35	M10x1	**01457** [1]
HSK-A 63	16	95	27	34	48	38	M12x1	**01657** [1]
HSK-A 63	18	95	33	42	48	38	M12x1	**01857** [1]
HSK-A 63	20	100	33	42	50	40	M16x1	**02057** [1]
HSK-A 63	25	115	44	53	56	46	M16x1	**02557** [1]
HSK-A 63	32	120	44	53	60	50	M16x1	**03257** [1]
HSK-A 100	6	85	21	27	36	26	M10x1	**00655** [1]
HSK-A 100	8	85	21	27	36	26	M10x1	**00855** [1]
HSK-A 100	10	90	24	32	40	30	M10x1	**01055** [1]
HSK-A 100	12	95	24	32	45	35	M10x1	**01255** [1]
HSK-A 100	14	95	27	34	45	35	M10x1	**01455** [1]
HSK-A 100	16	100	27	34	48	38	M12x1	**01655** [1]
HSK-A 100	18	100	33	42	48	38	M12x1	**01855** [1]
HSK-A 100	20	105	33	42	50	40	M16x1	**02055** [1]
HSK-A 100	25	115	44	53	56	46	M16x1	**02555** [1]
HSK-A 100	32	120	44	53	60	50	M16x1	**03255** [1]

1) keine Lagerware

→ Hier finden Sie Infos zu den zulässigen übertragbaren Drehmomenten und Mindest-Schafteinspanntiefen.

Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Spannschlüssel-T	 2-Kanal MMS-Kühlmitteleinsatz	 2-Kanal MMS-Einstellschraube
	AS	CT	CT
	80 397 ...	83 950 ...	83 950 ...
84 319 00657	020	54600	53100
84 319 00857	020	54600	53200
84 319 01057	020	54600	53300
84 319 01257	030	54700	53400
84 319 01457	030	54700	53500
84 319 01657	030	54700	53600
84 319 01857	030	54700	53700
84 319 02057	040	54800	53800
84 319 02557	040	54800	53900
84 319 03257	040	54800	54000
84 319 00655	020	54300	53100
84 319 00855	020	54300	53200
84 319 01055	020	54300	53300
84 319 01255	030	54400	53400
84 319 01455	030	54400	53500
84 319 01655	030	54400	53600
84 319 01855	030	54400	53700
84 319 02055	040	54500	53800
84 319 02555	040	54500	53900
84 319 03255	040	54500	54000

Zubehör



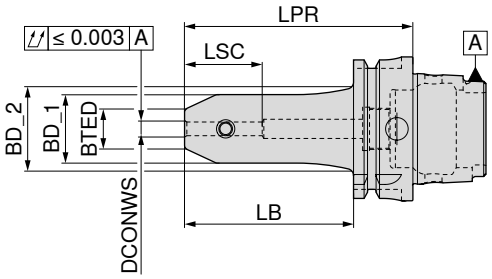
Kühlmittelübergaberohr →



Sonstiges →

CoreLine – Zylinderschaftaufnahme Weldon

▲ für Schäfte nach DIN 6535 HB / 1835 B mit seitlicher Spannfläche
▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich






G 2,5 n_{max} 25000


G 2,5 n_{max} 25000

	Aufnahme	DCONWS $_{H5}$ mm	LPR mm	BTED mm	BD_1 mm	LB mm	LSC mm	CX 82 740 ...	CX 82 741 ...
kurz	HSK-A 63	6	65	17	30	39	34	10657	10657
	HSK-A 63	8	65	20	32	39	34	10857	10857
	HSK-A 63	10	65	25	35	39	39	11057	11057
	HSK-A 63	12	80	30	42	54	44	11257	11257
	HSK-A 63	14	80	32	45	54	44	11457	11457
	HSK-A 63	16	80	36	48	54	47	11657	11657
	HSK-A 63	18	80	38	48	54	47	11857	11857
	HSK-A 63	20	80	40	52	54	49	12057	12057
	HSK-A 63	25	110	45	63	84	54	12557 [1]	12557 [1]
	HSK-A 63	32	110	52	72	84	58	13257 [1]	13257 [1]
	HSK-A 63	40	120	60	80	94	68		14057
	HSK-A 63	40	120	60	80	94	68	14057	
	HSK-A 100	6	80	17	30	51	34	10655	10655
	HSK-A 100	8	80	20	32	51	34	10855	10855
	HSK-A 100	10	80	25	35	51	39	11055	11055
	HSK-A 100	12	80	30	42	51	44	11255	11255
	HSK-A 100	14	80	32	45	51	44	11455	11455
	HSK-A 100	16	100	36	48	71	47	11655	11655
	HSK-A 100	18	100	38	48	71	47	11855	11855
	HSK-A 100	20	100	40	52	71	49	12055	12055
	HSK-A 100	25	100	45	65	71	54	12555 [1]	12555 [1]
	HSK-A 100	32	100	52	72	71	58	13255 [1]	13255 [1]
	HSK-A 100	40	110	60	80	81	68	14055 [1]	14055 [1]
mittellang	HSK-A 63	6	100	17	30	74	34	20657	20657
	HSK-A 63	8	100	20	32	74	34	20857	20857
	HSK-A 63	10	100	25	35	74	39	21057	21057
	HSK-A 63	12	100	30	42	74	44	21257	21257
	HSK-A 63	14	100	32	45	74	44	21457	21457
	HSK-A 63	16	100	36	48	74	47	21657	21657
	HSK-A 63	18	100	38	48	74	47	21857	21857
	HSK-A 63	20	100	40	52	74	49	22057	22057

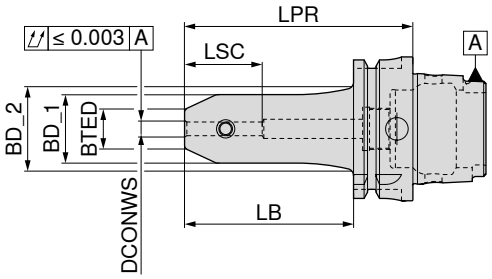
1) Ausführung mit zwei Spannschrauben

Zum Abdichten der zwei zusätzlichen Kühlmittelbohrungen können die mitgelieferten M3 Schrauben mit SW 1,5 mm verwendet werden.

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Zylinderschaftaufnahme Weldon

▲ für Schäfte nach DIN 6535 HB / 1835 B mit seitlicher Spannfläche
▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich






G 2,5 n_{max} 25000


G 2,5 n_{max} 25000

	Aufnahme	DCONWS $_{H5}$	LPR	BTED	BD_1	LB	LSC	CX	CX
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	**82 740 ...**	**82 741 ...**
lang	HSK-A 63	6	130	17	30	104	34	**30657**	**30657**
	HSK-A 63	8	130	20	32	104	34	**30857**	**30857**
	HSK-A 63	10	130	25	35	104	39	**31057**	**31057**
	HSK-A 63	12	130	30	42	104	44	**31257**	**31257**
	HSK-A 63	14	130	32	45	104	44	**31457**	**31457**
	HSK-A 63	16	130	36	48	104	47	**31657**	**31657**
	HSK-A 63	18	130	38	48	104	47	**31857**	**31857**
	HSK-A 63	20	130	40	52	104	49	**32057**	**32057**
	HSK-A 63	25	130	45	63	104	54	**32557** [1)]	**32557** [1)]
	HSK-A 63	32	130	52	72	104	58	**33257** [1)]	**33257** [1)]
überlang	HSK-A 63	6	160	17	30	134	34	**40657**	**40657**
	HSK-A 63	8	160	20	32	134	34	**40857**	**40857**
	HSK-A 63	10	160	25	35	134	39	**41057**	**41057**
	HSK-A 63	12	160	30	42	134	44	**41257**	**41257**
	HSK-A 63	14	160	32	45	134	44	**41457**	**41457**
	HSK-A 63	16	160	36	48	134	47	**41657**	**41657**
	HSK-A 63	18	160	38	48	134	47	**41857**	**41857**
	HSK-A 63	20	160	40	52	134	49	**42057**	**42057**
	HSK-A 63	25	160	45	63	134	54	**42557** [1)]	**42557** [1)]
	HSK-A 100	6	160	17	30	131	34	**40655**	**40655**
	HSK-A 100	8	160	20	32	131	34	**40855**	**40855**
	HSK-A 100	10	160	25	35	131	39	**41055**	**41055**
	HSK-A 100	12	160	30	42	131	44	**41255**	**41255**
	HSK-A 100	14	160	32	45	131	44	**41455**	**41455**
	HSK-A 100	16	160	36	48	131	47	**41655**	**41655**
	HSK-A 100	18	160	38	48	131	47	**41855**	**41855**
	HSK-A 100	20	160	40	52	131	49	**42055**	**42055**
	HSK-A 100	25	160	45	65	131	54	**42555** [1)]	**42555** [1)]
	HSK-A 100	32	160	52	72	134	58	**43255** [1)]	**43255** [1)]

1) Ausführung mit zwei Spannschrauben

Zum Abdichten der zwei zusätzlichen Kühlmittelbohrungen können die mitgelieferten M3 Schrauben mit SW 1,5 mm verwendet werden.



Gewindestift

Ersatzteile DCONWS $_{H5}$	CT 62 950 ...
6	006
8	008
10	010
12 - 14	012
16 - 18	016
20	020
25	025
32 - 40	032

Zubehör



Kühlmittelübergaberohr

→

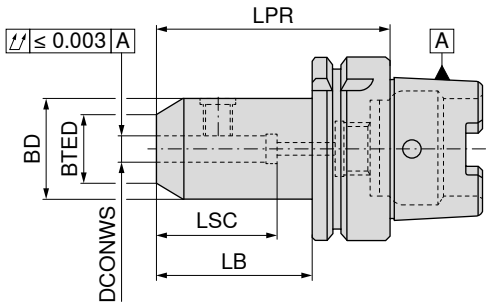


Sonstiges

→

CoreLine – Zylinderschaftaufnahme Weldon

- für Schäfte nach DIN 6535 HB / 1835 B mit seitlicher Spannfläche
- mit erodierten Kühlkanälen
- **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich







G 2,5 n_{max} 25000

	Aufnahme	DCONWS $_{H4}$ mm	LPR mm	BD mm	BTED mm	LB mm	LSC mm	CX 82 404 ...
kurz	HSK-A 63	6	65	25	15	39	37	10657
	HSK-A 63	8	65	28	20	39	37	10857
	HSK-A 63	10	65	35	25	39	41	11057
	HSK-A 63	12	80	42	30	54	46	11257
	HSK-A 63	14	80	44	32	54	46	11457
	HSK-A 63	16	80	48	36	54	49	11657
	HSK-A 63	18	80	50	38	54	49	11857
	HSK-A 63	20	80	52	40	54	51	12057
	HSK-A 63	25	110	65	45	84	57	12557
	HSK-A 63	32	110	72	52	84	61	13257
	HSK-A 63	40	125	80	60	99	73	14057
	HSK-A 100	6	80	25	15	51	37	10655
	HSK-A 100	8	80	28	20	51	37	10855
	HSK-A 100	10	80	35	25	51	41	11055
	HSK-A 100	12	80	42	30	51	46	11255
	HSK-A 100	14	80	44	32	51	46	11455
	HSK-A 100	16	100	48	36	71	49	11655
	HSK-A 100	18	100	50	38	71	49	11855
	HSK-A 100	20	100	52	40	71	51	12055
	HSK-A 100	25	100	65	45	71	57	12555
	HSK-A 100	32	100	72	52	71	61	13255
	HSK-A 100	40	110	80	60	81	73	14055



Gewindestift

Ersatzteile DCONWS $_{H4}$		CT 62 950 ...
6	M6x10	**006**
8	M8x10	**008**
10	M10x12	**010**
12 - 14	M12x16	**012**
16 - 18	M14x16	**016**
20	M16x16	**020**
25	M18x2x20	**025**
32 - 40	M20x2x20	**032**

Zubehör



Kühlmittelübergaberohr

→

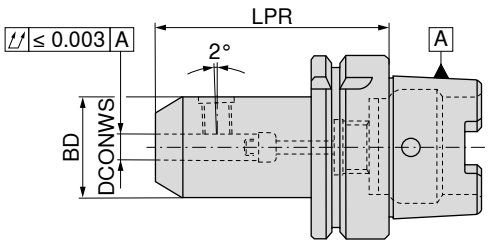


Sonstiges

→

CoreLine – Zylinderschaftaufnahme Whistle Notch

▲ für Schäfte nach DIN 6535 HE / 1835 E mit geneigter Spannfläche
▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich







G 2,5 n_{max} 25000

	Aufnahme	DCONWS $_{H4}$ mm	LPR mm	BD mm	CX 82 742 ...
kurz	HSK-A 63	6	80	25	10657
	HSK-A 63	8	80	28	10857
	HSK-A 63	10	80	35	11057
	HSK-A 63	12	90	42	11257
	HSK-A 63	14	90	44	11457
	HSK-A 63	16	100	48	11657
	HSK-A 63	18	100	50	11857
	HSK-A 63	20	100	52	12057
	HSK-A 63	25	110	65	12557 [1]
	HSK-A 63	32	110	72	13257 [1]
	HSK-A 100	6	90	25	10655
	HSK-A 100	8	90	28	10855
	HSK-A 100	10	90	35	11055
	HSK-A 100	12	100	42	11255
	HSK-A 100	14	100	44	11455
	HSK-A 100	16	100	48	11655
	HSK-A 100	18	100	50	11855
	HSK-A 100	20	110	52	12055
	HSK-A 100	25	120	65	12555 [1]
	HSK-A 100	32	120	72	13255 [1]
	HSK-A 100	40	120	80	14055 [1]

1) Ausführung mit zwei Spannschrauben



Gewindestift

Ersatzteile DCONWS $_{H4}$		CT 62 950 ...
6	M6x10	**006**
8	M8x10	**008**
10	M10x12	**010**
12 - 14	M12x16	**012**
16 - 18	M14x16	**016**
20	M16x16	**020**
25	M18x2x20	**025**
32 - 40	M20x2x20	**032**

Zubehör



Kühlmittelübergaberohr

→

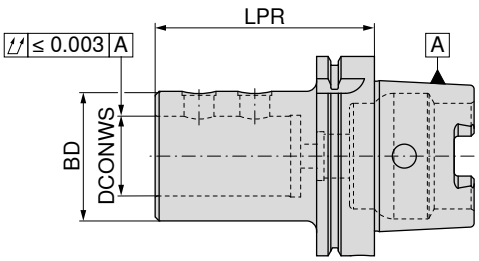


Sonstiges

→

CoreLine – Wendeplattenbohrer-Aufnahme

▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich







G 6,3 n_{max} 15000

Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	BD mm	CX 10 842 ...
HSK-A 63	20	80	40	**320**
HSK-A 63	25	90	45	**325**
HSK-A 63	32	90	52	**332**
HSK-A 63	40	110	65	**340**
HSK-A 100	20	90	40	**420**
HSK-A 100	25	100	45	**425**
HSK-A 100	32	100	52	**432**
HSK-A 100	40	110	65	**440**
HSK-A 100	50	120	75	**450**


Gewindestift

Ersatzteile DCONWS		CX 10 950 ...
20	M10x1x10	**001**
25 - 32	M12x1x10	**002**
40 - 50	M16x1x12	**003**

Zubehör

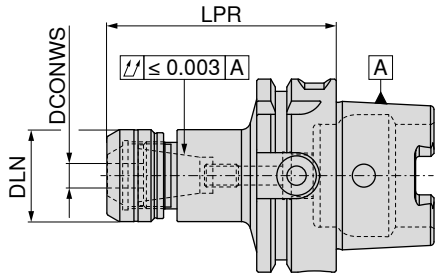

Kühlmittelübergaberohr →


Sonstiges →

CoreLine – ER-Präzisionsspannzangenfutter – PCC

- für Standard- oder Dichtscheiben-Spannmuttern
- maximale Spannüberbrückung entsprechend ISO-Toleranzfeld H10
- zum Spannen wird ein Rollenschlüssel benötigt
- p_{max} = 100 bar
- **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Grundkörper mit Spannmutter und Anschlagschrauben







G 2,5 n_{max} 25000

Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	DLN mm	für Spannzange	Anzugsmoment / Haltemoment Nm	CX 82 700 ...
HSK-A 63	1 - 10	75	30	426E (ER16)	40 / 2-70	**11057**
HSK-A 63	1 - 10	100	30	426E (ER16)	40 / 2-70	**21057**
HSK-A 63	2 - 16	75	40	430E (ER25)	80 / 10-160	**11657**
HSK-A 63	2 - 16	100	40	430E (ER25)	80 / 10-160	**21657**
HSK-A 63	2 - 20	75	50	470E (ER32)	125 / 15-250	**12057**
HSK-A 63	2 - 20	100	50	470E (ER32)	125 / 15-250	**22057**
HSK-A 100	2 - 16	100	40	430E (ER25)	80 / 10-160	**21655**
HSK-A 100	2 - 16	160	40	430E (ER25)	80 / 10-160	**41655**
HSK-A 100	2 - 20	100	50	470E (ER32)	125 / 15-250	**22055**
HSK-A 100	2 - 20	160	50	470E (ER32)	125 / 15-250	**42055**

Maß LPR ist bei Verwendung der Spannmutter IK für ER16 und ER32 um 4,5 mm und für ER25 um 5,0 mm länger

	 Spannmutter IK	 Spannmutter		 Anschlagschraube PCC 2		 Anschlagschraube PCC 1
	CX	CX		CX		CX
Ersatzteile für Spannzange	**82 950 ...**	**82 950 ...**		**82 950 ...**		**82 950 ...**
426E (ER16)	**11000**	**01000**			M8X3,0	**00100**
430E (ER25)	**11600**	**01600**	M18x1,5	**00200**	M8x8	**00300**
470E (ER32)	**12000**	**02000**	M18x1,5	**00200**	M8x8	**00300**

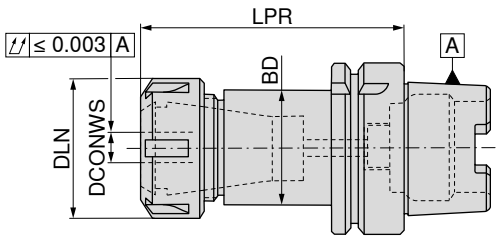
Zubehör

		
Spannzange ER →	Dichtscheibe →	Rollenschlüssel →

CoreLine – ER-Spannzangenfutter

▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Grundkörper inklusive Überwurfmutter







G 2,5 n_{max} 25000

	Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	DLN mm	TQX Nm	für Spannzange	CX 82 743 ...
mittellang	HSK-A 63	1 - 10	100	22	8 - 56	426E (ER16 mini)	21157
	HSK-A 63	1 - 10	100	32	8 - 56	426E (ER16)	21057
	HSK-A 63	1 - 16	100	42	24 - 104	430E (ER25)	21657
	HSK-A 63	2 - 20	100	50	24 - 136	470E (ER32)	22057
	HSK-A 63	3 - 26	100	63	176	472E (ER40)	22657
lang	HSK-A 100	1 - 10	100	32	8 - 56	426E (ER16)	21055
	HSK-A 100	1 - 16	100	42	24 - 104	430E (ER25)	21655
	HSK-A 100	2 - 20	100	50	24 - 136	470E (ER32)	22055
	HSK-A 100	3 - 26	100	63	176	472E (ER40)	22655
überlang	HSK-A 63	1 - 10	160	22	8 - 56	426E (ER16 mini)	41157
	HSK-A 63	1 - 10	160	32	8 - 56	426E (ER16)	41057
	HSK-A 63	1 - 16	160	42	24 - 104	430E (ER25)	41657
	HSK-A 63	2 - 20	160	50	24 - 136	470E (ER32)	42057
	HSK-A 63	3 - 26	160	63	176	472E (ER40)	42657
	HSK-A 100	1 - 10	160	32	8 - 56	426E (ER16)	41055
	HSK-A 100	1 - 16	160	42	24 - 104	430E (ER25)	41655
	HSK-A 100	2 - 20	160	50	24 - 136	470E (ER32)	42055
	HSK-A 100	3 - 26	160	63	176	472E (ER40)	42655
extra lang	HSK-A 100	1 - 10	200	32	8 - 56	426E (ER16)	51055
	HSK-A 100	1 - 16	200	42	24 - 104	430E (ER25)	51655
	HSK-A 100	2 - 20	200	50	24 - 136	470E (ER32)	52055
	HSK-A 100	3 - 26	200	63	176	472E (ER40)	52655

Maß LPR ist bei Verwendung der Überwurfmutter IK für ER16, ER25 und ER32 um 5,0 mm und für ER40 um 5,5 mm länger.

	 Überwurfmutter IK	 Überwurfmutter	 Y-Spannschlüssel	 Spannschlüssel ER-Mini	 Mini-Spannmutter	 Mini IK	 Anschlagschraube IK
	CT	CT	CX	CT	CT	CT	CX
Ersatzteile für Spannzange	**83 950 ...**	**62 950 ...**	**83 357 ...**	**83 950 ...**	**62 950 ...**	**83 950 ...**	**82 950 ...**
426E (ER16 mini)				**101**	**066**	**058**	**30000**
426E (ER16)	**054**	**054**	**116**				
430E (ER25)	**055**	**055**	**125**				
470E (ER32)	**056**	**65600**	**132**				
472E (ER40)	**057**	**65700**	**140**				

Zubehör



Spannzange ER

→



Kühlmittelübergaberohr

→



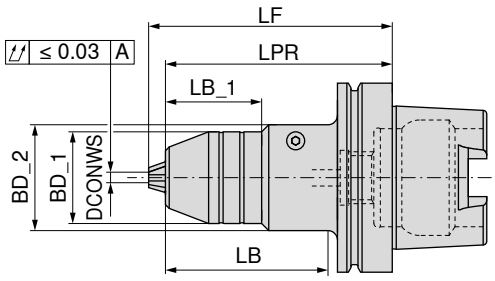
Sonstiges

→

CoreLine – Kurzbohrfutter – NC 2010

- drehrichtungsunabhängig
- Anzugsmoment = 12 Nm
- **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Grundkörper inklusive Spannschlüssel SW4







G 6,3 n_{max} 10000

Aufnahme	DCONWS mm	BD_1 mm	BD_2 mm	LB_1 mm	LB mm	LPR mm	LF mm	CX 84 716 ...
HSK-A 63	0,5 - 13	48,5	56	50,9		126,0	116,9	**613**
HSK-A 63	2,5 - 16	51,0	56	50,9		127,5	116,9	**616**
HSK-A 100	0,5 - 13	48,5	56	50,9	86	129,0	120,0	**113**
HSK-A 100	2,5 - 16	51,0	56	50,9	86	130,5	120,0	**116**

Durch nachträgliches Wuchten mit G 2,5 bis 30.000 1/min einsetzbar!

Zubehör

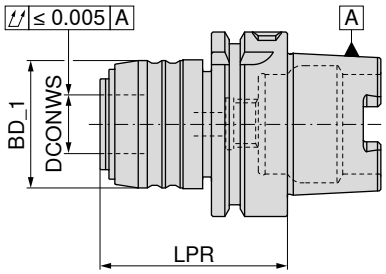


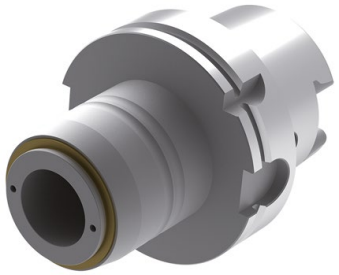
Sonstiges

→

CoreLine – Synchron-Gewindebohrer-Schnellwechselfutter mit Minimallängenausgleich

- mit Längenausgleich auf Zug und Druck (LZD)
- für Spannzangeneinsätze DIN 6499
- $p_{max.}$ = 50 bar
- **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich







Aufnahme	Schneidbereich	SZID	DCONWS mm	LPR mm	BD_1 mm	LZD± mm	CT 83 724 ...
HSK-A 63	M3 - M12	1	20	64	43	1,0 / 0,2	**612**
HSK-A 63	M6 - M20	2	32	97	60	1,0 / 0,2	**620**
HSK-A 100	M3 - M12	1	20	70	43	1,0 / 0,2	**112**
HSK-A 100	M6 - M20	2	32	91	60	1,0 / 0,2	**120**

Zubehör



Kühlmittelübergaberohr →

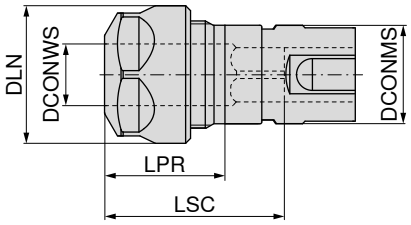


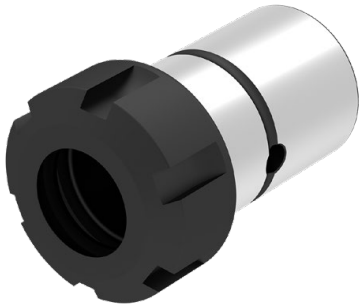
Sonstiges →

Einsatz für Synchron-Gewindebohrer-Schnellwechselfutter mit Minimallängenausgleich

▲ SZID = für Einsatzgröße

Lieferumfang:
inklusive Überwurfmutter





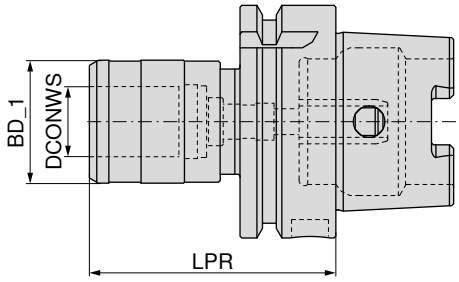
SZID	DCONWS mm	Schneidbereich	LPR mm	DLN mm	LSC mm	für Spannzange	DCONMS mm	CT 83 608 ...
1	2 - 10	M3 - M12	24	28	42	426E (ER16)	20	012 [1]
2	2 - 16	M6 - M20	28	42	59	430E (ER25)	32	020

1) mit 6-Kant-Mutter

Ersatzteile für Artikel-Nr.		 Überwurfmutter SW CT 62 950 ...		 Überwurfmutter IK CT 83 950 ...		 Überwurfmutter CT 62 950 ...	 Y-Spannschlüssel CX 83 357 ...
83 608 012	M22x1,5 - SW25	044	M22x1,5	054	M22x1,5	054	116
83 608 020			M32x1,5	055	M32x1,5	055	125

CoreLine – Gewindebohrer-Schnellwechselfutter mit Längenausgleich

▲ mit Längenausgleich auf Zug und Druck (LZD)
▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich







Aufnahme	SZID	LPR mm	BD_1 mm	DCONWS mm	LZD± mm	CT 83 712 ...
HSK-A 63	01	72	41	19	7,5	**612**
HSK-A 63	02	110	60	31	10	**620**
HSK-A 100	01	80	41	19	7,5	**112**
HSK-A 100	02	100	60	31	10	**120**

Zubehör


Einsatz →

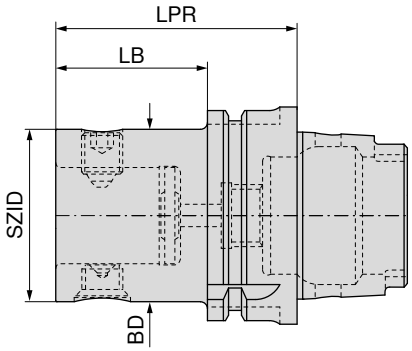

Kühlmittelübergaberohr →


Sonstiges →

HyPower – Aufnahme – ABS

▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

ABS







G 6,3 n_{max} 10000

Aufnahme	SZID	BD mm	LPR mm	LB mm	CT 84 200 ...
HSK-A 50	ABS 50	50	70		**05058**
HSK-A 63	ABS 25	25	50	24	**06390**
HSK-A 63	ABS 32	32	50	24	**06389**
HSK-A 63	ABS 40	40	60	34	**06388**
HSK-A 63	ABS 50	50	42		**05057** [1)]
HSK-A 63	ABS 50	50	70	44	**06397**
HSK-A 63	ABS 63	63	80	54	**06396**
HSK-A 63	ABS 80	80	100	74	**06392**
HSK-A 100	ABS 100	100	100	71	**10091**
HSK-A 100	ABS 25	25	60	31	**10090**
HSK-A 100	ABS 32	32	60	31	**10089**
HSK-A 100	ABS 40	40	80	51	**10088**
HSK-A 100	ABS 50	50	80	51	**10097**
HSK-A 100	ABS 63	63	80	51	**10096**
HSK-A 100	ABS 80	80	90	61	**10092**

1) nur für Feinbearbeitung geeignet

Ersatzteile für Artikel-Nr.		 Spannschraube	 Spannschraube	 Sortiment	 Kegelschraube	 Dichtscheibe - ABS
		CT	CT	CT	CT	CT
		62 950 ...	84 950 ...	84 950 ...	84 950 ...	84 950 ...
84 200 05058			20300	99800	20400	30700
84 200 06390			26800	99700	27000	
84 200 06389	M8x1x12/SW4	13989		99600	27100	
84 200 06388			26900	99500	27200	
84 200 05057			20300	99800	20400	30700
84 200 06397			20300	99800	20400	
84 200 06396			25500	99400	27300	
84 200 06392			25600	99300	25100	
84 200 10091			25700	99200	25200	
84 200 10090			26800	99700	27000	
84 200 10089	M8x1x12/SW4	13989		99600	27100	
84 200 10088			26900	99500	27200	
84 200 10097			20300	99800	20400	
84 200 10096			25500	99400	27300	
84 200 10092			25600	99300	25100	

Zubehör



Kühlmittelübergaberohr →



Verlängerung →

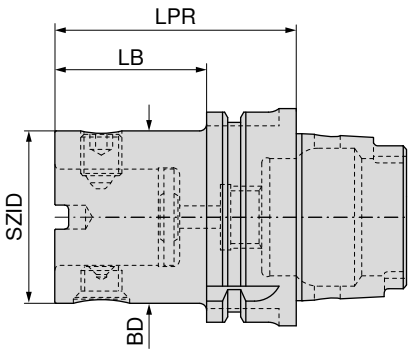


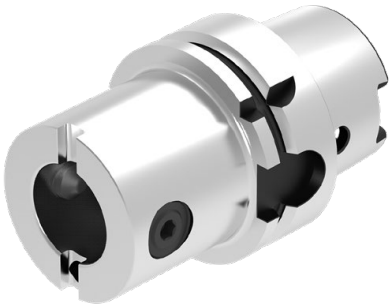
Sonstiges →

HyPower – Aufnahme – ABS N

▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

ABS N







G 6,3 n_{max} 10000

Aufnahme	SZID	BD mm	LPR mm	LB mm	CT 84 200 ...
HSK-A 63	ABS 50 N	50	70	44	**25057**
HSK-A 100	ABS 50 N	50	80	51	**25055**
HSK-A 100	ABS 63 N	63	80	51	**26355**
HSK-A 100	ABS 80 N	80	90	61	**28055**

für Artikel-Nr.	 Spannschraube CT 84 950 ...	 Sortiment CT 84 950 ...	 Positionierstift CT 84 950 ...	 Positionierstift CT 84 950 ...	 Kegelschraube CT 84 950 ...	 Dichtscheibe - ABS CT 84 950 ...
84 200 25057	**20300**	**99800**	**31800**	**20200**	**20400**	**30700**
84 200 25055	**20300**	**99800**	**31800**	**20200**	**20400**	**30700**
84 200 26355	**25500**	**99400**	**31900**	**23900**	**27300**	**30800**
84 200 28055	**25600**	**99300**	**32000**	**24000**	**25100**	**30900**

Zubehör



Kühlmittelübergaberohr

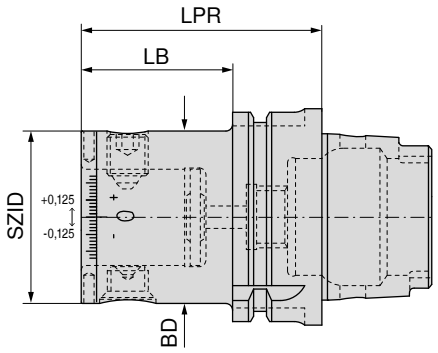
→

HyPower – Exzenter-Verstelleinrichtung – ABS

▲ Verstellweg ± 0,25 mm im Durchmesser
▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Exzenter-Verstelleinrichtung mit Verstellschlüssel Ø 2,8 mm

ABS





Aufnahme	SZID	BD mm	LPR mm	LB mm	CT 84 203 ...
HSK-A 63	ABS 50	50	70,0	39,5	**06397**
HSK-A 100	ABS 50	50	75,5	46,5	**10097**
HSK-A 100	ABS 63	63	80,0	51,0	**10096**


Spannschraube


Sortiment


Kegelschraube

Ersatzteile SZID	CT 84 950 ...	CT 84 950 ...	CT 84 950 ...
ABS 50	**20300**	**99800**	**20400**
ABS 63	**25500**	**99400**	**27300**

Zubehör


Kühlmittelübergaberohr →

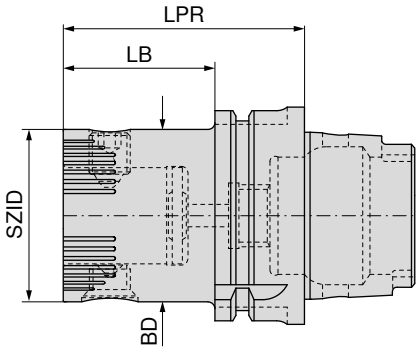

Verlängerung →

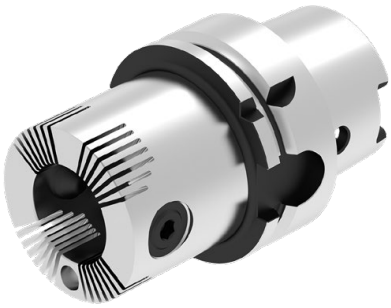

Sonstiges →

HyPower – Torsions-Schwingungsdämpfer – ABS

▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

ABS





Aufnahme	SZID	BD mm	LPR mm	LB mm	CT 84 206 ...
HSK-A 63	ABS 50	50	70	44	**06397**
HSK-A 63	ABS 63	63	80	54	**06396**
HSK-A 63	ABS 80	80	100	74	**06392**
HSK-A 100	ABS 50	50	80	51	**10097**
HSK-A 100	ABS 63	63	80	51	**10096**
HSK-A 100	ABS 80	80	90	61	**10092**

Ersatzteile SZID	 Spannschraube CT 84 950 ...	 Sortiment CT 84 950 ...	 Kegelschraube CT 84 950 ...
ABS 50	**20300**	**99800**	**20400**
ABS 63	**25500**	**99400**	**27300**
ABS 80	**25600**	**99300**	**25100**

Zubehör


Kühlmittelübergaberohr →


Verlängerung →

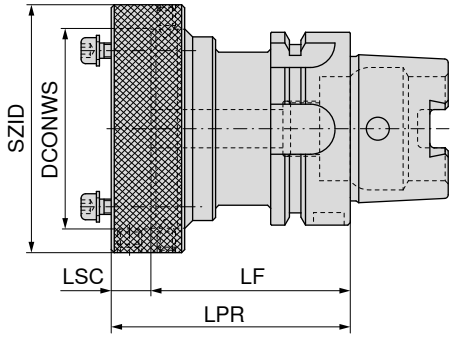

Sonstiges →

HyPower – Ausgleichshalter – DAH

- ▲ Ausgleich-Systeme für µ-genauen Rundlauf
- ▲ einfaches Korrigieren von Rundlauf- und Achsfehler
- ▲ optimiert für hohe Drehzahlen
- ▲ ausgelegt für innere Kühlschmierstoffzufuhr
- ▲ rundlaufende Werkzeuge gewährleisten lange Standwege

Lieferumfang:
DAH-Ausgleichshalter komplett mit Montageschrauben

DAH





Aufnahme	SZID	DCONWS mm	LSC mm	LPR mm	LF mm	CT 84 329 ...
HSK-A 63	DAH 63	50	12	78	66	**06357**
HSK-A 63	DAH 81	65	12	78	66	**08157**
HSK-A 80	DAH 81	65	12	88	76	**08156**
HSK-A 100	DAH 81	65	12	88	76	**08155**
HSK-A 100	DAH 115	100	16	95	79	**11555**

SZID		 Gewindestift CT 84 950 ...		 Federscheibe CT 84 950 ...		 DAH-Einstellring CT 84 950 ...
DAH 63	M6x8	42700	Ø5,3 - M5	42300	DAH 63	42200
DAH 81	M6x10	42800	Ø5,3 - M5	42300	DAH 81	42000
DAH 115	M8x10	43000	Ø8,4 - M8	42400	DAH 115	42100

SZID			 Zylinderschraube TwinKom CT 84 950 ...		 Spannschraube AS 62 950 ...
DAH 63		M5x22	42500	M8x6 - SW4	53400
DAH 81		M5x22	42500	M8x6 - SW4	53400
DAH 115		M8X30	42600	M8x8 - SW4	14700

Zubehör



Kühlmittelübergaberohr →

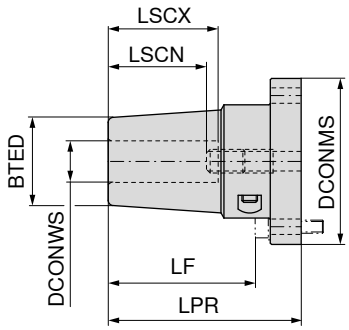


Sonstiges →

HyPower – Adapter – DAH

- Ausgleich-Systeme für µ-genauen Rundlauf
- einfaches Korrigieren von Rundlauf- und Achsfehler
- optimiert für hohe Drehzahlen
- ausgelegt für innere Kühlschmierstoffzufuhr
- rundlaufende Werkzeuge gewährleisten lange Standwege

DAH







AD

Aufnahme	DCONWS mm	DCONMS mm	BD mm	BTED mm	LB mm	LF mm	LPR mm	LSCN mm	LSCX mm	CT 84 327 ...
DAH 63	12	49,5	27	21,0	45	52	70	35	45	**12600**
DAH 81	12	64,5	32	24,0	45	52	70	35	45	**12800**
DAH 81	16	64,5	44	34,0	45	57	75	39	49	**16800**
DAH 81	20	64,5	40	37,0	50	57	75	41	51	**20800**
DAH 81	25	64,5	50	46,5	52		110	46	56	**25800**
DAH 81	32	64,5	60	56,5	59		115	51	61	**32800**

Zubehör

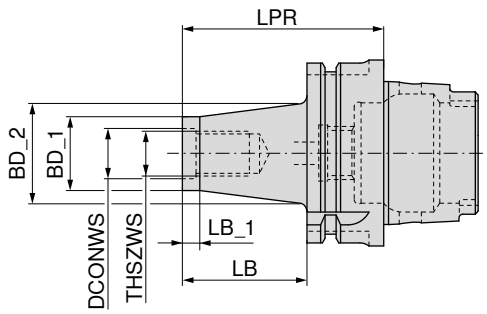


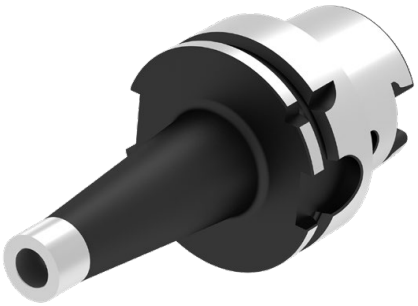
Reduzierhülse

→

CoreLine – Werkzeugaufnahme für Einschraubfräser – konisch

▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich







G 2,5 n_{max} 25000

Aufnahme	THSZWS	DCONWS mm	LB mm	BD_1 mm	BD_2 mm	LB_1 mm	LPR mm	CX 82 749 ...
HSK-A 63	M8	8,5	25	13,8	15	12	51	**08157**
HSK-A 63	M8	8,5	50	13,8	23	12	76	**08257**
HSK-A 63	M8	8,5	75	13,8	25	12	101	**08357**
HSK-A 63	M8	8,5	100	13,8	30	12	126	**08457**
HSK-A 63	M10	10,5	25	18,0	23	12	51	**10157**
HSK-A 63	M10	10,5	50	18,0	25	12	76	**10257**
HSK-A 63	M10	10,5	75	18,0	30	12	101	**10357**
HSK-A 63	M10	10,5	100	18,0	35	12	126	**10457**
HSK-A 63	M12	12,5	25	21,0	24	12	51	**12157**
HSK-A 63	M12	12,5	50	21,0	30	12	76	**12257**
HSK-A 63	M12	12,5	75	21,0	35	12	101	**12357**
HSK-A 63	M12	12,5	100	21,0	38	12	126	**12457**
HSK-A 63	M12	12,5	125	21,0	43	12	151	**12557**
HSK-A 63	M12	12,5	150	21,0	45	12	176	**12657**
HSK-A 63	M16	17,0	25	29,0	29	12	51	**16157**
HSK-A 63	M16	17,0	50	29,0	34	12	76	**16257**
HSK-A 63	M16	17,0	75	29,0	35	12	101	**16357**
HSK-A 63	M16	17,0	100	29,0	40	12	126	**16457**
HSK-A 63	M16	17,0	125	29,0	44	12	151	**16557**
HSK-A 63	M16	17,0	150	29,0	48	12	176	**16657**

Zubehör



Verlängerung Reduzierung →



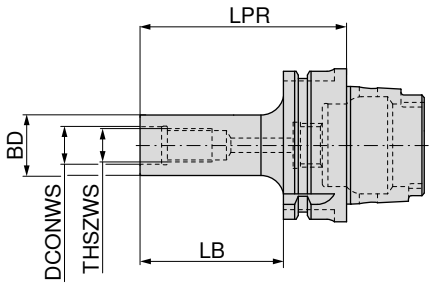
Kühlmittelübergaberohr →

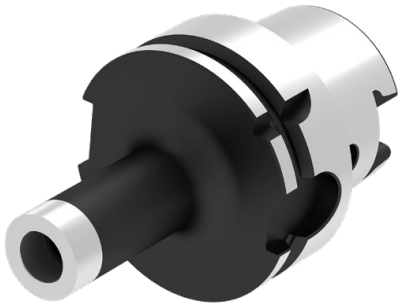


Sonstiges →

CoreLine – Werkzeugaufnahme für Einschraubfräser – zylindrisch

▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich







G 2,5 n_{max} 25000

Aufnahme	THSZWS	DCONWS mm	BD mm	LB mm	LPR mm	CX 82 750 ...
HSK-A 63	M8	8,5	13,8	50	76	**08257**
HSK-A 63	M10	10,5	18,0	50	76	**10257**
HSK-A 63	M10	10,5	18,0	75	101	**10357**
HSK-A 63	M10	10,5	18,0	100	126	**10457**
HSK-A 63	M12	12,5	21,0	50	76	**12257**
HSK-A 63	M12	12,5	21,0	75	101	**12357**
HSK-A 63	M12	12,5	21,0	100	126	**12457**
HSK-A 63	M16	17,0	29,0	50	76	**16257**
HSK-A 63	M16	17,0	29,0	75	101	**16357**
HSK-A 63	M16	17,0	29,0	100	126	**16457**

Zubehör



Verlängerung Reduzierung →



Kühlmittelübergaberohr →

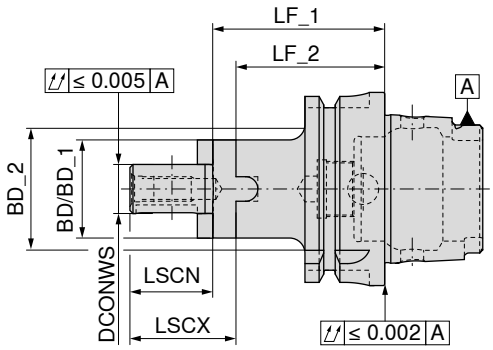


Sonstiges →

CoreLine – Kombi-Aufsteckfräserdorn

▲ für Fräser mit Längs- und Quernut nach DIN 6358
▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Grundkörper inklusive Anzugsschraube, Mitnehmerring und Passfeder







G 2,5 n_{max} 25000

	Aufnahme	DCONWS mm	LF_1 mm	LF_2 mm	BD mm	BD_1 mm	BD_2 mm	LSCX mm	LSCN mm	BHTA	CX 82 744 ...
kurz	HSK-A 63	16	60	50	32			27	17		11657
	HSK-A 63	22	60	48	40			31	19		12257
	HSK-A 63	27	60	48	48			33	21		12757
	HSK-A 63	32	60	46	58			38	24		13257
	HSK-A 63	40	70	56	70			41	27		14057
	HSK-A 100	16	60	50	32			27	17		11655
	HSK-A 100	22	60	48	40			31	19		12255
	HSK-A 100	27	60	48	48			33	21		12755
	HSK-A 100	32	60	46	58			38	24		13255
	HSK-A 100	40	70	56	70			41	27		14055
mittellang	HSK-A 63	16	100	90	32			27	17		21657
	HSK-A 63	22	100	88	40			31	19		22257
	HSK-A 63	27	100	88	48			33	21		22757
	HSK-A 63	32	100	86	58			38	24		23257
	HSK-A 63	40	100	86	70			41	27		24057
überlang	HSK-A 63	16	160	150		32	43,21	27	17	4,5°	41657
	HSK-A 63	22	160	148		40	47,25	31	19	3,0°	42257
	HSK-A 63	27	160	148	48			33	21		42757
	HSK-A 63	32	160	146	58			38	24		43257
	HSK-A 63	40	160	146	70			41	27		44057



Das Vorwuchten erfolgt bei Kombi-Aufsteckfräserdorn ohne Mitnehmerring, Passfeder und Spannschraube!

Ersatzteile DCONWS		 Passfeder	 Mitnehmerring		 Anzugsschraube
		CT	CX		CT
		83 950 ...	**83 370 ...**		**83 950 ...**
16	4 x 4 x 20	**284**	**116**	M8x25	**113**
22	6 x 6 x 25	**285**	**122**	M10x25	**124**
27	7 x 7 x 25	**286**	**127**	M12x30	**125**
32	8 x 7 x 28	**287**	**132**	M16x35	**126**
40	10 x 8 x 32	**288**	**140**	M20x40 - SW17	**112**

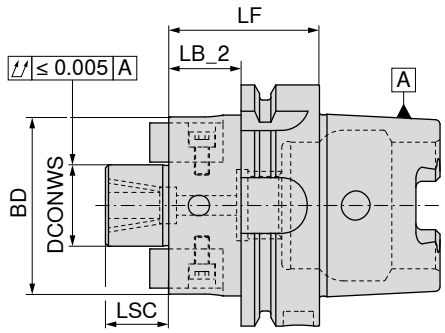
Zubehör

		
Fräsdornring →	Kühlmittelübergaberohr →	Sonstiges →

CoreLine – Quernut-Aufsteckfräserdorn mit reduziertem Bunddurchmesser

▲ Mitnehmersteine eingeschraubt
▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Grundkörper inklusive Anzugsschraube und Mitnehmerstein







G 2,5 n_{max} 25000

	Aufnahme	DCONWS mm	LB_2 mm	LF mm	BD mm	LSC mm	CX 82 315 ...
kurz	HSK-A 63	22	34	60	38	19	12257
	HSK-A 63	27	34	60	48	21	12757
	HSK-A 100	22	31	60	38	19	12255
	HSK-A 100	27	31	60	48	21	12755
mittellang	HSK-A 63	22	74	100	38	19	22257
	HSK-A 63	27	74	100	48	21	22757
	HSK-A 100	22	71	100	38	19	22255
	HSK-A 100	27	71	100	48	21	22755
lang	HSK-A 63	22	104	130	38	19	32257
	HSK-A 63	27	104	130	48	21	32757
	HSK-A 100	22	101	130	38	19	32255
	HSK-A 100	27	101	130	48	21	32755

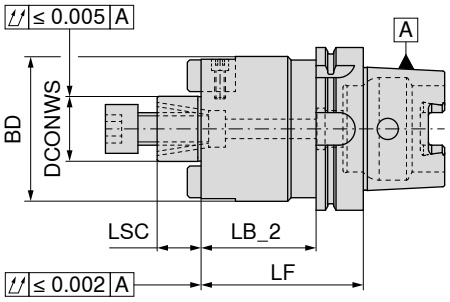
Diese Quernut-Aufsteckfräserdorne sind speziell für die Igelfräser MaxiMill 211-KN entwickelt worden.
Nun können sie durch die angepassten Bunddurchmesser perfekt gespannt werden.

Ersatzteile DCONWS		Mitnehmerschraube CT 83 950 ...		Mitnehmer CT 83 950 ...		Anzugsschraube CT 83 950 ...
22	M4x8	51700	10x7x20,5	51500	M10x25	124
27	M5x8	51800	12x9x24,3	51600	M12x30	125

CoreLine – Quernut-Aufsteckfräsdorn

▲ für Fräser mit Quernut ISO 3937
▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Grundkörper inklusive Anzugsschraube, Mitnehmer







G 2,5 n_{max} 25000

	Aufnahme	DCONWS mm	LB_2 mm	LF mm	BD mm	BD_1 mm	BD_2 mm	LSC mm	CX 82 745 ...
kurz	HSK-A 63	16	34	60	38			17	11657
	HSK-A 63	22	34	60	48			19	12257
	HSK-A 63	27	34	60	58			21	12757
	HSK-A 63	32	34	60	78			24	13257
	HSK-A 63	40	34	70	88			27	14057 [1]
	HSK-A 100	16	31	60	38			17	11655
	HSK-A 100	22	31	60	48			19	12255
	HSK-A 100	27	31	60	58			21	12755
	HSK-A 100	32	31	60	78			24	13255
	HSK-A 100	40	41	70	88			27	14055 [1]
mittellang	HSK-A 63	16	74	100		38	44,3	17	21657
	HSK-A 63	22	74	100		48	50,3	19	22257
	HSK-A 63	27	74	100	58			21	22757
	HSK-A 63	32	74	100	78			24	23257
	HSK-A 63	40	74	100	88			27	24057 [1]
	HSK-A 100	16	71	100		38	46,3	17	21655
	HSK-A 100	22	71	100		48	56,3	19	22255
	HSK-A 100	27	71	100		58	66,3	21	22755
	HSK-A 100	32	71	100		78	80,3	24	23255
	HSK-A 100	40	71	100	88			27	24055 [1]
lang	HSK-A 63	16	104	130		38	44,3	17	31657
	HSK-A 63	22	104	130		48	50,3	19	32257
	HSK-A 63	27	104	130	58			21	32757
	HSK-A 63	32	104	130	78			24	33257
	HSK-A 63	40	104	130	88			27	34057 [1]
	HSK-A 100	16	101	130		38	46,3	17	31655
	HSK-A 100	22	101	130		48	56,3	19	32255
	HSK-A 100	27	101	130		58	66,3	21	32755
	HSK-A 100	32	101	130		78	80,3	24	33255
	HSK-A 100	40	101	130	88			27	34055 [1]

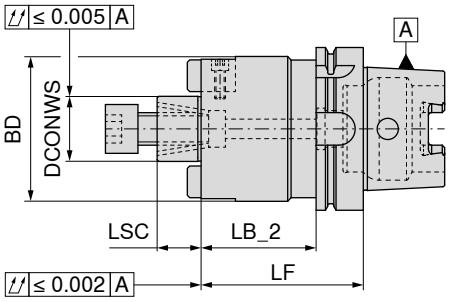
1) mit Kreuzschraube und 4 Gewindebohrungen M12 planseitig, Lochkreis-Ø = 66,7 mm, Kühlmittelaustritt am Außen-Ø des Zapfens (DCONWS)!

Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Quernut-Aufsteckfräsdorn

▲ für Fräser mit Quernut ISO 3937
▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Grundkörper inklusive Anzugsschraube, Mitnehmer







G 2,5 n_{max} 25000

	Aufnahme	DCONWS mm	LB_2 mm	LF mm	BD mm	BD_1 mm	BD_2 mm	LSC mm	CX 82 745 ...
überlang	HSK-A 63	16	134	160		38	44,3	17	41657
	HSK-A 63	22	134	160		48	50,3	19	42257
	HSK-A 63	27	134	160	58			21	42757
	HSK-A 63	32	134	160	78			24	43257
	HSK-A 63	40	134	160	88			27	44057 1)
	HSK-A 100	16	131	160		38	46,3	17	41655
	HSK-A 100	22	131	160		48	56,3	19	42255
	HSK-A 100	27	131	160		58	66,3	21	42755
	HSK-A 100	32	131	160		78	80,3	24	43255
	HSK-A 100	40	131	160	88			27	44055 1)

1) mit Kreuzschraube und 4 Gewindebohrungen M12 planseitig, Lochkreis-Ø = 66,7 mm, Kühlmittelaustritt am Außen-Ø des Zapfens (DCONWS)!



Kreuzspannschlüssel



Fräseranzugs-schraube



Anzugsschraube

Ersatzteile DCONWS	CX 83 368 ...		CX 83 367 ...		CT 83 950 ...
16	**116**	M8	**016**	M8x25	**113**
22	**122**	M10	**022**	M10x25	**124**
27	**127**	M12	**027**	M12x30	**125**
32	**132**	M16	**032**	M16x35	**126**
40	**140**	M20	**040**	M20x40 - SW17	**112**



Mitnehmerschraube



Mitnehmer

Ersatzteile DCONWS		CT 83 950 ...		CT 83 950 ...
16	M3x8	**296**	8x9x17,5	**120**
22	M4x12	**297**	10x11x20,5	**121**
27	M5x12	**136**	12x13x24,3	**122**
32	M5x20	**137**	14x21x21,2	**123**
40	M6x16	**138**	15,9x16,3x19,5	**295**

Zubehör



Verlängerung

→



Kühlmittelübergaberohr

→



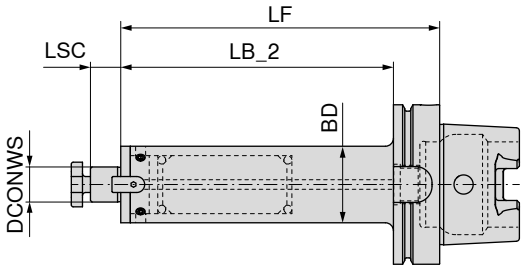
Sonstiges

→

HyPower – Aktiv schwingungsgedämpfter Quernut-Aufsteckfräsdorn

- der speziell gelagerte Dämpfungskern ermöglicht auch bei längeren Auskragungen perfekte Zerspanungsergebnisse
- Reduzierung der Bearbeitungszeiten durch optimale Zerspanungsparameter
- gedämpfte Bearbeitung und somit perfekte Oberflächenqualitäten
- Schonung der Maschinenspindel und Erhöhung der Werkzeugstandzeiten
- Mitnehmersteine eingeschraubt
- maximale Drehzahl beachten RPMX 8000 1/min.
- **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Grundkörper inklusive Anzugsschraube und Mitnehmerstein





Aufnahme	DCONWS mm	LB_2 mm	LF mm	BD mm	LSC mm	CT 84 752 ...
HSK-A 63	16	174	200	39	17	**51657**
HSK-A 63	22	174	200	48	19	**52257**
HSK-A 100	16	171	200	39	17	**51655**
HSK-A 100	22	171	200	48	19	**52255**
HSK-A 100	27	171	200	58	21	**52755**


Mitnehmerschraube


Mitnehmer


Fräseranzugs-schraube


Anzugsschraube

Ersatzteile DCONWS	CT 83 950 ...	CT 83 950 ...	CX 83 367 ...	CT 83 950 ...
16	**296**	**120**	**016**	**113**
22	**297**	**121**	**022**	**124**
27	**136**	**122**	**027**	**125**

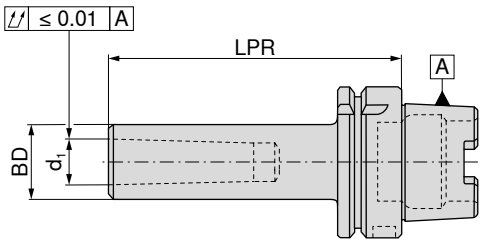
Zubehör


Kühlmittelübergaberohr →


Sonstiges →

CoreLine – Kegelhülse für DIN 228-2D MK-Schäfte

▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich







G 6,3 n_{max} 8000

Aufnahme	d_1	LPR mm	BD mm	CX 82 746 ...
HSK-A 63	MK1	100	25	**01057**
HSK-A 63	MK2	120	32	**02057**
HSK-A 63	MK3	140	40	**03057**
HSK-A 63	MK4	160	48	**04057**
HSK-A 100	MK2	120	32	**02055**
HSK-A 100	MK3	150	40	**03055**
HSK-A 100	MK4	170	48	**04055**

Zubehör



MK-Aufnahmehülse →



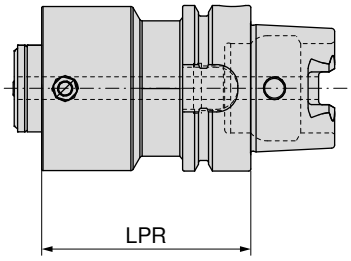
Kühlmittelübergaberohr →



Sonstiges →

CoreLine – Verlängerung HSK-T

- zur Aufnahme von HSK-T-Aufnahmen nach ISO 12164-3
- passend auch für HSK-A und HSK-C
- **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich



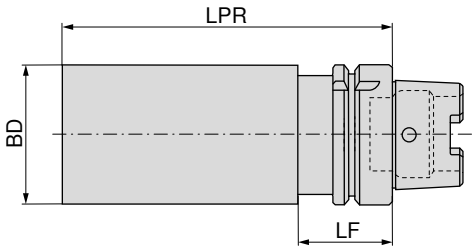




Aufnahme	LPR mm	CT 84 621 ...
HSK-T 63	80	08037
HSK-T 63	120	12037
HSK-T 100	125	12535
HSK-T 100	160	16035
HSK-T 100	200	20035

CoreLine – Rohling

- Werkstoff: 1.7131
- zur Herstellung von Sonderwerkzeugen
- Kegel gehärtet und geschliffen
- Werkzeugseite 27±1 HRC
- **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich







Aufnahme	BD mm	LPR mm	LF mm	CX 82 747 ...
HSK-A 63	63,0	200	42	**16357**
HSK-A 63	80,0	250	42	**18057**
HSK-A 100	63,0	200		**16355**
HSK-A 100	80,0	250		**18055**
HSK-A 100	97,5	250	45	**19755**

Zubehör



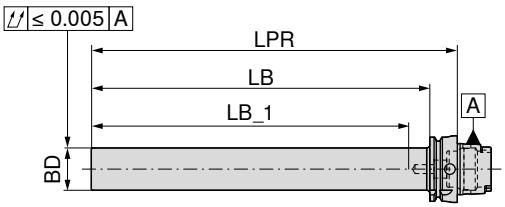
Kühlmittelübergaberohr →



Sonstiges →

CoreLine – Kontrolldorn

Lieferumfang:
im Holzkasten





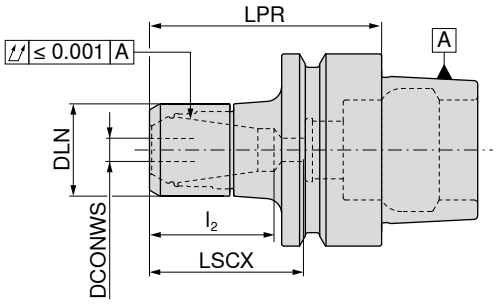


Aufnahme	BD mm	LPR mm	LB_1 mm	LB mm	CT 81 746 ...
HSK-A 63	40	346	300	320	**063**
HSK-A 100	40	349	300	320	**100**

CoreLine – ER-Präzisionsspannzangenfutter – Centro-P

- für Standard- oder Dichtscheiben-Spannmuttern
- maximale Spannüberbrückung entsprechend ISO-Toleranzfeld H10
- zum Spannen wird ein Rollenschlüssel benötigt
- p_{max} = 80 bar

Lieferumfang:
Grundkörper **ohne** Spannmutter, **ohne** Anschlagschraube







G 2,5 n_{max} 30000

Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	DLN mm	LSCX mm	l_2 mm	für Spannzange	CT 84 776 ...
HSK-E 40	2 - 16	60	40	39		430E (ER25)	**417**
HSK-E 50	2 - 16	70	40	49	30 - 39	430E (ER25)	**516**

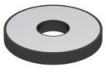
LSCX = Einstecktiefe ohne Anschlagschraube
l_2 = Einstecktiefe Anschlagschraube 1
Maß LPR ist bei Verwendung von Spannmuttern mit Dichtscheiben 4 mm länger

→ Hier finden Sie Infos zu den zulässigen übertragbaren Drehmomenten und Mindest-Schafteinspanntiefen.

Ersatzteile für Spannzange	 Spannmutter IK CT 84 950 ...	 Spannmutter CT 84 950 ...
430E (ER25)	**013**	**003**

Zubehör


Spannzange ER →


Dichtscheibe →


Rollenschlüssel →


Rollenschlüssel-Aufsatz →

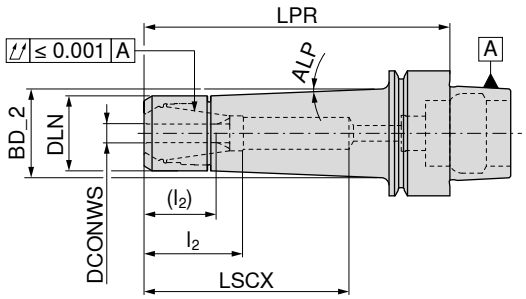

Kühlmittelübergaberohr →


Sonstiges →

CoreLine – ER-Präzisionsspannzangenfutter, konisch – Centro-P

- für Mini-Spannmuttern
- maximale Spannüberbrückung entsprechend ISO-Toleranzfeld H10
- zum Spannen wird ein Rollenschlüssel benötigt
- p_{max} = 80 bar

Lieferumfang:
Grundkörper **ohne** Spannmutter, **ohne** Anschlagschraube







G 2,5 n_{max} 30000

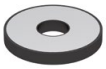
	Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	DLN mm	BD_2 mm	LSCX mm	l_2 (l_2) mm	ALP	für Spannzange	CT 84 774 ...
kurz	HSK-E 25	1 - 7	35	16		22			4008E (ER11 mini)	07200
	HSK-E 32	1 - 7	50	16	17,5	31	18 - 20	4,5°	4008E (ER11 mini)	307
	HSK-E 40	1 - 7	50	16	17,5	31	18 - 20	4,5°	4008E (ER11 mini)	407
	HSK-E 25	1 - 10	45	22		30			426E (ER16 mini)	101
	HSK-E 32	1 - 10	55	22	25,8	40	28 - 32 (12 - 22)	4,5°	426E (ER16 mini)	310
	HSK-E 40	1 - 10	55	22	25,8	38	28 - 30 (12 - 20)	4,5°	426E (ER16 mini)	410
	HSK-E 50	1 - 10	60	22	25,4	39	28 - 31 (12 - 21)	4,5°	426E (ER16 mini)	510
mittellang	HSK-E 40	1 - 7	100	16	25,4	64	18 - 36 (12 - 26)	4,5°	4008E (ER11 mini)	408
	HSK-E 40	1 - 10	100	22	29,0	66	28 - 48 (12 - 38)	2,5°	426E (ER16 mini)	411
	HSK-E 50	1 - 10	100	22	28,2	72	28 - 48 (12 - 38)	2,5°	426E (ER16 mini)	511

LSCX = Einstecktiefe ohne Anschlagschraube
l_2 = Einstecktiefe Anschlagschraube 1, Maße in Klammern (l_2) = Einstecktiefe Anschlagschraube 2
Maß LPR ist bei Verwendung von Spannmuttern mit Dichtscheiben 4 mm länger

→ Hier finden Sie Infos zu den zulässigen übertragbaren Drehmomenten und Mindest-Schafteinspanntiefen.

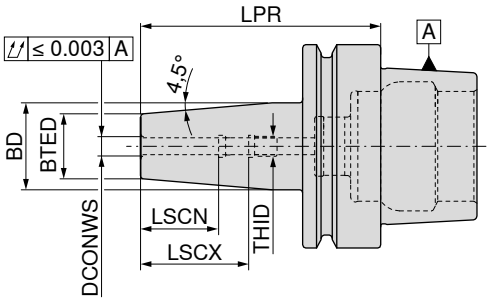
	 Mini-Spannmutter IK	 Mini-Spannmutter	 Anschlagschraube 2	 Anschlagschraube 1
	CT	CT	CT	CT
Ersatzteile für Spannzange	**84 950 ...**	**84 950 ...**	**83 950 ...**	**83 950 ...**
4008E (ER11 mini)		**041**	**340**	**336**
426E (ER16 mini)	**035**	**034**	**341**	**337**

Zubehör

						
Spannzange ER →	Dichtscheibe →	Ausziehhilfe →	Rollenschlüssel →	Rollenschlüssel-Aufsatz →	Kühlmittelübergaberohr →	Sonstiges →

CoreLine – Schrumpfaufnahme 4,5°

▲ für VHM- und HSS-Schäfte mit h6-Toleranz oder besser



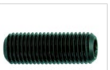



G 2,5 n_{max} 25000


G 2,5 n_{max} 25000

	Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	BTED mm	BD mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	CT 84 308 ...	CT 84 309 ...
kurz	HSK-E 40	3	60	10	15	28	12	M6	**103**	
	HSK-E 40	4	60	10	15	28	16	M6	**104**	
	HSK-E 40	5	60	10	15	30	20	M6	**105**	
	HSK-E 40	6	80	21	27	36	26	M5	**106**	
	HSK-E 40	8	80	21	27	36	26	M6	**108**	
	HSK-E 40	10	80	24	32	41	31	M8x1	**110**	
	HSK-E 40	12	90	24	32	47	37	M10x1	**112**	
	HSK-E 40	14	90	27	34	47	37	M10x1	**114**	
	HSK-E 40	16	90	27	34	50	40	M12x1	**116**	
	HSK-E 50	3	80	10	15	22	12	M6		**103**
	HSK-E 50	4	80	15	22	26	16	M6		**104**
	HSK-E 50	5	80	15	22	30	20	M6		**105**
	HSK-E 50	6	80	21	27	36	26	M5		**106**
	HSK-E 50	8	80	21	27	36	26	M6		**108**
	HSK-E 50	10	85	24	32	41	31	M8x1		**110**
	HSK-E 50	12	90	24	32	47	37	M10x1		**112**
	HSK-E 50	14	90	27	34	47	37	M10x1		**114**
	HSK-E 50	16	95	27	34	50	40	M12x1		**116**
	HSK-E 50	18	95	33	42	50	40	M12x1		**118**
	HSK-E 50	20	100	33	42	52	42	M16x1		**120**

→ Hier finden Sie Infos zu den zulässigen übertragbaren Drehmomenten und Mindest-Schafteinspanntiefen.

		 Anschlagschraube IK		 Anschlagschraube IK		 Anschlagschraube IK
		CT		CT		CT
Ersatzteile DCONWS		**83 950 ...**		**83 950 ...**		**83 950 ...**
3 - 5	M6x14 - SW2	**417**	M5x14 - SW2	**411**		
6					M5x12,5 - SW2,5	**418**
8					M6x12,5 - SW3	**419**
10					M8x1x13,5 - SW3	**420**
12 - 14					M10x1x13,5 - SW5	**421**
16 - 18					M12x1x13,5 - SW5	**422**
20					M16x1x13,5 - SW5	**423**

Ersatzteil **83 950 411** nur für HSK-E 32. Ersatzteil **83 950 417** für HSK-E 40/HSK-E 50.

Zubehör



Schrumpfverlängerung →

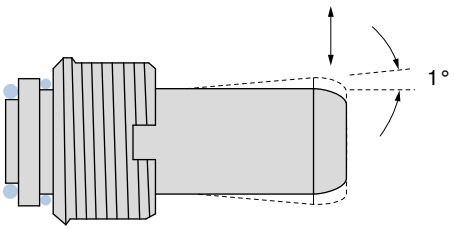


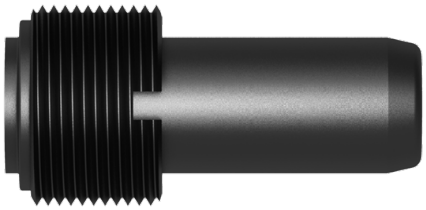
Sonstiges →

Kühlmittelübergaberohr – HSK

▲ einsetzbar bis 100 bar

Lieferumfang:
komplett, inklusive Dichtringe



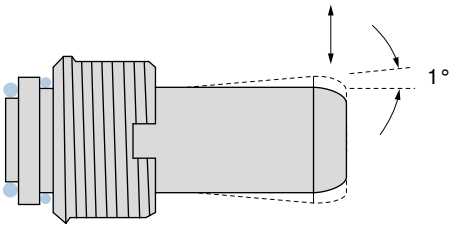


Aufnahme	THOD	CT 83 760 ...
HSK 32	M10 x 1	032
HSK 40	M12 x 1	040
HSK 50	M16 x 1	050
HSK 63	M18 x 1	063
HSK 80	M20 x 1,5	080
HSK 100	M24 x 1,5	100

Kühlmittelübergaberohr mit Filtersieb – HSK

▲ 75 µ Filtersieb einsetzbar bis 80 bar

Lieferumfang:
komplett, inklusive Dichtringe und Filtersieb





Aufnahme	THOD	CT 83 760 ...
HSK 63	M18 x 1	16300
HSK 100	M24 x 1,5	20000

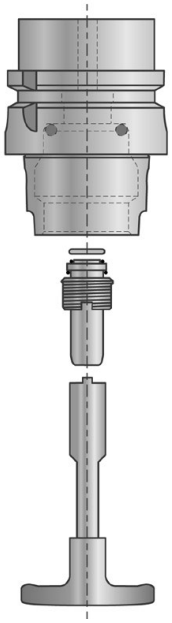
Für den Einsatz bei Micro-Werkzeugen mit Innenkühlung, bessere Standzeit durch verringerte Verschmutzung der Kühlkanalbohrung.

Schlüssel – HSK

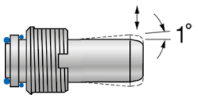


Aufnahme	CT 83 758 ...
HSK 32	032
HSK 40	040
HSK 50	050
HSK 63	063
HSK 80	080
HSK 100	100

Kühlmittelrohr für HSK-Werkzeuge



Der Einbau des Kühlmittelrohres wird idealerweise in vertikaler Richtung – von unten nach oben – vorgenommen. Hierdurch soll verhindert werden, dass der Dichtring beim Einschrauben verrutscht, bzw. verdrückt wird und somit seine Abdichtfunktion verliert. Das Kühlmittelrohr ist nach dem Einbau, gemäß DIN, minimal beweglich (± 1°).

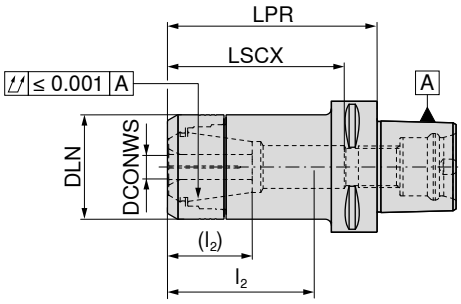


Beweglichkeit

CoreLine – ER-Präzisionsspannzangenfutter – Centro-P

- für Standard- oder Dichtscheiben-Spannmuttern
- maximale Spannüberbrückung entsprechend ISO-Toleranzfeld H10
- zum Spannen wird ein Rollenschlüssel benötigt
- p_{max} = 80 bar
- **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Grundkörper **ohne** Spannmutter, **ohne** Anschlagschraube







G 2,5 n_{max} 25000

Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	DLN mm	LSCX mm	l_2 (l_2) mm	für Spannzange	CT 84 112 ...
PSC 40	1 - 10	55	30	47	29 - 38	426E (ER16)	**402**
PSC 50	1 - 10	60	30	47	29 - 38	426E (ER16)	**501**
PSC 50	1 - 10	100	30	87	29 - 51 (29 - 37)	426E (ER16)	**502**
PSC 50	1 - 16	60	40	48		430E (ER25)	**505**
PSC 50	2 - 20	60	50	49		470E (ER32)	**507**
PSC 63	1 - 10	60	30	44		426E (ER16)	**601**
PSC 63	1 - 10	100	30	83	29 - 53 (25 - 39)	426E (ER16)	**602**
PSC 63	1 - 16	60	40	38		430E (ER25)	**605**
PSC 63	1 - 16	100	40	78	36 - 62 (30 - 45)	430E (ER25)	**606**
PSC 63	1 - 16	130	40	99	34 - 70 (30 - 50)	430E (ER25)	**607**
PSC 63	1 - 16	160	40	118	34 - 70 (30 - 50)	430E (ER25)	**608**
PSC 63	2 - 20	60	50	42		470E (ER32)	**609**
PSC 63	2 - 20	100	50	79	45 - 63 (25 - 45)	470E (ER32)	**610**
PSC 63	2 - 20	130	50	99	45 - 63 (25 - 53)	470E (ER32)	**611**
PSC 63	3 - 26	65	63	51		472E (ER40)	**612**

LSCX = Einstecktiefe ohne Anschlagschraube
l_2 = Einstecktiefe Anschlagschraube 1, Maße in Klammern (l_2) = Einstecktiefe Anschlagschraube 2
Maß LPR ist bei Verwendung von Spannmuttern mit Dichtscheiben 4 mm länger

→ Hier finden Sie Infos zu den zulässigen übertragbaren Drehmomenten und Mindest-Schafteinspanntiefen.

	 Spannmutter IK	 Spannmutter		 Anschlagschraube 2		 Anschlagschraube 1
	CT	CT		CT		CT
Ersatzteile für Spannzange	**84 950 ...**	**84 950 ...**		**83 950 ...**		**83 950 ...**
426E (ER16)	**011**	**001**	M11x1 - SW6	**341**	M11x1 - SW6	**337**
430E (ER25)	**013**	**003**	M18x1,5 - SW6	**432**	M18x1,5 - SW6	**431**
470E (ER32)	**015**	**005**	M22x1,5 - SW6	**402**	M22x1,5 - SW6	**401**
472E (ER40)	**017**	**007**			M28x1,5 - SW6	**400**

Zubehör



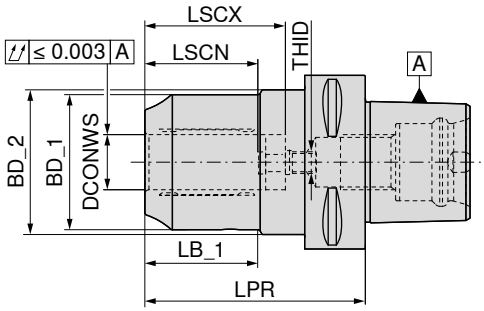
Spannzange ER

→

HyPower – Hochdruckspannfutter – Complus

- Hochdruck-Spannfutter, kurz und stabil
- für VHM- und HSS-Schäfte mit h6-Toleranz oder besser
- **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Grundkörper inklusive Anschlagschraube und Druckschraube







G 2,5 n_{max} 25000

Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	LB_1 mm	BD_1 mm	BD_2 mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	CT
PSC 63	20	80	41	49	52,5	51	41	M8x1	**84 108 ... 62000**

LSCX = maximale Einschubtiefe
LSCN = minimale Einschubtiefe

→ Hier finden Sie Infos zu den zulässigen übertragbaren Drehmomenten und Mindest-Schafteinspanntiefen.

Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Verschlussschraube CT **83 950 ...**	 Spannschlüssel-T AS **80 397 ...**	 Druckschraube CT **83 950 ...**	 Anschlagschraube IK CT **83 950 ...**
84 108 62000	M5x5 - SW2,5 **157**	SW5 **050**	M10x1x14 **429**	M16x1x13,5 - SW8 **424**

Zubehör

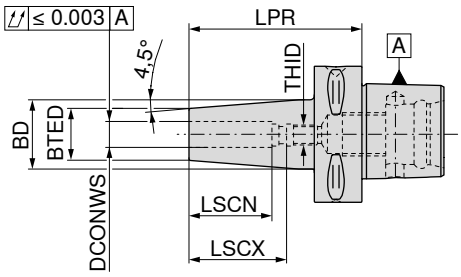
 Reduzierhülse →	 Kühlmittelübergaberohr →	 Sonstiges →

CoreLine – Schrumpfaufnahme 4,5° – TG

▲ für VHM- und HSS-Schäfte mit h6-Toleranz oder besser
▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Grundkörper **ohne** Anschlagschraube IK

TG







G 2,5 n_{max} 25000

	Aufnahme	LPR mm	DCONWS mm	BTED mm	BD mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	CT 82 310 ...
kurz	PSC 40	75	6	21	27	36	26	M5	10695
	PSC 40	75	8	21	27	36	26	M6	10895
	PSC 40	75	10	24	32	41	31	M8x1	11095
	PSC 40	75	12	24	32	47	37	M10x1	11295
	PSC 40	80	14	27	34	47	37	M10x1	11495
	PSC 40	80	16	27	34	50	40	M12x1	11695
	PSC 40	80	18	33	42	50	40	M12x1	11895
	PSC 40	85	20	33	42	52	42	M16x1	12095
	PSC 50	65	3	12	17				10394
	PSC 50	65	4	12	17				10494
	PSC 50	65	5	12	17				10594
	PSC 50	75	6	21	30	36	26	M5	10694
	PSC 50	75	8	21	30	36	26	M6	10894
	PSC 50	75	10	24	33	41	31	M8x1	11094
	PSC 50	75	12	24	33	47	37	M10x1	11294
	PSC 50	80	14	27	34	47	37	M10x1	11494
	PSC 50	80	16	27	34	50	40	M12x1	11694
	PSC 50	80	18	33	42	50	40	M12x1	11894
	PSC 50	85	20	33	42	52	42	M16x1	12094
	PSC 50	90	25	44	53	58	48	M16x1	12594
	PSC 63	80	3	12	17				10393
	PSC 63	80	4	12	17				10493
	PSC 63	80	5	12	17				10593
	PSC 63	80	6	21	27	36	26	M5	10693
	PSC 63	80	8	21	27	36	26	M6	10893
	PSC 63	80	10	24	32	41	31	M8x1	11093
	PSC 63	80	12	24	32	47	37	M10x1	11293
	PSC 63	85	14	27	34	47	37	M10x1	11493
	PSC 63	85	16	27	34	50	40	M12x1	11693
	PSC 63	85	18	33	42	50	40	M12x1	11893
	PSC 63	85	20	33	42	52	42	M16x1	12093
	PSC 63	90	25	44	53	58	48	M16x1	12593
	PSC 63	95	32	44	53	61	51	M16x1	13293

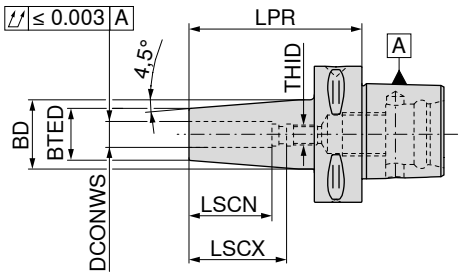
→ Hier finden Sie Infos zu den zulässigen übertragbaren Drehmomenten und Mindest-Schafteinspanntiefen.

CoreLine – Schrumpfaufnahme 4,5° – TG

▲ für VHM- und HSS-Schäfte mit h6-Toleranz oder besser
▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Grundkörper **ohne** Anschlagschraube IK

TG







G 2,5 n_{max} 25000

	Aufnahme	LPR mm	DCONWS mm	BTED mm	BD mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	CT 82 310 ...
kurz	PSC 80	85	6	21	27	36	26	M5	**10686**
	PSC 80	85	8	21	27	36	26	M6	**10886**
	PSC 80	85	10	24	32	41	31	M8x1	**11086**
	PSC 80	85	12	24	32	47	37	M10x1	**11286**
	PSC 80	90	14	27	34	47	37	M10x1	**11486**
	PSC 80	90	16	27	34	50	40	M12x1	**11686**
	PSC 80	90	18	33	42	50	40	M12x1	**11886**
	PSC 80	90	20	33	42	52	42	M16x1	**12086**
	PSC 80	95	25	44	53	58	48	M16x1	**12586**
	PSC 80	100	32	44	53	61	51	M16x1	**13286**

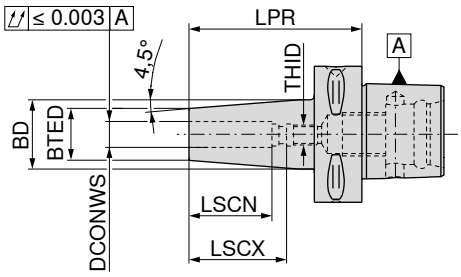
→ Hier finden Sie Infos zu den zulässigen übertragbaren Drehmomenten und Mindest-Schafteinspanntiefen.

CoreLine – Schrumpfaufnahme 4,5° – TG

▲ für VHM- und HSS-Schäfte mit h6-Toleranz oder besser
▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Grundkörper **ohne** Anschlagschraube IK

TG







G 2,5 n_{max} 25000

	Aufnahme	LPR mm	DCONWS mm	BTED mm	BD mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	CT 82 310 ...
mittellang	PSC 50	120	6	21	32	36	26	M5	20694
	PSC 50	120	8	21	32	36	26	M6	20894
	PSC 50	120	10	24	34	41	31	M8x1	21094
	PSC 50	120	12	24	34	47	37	M10x1	21294
	PSC 50	120	14	27	36	47	37	M10x1	21494
	PSC 50	120	16	27	36	50	40	M12x1	21694
	PSC 50	120	18	33	42	50	40	M12x1	21894
	PSC 50	120	20	33	42	52	42	M16x1	22094
	PSC 50	120	25	44	53	58	48	M16x1	22594
	PSC 63	120	6	21	32	36	26	M5	20693
	PSC 63	120	8	21	32	36	26	M6	20893
	PSC 63	120	10	24	32	41	31	M8x1	21093
	PSC 63	120	12	24	32	47	37	M10x1	21293
	PSC 63	120	14	27	36	47	37	M10x1	21493
	PSC 63	120	16	27	36	50	40	M12x1	21693
	PSC 63	120	18	33	44	50	40	M12x1	21893
	PSC 63	120	20	33	44	52	42	M16x1	22093
	PSC 63	120	25	44	53	58	48	M16x1	22593
	PSC 63	120	32	44	53	61	51	M16x1	23293
	PSC 80	120	6	21	32	36	26	M5	20686
	PSC 80	120	8	21	32	36	26	M6	20886
	PSC 80	120	10	24	34	41	31	M8x1	21086
	PSC 80	120	12	24	34	47	37	M10x1	21286
	PSC 80	120	14	27	36	47	37	M10x1	21486
	PSC 80	120	16	27	36	50	40	M12x1	21686
	PSC 80	120	18	33	44	50	40	M12x1	21886
	PSC 80	120	20	33	44	52	42	M16x1	22086
	PSC 80	120	25	44	53	58	48	M16x1	22586
	PSC 80	120	32	44	53	61	51	M16x1	23286

→ Hier finden Sie Infos zu den zulässigen übertragbaren Drehmomenten und Mindest-Schafteinspanntiefen.

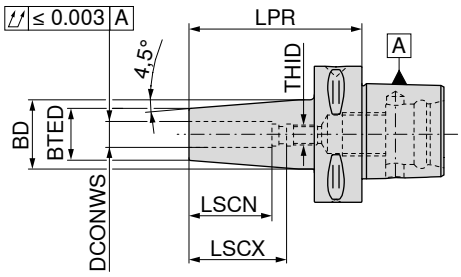
Fortsetzung nächste Seite

CoreLine – Schrumpfaufnahme 4,5° – TG

▲ für VHM- und HSS-Schäfte mit h6-Toleranz oder besser
▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Grundkörper **ohne** Anschlagschraube IK

TG







G 2,5 n_{max} 25000

	Aufnahme	LPR mm	DCONWS mm	BTED mm	BD mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	CT 82 310 ...
überlang	PSC 63	160	6	21	32	36	26	M5	40693
	PSC 63	160	8	21	32	36	26	M6	40893
	PSC 63	160	10	24	34	41	31	M8x1	41093
	PSC 63	160	12	24	34	47	37	M10x1	41293
	PSC 63	160	14	27	36	47	37	M10x1	41493
	PSC 63	160	16	27	36	50	40	M12x1	41693
	PSC 63	160	18	33	44	50	40	M12x1	41893
	PSC 63	160	20	33	44	52	42	M16x1	42093
	PSC 63	160	25	44	53	58	48	M16x1	42593
	PSC 63	160	32	44	53	61	51	M16x1	43293

→ Hier finden Sie Infos zu den zulässigen übertragbaren Drehmomenten und Mindest-Schafteinspanntiefen.

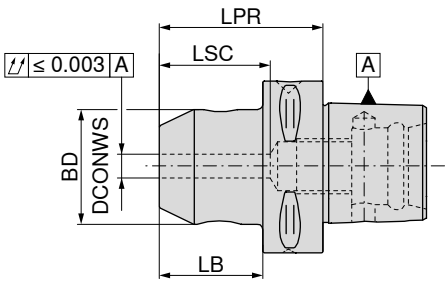


Anschlagschraube IK

Ersatzteile DCONWS		CX 82 950 ...
6	M5x16 - SW2,5	30000
8	M6x16 - SW3	30100
10	M8x1x16 - SW4	30200
12 - 14	M10x1x14 - SW5	30300
16 - 18	M12x1x16 - SW6	30400
20 - 32	M16x1x16 - SW8	30500

CoreLine – Zylinderschaftaufnahme Weldon

▲ für Schäfte nach DIN 6535 HB / 1835 B mit seitlicher Spannfläche
▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich







G 2,5 n_{max} 25000

	Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	BD mm	LB mm	LSC mm	CT 82 741 ...
kurz	PSC 40	6	50	25	30	35	10695
	PSC 40	8	50	28	30	35	10895
	PSC 40	10	50	35	30	39	11095
	PSC 40	12	55	42	35	44	11295
	PSC 40	14	55	44	35	44	11495
	PSC 40	16	55	48	35	47	11695
	PSC 50	6	50	25	30	35	10694
	PSC 50	8	50	28	30	35	10894
	PSC 50	10	55	35	35	39	11094
	PSC 50	12	60	42	40	44	11294
	PSC 50	14	60	44	40	44	11494
	PSC 50	16	60	48	40	47	11694
	PSC 50	18	60	50	40	47	11894
	PSC 50	20	60	52	40	47	12094
	PSC 50	25	80	65	60	61	12594 [1]
	PSC 63	6	55	25	33	35	10693
	PSC 63	8	55	28	33	35	10893
	PSC 63	10	60	35	38	39	11093
	PSC 63	12	60	42	38	44	11293
	PSC 63	14	60	44	38	44	11493
	PSC 63	16	65	48	43	47	11693
	PSC 63	18	65	50	43	47	11893
	PSC 63	20	65	52	43	49	12093
	PSC 63	25	80	65	58	61	12593 [1]
	PSC 63	32	90	72	68	65	13293 [1]
	PSC 63	40	100	80	78	75	14093 [1]
	PSC 80	6	70	25	40	35	10686
	PSC 80	8	70	28	40	35	10886
	PSC 80	10	70	35	40	39	11086
	PSC 80	12	70	42	40	44	11286
	PSC 80	14	70	44	40	44	11486
	PSC 80	16	70	48	40	47	11686
	PSC 80	18	70	50	40	47	11886
	PSC 80	20	70	52	40	49	12086
	PSC 80	25	80	65	50	61	12586 [1]
	PSC 80	32	80	72	50	65	13286 [1]
	PSC 80	40	110	80	80	75	14086 [1]
	PSC 80	50	120	100	90	83	15086 [1]

1) Ausführung mit zwei Spannschrauben



Gewindestift

Ersatzteile DCONWS	CT 62 950 ...
6	006
8	008
10	010
12 - 14	012
16 - 18	016
20	020
25	025
32 - 40	032

Zubehör



Kühlmittelübergaberohr

→

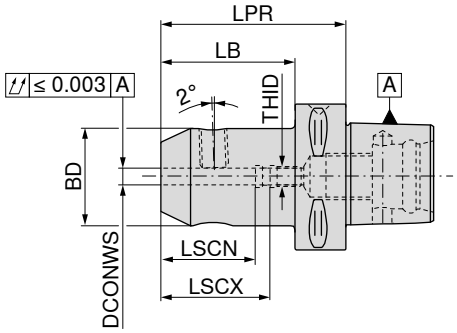


Sonstiges

→

CoreLine – Zylinderschaftaufnahme Whistle Notch

▲ für Schäfte nach DIN 6535 HE / 1835 E mit geneigter Spannfläche
▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich







G 2,5 n_{max} 25000

Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	BD mm	LB mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	CT 82 742 ...
PSC 50	6	70	25	50	38	28	M5	**10694**
PSC 50	8	70	28	50	38	28	M6	**10894**
PSC 50	10	70	35	50	41	31	M8	**11094**
PSC 50	12	75	42	55	47	37	M10	**11294**
PSC 50	14	75	44	55	47	37	M10	**11494**
PSC 50	16	80	48	60	50	40	M12	**11694**
PSC 50	18	80	50	60	50	40	M12	**11894**
PSC 50	20	85	52	65	52	42	M16	**12094**
PSC 63	6	75	25	53	38	28	M5	**10693**
PSC 63	8	75	28	53	38	28	M6	**10893**
PSC 63	10	75	35	53	41	31	M8	**11093**
PSC 63	12	80	42	58	47	37	M10	**11293**
PSC 63	14	80	44	58	47	37	M10	**11493**
PSC 63	16	80	48	58	50	40	M12	**11693**
PSC 63	18	80	50	58	50	40	M12	**11893**
PSC 63	20	85	52	63	52	42	M16	**12093**
PSC 63	25	90	65	68	58	48	M16	**12593** [1)]
PSC 63	32	95	72	73	61	51	M16	**13293** [1)]

1) Ausführung mit zwei Spannschrauben



Gewindestift

Ersatzteile DCONWS	CT 62 950 ...
6	006
8	008
10	010
12 - 14	012
16 - 18	016
20	020
25	025
32	032

Zubehör



Kühlmittelübergaberohr

→

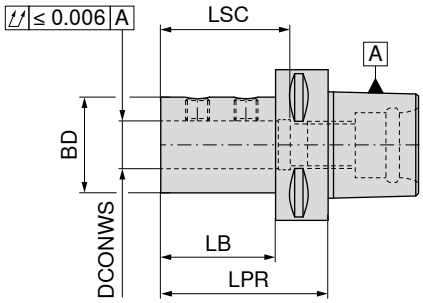


Sonstiges

→

CoreLine – Wendeplattenbohrer-Aufnahme

- Planlauf ≤ 0,005 mm
- max. Drehzahl 5.000 U/min.
- **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich





Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	BD mm	LB mm	LSC mm	CT 82 274 ...
PSC 40	16	60	36	40	49	**11695**
PSC 40	20	60	40	40	54	**12095**
PSC 40	25	70	45	50	59	**12595**
PSC 50	16	65	36	45	49	**11694**
PSC 50	20	65	40	45	54	**12094**
PSC 50	25	70	45	50	59	**12594**
PSC 50	32	75	52	55	63	**13294**
PSC 63	16	70	36	48	49	**11693**
PSC 63	20	70	40	48	54	**12093**
PSC 63	25	75	45	53	59	**12593**
PSC 63	32	75	52	53	63	**13293**
PSC 63	40	85	65	63	73	**14093**
PSC 63	50	115	75	93	83	**15093**
PSC 80	16	80	36	50	49	**11686**
PSC 80	20	80	40	50	54	**12086**
PSC 80	25	85	45	55	59	**12586**
PSC 80	32	90	52	60	63	**13286**
PSC 80	40	95	65	65	73	**14086**
PSC 80	50	100	75	70	83	**15086**



Gewindestift

Ersatzteile DCONWS		CT 83 950 ...
16 - 20	M10x1x10	180
25	M16x1x13	182
25	M12x1x12	181
32	M16x1x13	182
32	M12x1x12	181
40 - 50	M16x1x13	182

Zubehör



Kühlmittelübergaberohr

→

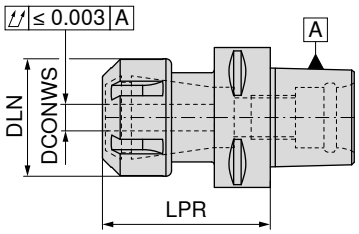


Sonstiges

→

CoreLine – ER-Spannzangenfutter

▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich







G 2,5 n_{max} 25000

	Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	DLN mm	TQX Nm	für Spannzange	CT 82 743 ...
kurz	PSC 40	1 - 10	55	32	8 - 56	426E (ER16)	11095
	PSC 40	1 - 16	55	42	24 - 104	430E (ER25)	11695
	PSC 40	2 - 20	55	50	24 - 136	470E (ER32)	12095
	PSC 50	1 - 10	60	32	8 - 56	426E (ER16)	11094
	PSC 50	1 - 16	60	42	24 - 104	430E (ER25)	11694
	PSC 50	2 - 20	60	50	24 - 136	470E (ER32)	12094
	PSC 50	3 - 26	65	63	176	472E (ER40)	12694
	PSC 63	1 - 10	60	32	8 - 56	426E (ER16)	11093
	PSC 63	1 - 16	60	42	24 - 104	430E (ER25)	11693
	PSC 63	2 - 20	60	50	24 - 136	470E (ER32)	12093
	PSC 63	3 - 26	65	63	176	472E (ER40)	12693
	PSC 80	1 - 16	70	42	24 - 104	430E (ER25)	11686
	PSC 80	2 - 20	70	50	24 - 136	470E (ER32)	12086
	PSC 80	3 - 26	80	63	176	472E (ER40)	12686
mittellang	PSC 50	1 - 10	100	32	8 - 56	426E (ER16)	21094
	PSC 50	1 - 16	100	42	24 - 104	430E (ER25)	21694
	PSC 50	2 - 20	100	50	24 - 136	470E (ER32)	22094
	PSC 50	3 - 26	100	63	176	472E (ER40)	22694
	PSC 63	1 - 10	100	32	8 - 56	426E (ER16)	21093
	PSC 63	1 - 16	100	42	24 - 104	430E (ER25)	21693
	PSC 63	2 - 20	100	50	24 - 136	470E (ER32)	22093
	PSC 63	3 - 26	100	63	176	472E (ER40)	22693
	PSC 80	1 - 16	100	42	24 - 104	430E (ER25)	21686
	PSC 80	2 - 20	100	50	24 - 136	470E (ER32)	22086
	PSC 80	3 - 26	100	63	176	472E (ER40)	22686

Maß LPR ist bei Verwendung der Überwurfmutter IK für ER16, ER25 und ER32 um 5,0 mm und für ER40 um 5,5 mm länger.

Ersatzteile für Spannzange		 Überwurfmutter IK		 Überwurfmutter		 Y-Spannschlüssel
		CT		CT		CX
		83 950 ...		62 950 ...		83 357 ...
426E (ER16)	M22x1,5	054	M22x1,5	054		116
430E (ER25)	M32x1,5	055	M32x1,5	055		125
470E (ER32)	M40x1,5	056	M40x1,5	65600		132
472E (ER40)	M50x1,5	057	M50x1,5	65700		140

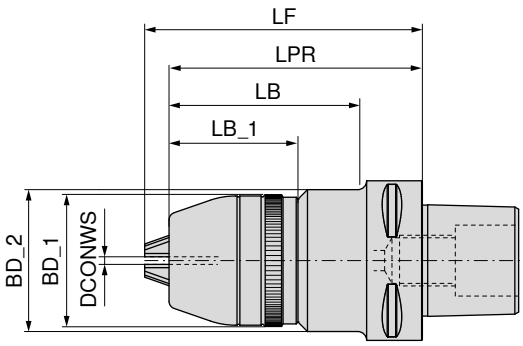
Zubehör

		
Spannzange ER	Kühlmittelübergaberohr	Sonstiges
→	→	→

CoreLine – Kurzbohrfutter – NC 2010

- drehrichtungsunabhängig
- Anzugsmoment = 12 Nm
- **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Grundkörper inklusive Spannschlüssel SW4







G 2,5 n_{max} 10000

Aufnahme	DCONWS mm	BD_1 mm	BD_2 mm	LB_1 mm	LB mm	LPR mm	LF mm	CT 84 111 ...
PSC 40	0,5 - 13	48,5	56	50,90	78,0	100	109,0	**01395**
PSC 40	2,5 - 16	51,0	56	52,15	78,0	100	110,5	**01695**
PSC 50	0,5 - 13	48,5	56	50,90	77,0	100	109,0	**01394**
PSC 50	2,5 - 16	51,0	56	52,15	77,0	100	110,5	**01694**
PSC 63	0,5 - 13	48,5	56	50,90	74,5	100	109,0	**01393**
PSC 63	2,5 - 16	51,0	56	52,15	74,5	100	110,5	**01693**



Durch nachträgliches Wuchten mit G 2,5 bis 30.000 1/min einsetzbar!

Zubehör

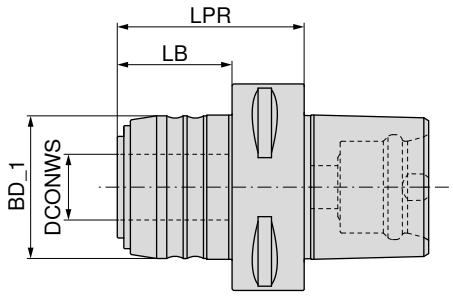


Sonstiges

→

CoreLine – Synchron-Gewindebohrer-Schnellwechselfutter mit Minimallängenausgleich

- mit Längenausgleich auf Zug und Druck (LZD)
- für Spannzangeneinsätze DIN 6499
- $p_{max.}$ = 50 bar
- **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich







Aufnahme	Schneidbereich	SZID	LPR mm	BD_1 mm	DCONWS mm	LB mm	LZD± mm	CT 84 140 ...
PSC 63	M3 - M12	1	57	43	20	35	1,0 / 0,2	**612**
PSC 63	M6 - M20	2	77	60	32	55	1,0 / 0,2	**620**

Zubehör



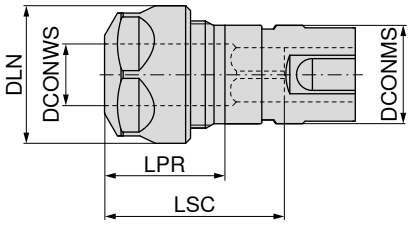
Einsatz

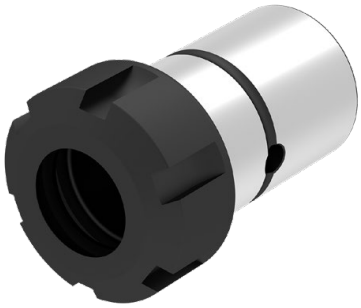
→

Einsatz für Synchron-Gewindebohrer-Schnellwechselfutter mit Minimallängenausgleich

▲ SZID = für Einsatzgröße

Lieferumfang:
inklusive Überwurfmutter







SZID	DCONWS mm	Schneidbereich	LPR mm	DLN mm	LSC mm	für Spannzange	DCONMS mm	CT 83 608 ...
1	2 - 10	M3 - M12	24	28	42	426E (ER16)	20	012 [1]
2	2 - 16	M6 - M20	28	42	59	430E (ER25)	32	020

1) mit 6-Kant-Mutter





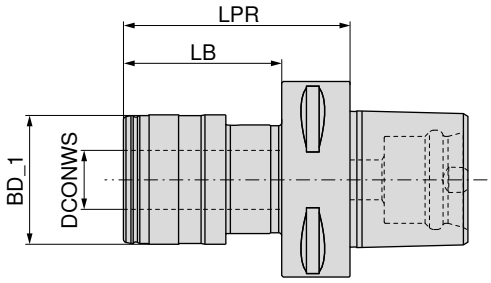




Ersatzteile für Artikel-Nr.		CT 62 950 ...		CT 83 950 ...		CT 62 950 ...	CX 83 357 ...
83 608 012	M22x1,5 - SW25	044	M22x1,5	054	M22x1,5	054	116
83 608 020			M32x1,5	055	M32x1,5	055	125

CoreLine – Gewindebohrer-Schnellwechselfutter mit Längenausgleich

▲ mit Längenausgleich auf Zug und Druck (LZD)
▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich







Aufnahme	Schneidbereich	SZID	LPR mm	BD_1 mm	DCONWS mm	LB mm	LZD± mm	CT 84 142 ...
PSC 63	M3 - M12	01	73	41	19	51	7,5	**612**
PSC 63	M6 - M20	02	97	60	31	75	10	**620**

Zubehör



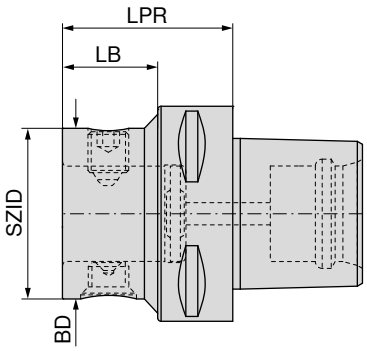
Einsatz

→

HyPower – Aufnahme – ABS

▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

ABS





Aufnahme	SZID	BD mm	LPR mm	LB mm	CT 84 215 ...
PSC 40	ABS 50	50	50	30	**04097**
PSC 50	ABS 50	50	50	30	**05097**
PSC 63	ABS 50	50	50	28	**06397**
PSC 63	ABS 63	63	60	36	**06396**
PSC 80	ABS 50	50	50	23	**08097**
PSC 80	ABS 63	63	60	30	**08096**
PSC 80	ABS 80	80	80	50	**08092**


Spannschraube


Sortiment

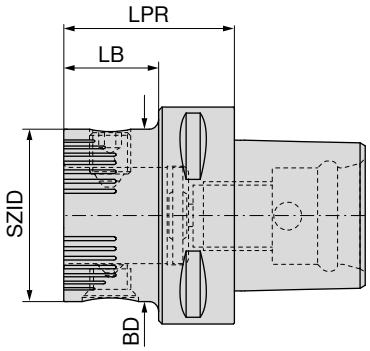

Kegelschraube

Ersatzteile SZID	CT 84 950 ...	CT 84 950 ...	CT 84 950 ...
ABS 50	**20300**	**99800**	**20400**
ABS 63	**25500**	**99400**	**27300**
ABS 80	**25600**	**99300**	**25100**

HyPower – Torsions-Schwingungsdämpfer – ABS

▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

ABS





Aufnahme	SZID	BD mm	LPR mm	LB mm	CT 84 206 ...
PSC 50	ABS 50	50	50	30	**05094**
PSC 63	ABS 50	50	50	28	**05093**
PSC 63	ABS 63	63	60	38	**06393**
PSC 80	ABS 50	50	50	23	**05086**
PSC 80	ABS 63	63	60	30	**06386**
PSC 80	ABS 80	80	80	50	**08086**

Ersatzteile SZID	 Spannschraube CT 84 950 ...	 Sortiment CT 84 950 ...	 Kegelschraube CT 84 950 ...
ABS 50	**20300**	**99800**	**20400**
ABS 63	**25500**	**99400**	**27300**
ABS 80	**25600**	**99300**	**25100**

Zubehör



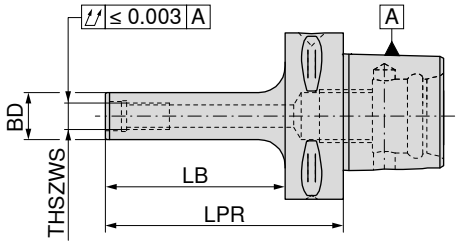
Kühlmittelübergaberohr →

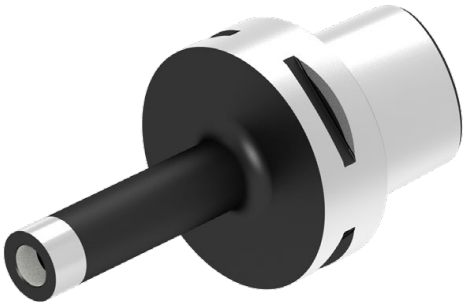


Sonstiges →

CoreLine – Werkzeugaufnahme für Einschraubfräser – zylindrisch

▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich







G 2,5 n_{max} 20000

Aufnahme	THSZWS	LPR mm	BD mm	LB mm	CT 82 750 ...
PSC 63	M8	70	13	48	**20893**
PSC 63	M10	90	18	68	**21093**
PSC 63	M12	100	21	78	**21293**
PSC 63	M16	100	29	78	**21693**

Zubehör



Kühlmittelübergaberohr →

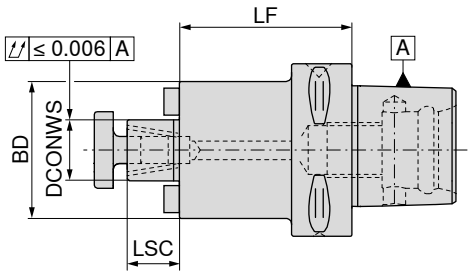


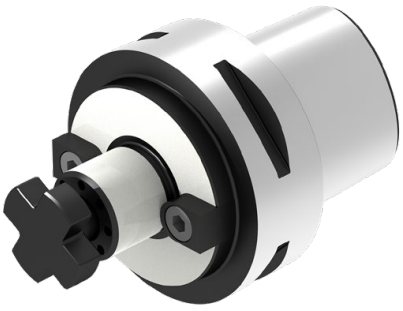
Sonstiges →

CoreLine – Quernut-Aufsteckfräsdorn

▲ für Fräser mit Längs- oder Quernut
▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich

Lieferumfang:
Grundkörper inklusive Anzugsschraube und Passfeder







G 2,5 n_{max} 25000

	Aufnahme	DCONWS mm	LF mm	BD mm	LSC mm	CT 82 745 ...
extra kurz	PSC 40	22	40	50	19	02295
	PSC 40	16	28	40	17	01695
	PSC 50	32	40	63	24	03294
	PSC 50	16	28	40	17	01694
	PSC 50	22	28	50	19	02294
	PSC 50	27	32	58	21	02794
	PSC 63	27	32	58	21	02793
	PSC 63	22	28	50	19	02293
	PSC 63	32	40	63	24	03293
	PSC 63	40	40	70	27	04093
	PSC 80	27	40	58	21	02786
	PSC 80	22	40	50	19	02286
	PSC 80	32	40	63	24	03286
	PSC 80	40	40	70	27	04086
kurz	PSC 40	22	63	50	19	12295
	PSC 40	16	63	40	17	11695
	PSC 50	32	63	63	24	13294
	PSC 50	16	63	40	17	11694
	PSC 50	22	63	50	19	12294
	PSC 50	27	63	58	21	12794
	PSC 63	22	63	50	19	12293
	PSC 63	16	63	40	17	11693
	PSC 63	27	63	58	21	12793
	PSC 63	32	86	63	24	13293
	PSC 80	27	63	58	21	12786
	PSC 80	16	63	40	17	11686
	PSC 80	22	63	50	19	12286
	PSC 80	32	86	63	24	13286

	 Kreuzspannschlüssel		 Fräseranzugs-schraube		 Anzugsschraube	
	CX		CX		CT	
Ersatzteile DCONWS	**83 368 ...**		**83 367 ...**		**83 950 ...**	
16	**116**	M8	**016**	M8x25	**113**	
22	**122**	M10	**022**	M10x25	**124**	
27	**127**	M12	**027**	M12x30	**125**	
32	**132**	M16	**032**	M16x35	**126**	
40	**140**	M20	**040**	M20x40 - SW17	**112**	

			 Mitnehmerschraube		 Mitnehmer	
			CT		CT	
Ersatzteile DCONWS			**83 950 ...**		**83 950 ...**	
16		M3x8	**296**	8x9x17,5	**120**	
22		M4x12	**297**	10x11x20,5	**121**	
27		M5x12	**136**	12x13x24,3	**122**	
32		M5x20	**137**	14x21x21,2	**123**	
40		M6x16	**138**	15,9x16,3x19,5	**295**	

Zubehör



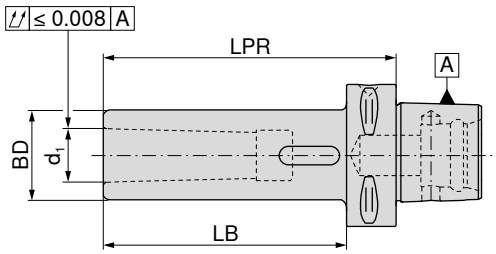
Kühlmittelübergaberohr →



Sonstiges →

CoreLine – Kegelhülse DIN 6383 für DIN 228-2D MK-Schäfte

▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich







Aufnahme	d_1	LPR mm	BD mm	LB mm	CT 82 746 ...
PSC 40	MK2	110	32	90	**02095**
PSC 40	MK3	130	40	110	**03095**
PSC 50	MK2	110	32	90	**02094**
PSC 50	MK3	130	40	110	**03094**
PSC 50	MK4	155	48	135	**04094**
PSC 63	MK2	110	32	88	**02093**
PSC 63	MK3	130	40	108	**03093**
PSC 63	MK4	157	48	135	**04093**
PSC 80	MK2	120	32	90	**02086**
PSC 80	MK3	140	40	110	**03086**
PSC 80	MK4	165	48	135	**04086**

Zubehör



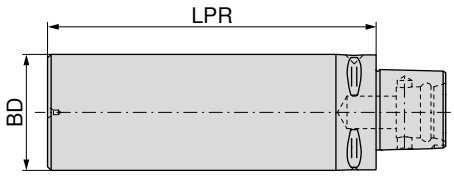
Kühlmittelübergaberohr →



Sonstiges →

CoreLine – Rohling

- Werkstoff: 1.7131
- zur Herstellung von Sonderwerkzeugen
- Kegel gehärtet und geschliffen
- Werkzeugseite 27±1 HRC
- **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich



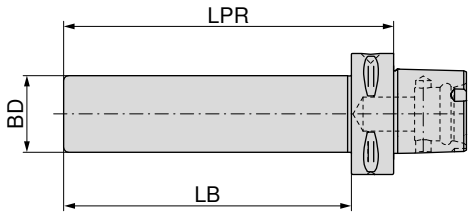




Aufnahme	BD mm	LPR mm	CT 82 747 ...
PSC 40	40	95	**04095**
PSC 40	40	120	**04195**
PSC 40	60	165	**06095**
PSC 40	80	75	**08095**
PSC 40	80	120	**08195**
PSC 40	100	85	**10095**
PSC 50	50	125	**05094**
PSC 50	50	150	**05194**
PSC 50	75	175	**07594**
PSC 50	90	80	**09094**
PSC 50	95	150	**09594**
PSC 50	110	90	**11094**
PSC 63	63	180	**06393**
PSC 63	75	195	**07593**
PSC 63	110	85	**11093**
PSC 63	120	180	**12093**
PSC 63	130	95	**13093**
PSC 80	80	200	**08086**
PSC 80	120	160	**12086**
PSC 80	130	90	**13086**
PSC 80	145	200	**14586**

CoreLine – Kontrolldorn

▲ **auf Anfrage** auch mit Balluff-Chip erhältlich







Aufnahme	LPR mm	BD mm	LB mm	CT 81 746 ...
PSC 40	180	25	160	**12595**
PSC 50	235	32	215	**13294**
PSC 63	322	40	300	**14093**
PSC 80	330	40	300	**14086**

Zubehör



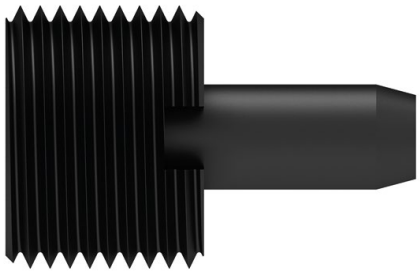
Kühlmittelübergaberohr →



Sonstiges →

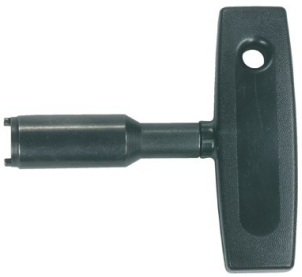
Kühlmittelübergaberohr – PSC

Lieferumfang:
komplett, inklusive Dichtringe



Aufnahme	THOD	CT 84 116 ...
PSC 40	M14 x 1,5	04000
PSC 50	M16 x 1,5	05000
PSC 63	M20 x 2,0	06300
PSC 80	M20 x 2,0	08000

Schlüssel – PSC

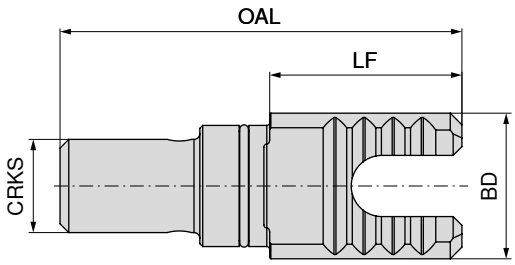


Aufnahme	CT 84 117 ...
PSC 40	04000
PSC 50	05000
PSC 63	06300
PSC 80	08000

Anzugsbolzen für PSC-Adapter

▲ für Frontspannung

Lieferumfang:
inklusive O-Ring





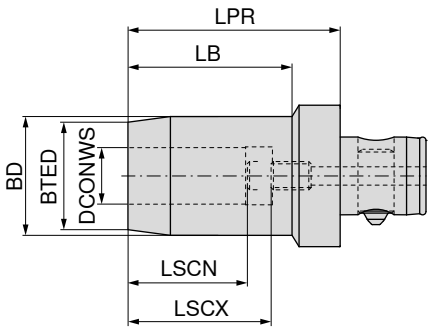
Aufnahme	LF mm	OAL mm	BD mm	CRKS	CX 83 235 ...
PSC 40	26,3	56	20	M14x1,5	**04000**
PSC 50	33,0	69	25	M16x1,5	**05000**
PSC 63	33,0	79	31	M20x2	**06300**

HyPower – Hydrodehnspannfutter – Fit

▲ Hydrodehnspannfutter mit ABS-Anbindung
▲ für VHM- und HSS-Schäfte mit h6-Toleranz oder besser

Lieferumfang:
Grundkörper inklusive Anschlagschraube

Fit







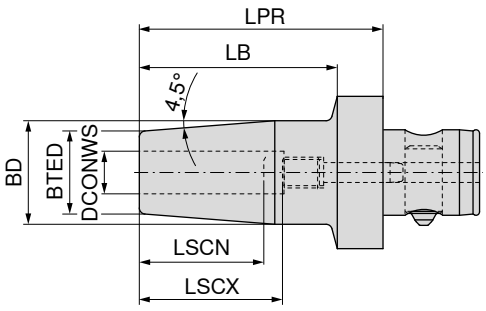
Aufnahme	DCONWS mm	BTED mm	BD mm	LPR mm	LB mm	LSCX mm	LSCN mm	CT 84 253 ...
ABS 40	6	22	26	55	36,5	37	27	**00688**
ABS 40	8	24	28	60	42,0	37	27	**00888**
ABS 40	10	26	30	65	47,5	41	31	**01088**
ABS 40	12	28	32	65	48,0	46	36	**01288**
ABS 50	6	22	26	55	33,5	37	27	**00697**
ABS 50	8	24	28	55	34,0	37	27	**00897**
ABS 50	10	26	30	65	45,0	41	31	**01097**
ABS 50	12	28	32	65	45,5	46	36	**01297**
ABS 50	14	30	34	65	46,0	46	36	**01497**
ABS 50	16	34	38	70	52,0	49	39	**01697**
ABS 50	18	36	40	70	52,5	49	39	**01897**
ABS 50	20	38	42	75	58,0	51	41	**02097**
ABS 63	20	38	42	78	56,0	51	41	**02096**
ABS 63	25	53	57	85	60,0	57	47	**02596**
ABS 63	32	60	64	90	61,0	61	51	**03296**

Ersatzteile DCONWS	 Sortiment CT 84 950 ...		 Anschlagschraube IK CT 83 950 ...
6	**98700**	M5x12,5 - SW2,5	**418**
6	**99900**	M5x12,5 - SW2,5	**418**
8	**98700**	M6x12,5 - SW3	**419**
8	**99900**	M6x12,5 - SW3	**419**
10	**99900**	M8x1x13,5 - SW3	**420**
10	**98700**	M8x1x13,5 - SW3	**420**
12	**99900**	M10x1x13,5 - SW5	**421**
12	**98700**	M10x1x13,5 - SW5	**421**
14	**99900**	M10x1x13,5 - SW5	**421**
16	**99900**	M10x1x13,5 - SW5	**421**
18	**99900**	M10x1x13,5 - SW5	**421**
20	**98600**	M16x1x13,5 - SW5	**423**
20	**99900**	M16x1x13,5 - SW5	**423**
25	**98600**	M16x1x13,5 - SW5	**423**
32	**98600**	M16x1x13,5 - SW5	**423**

HyPower – Schrumpfaufnahme 4,5° – ABS

▲ für VHM- und HSS-Schäfte mit h6-Toleranz oder besser

ABS







G 6,3 n_{max} 15000

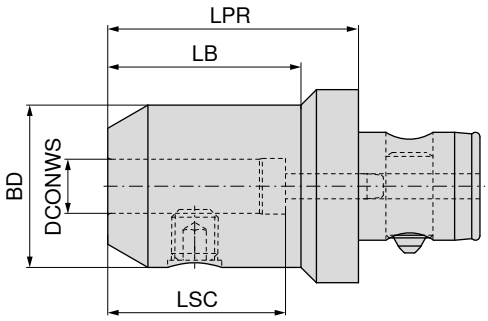
Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	BD mm	BTED mm	LB mm	LSCX mm	LSCN mm	CT 84 222 ...
ABS 32	6	70	27	21	56	36	26	**00689**
ABS 32	8	70	27	21	56	36	26	**00889**
ABS 32	10	70	32	24	56	42	32	**01089**
ABS 32	12	80	32	24	66	47	37	**01289**
ABS 40	8	70	27	21	56	36	26	**00888**
ABS 40	10	70	32	24	56	42	32	**01088**
ABS 40	12	80	32	24	66	47	37	**01288**
ABS 40	16	90	34	27	76	50	40	**01688**
ABS 50	6	75	27	21	56	36	26	**00697**
ABS 50	8	75	27	21	56	36	26	**00897**
ABS 50	10	80	32	24	61	42	32	**01097**
ABS 50	12	80	32	24	61	47	37	**01297**
ABS 50	14	80	34	27	61	47	37	**01497**
ABS 50	16	85	34	27	66	50	40	**01697**
ABS 50	18	85	42	33	66	50	40	**01897**
ABS 50	20	90	42	33	71	52	42	**02097**
ABS 63	20	90	42	33	71	52	42	**02096**
ABS 63	25	95	53	44	76	58	48	**02596**
ABS 63	32	95	53	44	76	58	48	**03296**

Ersatzteile DCONWS	 Sortiment		 Anschlagschraube
	CT		CT
	84 950 ...		84 950 ...
6	99900	M5x18	21400
6	98800	M5x18	21400
8	98800	M6x20	21500
8	98700	M6x20	21500
8	99900	M6x20	21500
10	98700	M8x1x20	21600
10	98800	M8x1x20	21600
10	99900	M8x1x20	21600
12	99900	M10x1x20	21700
12	98800	M10x1x20	21700
12	98700	M10x1x20	21700
14	99900	M10x1x20	21700
16	98700	M12x1x20	21800
16	99900	M12x1x20	21800
18	99900	M12x1x20	21800
20	98600	M8x1x20	21900
20	99900	M8x1x20	21900
25	98600	M8x1x20	21900
32	98600	M8x1x20	21900

HyPower – Zylinderschaftaufnahme Weldon – ABS

▲ für Schäfte nach DIN 6535 HB / 1835 B mit seitlicher Spannfläche

ABS







Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	BD mm	LB mm	LSC mm	CT 84 221 ...
ABS 50	6	45	25,0	27	40	**00697**
ABS 50	8	45	28,0	27	40	**00897**
ABS 50	10	55	35,0	37	44	**01097**
ABS 50	12	65	42,0	50	49	**01297**
ABS 50	14	65	44,0	50	49	**01497**
ABS 50	16	65	48,0	50	52	**01697**
ABS 50	18	65	49,9	50	52	**01897**
ABS 50	20	65	52,0	50	54	**02097**
ABS 50	25	75	65,0	60	60	**02597** [1]
ABS 63	12	65	42,0	50	49	**01296**
ABS 63	14	65	44,0	50	49	**01496**
ABS 63	16	65	48,0	50	52	**01696**
ABS 63	18	65	50,0	50	52	**01896**
ABS 63	20	65	52,0	45	54	**02096**
ABS 63	25	75	65,0	60	60	**02596** [1]
ABS 63	32	80	72,0	65	64	**03296** [1]
ABS 80	20	65	52,0	45	54	**02092**
ABS 80	25	75	65,0	55	60	**02592** [1]
ABS 80	32	80	72,0	66	64	**03292** [1]

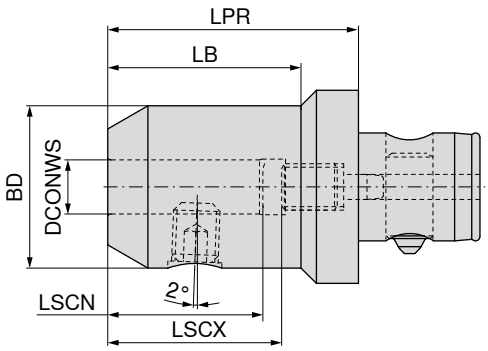
1) Ausführung mit zwei Spannschrauben

Ersatzteile DCONWS	 Sortiment		 Gewindestift
	CT		CT
	84 950 ...		**62 950 ...**
6	**99900**	M6x10	**006**
8	**99900**	M8x10	**008**
10	**99900**	M10x12	**010**
12	**98600**	M12x16	**012**
12	**99900**	M12x16	**012**
14	**99900**	M12x16	**012**
14	**98600**	M12x16	**012**
16	**99900**	M14x16	**016**
16	**98600**	M14x16	**016**
18	**98600**	M14x16	**016**
18	**99900**	M14x16	**016**
20	**99900**	M16x16	**020**
20	**98600**	M16x16	**020**
20	**98500**	M16x16	**020**
25	**98500**	M18x2x20	**025**
25	**99900**	M18x2x20	**025**
25	**98600**	M18x2x20	**025**
32	**98500**	M20x2x20	**032**
32	**98600**	M20x2x20	**032**

HyPower – Zylinderschaftaufnahme Whistle Notch – ABS

▲ für Schäfte nach DIN 6535 HE / 1835 E mit geneigter Spannfläche

ABS





Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	LB mm	BD mm	LSCX mm	LSCN mm	CT 84 220 ...
ABS 25	6	55	40	24,9	36	26	**00690**
ABS 25	8	55	40	28,0	36	26	**00890**
ABS 25	10	60	45	35,0	40	30	**01090**
ABS 32	6	55	40	25,0	36	26	**00689**
ABS 32	8	55	40	28,0	36	26	**00889**
ABS 32	9	55	40	28,0	36	26	**00989**
ABS 32	10	60	45	35,0	40	30	**01089**
ABS 32	12	65	50	42,0	45	35	**01289**
ABS 32	14	65		42,0	45	35	**01489**
ABS 40	6	55	35	25,0	36	26	**00688**
ABS 40	8	55	35	28,0	36	26	**00888**
ABS 40	10	60	45	35,0	40	30	**01088**
ABS 40	12	65	50	42,0	45	35	**01288**
ABS 40	14	65	50	42,0	45	35	**01488**
ABS 40	16	70	55	48,0	48	38	**01688**
ABS 40	18	70	55	48,0	48	38	**01888**
ABS 50	6	55	30	25,0	36	26	**00697**
ABS 50	8	55	30	28,0	36	26	**00897**
ABS 50	10	60	40	35,0	40	30	**01097**
ABS 50	12	65	50	42,0	45	35	**01297**
ABS 50	13	65	50	42,0	45	35	**01397**
ABS 50	14	65	50	42,0	45	35	**01497**
ABS 50	16	70	55	48,0	48	38	**01697**
ABS 50	18	70	55	48,0	48	38	**01897**
ABS 50	20	75	60	52,0	50	40	**02097**
ABS 50	22	75	60	52,0	50	40	**02297**
ABS 50	25	75	60	52,0	50	40	**02597** [1]
ABS 63	10	60	35	35,0	40	30	**01096**
ABS 63	12	65	45	42,0	45	35	**01296**
ABS 63	14	65	45	42,0	45	35	**01496**
ABS 63	16	70	50	48,0	48	38	**01696**
ABS 63	18	70	50	48,0	48	38	**01896**
ABS 63	20	75	55	52,0	50	40	**02096**
ABS 63	25	80	65	65,0	56	46	**02596** [1]
ABS 63	28	80	65	65,0	56	46	**02896** [1]
ABS 80	25	80	60	65,0	56	46	**02592** [1]
ABS 80	32	90	70	72,0	60	50	**03292** [1]

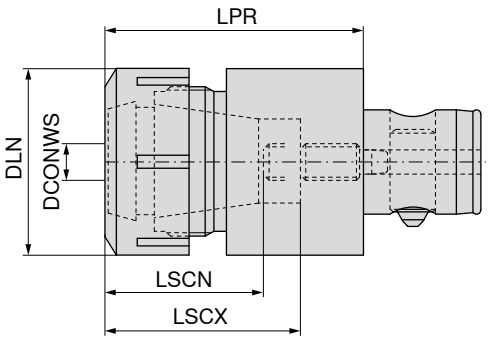
1) Ausführung mit zwei Spannschrauben

Ersatzteile DCONWS	 Sortiment		 Gewindestift		 Anschlagschraube
	CT		CT		CT
	84 950 ...		62 950 ...		84 950 ...
6	98900	M6x10	006	M5x16	20500
6	98800	M6x10	006	M5x16	20500
6	98700	M6x10	006	M5x16	20500
6	99900	M6x10	006	M5x16	20500
8	98900	M8x10	008	M6x16 - SW2,5	20600
8	98800	M8x10	008	M6x16 - SW2,5	20600
8	98700	M8x10	008	M6x16 - SW2,5	20600
8	99900	M8x10	008	M6x16 - SW2,5	20600
9	98800	M8x10	008	M8x1x16 - SW3	20800
10	99900	M10x12	010	M8x1x16 - SW2,5	20700
10	98900	M10x12	010	M8x1x16 - SW2,5	20700
10	98800	M10x12	010	M8x1x16 - SW2,5	20700
10	98700	M10x12	010	M8x1x16 - SW2,5	20700
10	98600	M10x12	010	M8x1x16 - SW2,5	20700
12	99900	M12x16	012	M10x1x18 - SW3	20900
12	98800	M12x16	012	M10x1x18 - SW3	20900
12	98700	M12x16	012	M10x1x18 - SW3	20900
12	98600	M12x16	012	M10x1x18 - SW3	20900
13	99900	M12x16	012	M12x1x17 - SW3	21000
14	98600	M12x16	012	M12x1x17 - SW3	21000
14	98800	M12x16	012	M12x1x17 - SW3	21000
14	98700	M12x16	012	M12x1x17 - SW3	21000
14	99900	M12x16	012	M12x1x17 - SW3	21000
16	99900	M14x16	016	M14x1x19 - SW4	21100
16	98700	M14x16	016	M14x1x19 - SW4	21100
16	98600	M14x16	016	M14x1x19 - SW4	21100
18	99900	M14x16	016	M14x1x19 - SW4	21100
18	98700	M14x16	016	M14x1x19 - SW4	21100
18	98600	M14x16	016	M14x1x19 - SW4	21100
20	98600	M16x16	020	M16x1x21 - SW5	21200
20	99900	M16x16	020	M16x1x21 - SW5	21200
22	99900	M16x16	020	M16x1x21 - SW5	21200
25	98600	M16x16	020	M16x1x21 - SW5	21200
25	99900	M16x16	020	M16x1x21 - SW5	21200
25	98500	M16x16	020	M16x1x21 - SW5	21200
28	98600	M18x2x20	025	M16x1x21 - SW5	21200
32	98500	M20x2x20	032	M20x1x27 - SW8	21300

HyPower – ER-Spannzangenfutter – ABS

Lieferumfang:
Grundkörper inklusive Überwurfmutter und Anschlagschraube

ABS







Aufnahme	für Spannzange	DCONWS mm	LPR mm	DLN mm	LSCX mm	LSCN mm	CT 84 224 ...
ABS 25	426E (ER16)	1 - 10	40,1	28	31	28	**01690** [1]
ABS 32	428E (ER20)	1 - 13	52,5	34	39	35	**02089** [1]
ABS 40	430E (ER25)	1 - 16	62,0	42	46	43	**02588**
ABS 50	470E (ER32)	2 - 20	69,3	50	51	48	**03297**
ABS 63	472E (ER40)	3 - 26	78,3	63	55	52	**04096**

1) mit 6-Kant-Mutter







Ersatzteile für Spannzange		CT 62 950 ...	CT 84 950 ...		CT 84 950 ...
426E (ER16)			**98900**	M5x8 - SW2	**22500**
428E (ER20)			**98800**	M6x12 - SW2,5	**22000**
430E (ER25)	M32x1,5	**055**	**98700**	M8x1x14 - SW4	**22600**
470E (ER32)	M40x1,5	**65600**	**99900**	M10x1x14 - SW5	**22700**
472E (ER40)	M50x1,5	**65700**	**98600**	M12x1x18 - SW8	**22800**



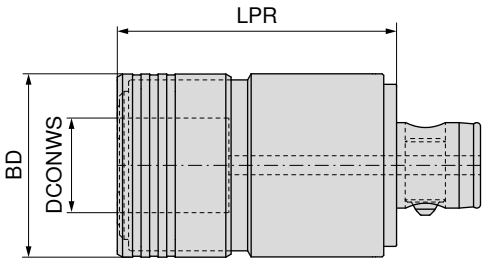


Ersatzteile für Spannzange		CT 62 950 ...		CT 83 950 ...
426E (ER16)	M22x1,5 - SW25	**044**	M22x1,5	**054**
428E (ER20)	M25x1,5 - SW30	**045**	M25x1,5	**053**
430E (ER25)			M32x1,5	**055**
470E (ER32)			M40x1,5	**056**
472E (ER40)			M50x1,5	**057**

HyPower – Gewindebohrer-Schnellwechselfutter mit Längenausgleich – ABS

▲ mit Längenausgleich auf Zug und Druck (LZD)

ABS





Aufnahme	DCONWS mm	BD mm	LPR mm	SZID	CT 84 225 ...
ABS 32	19	39	69	01	**01989**
ABS 40	19	39	73	01	**01988**
ABS 50	19	39	72	01	**01997**
ABS 50	31	60	98	02	**03197**
ABS 63	31	60	111	02	**03196**
ABS 63	48	86	160		**04896**

Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Spannschraube CT 84 950 ...	 Sortiment CT 84 950 ...	 Sortiment CT 84 950 ...	 Kegelschraube CT 84 950 ...	 Dichtscheibe CT 84 950 ...
84 225 01989		**98800**			
84 225 01988		**98700**			
84 225 01997		**99900**			
84 225 03197		**99900**			
84 225 03196		**98600**			
84 225 04896	**25500**	**98600**	**99400**	**27300**	**30800**

Zubehör


Einsatz →

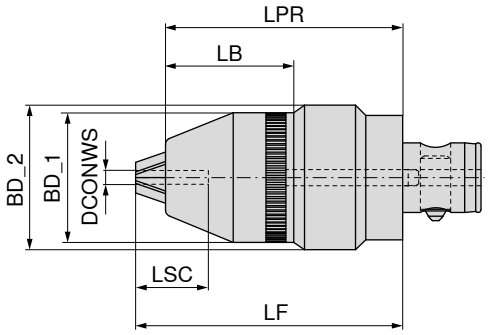

Anzugsbolzen →


Sonstiges →

HyPower – Kurzbohrfutter – ABS

Lieferumfang:
Grundkörper inklusive Spannschlüssel SW4

ABS







G 6,3 n_{max} 10000

Aufnahme	DCONWS mm	BD_1 mm	BD_2 mm	LPR mm	LSC mm	LF mm	LB mm	CT 84 247 ...
ABS 50	0,5 - 13	49	57,5	95	29	104,0	51,5	**01397**
ABS 50	2,5 - 16	52	57,5	95	29	105,5	52,0	**01697**


Sortiment


Positionierstift

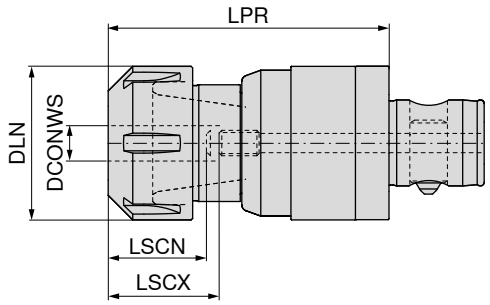

Pendelbolzen


Kühlmittelrohr

Ersatzteile für Artikel-Nr.	CT 84 950 ...	CT 84 950 ...	CT 84 950 ...	CT 84 950 ...
84 247 01397	**99900**	**20200**	**20000**	**20100**
84 247 01697	**99900**	**20200**	**20000**	**20100**

HyPower – Synchro-Gewindeschneidfutter – ABS

ABS







Aufnahme	für Spannzange	DCONWS mm	LPR mm	DLN mm	LSCX mm	LSCN mm	CT 84 226 ...
ABS 32	ER 20	1 - 13	78,0	34	42	29	**02089**
ABS 50	ER 20	1 - 13	85,0	34	42	29	**02097**
ABS 50	ER 32	2 - 20	90,5	50	45	31	**03297**

Zubehör



Spannzange ER

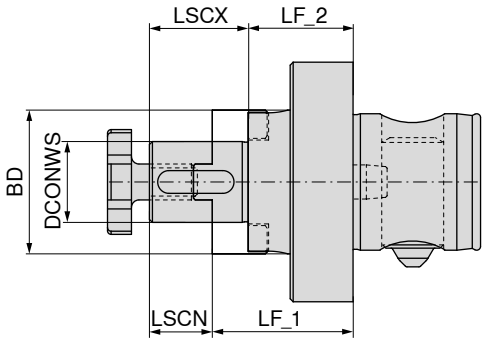
→

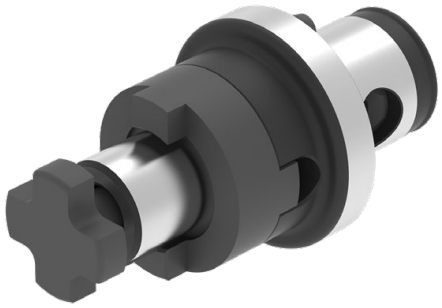
HyPower – Kombi-Aufsteckfräsdorn – ABS

▲ für Fräser mit Längs- und Quernut nach DIN 6358

Lieferumfang:
Grundkörper inklusive Fräseranzugsschraube, Mitnehmerring und Passfeder

ABS







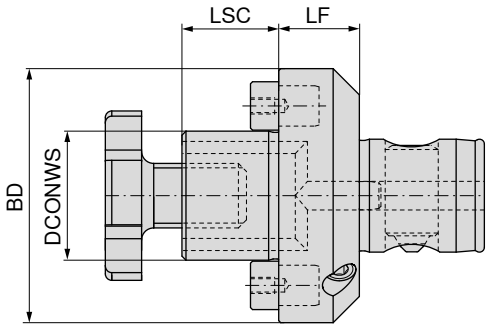
Aufnahme	DCONWS mm	BD mm	LF_1 mm	LF_2 mm	LSCX mm	LSCN mm	CT 84 229 ...
ABS 50	16	32	32	22	27	17	**01697**
ABS 50	22	40	34	22	31	19	**02297**
ABS 63	16	32	36	26	27	17	**01696**
ABS 63	22	40	38	26	31	19	**02296**
ABS 63	27	48	38	26	33	21	**02796**
ABS 80	22	40	45	33	31	19	**02292**
ABS 80	27	48	45	33	33	21	**02792**
ABS 80	32	58	47	33	38	24	**03292**
ABS 80	40	70	47	33	41	27	**04092**

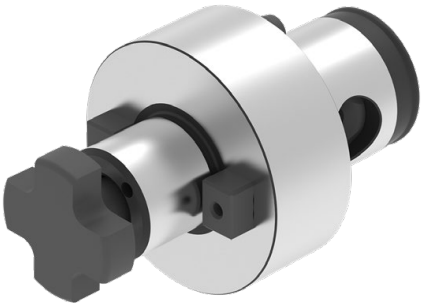
	 Sortiment		 Passfeder	 Mitnehmerring		 Fräseranzugs-schraube
	CT		CT	CX		CX
Ersatzteile DCONWS	**84 950 ...**		**83 950 ...**	**83 370 ...**		**83 367 ...**
16	**99900**	4 x 4 x 20	**284**	**116**	M8	**016**
16	**98600**	4 x 4 x 20	**284**	**116**	M8	**016**
22	**98500**	6 x 6 x 25	**285**	**122**	M10	**022**
22	**99900**	6 x 6 x 25	**285**	**122**	M10	**022**
22	**98600**	6 x 6 x 25	**285**	**122**	M10	**022**
27	**98500**	7 x 7 x 25	**286**	**127**	M12	**027**
27	**98600**	7 x 7 x 25	**286**	**127**	M12	**027**
32	**98500**	8 x 7 x 28	**287**	**132**	M16	**032**
40	**98500**	10 x 8 x 32	**288**	**140**	M20	**040**

HyPower – Quernut-Aufsteckfräsdorn – ABS

Lieferumfang:
Grundkörper inklusive Mitnehmersteinen und Fräseranzugsschraube

ABS







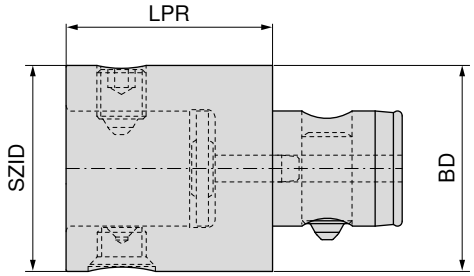


Aufnahme	DCONWS mm	LSC mm	LF mm	BD mm	CT 84 228 ...	CT 84 228 ...
ABS 50	16	17	20	50		**01697**
ABS 50	22	19	20	50		**02297**
ABS 50	27	21	20	50		**02797**
ABS 50	32	24	20	63		**03297**
ABS 63	22	19	22	63		**02296**
ABS 63	27	21	22	63		**02796**
ABS 63	32	24	22	63		**03296**
ABS 63	40	27	22	80		**04096**
ABS 80	27	21	25	80		**02792**
ABS 80	32	24	25	80		**03292**
ABS 80	40	27	25	80		**04092**
ABS 80	40	30	43	88	**14092**	
ABS 100	32	24	25	100		**03291**
ABS 100	40	30	38	88	**14091**	
ABS 100	40	27	25	100		**04091**
ABS 100	60	40	56	130	**06091**	

Ersatzteile DCONWS	 Sortiment	 Mitnehmer	 Mitnehmer	 Fräseranzugs-schraube
	CT	CT	CT	CX
	84 950 ...	**84 950 ...**	**83 950 ...**	**83 367 ...**
16	**99900**			**016**
22	**99900**	**22900**		**022**
27	**98600**	**23000**		**027**
32	**98500**	**23100**		**032**
32	**98400**	**23100**		**032**
40	**98400**			**040**
27	**99900**	**23000**		**027**
32	**99900**	**23100**		**032**
22	**98600**	**22900**		**022**
32	**98600**	**23100**		**032**
40	**98600**			**040**
27	**98500**	**23000**		**027**
40	**98500**			**040**
40	**98400**		**295**	
60	**98400**		**298**	
40	**98500**		**295**	

HyPower – Verlängerung – ABS

ABS





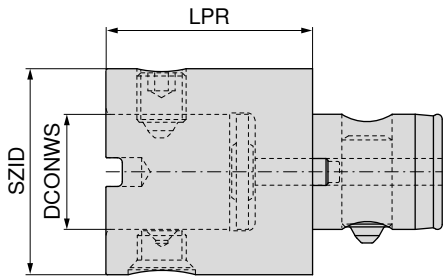


Aufnahme	SZID	BD mm	LPR mm	CT 84 209 ...
ABS 25	ABS 25	25	45	**04590**
ABS 25	ABS 25	25	60	**06090**
ABS 32	ABS 32	32	35	**03589**
ABS 32	ABS 32	32	50	**05089**
ABS 32	ABS 32	32	70	**07089**
ABS 40	ABS 40	40	40	**04088**
ABS 40	ABS 40	40	60	**06088**
ABS 40	ABS 40	40	90	**09088**
ABS 50	ABS 50	50	50	**05097**
ABS 50	ABS 50	50	65	**06597**
ABS 50	ABS 50	50	100	**10097**
ABS 50	ABS 50	50	150	**15097**
ABS 63	ABS 63	63	60	**06096**
ABS 63	ABS 63	63	85	**08596**
ABS 63	ABS 63	63	125	**12596**
ABS 63	ABS 63	63	190	**19096**
ABS 80	ABS 80	80	70	**07092**
ABS 80	ABS 80	80	85	**08592**
ABS 80	ABS 80	80	125	**12592**
ABS 80	ABS 80	80	240	**24092**
ABS 100	ABS 100	100	85	**08591**
ABS 100	ABS 100	100	125	**12591**
ABS 100	ABS 100	100	160	**16091**
ABS 125	ABS 125	125	160	**16085**
ABS 125	ABS 125	125	200	**20085**

	 Spannschraube	 Spannschraube	 Sortiment	 Sortiment	 Positionierstift	 Pendelbolzen	 Kühlmittelrohr	 Kegelschraube
	CT	CT	CT	CT	CT	CT	CT	CT
Ersatzteile Aufnahme	**62 950 ...**	**84 950 ...**	**84 950 ...**	**84 950 ...**	**84 950 ...**	**84 950 ...**	**84 950 ...**	**84 950 ...**
ABS 25		**26800**	**98900**	**99700**	**23600**	**26000**	**24400**	**27000**
ABS 32	**13989**		**98800**	**99600**	**23700**	**26100**	**24500**	**27100**
ABS 40		**26900**	**98700**	**99500**	**23800**	**26200**	**24600**	**27200**
ABS 50		**20300**	**99900**	**99800**	**20200**	**20000**	**20100**	**20400**
ABS 63		**25500**	**98600**	**99400**	**23900**	**26300**	**24700**	**27300**
ABS 80		**25600**	**98500**	**99300**	**24000**	**26400**	**24800**	**25100**
ABS 100		**25700**	**98400**	**99200**	**24100**	**26500**	**24900**	**25200**
ABS 125		**25800**	**98300**	**99100**	**24200**	**26600**	**25000**	**25300**

HyPower – Verlängerung – ABS N

ABS N





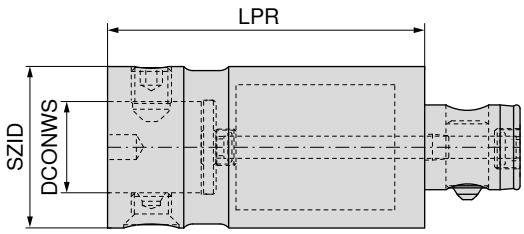


Aufnahme	SZID	BD mm	LPR mm	CT 84 236 ...
ABS 40 N	ABS 40 N	40	90	**09013**
ABS 50 N	ABS 50 N	50	65	**06512**
ABS 63 N	ABS 63 N	63	85	**08511**
ABS 80 N	ABS 80 N	80	85	**08510**
ABS 100 N	ABS 100 N	100	125	**12509**
ABS 100 N	ABS 100 N	100	160	**16009**

Ersatzteile Aufnahme	 Spannschraube CT 84 950 ...	 Sortiment CT 84 950 ...	 Sortiment CT 84 950 ...	 Positionierstift CT 84 950 ...	 Positionierstift CT 84 950 ...	 Kegelschraube CT 84 950 ...	 Dichtscheibe - ABS CT 84 950 ...
ABS 40 N	**26900**	**98700**	**99500**	**32300**	**23800**	**27200**	**30600**
ABS 50 N	**20300**	**99900**	**99800**	**31800**	**20200**	**20400**	**30700**
ABS 63 N	**25500**	**98600**	**99400**	**31900**	**23900**	**27300**	**30800**
ABS 80 N	**25600**	**98500**	**99300**	**32000**	**24000**	**25100**	**30900**
ABS 100 N	**25700**	**98400**	**99200**	**32100**	**24100**	**25200**	**31000**

HyPower – Verlängerung Leichtbauweise – ABS

ABS







Aufnahme	SZID	BD mm	LPR mm	CT 84 237 ...
ABS 63	ABS 63	63	125	**12596**
ABS 63	ABS 63	63	190	**19096**
ABS 80	ABS 80	80	170	**17092**
ABS 100	ABS 100	100	200	**20091**
ABS 100	ABS 100	100	300	**30091**


Spannschraube


Sortiment


Sortiment

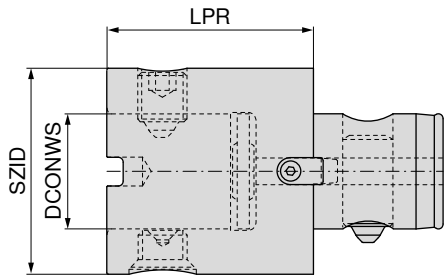

Kegelschraube


Dichtscheibe - ABS

Ersatzteile Aufnahme	CT 84 950 ...	CT 84 950 ...	CT 84 950 ...	CT 84 950 ...	CT 84 950 ...
ABS 63	**25500**	**98600**	**99400**	**27300**	**30800**
ABS 80	**25600**	**98500**	**99300**	**25100**	**30900**
ABS 100	**25700**	**98400**	**99200**	**25200**	**31000**

HyPower – Verlängerung – ABS-N/-T

ABS N / T





Aufnahme	SZID	LPR mm	CT 84 239 ...
ABS 50 T	ABS 50 N	100	**10005**
ABS 50 T	ABS 50 N	150	**15005**
ABS 63 T	ABS 63 N	125	**12504**
ABS 63 T	ABS 63 N	190	**19004**
ABS 80 T	ABS 80 N	125	**12503**
ABS 80 T	ABS 80 N	240	**24003**


Positionierstift


Positionierstift


Mitnehmerstein


Kegelschraube


Dichtscheibe - ABS

Ersatzteile Aufnahme	CT 84 950 ...	CT 84 950 ...	CT 84 950 ...	CT 84 950 ...	CT 84 950 ...
ABS 50 T	**31800**	**20200**	**31500**	**20400**	**30700**
ABS 63 T	**31900**	**23900**	**31600**	**27300**	**30800**
ABS 80 T	**32000**	**24000**	**31700**	**25100**	**30900**


Zylinderschraube


Spannschraube


Sortiment

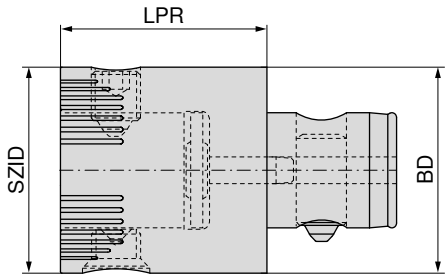

Sortiment

Ersatzteile Aufnahme		CT 62 950 ...	CT 84 950 ...	CT 84 950 ...	CT 84 950 ...
ABS 50 T	M3x10	**00001**	**20300**	**99900**	**99800**
ABS 63 T	M4x12	**00002**	**25500**	**98600**	**99400**
ABS 80 T	M5x16	**00000**	**25600**	**98500**	**99300**

HyPower – Torsions-Schwingungsdämpfer mit ABS-Anbindung – ABS

Lieferumfang:
Grundkörper mit Dichtscheibe

ABS







Aufnahme	SZID	BD mm	LPR mm	CT 84 216 ...
ABS 50	ABS 50	50	50	**05097**
ABS 63	ABS 63	63	60	**06096**
ABS 80	ABS 80	80	70	**07092**


Spannschraube


Sortiment


Sortiment


Kegelschraube

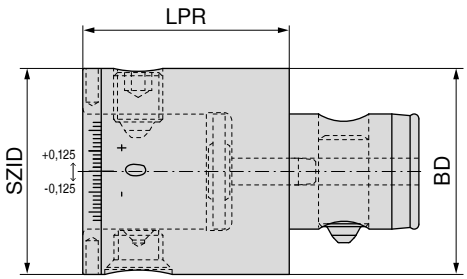
Ersatzteile Aufnahme	CT 84 950 ...	CT 84 950 ...	CT 84 950 ...	CT 84 950 ...
ABS 50	**20300**	**99900**	**99800**	**20400**
ABS 63	**25500**	**98600**	**99400**	**27300**
ABS 80	**25600**	**98500**	**99300**	**25100**

HyPower – Exzenter-Verstelleinrichtung – ABS

▲ Verstellweg ± 0,25 mm im Durchmesser

Lieferumfang:
Exzenter-Verstelleinrichtung mit Verstellschlüssel Ø 2,8 mm

ABS





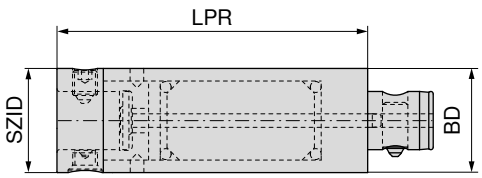
Aufnahme	SZID	BD mm	LPR mm	CT 84 217 ...
ABS 50	ABS 50	50	50	**05097**
ABS 63	ABS 63	63	60	**06096**

Ersatzteile Aufnahme	Spannschraube CT 84 950 ...	Sortiment CT 84 950 ...	Sortiment CT 84 950 ...	Kegelschraube CT 84 950 ...
ABS 50	**20300**	**99900**	**99800**	**20400**
ABS 63	**25500**	**98600**	**99400**	**27300**

HyPower – Dämpfungselement – ABS

- der speziell gelagerte Dämpfungskern ermöglicht auch bei längeren Auskragungen perfekte Zerspanungsergebnisse
- Reduzierung der Bearbeitungszeiten durch optimale Zerspanungsparameter
- gedämpfte Bearbeitung und somit perfekte Oberflächenqualitäten
- Schonung der Maschinenspindel und Erhöhung der Werkzeugstandzeiten

ABS







Aufnahme	SZID	BD mm	LPR mm	RPMX 1/min.	CT 84 218 ...
ABS 40	ABS 40	40	120	8000	**12088**
ABS 50	ABS 50	50	150	6300	**15097**
ABS 63	ABS 63	63	190	5000	**19096**
ABS 80	ABS 80	80	240	4000	**24092**


Spannschraube


Sortiment


Sortiment

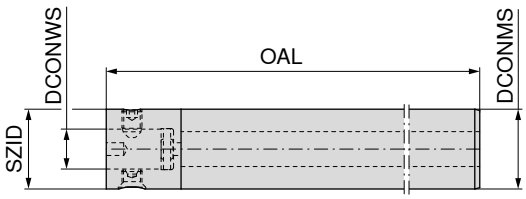

Kegelschraube

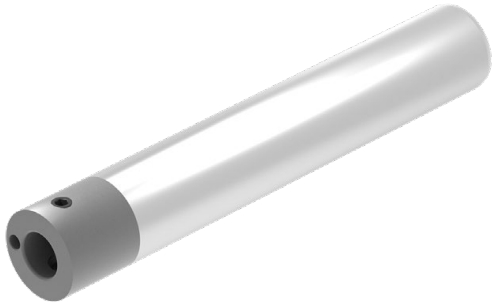
Ersatzteile Aufnahme	CT 84 950 ...	CT 84 950 ...	CT 84 950 ...	CT 84 950 ...
ABS 40	**26900**	**98700**	**99500**	**27200**
ABS 50	**20300**	**99900**	**99800**	**20400**
ABS 63	**25500**	**98600**	**99400**	**27300**
ABS 80	**25600**	**98500**	**99300**	**25100**

HyPower – Dämpfungselement – ABS

▲ Verminderung unerwünschter Schwingungen des Werkzeuges
▲ zum Schrumpfen geeignet

ABS



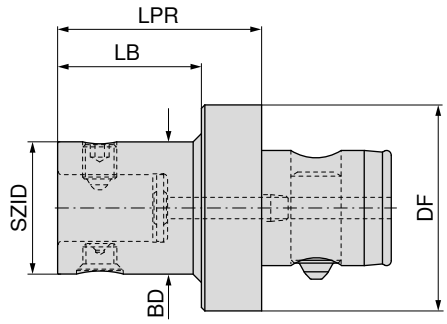


DCONWS mm	DCONMS mm	OAL mm	LS mm	LSC mm	SZID	CT 84 238 ...
13	25	185	56	20	ABS 25	**18599**
13	25	160	56	20	ABS 25	**16099**
13	25	210	56	20	ABS 25	**21099**
16	32	230	60	23	ABS 32	**23099**
16	32	200	60	23	ABS 32	**20099**
16	32	260	60	23	ABS 32	**26099**

Ersatzteile DCONWS		 Spannschraube CT 62 950 ...	 Spannschraube CT 84 950 ...	 Sortiment CT 84 950 ...	 Kegelschraube CT 84 950 ...	 Dichtscheibe - ABS CT 84 950 ...
13			**26800**	**99700**	**27000**	**30400**
16	M8x1x12/SW4	**13989**		**99600**	**27100**	**30500**

HyPower – Reduzierung – ABS

ABS





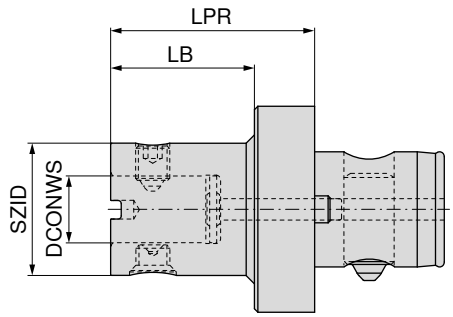


Aufnahme	SZID	BD mm	DF mm	LPR mm	LB mm	CT 84 219 ...
ABS 32	ABS 25	25	32	40	30	**03290**
ABS 40	ABS 25	25	40	40	28	**04090**
ABS 40	ABS 32	32	40	40	28	**04089**
ABS 50	ABS 25	25	50	50	35	**05090**
ABS 50	ABS 32	32	50	50	35	**05089**
ABS 50	ABS 40	40	50	50	35	**05088**
ABS 63	ABS 25	25	63	60	40	**06390**
ABS 63	ABS 32	32	63	60	40	**06389**
ABS 63	ABS 40	40	63	60	40	**06388**
ABS 63	ABS 50	50	63	60	40	**06397**
ABS 80	ABS 32	32	80	60	35	**08089**
ABS 80	ABS 40	40	80	60	35	**08088**
ABS 80	ABS 50	50	80	60	35	**08097**
ABS 80	ABS 63	63	80	60	35	**08096**
ABS 100	ABS 50	50	100	80	50	**10097**
ABS 100	ABS 63	63	100	80	50	**10096**
ABS 100	ABS 80	80	100	80	50	**10092**
ABS 125	ABS 80	80	125	100	50	**12592**
ABS 125	ABS 100	100	125	100	50	**12591**

		 Spannschraube	 Spannschraube	 Sortiment	 Sortiment	 Kegelschraube
		CT	CT	CT	CT	CT
Ersatzteile SZID		**62 950 ...**	**84 950 ...**	**84 950 ...**	**84 950 ...**	**84 950 ...**
ABS 25			**26800**	**98800**	**99700**	**27000**
ABS 25			**26800**	**98700**	**99700**	**27000**
ABS 32	M8x1x12/SW4	**13989**		**98700**	**99600**	**27100**
ABS 25			**26800**	**99900**	**99700**	**27000**
ABS 32	M8x1x12/SW4	**13989**		**99900**	**99600**	**27100**
ABS 40			**26900**	**99900**	**99500**	**27200**
ABS 25			**26800**	**98600**	**99700**	**27000**
ABS 32	M8x1x12/SW4	**13989**		**98600**	**99600**	**27100**
ABS 40			**26900**	**98600**	**99500**	**27200**
ABS 50			**20300**	**98600**	**99800**	**20400**
ABS 32	M8x1x12/SW4	**13989**		**98500**	**99600**	**27100**
ABS 40			**26900**	**98500**	**99500**	**27200**
ABS 50			**20300**	**98500**	**99800**	**20400**
ABS 63			**25500**	**98500**	**99400**	**27300**
ABS 50			**20300**	**98400**	**99800**	**20400**
ABS 63			**25500**	**98400**	**99400**	**27300**
ABS 80			**25600**	**98400**	**99300**	**25100**
ABS 80			**25600**	**98300**	**99300**	**25100**
ABS 100			**25700**	**98300**	**99200**	**25200**

HyPower – Reduzierung – ABS N

ABS N







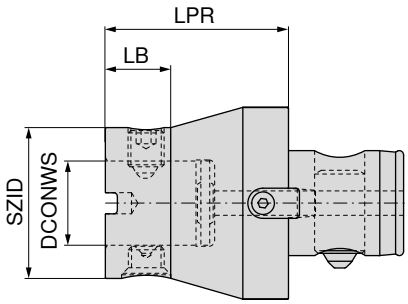
Aufnahme	SZID	BD mm	DF mm	LPR mm	LB mm	CT 84 240 ...
ABS 50 N	ABS 40 N	40	50	50	35	**04012**
ABS 63 N	ABS 50 N	50	63	60	40	**05011**
ABS 80 N	ABS 50 N	50	80	60	35	**05010**
ABS 80 N	ABS 63 N	63	80	60	35	**06310**
ABS 100 N	ABS 50 N	50	100	80	50	**05009**
ABS 100 N	ABS 80 N	80	100	80	50	**08009**

Ersatzteile SZID	 Positionierstift CT 84 950 ...	 Pendelbolzen CT 84 950 ...	Kühlmittelrohr CT 84 950 ...	 Kegelschraube CT 84 950 ...	 Dichtscheibe - ABS CT 84 950 ...
ABS 40 N	**20200**	**20000**	**20100**	**27200**	**30600**
ABS 50 N	**20200**	**26500**	**24900**	**20400**	**30700**
ABS 50 N	**20200**	**26300**	**24700**	**20400**	**30700**
ABS 50 N	**20200**	**26400**	**24800**	**20400**	**30700**
ABS 63 N	**24000**	**26400**	**24800**	**27300**	**30800**
ABS 80 N	**24000**	**26500**	**24900**	**25100**	**30900**

Ersatzteile SZID	 Spannschraube CT 84 950 ...	 Sortiment CT 84 950 ...	 Sortiment CT 84 950 ...	 Positionierstift CT 84 950 ...
ABS 40 N	**26900**	**99900**	**99500**	**32300**
ABS 50 N	**20300**	**98400**	**99800**	**31800**
ABS 50 N	**20300**	**98600**	**99800**	**31800**
ABS 50 N	**20300**	**98500**	**99800**	**31800**
ABS 63 N	**25500**	**98500**	**99400**	**31900**
ABS 80 N	**25600**	**98400**	**99300**	**32000**

HyPower – Reduzierung – ABS-N/-T

ABS N / T







Aufnahme	SZID	BD mm	DF mm	LPR mm	LB mm	CT 84 240 ...
ABS 63 T	ABS 50 N	50	63	60	21	**05004**
ABS 80 T	ABS 63 N	63	80	60	21	**06303**


Positionierstift


Pendelbolzen


Mitnehmerstein

Kühlmittelrohr


Kegelschraube


Dichtscheibe - ABS

Ersatzteile SZID	CT 84 950 ... Positionierstift	CT 84 950 ... Pendelbolzen	CT 84 950 ... Mitnehmerstein	CT 84 950 ... Kühlmittelrohr	CT 84 950 ... Kegelschraube	CT 84 950 ... Dichtscheibe - ABS
ABS 50 N	**20200**	**26300**	**31600**	**24700**	**20400**	**30700**
ABS 63 N	**24000**	**26400**	**31700**	**24800**	**27300**	**30800**


Zylinderschraube


Spannschraube


Sortiment


Sortiment


Positionierstift

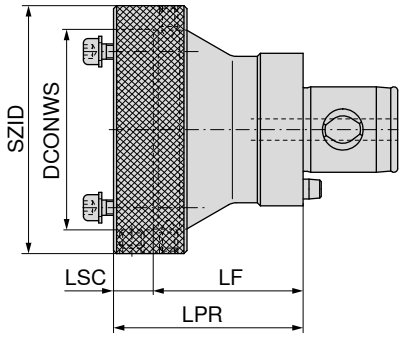
Ersatzteile SZID		CT 62 950 ... Zylinderschraube	CT 84 950 ... Spannschraube	CT 84 950 ... Sortiment	CT 84 950 ... Sortiment	CT 84 950 ... Positionierstift
ABS 50 N	M4x12	**00002**	**20300**	**98600**	**99800**	**31800**
ABS 63 N	M5x16	**00000**	**25500**	**98500**	**99400**	**31900**

HyPower – Ausgleichshalter – DAH

- Ausgleich-Systeme für µ-genauen Rundlauf
- einfaches Korrigieren von Rundlauf- und Achsfehler
- optimiert für hohe Drehzahlen
- ausgelegt für innere Kühlschmierstoffzufuhr
- rundlaufende Werkzeuge gewährleisten lange Standwege

Lieferumfang:
DAH-Ausgleichshalter komplett mit Montageschrauben

DAH





Aufnahme	SZID	DCONWS mm	LSC mm	LPR mm	LF mm	CT 84 329 ...
ABS 63	DAH 115	100	16	70	54	**11596**
ABS 40	DAH 81	65	12	62	50	**08188**
ABS 50	DAH 81	65	12	62	50	**08197**


Kühlmittelrohr


Gewindestift


Federscheibe


DAH-Einstellring

Ersatzteile für Artikel-Nr.	CT 84 950 ...		CT 84 950 ...		CT 84 950 ...		CT 84 950 ...
84 329 11596	**24700**	M8x10	**43000**	Ø8,4 - M8	**42400**	DAH 115	**42100**
84 329 08188	**24600**	M6x10	**42800**	Ø5,3 - M5	**42300**	DAH 81	**42000**
84 329 08197	**20100**	M6x10	**42800**	Ø5,3 - M5	**42300**	DAH 81	**42000**


Zylinderschraube TwinKom


Spannschraube


Sortiment


Positionierstift

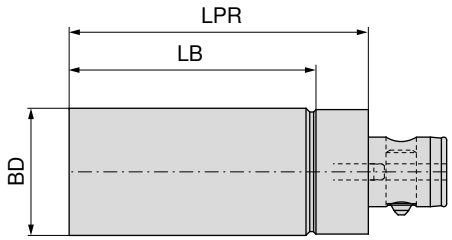

Pendelbolzen

Ersatzteile für Artikel-Nr.		CT 84 950 ...		FI 62 950 ...	CT 84 950 ...	CT 84 950 ...	CT 84 950 ...
84 329 11596	M8X30	**42600**	M8x8 - SW4	**14700**	**98600**	**23900**	**26300**
84 329 08188	M5x22	**42500**	M8x6 - SW4	**53400**	**98700**	**23800**	**26200**
84 329 08197	M5x22	**42500**	M8x6 - SW4	**53400**	**99900**	**20200**	**20000**

HyPower – Rohling – ABS

▲ Anschlussbereich gehärtet und geschliffen
▲ Maß BD x Maß LB = ungehärteter Bereich zur Weiterverarbeitung

ABS





Aufnahme	LPR mm	BD mm	LB mm	CT 84 230 ...
ABS 25	70	26	55	**02690**
ABS 32	80	33	65	**03389**
ABS 40	100	41	82	**04188**
ABS 50	120	51	99	**05197**
ABS 63	150	64	124	**06496**
ABS 80	180	81	145	**08192**
ABS 100	200	101	158	**10191**

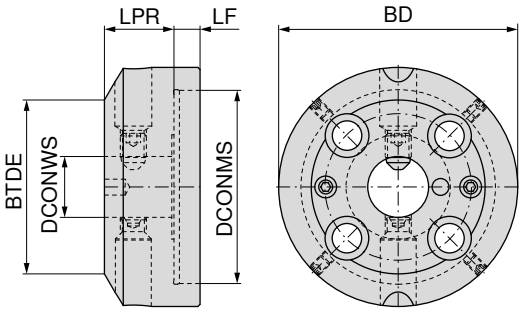

Sortiment

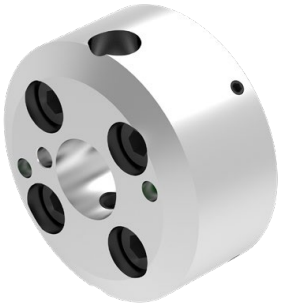
Ersatzteile Aufnahme	CT 84 950 ...
ABS 25	**98900**
ABS 32	**98800**
ABS 40	**98700**
ABS 50	**99900**
ABS 63	**98600**
ABS 80	**98500**
ABS 100	**98400**

HyPower – Spindelvorsatzflansch mit ABS-Anbindung – ABS

▲ für Spindelkopf nach DIN 2079
▲ Dieser Vorsatzflansch besitzt keine Mitnehmernuten. Nutensteine am Spindelkopf müssen demontiert werden

ABS







Aufnahme	DCONWS mm	DCONMS mm	LPR mm	LF mm	OAL mm	BD mm	BTED mm	CT 84 242 ...
SK 30	34	69,83	40	11	51	90	70	**06380**
SK 40	28	88,88	32	12	44	110	80	**05079**
SK 40	34	88,88	40	12	52	110	80	**06379**


Spannschraube


Sortiment


Kegelschraube

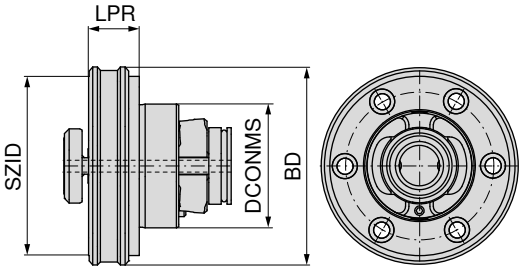

Dichtscheibe - ABS

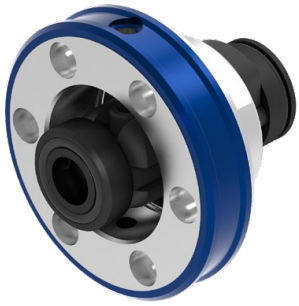
Ersatzteile SZID	CT 84 950 ...	CT 84 950 ...	CT 84 950 ...	CT 84 950 ...
ABS 50	**20300**	**99800**	**20400**	**30700**
ABS 63	**25500**	**99400**	**27300**	**30800**

CoreLine – Einbauflansch HSK-REF

▲ durch Justierschraube in der Maschinenspindel radial einstellbar

Lieferumfang:
Einbauflansch komplett mit KOMloc Spannsatz, Verschlussring und Druckstück







AD

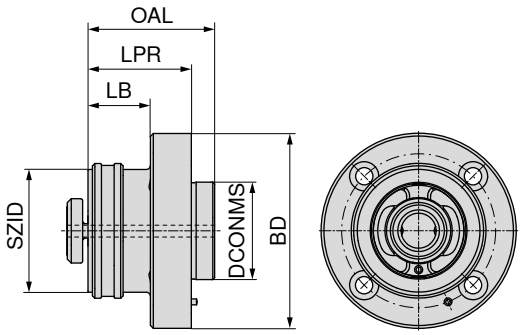
SZID	DCONWS mm	DCONMS mm	BD mm	LPR mm	OAL mm	CT 84 241 ...
HSK-A 50	50	42	69,2	17,5	51,6	**00258**

Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Verschlussring zum Verdrehen CT 84 243 ...	 Kugeldruckstück CT 84 243 ...	HSK50 - SW4	 KOMloc Spanner CT 84 243 ...	M5x20	 Befestigungs-schraube CT 10 950 ...
84 241 00258	**35000**	**55000**		**15000**		**17700**

CoreLine – Vorsatzflansch HSK-RVF

▲ durch Justierschrauben in der Maschinenspindel radial einstellbar

Lieferumfang:
Vorsatzflansch komplett mit KOMloc Spannsatz und Verschlussring







AD

SZID	DCONWS mm	DCONMS mm	LB mm	BD mm	LPR mm	OAL mm	CT 84 241 ...
HSK-A 50 / HSK-C 50	50	40	26	80	43	53	**50058**
HSK-A 63 / HSK-C 63	63	50	32	100	53	65	**50157**



Verschlussring zum Verschieben



KOMloc Spanner



Befestigungs-schraube

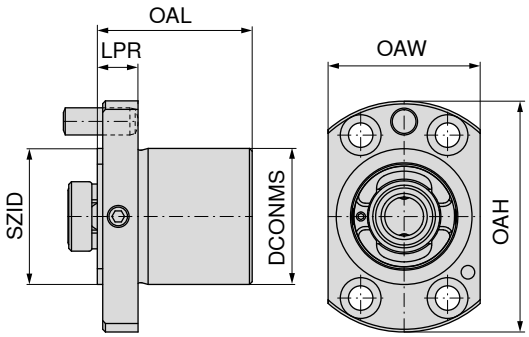


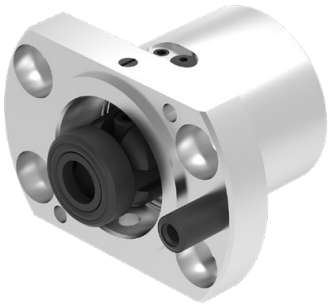
Befestigungs-schraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.	CT 84 243 ...	CT 84 243 ...	FI 10 950 ...	CT 10 950 ...
84 241 50058	**45000**	**15000**	**17600**	
84 241 50157	**46300**	**16300**		**17800**

CoreLine – Einbauflansch HSK-SEFR

Lieferumfang:
Einbauflansch mit KOMloc Spannsatz, Federschraube und Zylinderstift. Zylinderschrauben zur Befestigung bitte separat bestellen





SZID	DCONWS mm	DCONMS mm	LB mm	LPR mm	OAW mm	OAH mm	OAL mm	CT 84 241 ...
HSK-A 50	50	50	2	15	56	85	57	**00158**

Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Zylinderstift CT **84 950 ... 32200**	 KOMloc Spanner CT **84 243 ... 15000**	 Befestigungs-schraube AS **10 950 ... 16800**
84 241 00158			

Verschlussring zum Verdrehen



Aufnahme	BD mm	CT 84 243 ...
HSK 50	53,4	35000
HSK 63	69,2	36300

Verschlussring zum Verschieben



Aufnahme	BD mm	CT 84 243 ...
HSK 50	55,0	45000
HSK 63	69,2	46300

CoreLine – HSK Spanner





IK zentral

Aufnahme	MXC kN	TQX Nm	DRVS mm	CT 84 243 ...
HSK 50	31	10	4	**15000**
HSK 63	40	15	5	**16300**



Gewindespindel

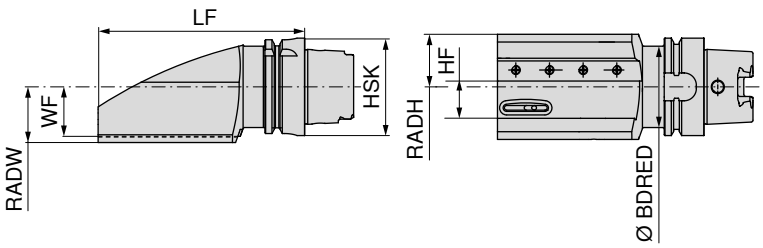
Ersatzteile für Artikel-Nr.	CT 84 950 ...
84 243 15000	**31100**
84 243 16300	**31200**

Kugeldruckstück



Aufnahme	für	CT 84 243 ...
HSK 50	HSK 50	**55000**

CoreLine – Stechklingenhalter GX/LX/FX/SX





Abbildungen zeigen rechte Ausführung

Aufnahme	LF mm	BDRED mm	WF mm	HF mm	RADW mm	RADH mm	für Stechklingen	Direct Cooling links CT 74 585 ...	Direct Cooling rechts CT 74 584 ...
HSK-T 63	155	52,6	32	26	36,0	34	XLCF R/L 26...	**02637**	**02637**
HSK-T 63	155	52,6	32	32	37,5	35	XLCF R/L 32...	**03237**	**03237**


O-Ring


Kühlmitteldüse KU


Klemmkeil


Anzugsschraube

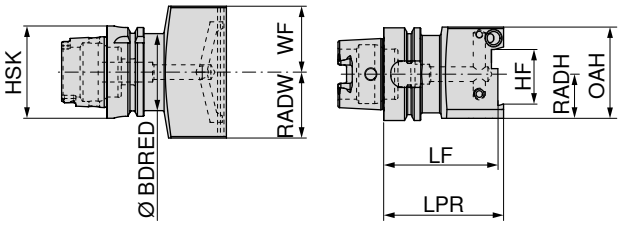
Ersatzteile für Stechklingen		AS 70 950 ...		CT 70 950 ...	CT 70 950 ...		AS 70 950 ...
XLCF R/L 26...	23x2,5	**292**	KU1.U12.005.010	**92800**	**860**	M6x12	**861**
XLCF R/L 32...	23x2,5	**292**	KU1.U12.005.010	**92800**	**860**	M6x12	**861**


Schlüssel-KU


O-Ring

Ersatzteile für Stechklingen			CT 70 950 ...		AS 70 950 ...
XLCF R/L 26...		KU1.U12.ER1.020	**92900**	19x2,5	**293**
XLCF R/L 32...		KU1.U12.ER1.020	**92900**	19x2,5	**293**

CoreLine – Stechklingenhalter GX/LX/FX/SX





Direct Cooling

radial

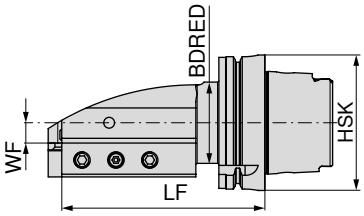
Aufnahme	LPR mm	LF mm	BDRED mm	WF mm	HF mm	OAH mm	RADW mm	RADH mm	für Stechklingen	CT 74 586 ...
HSK-T 63	84,0	80	52,6	45	26	62	45	30	XLCF N 26...	**02637**
HSK-T 63	85,5	80	52,6	45	32	68	45	34	XLCF N 32...	**03237**

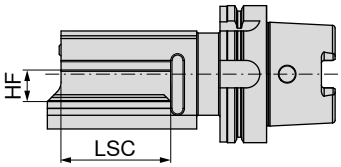
Ersatzteile für Stechklingen		 O-Ring AS 70 950 ...		 Kühlmitteldüse KU CT 70 950 ...	 Klemmkeil CT 70 950 ...		 Anzugsschraube AS 70 950 ...
XLCF N 26...	23x2,5	**292**	KU1.U12.005.010	**92800**	**860**	M6x12	**861**
XLCF N 32...	23x2,5	**292**	KU1.U12.005.010	**92800**	**860**	M6x12	**861**

Ersatzteile für Stechklingen			 Schlüssel-KU CT 70 950 ...		 O-Ring AS 70 950 ...
XLCF N 26...		KU1.U12.ER1.020	**92900**	19x2,5	**293**
XLCF N 32...		KU1.U12.ER1.020	**92900**	19x2,5	**293**

CoreLine – Vierkantaufnahme 0°

▲ geeignet für Klemmdrehhalter mit HF = 20 / 25 / 32 mm
▲ Diese HF-Werte können durch Entfernen des Einbauadapters und Spannblocks erreicht werden

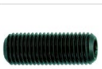






Abbildungen zeigen rechte Ausführung

Aufnahme	LF mm	BDRED mm	WF mm	LSC mm	HF mm		Direct Cooling links		Direct Cooling rechts	
							CT		CT	
							74 571 ...		74 570 ...	
HSK-T 63	145	52,6	15	80	20 / 25 / 32		02537		02537	
HSK-T 100	150	60,0	15	80	20 / 25 / 32		02535		02535	


Verschlussschraube


Spannschraube

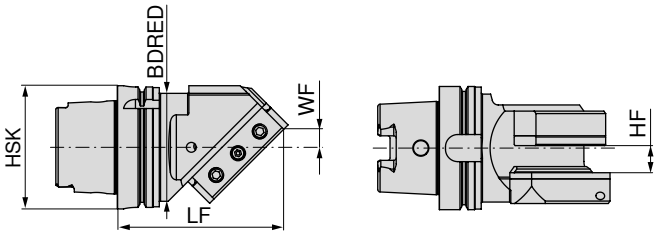

Schlüssel-KU


Kühlmitteldüse KU

Ersatzteile Aufnahme		CT		CT		CT		CT
		83 950 ...		62 950 ...		70 950 ...		70 950 ...
HSK-T 63	M5x5 - SW2,5	**157**	M12x16 - SW6	**51100**	KU1.U12.ER1.020	**92900**	KU1.U12.005.010	**92800**
HSK-T 100	M5x5 - SW2,5	**157**	M12x16 - SW6	**51100**	KU1.U12.ER1.020	**92900**	KU1.U12.005.010	**92800**

CoreLine – Vierkantaufnahme 45°

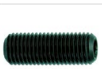
▲ geeignet für Klemmdrehhalter mit HF = 20 / 25 / 32 mm
▲ Diese HF-Werte können durch Entfernen des Einbauadapters und Spannblocks erreicht werden





Abbildungen zeigen rechte Ausführung

Aufnahme	LF mm	BDRED mm	WF mm	HF mm		Direct Cooling links CT 74 573 ...	Direct Cooling rechts CT 74 572 ...
HSK-T 63	130	52,6	14,6	20 / 25 / 32		**02537**	**02537**
HSK-T 100	135	87,6	14,6	20 / 25 / 32		**02535**	**02535**





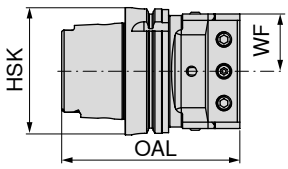


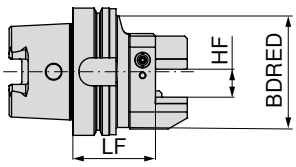


Ersatzteile Aufnahme		CT 83 950 ...		CT 62 950 ...		CT 70 950 ...		CT 70 950 ...
HSK-T 63	M5x5 - SW2,5	**157**	M12x16 - SW6	**51100**	KU1.U12.ER1.020	**92900**	KU1.U12.005.010	**92800**
HSK-T 100	M5x5 - SW2,5	**157**	M12x16 - SW6	**51100**	KU1.U12.ER1.020	**92900**	KU1.U12.005.010	**92800**

CoreLine – Vierkantaufnahme 90°

▲ geeignet für Klemmdrehhalter mit HF = 20 / 25 / 32 mm
▲ Diese HF-Werte können durch Entfernen des Einbauadapters und Spannblocks erreicht werden







Direct Cooling
neutral

Aufnahme	LF mm	BDRED mm	WF mm	OAL mm	HF mm	CT 74 575 ...
HSK-T 63	60	52,6	45	117	20 / 25 / 32	**02537**
HSK-T 100	65	87,6	45	140	20 / 25 / 32	**02535**



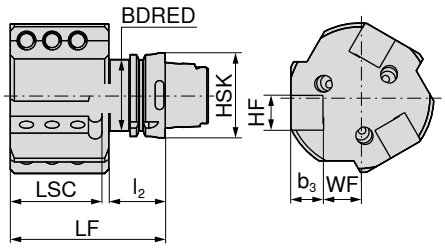


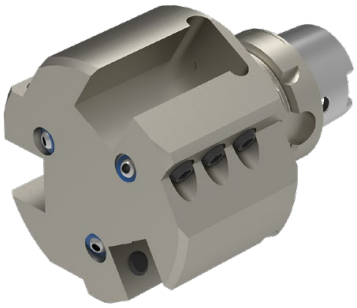




Ersatzteile Aufnahme		CT 83 950 ...		CT 62 950 ...		CT 70 950 ...		CT 70 950 ...
HSK-T 63	M5x5 - SW2,5	**157**	M12x16 - SW6	**51100**	KU1.U12.ER1.020	**92900**	KU1.U12.005.010	**92800**
HSK-T 100	M5x5 - SW2,5	**157**	M12x16 - SW6	**51100**	KU1.U12.ER1.020	**92900**	KU1.U12.005.010	**92800**

CoreLine – Vierkantaufnahme 3-fach 0°





links

ISO-Bezeichnung	Aufnahme	LF mm	l_2 mm	BDRED mm	WF mm	LSC mm	b_3 mm	HF mm	CT 74 576 ...
HSK T63 SH3 L 00 2525	HSK-T 63	115	42	53	28	68	25	25	**525**
HSK T100 SH3 L 00 2525	HSK-T 100	120	45	88	33	70	25	25	**725**


Verschlussstopfen

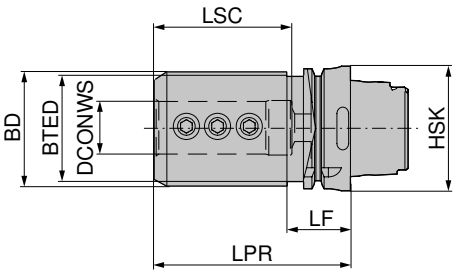

Spritzdüse


Hohlschlüssel mit Nasen


Gewindestift

Ersatzteile Aufnahme		AS 70 950 ...		AS 70 950 ...	CT 70 950 ...		CT 70 950 ...
HSK-T 63	UNJF 7/16"-20	**05600**	UNJF 7/16"-20	**05500**	**05700**	M12x1,75x25	**851**
HSK-T 100	UNJF 7/16"-20	**05600**	UNJF 7/16"-20	**05500**	**05700**	M12x1,75x25	**851**

CoreLine – Bohrstangenhalter

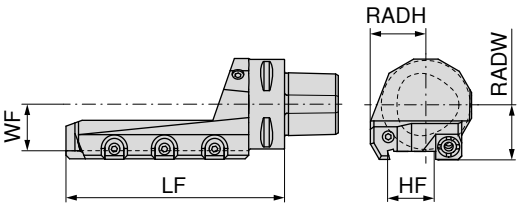






ISO-Bezeichnung	Aufnahme	LPR mm	DCONWS mm	BD mm	LSC mm	LF mm	BTED mm	CT 74 577 ...
HSK T63 BH08 80	HSK-T 63	80	8	32	41			**508**
HSK T63 BH10 80	HSK-T 63	80	10	40	41			**510**
HSK T63 BH12 80	HSK-T 63	80	12	40	41			**512**
HSK T63 BH16 80	HSK-T 63	80	16	40	51			**516**
HSK T63 BH20 80	HSK-T 63	80	20	50	51			**520**
HSK T63 BH25 90	HSK-T 63	90	25	53	61			**525**
HSK T63 BH32 95	HSK-T 63	95	32	68	61	42	53	**532**
HSK T100 BH20 90	HSK-T 100	90	20	55	56			**720**
HSK T100 BH25 95	HSK-T 100	95	25	55	61			**725**
HSK T100 BH32 110	HSK-T 100	110	32	68	61			**732**
HSK T100 BH40 120	HSK-T 100	120	40	83	81			**740**
HSK T100 BH50 125	HSK-T 100	125	50	98	91	45	88	**750**

CoreLine – Stechklingenhalter GX/LX/FX/SX





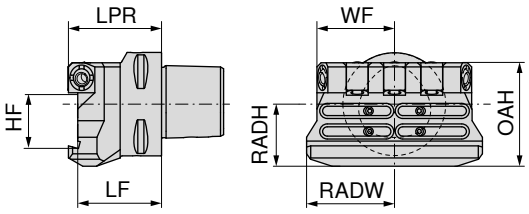
Abbildungen zeigen rechte Ausführungen

Direct Cooling links

Direct Cooling rechts

Aufnahme	LF mm	WF mm	HF mm	RADW mm	RADH mm	für Stechklingen	CT 84 617 ... links	CT 84 617 ... rechts
PSC 40	122	21	26	25,5	31	XLCF N 26...	**32695**	**22695**
PSC 50	122	26	26	30,5	31	XLCF N 26...	**32694**	**22694**
PSC 63	160	32	32	36,5	37	XLCF N 32...	**33293**	**23293**

CoreLine – Stechklingenhalter GX/LX/FX/SX



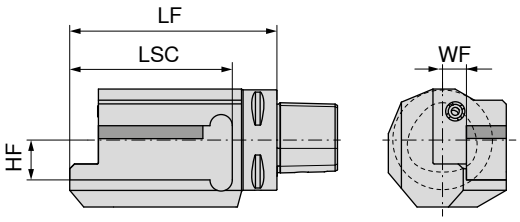


Direct Cooling radial

Aufnahme	LF mm	LPR mm	WF mm	HF mm	OAH mm	RADW mm	RADH mm	für Stechklingen	CT 84 617 ...
PSC 40	40,5	45	37,5	26	50	42,5	30	XLCF N 26...	**62695**
PSC 50	40,5	45	37,5	26	50	42,5	30	XLCF N 26...	**62694**
PSC 63	45,5	50	40,0	32	57	45,0	35	XLCF N 32...	**63293**

CoreLine – Vierkantaufnahme 0°

▲ geeignet für Klemmhalter mit PSC 63 – HF = 20 / 25 mm / PSC 80 – HF = 25 mm
▲ Diese HF-Werte können durch Entfernen des Spannblocks erreicht werden



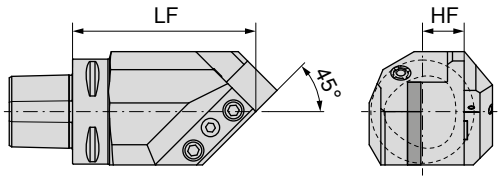


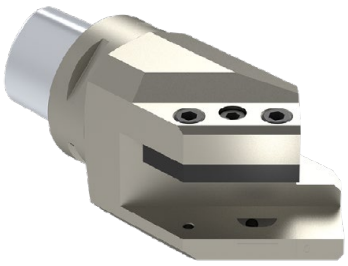
Abbildungen zeigen rechte Ausführungen

Aufnahme	LF mm	WF mm	LSC mm	HF mm	Direct Cooling links CT 84 616 ...	Direct Cooling rechts CT 84 616 ...
PSC 63	130	15	102	20 / 25	**32593**	**22593**
PSC 80	130	15	88	25	**32586**	**22586**

CoreLine – Vierkantaufnahme 45°

▲ geeignet für Klemmhalter mit PSC 50 – HF = 20 mm / PSC 63 – HF = 20 / 25 mm
▲ Diese HF-Werte können durch Entfernen des Spannblocks erreicht werden



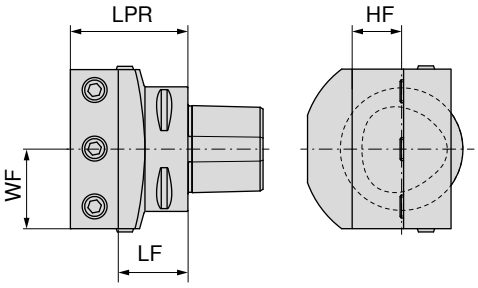


Abbildungen zeigen rechte Ausführungen

Aufnahme	LF mm	HF mm	Direct Cooling links CT 84 616 ...	Direct Cooling rechts CT 84 616 ...
PSC 50	85	20	**02094**	**12094**
PSC 63	110	20 / 25	**02593**	**12593**

CoreLine – Vierkantaufnahme 90°

- geeignet für Klemmhalter mit PSC 40 – HF = 20 mm / PSC 63 – HF = 20 / 25 mm
- Diese HF-Werte können durch Entfernen des Spannblocks erreicht werden

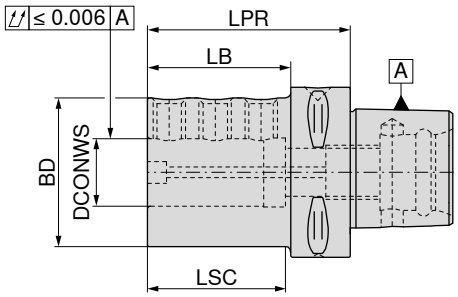




Direct Cooling
neutral

Aufnahme	LF mm	WF mm	HF mm	CT 84 616 ...
PSC 40	35	30	20	**62095**
PSC 63	46	40	20 / 25	**62593**

CoreLine – Bohrstangenhalter







Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	BD mm	LB mm	LSC mm	CT 82 268 ...
PSC 50	6	70	40	50	40	**10694**
PSC 50	8	70	44	50	40	**10894**
PSC 50	10	70	44	50	45	**11094**
PSC 50	12	70	44	50	45	**11294**
PSC 50	16	75	44	55	45	**11694**
PSC 50	20	75	50	55	51	**12094**
PSC 50	25	80	55	60	51	**12594**
PSC 50	32	90	63	70	60	**13294**
PSC 63	6	75	40	53	40	**10693**
PSC 63	8	75	44	53	40	**10893**
PSC 63	10	75	44	53	45	**11093**
PSC 63	12	75	44	53	45	**11293**
PSC 63	16	75	44	53	45	**11693**
PSC 63	20	75	50	53	51	**12093**
PSC 63	25	75	55	53	51	**12593**
PSC 63	32	75	72	52	60	**13293**
PSC 63	40	105	70	82	90	**14093**


Gewindestift

Ersatzteile DCONWS	CT 83 950 ...
6	**461**
8	**466**
10	**470**
12 - 40	**475**

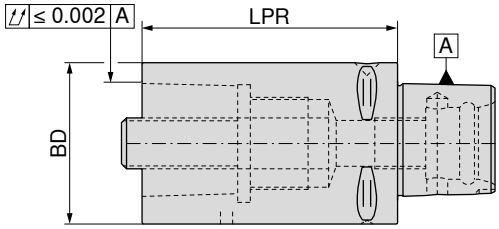
Zubehör


Kühlmittelübergaberohr →


Sonstiges →

CoreLine – Verlängerung

- Planlauf ≤ 0,002 mm
- max. Drehzahl 8.000 U/min.





Aufnahme	BD mm	LPR mm	CT 84 620 ...
PSC 40	40	60	**06095**
PSC 40	40	80	**08095**
PSC 50	50	80	**08094**
PSC 50	50	100	**10094**
PSC 63	63	100	**10093**
PSC 63	63	140	**14093**
PSC 80	80	100	**10086**
PSC 80	80	125	**12586**

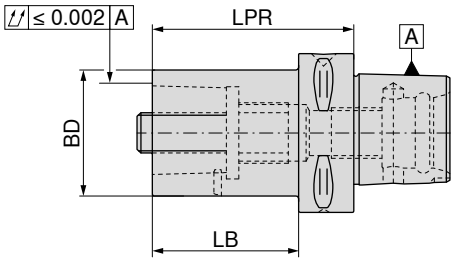

Gewindering


Anzugsschraube

Ersatzteile Aufnahme	CT 84 950 ...		CT 84 950 ...
PSC 40	**53900**	SW8	**53400**
PSC 50	**54000**	SW14	**53500**
PSC 63	**54100**	SW14	**53600**
PSC 80	**54100**	SW14	**53600**

CoreLine – Reduzierung zylindrisch

▲ Planlauf ≤ 0,002 mm
▲ max. Drehzahl 8.000 U/min.





Aufnahme	BD mm	LPR mm	LB mm	CT 84 624 ...
PSC 40	32	55	28	**03295**
PSC 50	40	65	36	**04094**
PSC 63	40	80	53	**04093**
PSC 63	50	80	51	**05093**
PSC 80	40	70	30	**04086**
PSC 80	50	80	43	**05086**
PSC 80	63	80	50	**06386**

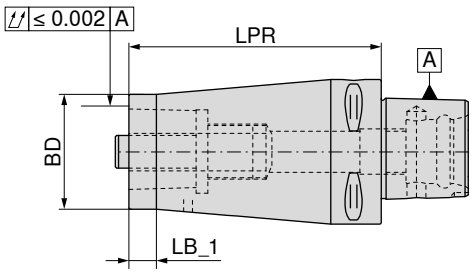

Gewindering


Anzugsschraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.	CT 84 950 ...		CT 84 950 ...
84 624 03295	**54200**	SW8	**53800**
84 624 04094	**53900**	SW8	**53400**
84 624 04093	**53900**	SW8	**53400**
84 624 05093	**54000**	SW14	**53500**
84 624 04086	**53900**	SW8	**53400**
84 624 05086	**54000**	SW14	**53500**
84 624 06386	**54100**	SW14	**53600**

CoreLine – Reduzierung kegelig

▲ Planlauf ≤ 0,002 mm
▲ max. Drehzahl 8.000 U/min.





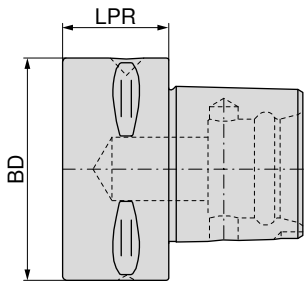
Aufnahme	BD mm	LPR mm	LB_1 mm	CT 84 625 ...
PSC 40	32	70	8	**03295**
PSC 50	40	85	10	**04094**
PSC 63	50	110	10	**05093**
PSC 80	63	120	10	**06386**


Gewindering


Anzugsschraube

Ersatzteile Aufnahme	CT 84 950 ...		CT 84 950 ...
PSC 40	**54200**	SW8	**53800**
PSC 50	**53900**	SW8	**53400**
PSC 63	**54000**	SW14	**53500**
PSC 80	**54100**	SW14	**53600**

CoreLine – Verschlussstopfen





Aufnahme	BD mm	LPR mm	CT 82 317 ...
PSC 40	40	28	**04095**
PSC 50	50	28	**05094**
PSC 63	63	30	**06393**
PSC 80	80	38	**08086**

Zubehör



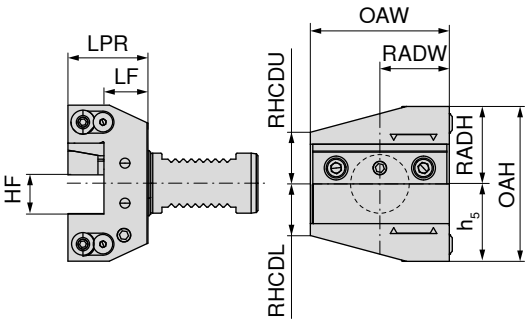
Kühlmittelübergaberohr →



Sonstiges →

CoreLine – Vierkant-Queraufnahme – B1 / B2 / B3 / B4

- Doppeltverzahnung für den Normal- und Überkopfeinsatz
- Die Klemmleisten können oben oder unten angebracht werden (Anwendung links und rechts).
- für Drehhalter mit DirectCooling
- einsetzbar bis 100 bar





Direct Cooling
doppelt

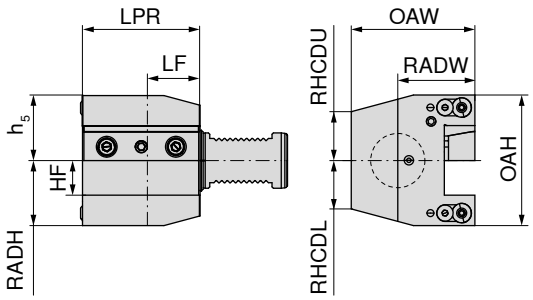
Aufnahme	HF $_{0/-0,1}$ mm	LF $_{0/+0,5}$ mm	LPR mm	OAW mm	RADH mm	RADW mm	h_5 mm	OAH mm	RHCDL mm	RHCDU mm	CT 82 245 ...
VDI 20	16	16	30	55	30	30,0	30	60	22	22	**01629**
VDI 20	16	26	40	55	30	30,0	30	60	22	22	**51629**
VDI 25	16	16	30	55	30	30,0	30	60	22	22	**01628**
VDI 30	20	22	40	70	39	35,0	39	78	26	26	**02027**
VDI 40	25	22	44	85	47	42,5	47	94	33	33	**02526**
VDI 50	25	22	44	98	55	50,0	55	110	42	42	**02525**

Ersatzteile Aufnahme	 Schraube für Düse CX 82 950 ...	 O-Ring CX 82 950 ...	 O-Ring CX 82 950 ...	 Kugelspritzdüse CX 82 950 ...	 Klemmkeil CT 82 250 ...
VDI 20	**31000**	**31400**	**32600**	**30600**	**05300**
VDI 25	**31000**	**31400**	**32600**	**30600**	**05300**
VDI 30	**31100**	**31500**	**32700**	**30700**	**06750**
VDI 40	**31100**	**31500**	**32800**	**30700**	**08300**
VDI 50	**31200**	**31600**	**32800**	**30800**	**09000**

Ersatzteile Aufnahme	 Verschlussschraube CX 82 950 ...	 Unterlegplatte CT 82 250 ...	 Spannkeil-Schraube CX 82 950 ...	 Spannkeil-Schraube CX 82 950 ...
VDI 20	**32900**	**15300**	**31800**	
VDI 25	**32900**	**15300**	**31800**	
VDI 30	**33000**	**16750**		**31900**
VDI 40	**33000**	**18300**		**32100**
VDI 50	**33000**	**19000**		**32100**

CoreLine – Vierkant-Längsaufnahme – C1 / C2 / C3 / C4

- Doppeltverzahnung für den Normal- und Überkopfeinsatz
- Die Klemmleisten können oben oder unten angebracht werden (Anwendung links und rechts).
- für Drehhalter mit DirectCooling
- einsetzbar bis 100 bar





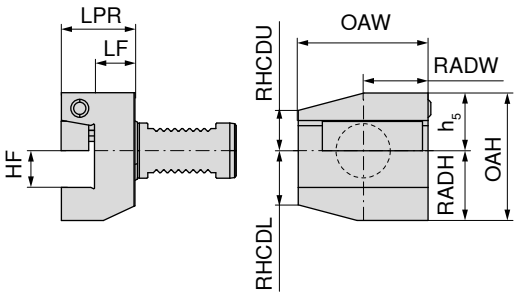
Direct Cooling
doppelt

Aufnahme	HF $_{0/-0,1}$ mm	LF mm	LPR mm	OAW mm	RADH mm	RADW mm	h_5 mm	OAH mm	RHCDL mm	RHCDU mm	CT 82 246 ...
VDI 30	20	30	70	74	39	39,0	39	78	26	26	**02027**
VDI 40	25	30	85	94	47	52,5	47	94	35	35	**02526**
VDI 50	25	30	85	105	50	63,0	50	100	42	42	**02525**

Ersatzteile Aufnahme	 Verschlussschraube CX 82 950 ...	 Unterlegplatte CT 82 250 ...	 Spannkeil-Schraube CX 82 950 ...	 Schraube für Düse CX 82 950 ...	 O-Ring CX 82 950 ...	 O-Ring CX 82 950 ...	 Kugelspritzdüse CX 82 950 ...	 Klemmkeil CT 82 250 ...
VDI 30	**33000**	**16750**	**31900**	**31100**	**31500**	**32700**	**30700**	**06750**
VDI 40	**33000**	**18300**	**32100**	**31200**	**31600**	**32800**	**30800**	**08300**
VDI 50	**33000**	**18300**	**32100**	**31200**	**31600**	**32800**	**30800**	**08300**

CoreLine – Vierkant-Queraufnahme – B1 / B4

- Doppeltverzahnung für den Normal- und Überkopfeinsatz
- für Drehhalter mit DirectCooling
- einsetzbar bis 100 bar





Direct Cooling

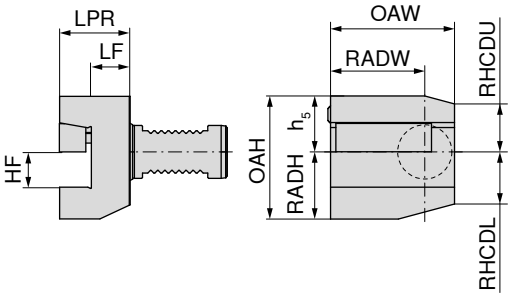
doppelt

Aufnahme	$HF_{0/-0,1}$ mm	$LF_{0/+0,5}$ mm	LPR mm	OAW mm	RADH mm	RADW mm	h_5 mm	OAH mm	RHCDL mm	RHCDU mm	CT 82 247 ...
VDI 30	20	22	40	70,0	38	35,0	31,5	69,5	29,5	22	**02027**
VDI 40	25	22	44	85,0	48	42,5	38,0	86,0	35,0	30	**02526**
VDI 50	25	22	44	92,5	48	50,0	43,0	91,0	43,0	30	**02525**

Ersatzteile Aufnahme	 Verschlussschraube CX 82 950 ...	 Spannkeil-Schraube CX 82 950 ...	 Schraube für Düse CX 82 950 ...	 O-Ring CX 82 950 ...	 Kugelspritzdüse CX 82 950 ...	 Klemmkeil CT 82 250 ...
VDI 30	**33000**	**32200**	**31100**	**31500**	**30700**	**05400**
VDI 40	**33000**	**32100**	**31200**	**31600**	**30800**	**06800**
VDI 50	**33000**	**32100**	**31200**	**31600**	**30800**	**06800**

CoreLine – Vierkant-Queraufnahme – B2 / B3

- Doppeltverzahnung für den Normal- und Überkopfeinsatz
- für Drehhalter mit DirectCooling
- einsetzbar bis 100 bar





Direct Cooling

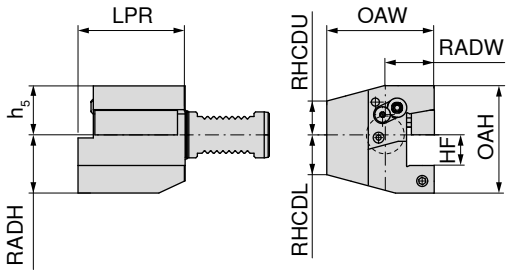
doppelt

Aufnahme	HF $_{0/-0,1}$ mm	LF $_{0/+0,5}$ mm	LPR mm	OAW mm	RADH mm	RADW mm	h_5 mm	OAH mm	RHCDL mm	RHCDU mm	CT
											82 247 ...
VDI 30	20	22	40	70,0	38	35,0	31,5	69,5	29,5	27	**12027**
VDI 40	25	22	44	85,0	48	42,5	38,0	86,0	35,0	30	**12526**
VDI 50	25	22	44	92,5	48	50,0	43,0	91,0	35,0	38	**12525**

	 Verschlussschraube	 Spannkeil-Schraube	 Schraube für Düse	 O-Ring	 Kugelspritzdüse	 Klemmkeil
	CX	CX	CX	CX	CX	CT
Ersatzteile Aufnahme	**82 950 ...**	**82 950 ...**	**82 950 ...**	**82 950 ...**	**82 950 ...**	**82 250 ...**
VDI 30	**33000**	**31900**	**31100**	**31500**	**30700**	**05400**
VDI 40	**33000**	**32100**	**31200**	**31600**	**30800**	**06800**
VDI 50	**33000**	**32100**	**31200**	**31600**	**30800**	**06800**

CoreLine – Vierkant-Längsaufnahme – C1 / C4

- Doppeltverzahnung für den Normal- und Überkopfeinsatz
- für Drehhalter mit DirectCooling
- einsetzbar bis 100 bar





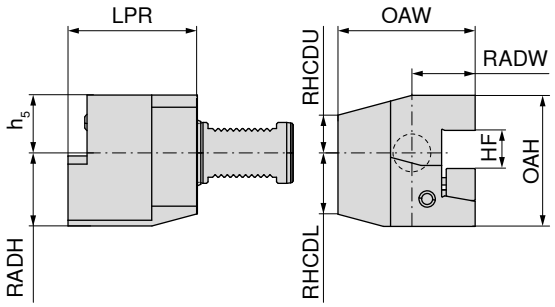
Direct Cooling
doppelt

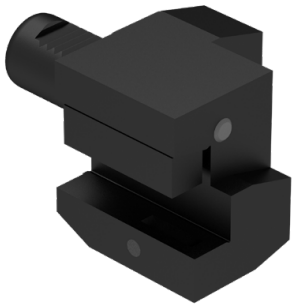
Aufnahme	HF $_{0/-0,1}$ mm	LPR mm	OAW mm	RADH mm	RADW mm	h_5 mm	OAH mm	RHCDL mm	RHCDU mm	CT 82 248 ...
VDI 30	20	70	70,0	38	35,0	32	70	26	22	**02027**
VDI 40	25	85	85,0	48	42,5	38	86	35	30	**02526**
VDI 50	25	85	90,5	48	48,0	44	92	42	35	**02525**

Ersatzteile Aufnahme	 Verschlussschraube CX 82 950 ...	 Spannkeil-Schraube CX 82 950 ...	 Schraube für Düse CX 82 950 ...	 O-Ring CX 82 950 ...	 Kugelspritzdüse CX 82 950 ...	 Klemmkeil CT 82 250 ...
VDI 30	**33000**	**31900**	**31100**	**31500**	**30700**	**05400**
VDI 40	**33000**	**32100**	**31200**	**31600**	**30800**	**06800**
VDI 50	**33000**	**32100**	**31200**	**31600**	**30800**	**06800**

CoreLine – Vierkant-Längsaufnahme – C2 / C3

- Doppeltverzahnung für den Normal- und Überkopfeinsatz
- für Drehhalter mit DirectCooling
- einsetzbar bis 100 bar





Direct Cooling

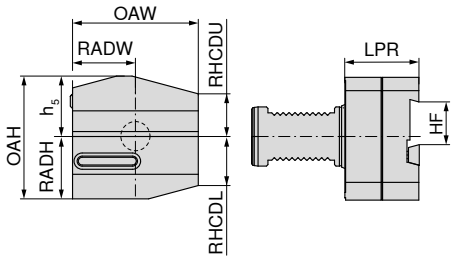
doppelt

Aufnahme	HF $_{0/-0,1}$ mm	LPR mm	OAW mm	RADH mm	RADW mm	h_5 mm	OAH mm	RHCDL mm	RHCDU mm	CT 82 248 ...
VDI 30	20	70	76	38	41,0	32	70	26	26	**12027**
VDI 40	25	85	90	48	47,5	38	86	35	30	**12526**
VDI 50	25	85	95	48	52,5	44	92	42	37	**12525**

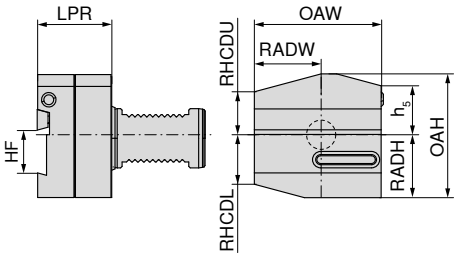
Ersatzteile Aufnahme	 Verschlussschraube CX 82 950 ...	 Spannkeil-Schraube CX 82 950 ...	 Schraube für Düse CX 82 950 ...	 O-Ring CX 82 950 ...	 Kugelspritzdüse CX 82 950 ...	 Klemmkeil CT 82 250 ...
VDI 30	**33000**	**31900**	**31100**	**31500**	**30700**	**05400**
VDI 40	**33000**	**32100**	**31200**	**31600**	**30800**	**06800**
VDI 50	**33000**	**32100**	**31200**	**31600**	**30800**	**06800**

CoreLine – Abstechhalter für Stechklingen

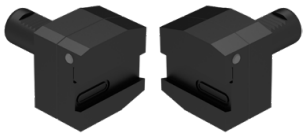
- Doppeltverzahnung für den Normal- und Überkopfeinsatz
- für Stechklingen mit DirectCooling
- einsetzbar bis 100 bar



links



rechts



Aufnahme	HF mm	LPR mm	OAW mm	RADH mm	RADW mm	h_5 mm	OAH mm	RHCDL mm	RHCDU mm	Direct Cooling links CT 82 249 ...	Direct Cooling rechts CT 82 249 ...
VDI 30	26	50	70	37	35,0	32	69	30	25	**12627**	**02627**
VDI 40	32	50	85	40	42,5	43	83	31	31	**13226**	**03226**
VDI 40	26	50	85	40	42,5	43	83	31	31	**12626**	**02626**
VDI 50	32	50	100	45	50,0	43	88	37	35	**13225**	**03225**


Verschlussschraube


Spannkeil-Schraube


Spannkeil-Schraube


Schraube für Düse


Quad Ring


O-Ring

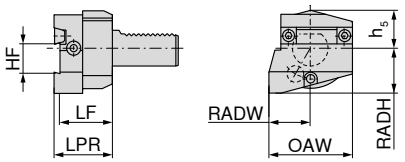

Kugelspritzdüse


Klemmkeil

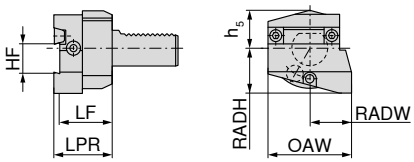
Ersatzteile für Artikel-Nr.	Verschlussschraube CX 82 950 ...	Spannkeil-Schraube CX 82 950 ...	Spannkeil-Schraube CX 82 950 ...	Schraube für Düse CX 82 950 ...	Quad Ring CX 82 950 ...	O-Ring CX 82 950 ...	Kugelspritzdüse CX 82 950 ...	Klemmkeil CT 82 250 ...
82 249 02627 / 82 249 12627	**33000**	**31800**	**32100**	**31300**	**32400**	**31700**	**30900**	**07000**
82 249 03226	**33000**	**31800**	**32300**	**31100**	**32500**	**31500**	**30700**	**08500**
82 249 13226	**33000**	**31800**	**32100**	**31100**	**32500**	**31500**	**30700**	**08500**
82 249 02626 / 82 249 12626	**33000**	**31800**	**32300**	**31100**	**32400**	**31500**	**30700**	**08500**
82 249 03225	**33000**	**31800**	**32100**	**31200**	**32500**	**31600**	**30800**	**10000**
82 249 13225	**33000**	**31800**	**32100**	**31100**	**32500**	**31500**	**30700**	**10000**

CoreLine – Abstechhalter, höhenverstellbar

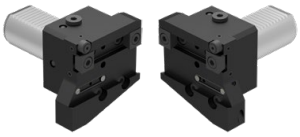
- Höhenverstellung ± 1 mm
- für Innenkühlung durch den Schneidenträger geeignet (DC)
- achsparallele, einstellbare externe Kühlmittelzufuhr



links



rechts

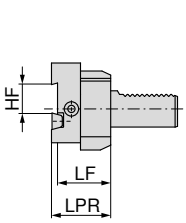


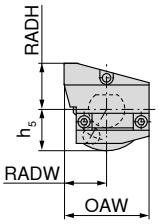
Aufnahme	OAW mm	RADW mm	HF mm	h_5 mm	RADH mm	LF mm	LPR mm	Direct Cooling links CX 82 237 ...	Direct Cooling rechts CX 82 236 ...
VDI 30	70	35,0	26	28,0	38	44	49	**300**	**300**
VDI 30	70	35,0	32	30,5	38	44	49	**302**	**302**
VDI 40	73	42,5	26	32,0	48	44	49	**040**	**040**
VDI 40	85	42,5	32	32,0	48	44	49	**400**	**400**

Ersatzteile für Artikel-Nr.	O-Ring CT 83 950 ...
82 236 300 / 82 237 300	**207**
82 236 400 / 82 237 400	**208**

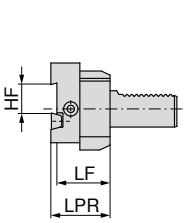
CoreLine – Abstechhalter, höhenverstellbar, überkopf

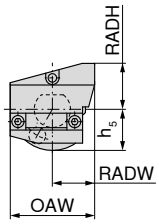
- Höhenverstellung ± 1 mm
- für Innenkühlung durch den Schneidenträger geeignet (DC)
- achsparallele, einstellbare externe Kühlmittelzufuhr





links





rechts

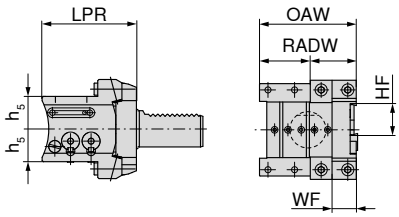


Aufnahme	OAW mm	RADW mm	HF mm	h_5 mm	RADH mm	LF mm	LPR mm	Direct Cooling links CX 82 243 ...	Direct Cooling rechts CX 82 242 ...
VDI 30	70	35,0	26	34,0	38	44	49	**300**	**300**
VDI 30	70	35,0	32	30,5	38	44	49	**302**	**302**
VDI 40	73	42,5	26	32,0	48	44	49	**040**	**040**
VDI 40	85	42,5	32	32,0	48	44	49	**400**	**400**

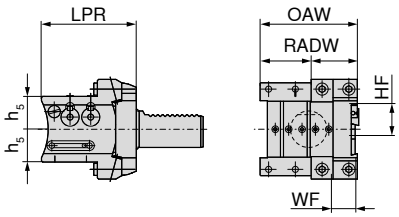
Ersatzteile für Artikel-Nr.	O-Ring CT 83 950 ...
82 242 300 / 82 243 300	**207**
82 242 400 / 82 243 400	**208**

CoreLine – Abstechhalter, höhenverstellbar

- Höhenverstellung ± 1 mm
- für Innenkühlung durch den Schneidenträger geeignet (DC)
- achsparallele, einstellbare externe Kühlmittelzufuhr



universal – überkopf



universal





Direct Cooling

universal – überkopf

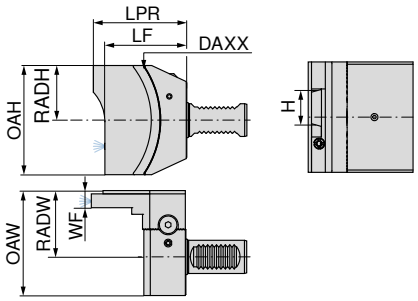
Direct Cooling

universal

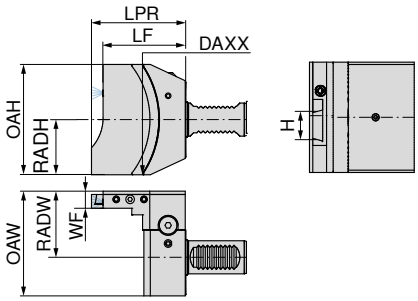
Aufnahme	OAW mm	RADW mm	HF mm	h_5 mm	WF mm	LPR mm	CX 82 244 ...	CX 82 238 ...
VDI 30	80	40	26	27	20	78	**300**	**300**
VDI 40	80	40	26	27	20	88	**400**	**400**
VDI 40	80	40	32	32	20	88	**402**	**402**

CoreLine – Abstechhalter für Stechklingen

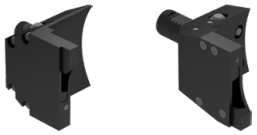
▲ doppelt = beidseitig verzahnter VDI-Schaft



doppelt – überkopf



doppelt

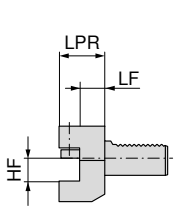


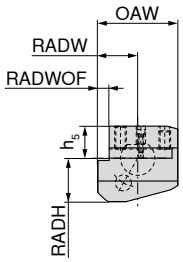
Aufnahme	LPR mm	LF mm	OAH mm	RADH mm	OAW mm	RADW mm	WF mm	DAXX mm	H mm	Direct Cooling doppelt – überkopf CX 83 227 ...	Direct Cooling doppelt CX 83 226 ...
VDI 20	85,5	75	94	47	85	60	15,5	176	26	**02629** [1]	**02629** [1]
VDI 30	85,5	75	100	50	95	60	15,5	176	32	**03227** [1]	**03227** [1]
VDI 30	85,5	75	100	50	95	60	15,5	176	26	**02627** [1]	**02627** [1]
VDI 40	88,5	78	100	50	95	60	15,5	176	32	**03226** [1]	**03226** [1]
VDI 40	88,5	78	100	50	95	60	15,5	176	26	**02626** [1]	**02626** [1]

1) keine Lagerware

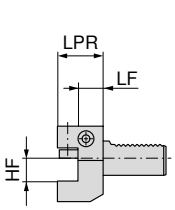
Bei Sternrevolvern besteht die Gefahr einer Kollision bei Nichteinhaltung der maschinenseitig vorgegebenen maximalen Nennhöhe (LPR).

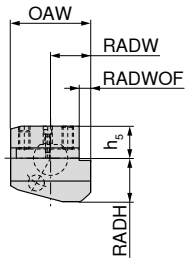
CoreLine – Vierkant-Queraufnahme, kurz





B2
links





B1
rechts



Aufnahme	HF $_{0/-0,1}$ mm	OAW mm	RADW mm	RADWOF mm	h_5 mm	RADH mm	LF $_{0/+0,5}$ mm	LPR mm	B2 links CX 82 189 ...	B1 rechts CX 82 185 ...
VDI 16	12	42	23,0	5,0	20,0	22	13,0	24	**160**	**160**
VDI 20	16	55	30,0	7,0	25,0	30	26,0	40	**201**	**201**
VDI 20	16	55	30,0	7,0	25,0	30	16,0	30	**200**	**200**
VDI 20	16	55	30,0	7,0	25,0	30	18,0	30	**202** [1]	**202** [1]
VDI 20	16	55	30,0	7,0	25,0	30	25,5	40		**203** [1]
VDI 30	20	70	35,0	10,0	28,0	38	18,5	40	**300**	**300**
VDI 30	20	70	35,0	10,0	28,0	38	42,0	60	**301**	**301**
VDI 30	20	70	35,0	10,0	28,0	35	32,0	50		**302** [1]
VDI 40	25	85	42,5	12,5	32,5	48	18,5	44	**400**	**400**
VDI 50	32	100	50,0	16,0	35,0	60	30,0	55	**500**	**500**

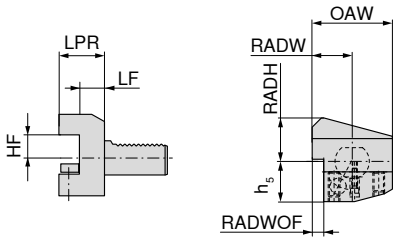
1) höhenverstellbar +/- 1 mm


Unterlegplatte

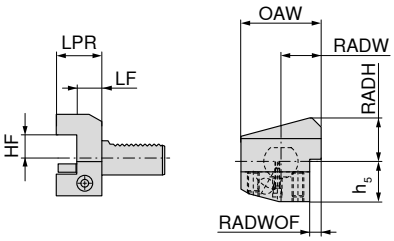

O-Ring

Ersatzteile für Artikel-Nr.	CT 83 950 ...	CT 83 950 ...
82 185 160 / 82 189 160		**205**
82 185 201 / 82 189 201	**212**	**206**
82 185 200 / 82 189 200	**212**	**206**
82 185 202	**212**	**206**
82 189 202	**213**	**206**
82 185 203	**212**	**206**
82 185 300 / 82 189 300	**214**	**207**
82 185 301 / 82 189 301	**214**	**207**
82 185 302	**214**	**207**
82 185 400 / 82 189 400	**218**	**208**
82 185 500 / 82 189 500	**220**	**209**

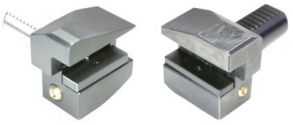
CoreLine – Vierkant-Queraufnahme, überkopf, kurz



B4
links



B3
rechts



									B4 links	**B3** rechts
									CX	CX
Aufnahme	HF $_{0/-0,1}$ mm	OAW mm	RADW mm	RADWOF mm	h_5 mm	RADH mm	LF $_{0/+0,5}$ mm	LPR mm	**82 196 ...**	**82 193 ...**
VDI 16	12	42	23,0	5,0	20,0	22	13,0	24		**160**
VDI 20	16	55	30,0	7,0	25,0	30	26,0	40	**201**	**201**
VDI 20	16	55	30,0	7,0	25,0	30	18,5	30	**202** [1)]	**202** [1)]
VDI 20	16	55	30,0	7,0	25,0	30	26,0	40	**203** [1)]	**203** [1)]
VDI 30	20	70	35,0	10,0	35,0	38	18,5	40	**300**	**300**
VDI 40	25	85	42,5	12,5	42,5	48	18,5	44	**400**	**400**
VDI 50	32	100	50,0	16,0	50,0	60	30,0	55	**500**	**500**

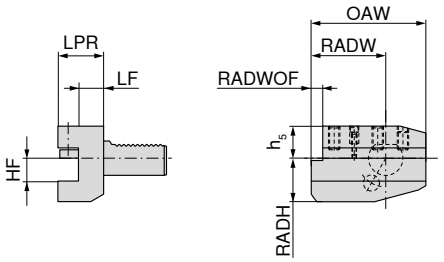
1) höhenverstellbar +/- 1 mm


Unterlegplatte

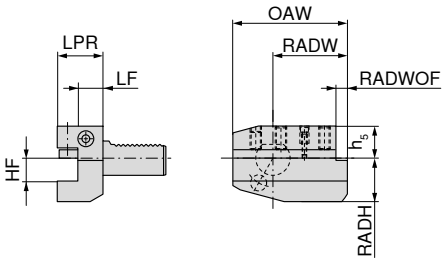

O-Ring

Ersatzteile für Artikel-Nr.	CT **83 950 ...**	CT **83 950 ...**
82 193 160		**205**
82 193 201 / 82 196 201	**212**	**206**
82 193 202 / 82 196 202	**212**	**206**
82 193 203 / 82 196 203	**212**	**206**
82 193 300 / 82 196 300	**214**	**207**
82 193 400 / 82 196 400	**218**	**208**
82 193 500 / 82 196 500	**220**	**209**

CoreLine – Vierkant-Queraufnahme, lang



B6
links



B5
rechts





	B6 links	**B5** rechts
	CX	CX
Aufnahme	**82 202 ...**	**82 199 ...**
VDI 20	**201**	**201**
VDI 20		**202** [1]
VDI 30	**300**	**300**
VDI 40	**400**	**400**
VDI 50	**500**	**500**

Aufnahme	$HF_{0/-0,1}$ mm	OAW mm	RADW mm	RADWOF mm	h_5 mm	RADH mm	$LF_{0/+0,5}$ mm	LPR mm
VDI 20	16	75	50,0	7,0	25,0	30	26,0	40
VDI 20	16	75	50,0	7,0	25,0	30	18,0	30
VDI 30	20	100	65,0	10,0	28,0	38	18,5	40
VDI 40	25	118	75,5	12,5	32,5	48	18,5	44
VDI 50	32	130	80,0	16,0	35,0	60	30,0	55

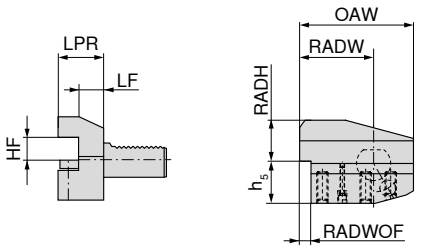
1) höhenverstellbar +/- 1 mm


Unterlegplatte

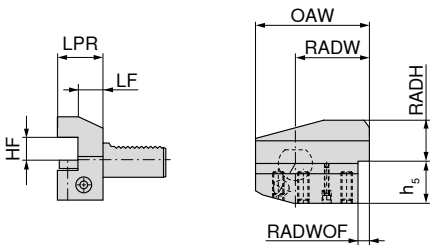

O-Ring

Ersatzteile für Artikel-Nr.	Unterlegplatte CT **83 950 ...**	O-Ring CT **83 950 ...**
82 199 201 / 82 202 201	**215**	**206**
82 199 202	**215**	**206**
82 199 300 / 82 202 300	**217**	**207**
82 199 400 / 82 202 400	**219**	**208**
82 199 500 / 82 202 500	**222**	**209**

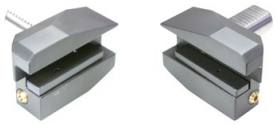
CoreLine – Vierkant-Queraufnahme, überkopf, lang



B8
links



B7
rechts

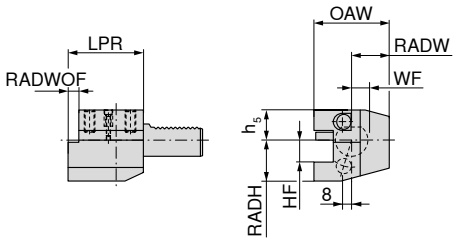


	B8 links	**B7** rechts
	CX	CX
Aufnahme	**82 208 ...**	**82 205 ...**
HF $_{0/-0,1}$ mm		
OAW mm		
RADW mm		
RADWOF mm		
h_5 mm		
RADH mm		
LF $_{0/+0,5}$ mm		
LPR mm		
VDI 20 16 75 50,0 7,0 25,0 30 16,0 30	**200**	**200**
VDI 20 16 75 50,0 7,0 25,0 30 18,0 30		**202** [1]
VDI 30 20 100 65,0 10,0 35,0 38 42,0 60		**301**
VDI 30 20 100 65,0 10,0 35,0 38 18,5 40	**300**	**300**
VDI 40 25 118 75,5 12,5 42,5 48 18,5 44	**400**	**400**
VDI 50 32 130 80,0 16,0 50,0 60 30,0 55	**500**	**500**

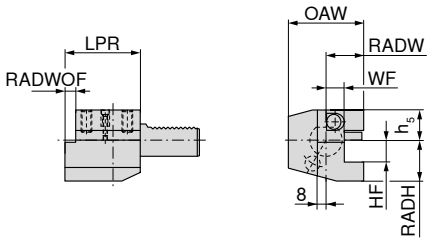
1) höhenverstellbar +/- 1 mm

	 Unterlegplatte	 O-Ring
	CT	CT
Ersatzteile für Artikel-Nr.	**83 950 ...**	**83 950 ...**
82 205 200 / 82 208 200	**215**	**206**
82 205 202	**215**	**206**
82 205 301	**217**	**207**
82 205 300 / 82 208 300	**217**	**207**
82 205 400 / 82 208 400	**219**	**208**
82 205 500 / 82 208 500	**222**	**209**

CoreLine – Vierkant-Längsaufnahme



C2
links



C1
rechts



Aufnahme	HF $_{0/-0,1}$ mm	OAW mm	RADW mm	WF $_{0/+0,3}$ mm	h_5 mm	RADH mm	LPR mm	**C2** links CX **82 214 ...**	**C1** rechts CX **82 211 ...**
VDI 16	12	43	24,0	13,0	20,0	22	44		**160**
VDI 20	16	65	40,0	25,5	25,0	30	50		**202** [1]
VDI 20	16	65	40,0	26,0	25,0	30	50	**200**	**201**
VDI 30	20	76	41,0	23,0	28,0	38	70	**300**	
VDI 30	20	70	35,0	17,0	28,0	38	70		**300**
VDI 40	25	85	42,5	20,5	32,5	48	85		**400**
VDI 40	25	90	47,5	25,5	32,5	48	85	**400**	
VDI 50	32	105	55,0	30,5	35,0	60	100	**500**	
VDI 50	32	100	50,0	25,5	35,0	60	100		**500**

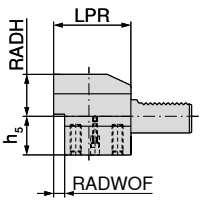
1) höhenverstellbar +/- 1 mm

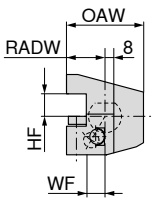

Unterlegplatte

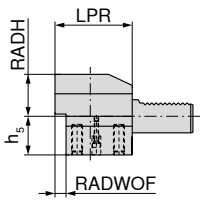

O-Ring

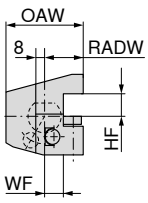
Ersatzteile für Artikel-Nr.	Unterlegplatte CT **83 950 ...**	O-Ring CT **83 950 ...**
82 211 160		**205**
82 211 202	**210**	**206**
82 211 201 / 82 214 200	**211**	**206**
82 214 300	**214**	**207**
82 211 300	**214**	**207**
82 211 400	**218**	**208**
82 214 400	**218**	**208**
82 214 500	**220**	**209**
82 211 500	**220**	**209**

CoreLine – Vierkant-Längsaufnahme, überkopf











C4
links

C3
rechts

Aufnahme	HF $_{0/-0,1}$ mm	OAW mm	RADW mm	WF $_{0/+0,3}$ mm	h_5 mm	RADH mm	LPR mm	C4 links CX **82 220 ...**	C3 rechts CX **82 217 ...**
VDI 16	12	43	24,0	13,0	20,0	22	44		**160**
VDI 20	16	65	40,0	25,5	30,0	25	50		**202** [1]
VDI 20	16	65	40,0	26,0	25,0	30	50	**200**	**201**
VDI 20	16	65	40,0	25,5	25,0	30	50	**201** [1]	
VDI 30	20	70	35,0	17,0	35,0	38	70		**300**
VDI 30	20	76	41,0	23,0	35,0	38	70	**300**	
VDI 40	25	85	42,5	20,5	42,5	48	85		**400**
VDI 40	25	90	47,5	25,5	42,5	48	85	**400**	
VDI 50	32	100	50,0	25,5	50,0	60	100		**500**
VDI 50	32	105	55,0	30,5	50,0	60	100	**500**	

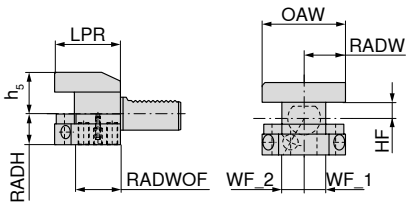
1) höhenverstellbar +/- 1 mm


Unterlegplatte

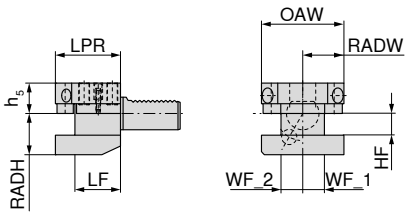

O-Ring

Ersatzteile für Artikel-Nr.	Unterlegplatte CT **83 950 ...**	O-Ring CT **83 950 ...**
82 217 160		**205**
82 217 202	**210**	**206**
82 217 201	**211**	**206**
82 220 200	**211**	
82 220 201	**211**	**206**
82 217 300	**214**	**207**
82 220 300	**214**	**207**
82 217 400	**218**	**208**
82 220 400	**218**	**208**
82 217 500	**220**	**209**
82 220 500	**220**	**209**

CoreLine – Vierkant-Mehrfachaufnahme



D2



D1



										D2	D1
										CX	CX
Aufnahme	HF $_{0/-0,1}$ mm	RADW mm	WF_1 $_{0/+0,3}$ mm	WF_2 $_{0/+0,3}$ mm	OAW mm	h_5 mm	RADH mm	LF $_{0/+0,5}$ mm	LPR mm	**82 224 ...**	**82 222 ...**
VDI 30	20	35,0	17,0	23,0	76	28,0	38	42	60		**300**
VDI 30	20	35,0	17,0	23,0	76	35,0	38	42	60	**300**	
VDI 40	25	42,5	20,5	25,5	90	32,5	48	50	72		**400**
VDI 40	25	42,5	20,5	25,5	90	42,5	48	50	72	**400**	

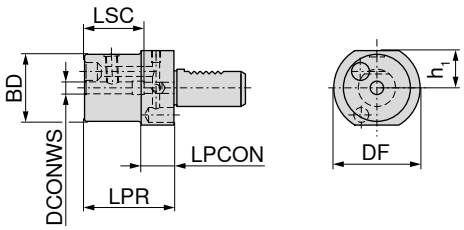


O-Ring

Ersatzteile für Artikel-Nr.	CT **83 950 ...**
82 222 300	**207**
82 224 300	**207**
82 222 400	**208**
82 224 400	**208**

CoreLine – Zylinderaufnahme

▲ für Werkzeuge mit Zylinderschaft nach DIN 6535 und DIN 1835 Form E (Whistle Notch)
▲ Kühlung wahlweise: zentral durch das Werkzeug oder über einstellbare Kugelspritzdüsen





E



Kühldüse

Aufnahme	DCONWS mm	DF mm	BD mm	h_1 mm	LPR mm	LPCON mm	LSC mm	CX 83 269 ...
VDI 20	6	50	45	23,0	60	22	40	**206**
VDI 20	8	50	45	23,0	60	22	40	**208**
VDI 20	10	50	45	23,0	60	22	44	**210**
VDI 20	12	50	45	23,0	60	22	49	**212**
VDI 20	14	50	45	23,0	62	22	49	**214**
VDI 20	16	50	45	23,0	67	22	52	**216**
VDI 20	18	50	45	23,0	67	22	52	**218**
VDI 20	20	50	45	23,0	67	22	52	**220**
VDI 30	6	68	52	28,0	67	22	35	**306**
VDI 30	8	68	52	28,0	67	22	35	**308**
VDI 30	10	68	52	28,0	67	22	39	**310**
VDI 30	12	68	52	28,0	67	22	44	**312**
VDI 30	14	68	52	28,0	67	22	44	**314**
VDI 30	16	68	52	28,0	67	22	47	**316**
VDI 30	18	68	52	28,0	67	22	47	**318**
VDI 30	20	68	52	28,0	67	22	52	**320**
VDI 40	6	83	52	32,5	67	22	35	**406**
VDI 40	8	83	52	32,5	67	22	35	**408**
VDI 40	10	83	52	32,5	67	22	39	**410**
VDI 40	12	83	52	32,5	67	22	44	**412**
VDI 40	14	83	52	32,5	67	22	44	**414**
VDI 40	16	83	52	32,5	67	22	47	**416**
VDI 40	18	83	52	32,5	67	22	47	**418**
VDI 40	20	83	52	32,5	67	22	52	**420**



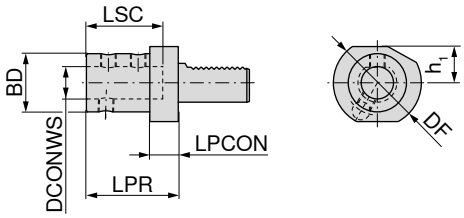
O-Ring

CT

Ersatzteile für Artikel-Nr.	83 950 ...
83 269 206	**206**
83 269 208	**206**
83 269 210	**206**
83 269 212	**206**
83 269 214	**206**
83 269 216	**206**
83 269 218	**206**
83 269 220	**206**
83 269 306	**207**
83 269 308	**207**
83 269 310	**207**
83 269 312	**207**
83 269 314	**207**
83 269 316	**207**
83 269 318	**207**
83 269 320	**207**
83 269 406	**208**
83 269 408	**208**
83 269 410	**208**
83 269 412	**208**
83 269 414	**208**
83 269 416	**208**
83 269 418	**208**
83 269 420	**208**

CoreLine – Werkzeughalter für Wendeplattenbohrer

▲ für Bohrwerkzeuge mit innerer Kühlmittelzufuhr





E1



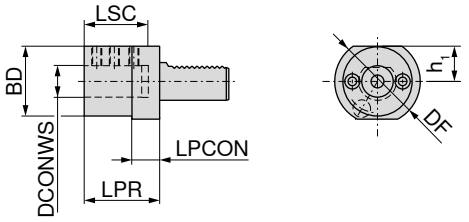
AD

Aufnahme	DCONWS $_{H6}$ mm	DF mm	BD mm	h_1 mm	LPR mm	LPCON mm	LSC mm	CX 82 274 ...
VDI 20	16	50	36	23,0	67	18	54	**200**
VDI 20	20	50	40	23,0	67	18	54	**201**
VDI 20	25	50	45	23,0	71	18	59	**202**
VDI 30	16	68	36	28,0	67	22	54	**300**
VDI 30	20	68	40	28,0	67	22	54	**301**
VDI 30	25	68	45	28,0	71	22	59	**302**
VDI 30	32	68	52	28,0	75	22	63	**303**
VDI 30	40	68	60	28,0	87	22	73	**304**
VDI 40	16	83	36	32,5	67	22	54	**400**
VDI 40	20	83	40	32,5	67	22	54	**401**
VDI 40	25	83	45	32,5	75	22	59	**402**
VDI 40	32	83	52	32,5	75	22	63	**403**
VDI 40	40	83	60	32,5	90	22	73	**404**
VDI 50	20	98	40	35,0	80	30	54	**500**
VDI 50	25	98	45	35,0	80	30	59	**501**
VDI 50	32	98	52	35,0	80	30	63	**502**
VDI 50	40	98	60	35,0	90	30	73	**503**
VDI 50	50	98	70	35,0	100	30	83	**504**

Ersatzteile für Artikel-Nr.	 O-Ring	 Gewindestift
	CT	CT
	83 950 ...	83 950 ...
82 274 200	206	180
82 274 201	206	180
82 274 202	206	181
82 274 300	207	180
82 274 301	207	180
82 274 302	207	181
82 274 303	207	181
82 274 304	207	182
82 274 400	208	180
82 274 401	208	180
82 274 402	208	181
82 274 403	208	181
82 274 404	208	180
82 274 500	209	180
82 274 501	209	181
82 274 502	209	181
82 274 503	209	182
82 274 504	209	182

CoreLine – Bohrstangenhalter

▲ für Drehwerkzeuge mit Zylinderschaft
▲ Kühlmittelzufuhr wahlweise zentral oder durch Kugelspritzdüse





E2



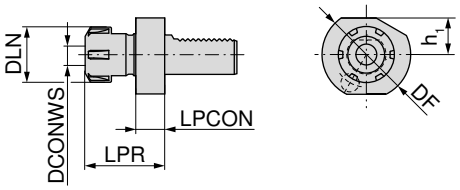
Kühldüse

Aufnahme	DCONWS $_{H7}$ mm	DF mm	BD mm	h_1 mm	LPR mm	LPCON mm	LSC mm	CX 82 268 ...
VDI 16	6	40	32	18,0	44	13	34	**160** [1]
VDI 16	8	40	32	18,0	44	13	34	**161** [1]
VDI 16	10	40	32	18,0	44	13	34	**162** [1]
VDI 16	12	40	40	18,0	44	13	34	**163** [1]
VDI 16	16	40	40	18,0	44	13	34	**164** [1]
VDI 20	8	50	40	23,0	50	18	41	**200**
VDI 20	10	50	40	23,0	50	18	41	**201**
VDI 20	12	50	40	23,0	50	18	41	**202**
VDI 20	16	50	40	23,0	50	18	41	**203**
VDI 20	20	50	50	23,0	50	18	41	**204**
VDI 20	25	50	50	23,0	60	18	51	**205**
VDI 30	8	68	55	28,0	60	22	51	**300**
VDI 30	10	68	55	28,0	60	22	51	**301**
VDI 30	12	68	55	28,0	60	22	51	**302**
VDI 30	16	68	55	28,0	60	22	51	**303**
VDI 30	20	68	55	28,0	60	22	51	**304**
VDI 30	25	68	55	28,0	60	22	51	**305**
VDI 30	32	68	68	28,0	75	22	61	**306**
VDI 40	8	83	55	32,5	75	22	61	**400**
VDI 40	10	83	55	32,5	75	22	61	**401**
VDI 40	12	83	55	32,5	75	22	61	**402**
VDI 40	16	83	55	32,5	75	22	61	**403**
VDI 40	20	83	55	32,5	75	22	61	**404**
VDI 40	25	83	55	32,5	75	22	61	**405**
VDI 40	32	83	83	32,5	75	22	61	**406**
VDI 40	40	83	83	32,5	90	22	76	**407**
VDI 50	12	98	68	35,0	90	30	76	**500**
VDI 50	16	98	68	35,0	90	30	76	**501**
VDI 50	20	98	68	35,0	90	30	76	**502**
VDI 50	25	98	68	35,0	90	30	76	**503**
VDI 50	32	98	68	35,0	90	30	76	**504**
VDI 50	40	98	98	35,0	90	30	76	**505**
VDI 50	50	98	98	35,0	100	30	86	**506**

1) Kühlmittelzufuhr über Rohrverschraubung

Ersatzteile für Artikel-Nr.	 O-Ring CT 83 950 ...	 Gewindestift CT 83 950 ...
82 268 160	205	
82 268 161	205	461
82 268 162	205	461
82 268 163	205	465
82 268 164	205	465
82 268 200	206	462
82 268 201	206	466
82 268 202	206	466
82 268 203	206	465
82 268 204	206	465
82 268 205	206	464
82 268 300	207	463
82 268 301	207	463
82 268 302	207	467
82 268 303	207	467
82 268 304	207	467
82 268 305	207	466
82 268 306	207	466
82 268 400	208	468
82 268 401	208	468
82 268 402	208	468
82 268 403	208	472
82 268 404	208	471
82 268 405	208	471
82 268 406	208	471
82 268 407	208	470
82 268 500	209	469
82 268 501	209	473
82 268 502	209	477
82 268 503	209	477
82 268 504	209	476
82 268 505	209	476
82 268 506	209	474

CoreLine – ER-Spannzangenfutter





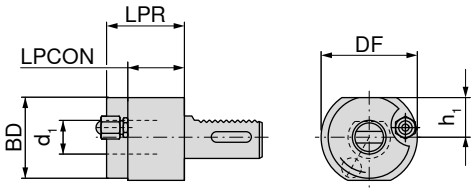
E4

Aufnahme	DCONWS mm	DF mm	DLN mm	h_1 mm	LPR mm	LPCON mm	für Spannzange	CX **82 286 ...**
VDI 16	1 - 10	40	28	18,0	43,5	14	426E (ER16)	**160**
VDI 16	1 - 13	40	34	18,0	44,0	14	428E (ER20)	**161**
VDI 20	1 - 16	50	42	23,0	57,0	18	430E (ER25)	**202**
VDI 20	2 - 20	50	50	23,0	62,0	18	470E (ER32)	**203**
VDI 30	1 - 16	68	42	28,0	57,0	22	430E (ER25)	**300**
VDI 30	2 - 20	68	50	28,0	75,0	22	470E (ER32)	**301**
VDI 40	1 - 16	83	42	32,5	75,0	22	430E (ER25)	**400**
VDI 40	2 - 20	83	50	32,5	75,0	22	470E (ER32)	**401**
VDI 40	3 - 26	83	63	32,5	75,0	22	472E (ER40)	**402**
VDI 50	2 - 20	94	50	35,0	75,0	30	470E (ER32)	**500**
VDI 50	3 - 26	94	63	35,0	63,0	30	472E (ER40)	**501**

Ersatzteile für Artikel-Nr.	 Überwurfmutter SW CT **62 950 ...**	 Überwurfmutter CT **62 950 ...**	 Y-Spannschlüssel CX **83 357 ...**	 O-Ring CT **83 950 ...**	 Mitnehmer CT **83 950 ...**
82 286 160	**044**	**054**	**116**	**205**	
82 286 161	**045**		**12000**	**205**	
82 286 202		**055**	**125**	**206**	
82 286 203			**132**	**206**	**121**
82 286 300		**055**	**125**	**207**	
82 286 301			**132**	**207**	**121**
82 286 400		**055**	**125**	**208**	
82 286 401			**132**	**208**	**121**
82 286 402		**65700**	**140**	**208**	
82 286 500			**132**	**209**	**121**
82 286 501		**65700**	**140**	**209**	

CoreLine – Kegelaufnahme

▲ für Kegelschäfte mit Austreiblappen





F1

Aufnahme	d_1	BD mm	DF mm	h_1 mm	LPR mm	LPCON mm	CX **82 277 ...**
VDI 20	MK1		50	23,0	23		**200**
VDI 20	MK2		50	23,0	87		**201**
VDI 30	MK1		68	28,0	27		**300**
VDI 30	MK2		68	28,0	27		**301**
VDI 30	MK3	58	68	28,0	55	40	**302**
VDI 40	MK2	55	83	32,5	36	22	**401**
VDI 40	MK3	58	83	32,5	36	22	**402**
VDI 40	MK4	68	83	32,5	80	22	**403**
VDI 50	MK2	55	98	35,0	36	30	**500**
VDI 50	MK3	58	98	35,0	36	30	**501**
VDI 50	MK4	68	98	35,0	50	30	**502**



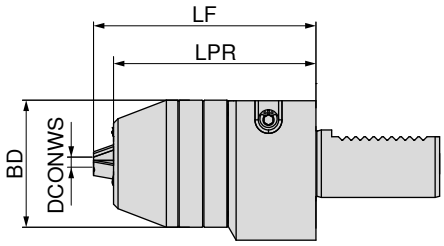
O-Ring

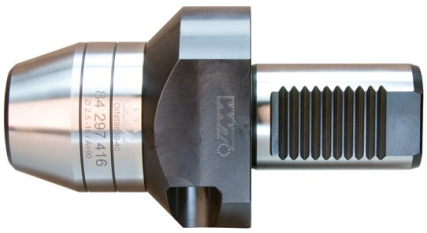
Ersatzteile für Artikel-Nr.	CT **83 950 ...**
82 277 200	**206**
82 277 201	**206**
82 277 300	**207**
82 277 301	**207**
82 277 302	**207**
82 277 401	**208**
82 277 402	**208**
82 277 403	**208**
82 277 500	**209**
82 277 501	**209**
82 277 502	**209**

CoreLine – Kurzbohrfutter – NC 2010

▲ Kühlmittelzufuhr über 3 verstellbare Kugelspritzdüsen in der Hülse
▲ drehrichtungsunabhängig

Lieferumfang:
Grundkörper inklusive Spannschlüssel SW 4



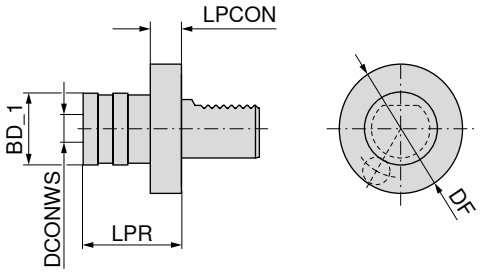


Aufnahme	DCONWS mm	BD mm	LPR mm	LF mm	CX 84 297 ...
VDI 20	0,5 - 10	48,5	40	50	**210** [1]
VDI 30	0,5 - 13	56,5	90	99	**313**
VDI 30	2,5 - 16	56,5	90	99	**316**
VDI 40	0,5 - 13	56,5	90	99	**413**
VDI 40	2,5 - 16	56,5	90	99	**416**

1) ohne innere Kühlmittelzufuhr

CoreLine – Gewindebohrer-Schnellwechselfutter GSF

▲ LZD = Längenausgleich auf Zug und Druck





Aufnahme	Schneidbereich	SZID	DCONWS mm	BD_1 mm	LPR mm	LZD± mm	CT 83 307 ...
VDI 20	M3 - M12	01	19	38	55	9	**112**
VDI 30	M3 - M12	01	19	38	55	9	**312**
VDI 40	M3 - M12	01	19	38	55	9	**412**
VDI 20	M6 - M20	02	31	55	77	15	**120**
VDI 30	M6 - M20	02	31	55	77	15	**320**
VDI 40	M6 - M20	02	31	55	77	15	**420**



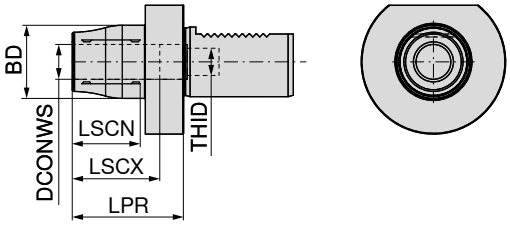
O-Ring

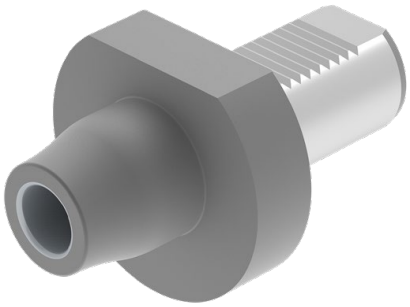
Ersatzteile Aufnahme	CT 83 950 ...
VDI 20	**206**
VDI 30	**207**
VDI 40	**208**

CoreLine – Hydrodehnspannfutter – Turn

- Hydrodehnspannfutter
- zum hydraulischen Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften Tol. h6, Bohrstangen und zylindrischen Klemmhaltern Tol. h7, g6 in feststehenden Grundhaltern
- eine Schraube zum Arretieren der Bohrstange
- hochgenaue Spannung mit einer Wiederholgenauigkeit von 3 µm

Lieferumfang:
Grundkörper inklusive Anschlagschraube und Druckschraube







AD

Aufnahme	DCONWS mm	BD mm	LPR mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	CT 83 402 ...
VDI 30	20	42	64	51	41	M16x1	**02027**
VDI 40	20	42	64	51	41	M16x1	**02026**

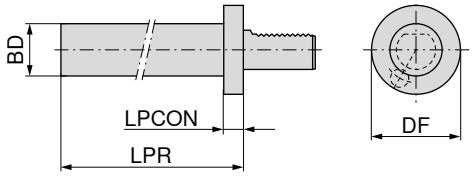


Anschlagschraube IK

Ersatzteile DCONWS	CT 83 950 ...
20	**48700**

CoreLine – Prüfdorn

▲ Rundlaufgenauigkeit ≤ 0,02 mm

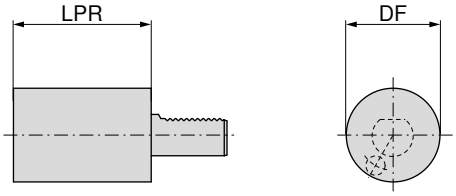




Aufnahme	BD $_{h5}$ mm	DF mm	LPR mm	LPCON mm	CX 83 324 ...
VDI 16	30	40	120	15	**016**
VDI 20	40	50	150	15	**020**
VDI 30	40	68	200	15	**030**
VDI 40	40	83	200	15	**040**
VDI 50	40	98	200	15	**050**

CoreLine – Rohling

▲ Grundmaterial C45





A2

Aufnahme	LPR mm	DF mm	CX 82 330 ...
VDI 16	60	40	**160**
VDI 20	70	50	**200**
VDI 30	100	68	**300**
VDI 30	240	68	**303**
VDI 40	120	83	**400**
VDI 40	320	83	**403**
VDI 50	135	98	**500**
VDI 50	400	98	**502**

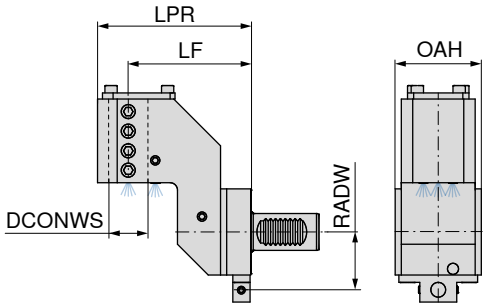


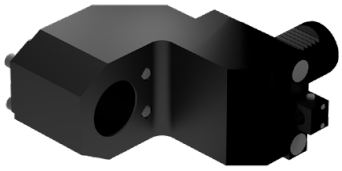
O-Ring

Ersatzteile Aufnahme	CT 83 950 ...
VDI 16	**205**
VDI 20	**206**
VDI 30	**207**
VDI 40	**208**
VDI 50	**209**

CoreLine – Bohrstangenhalter, zurückgesetzt mit interner Kühlmittelzufuhr

▲ doppelt = beidseitig verzahnter VDI-Schaft
▲ externe Kühlschmierstoffzuführung vorhanden







IK
doppelt

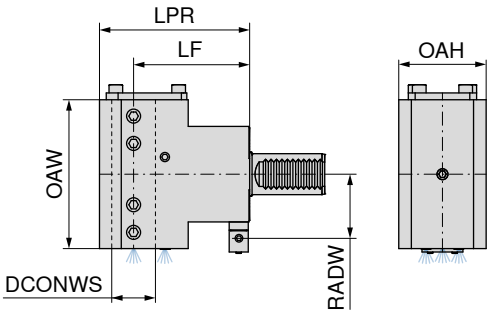
Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	LF mm	OAH mm	RADW mm	CX 83 229 ...
VDI 25	25	99,5	75	30	40	**02528** [1]
VDI 30	32	125,0	100	70	47	**03227** [1]
VDI 40	40	133,0	100	85	56	**04026** [1]

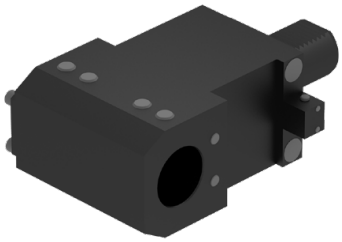
1) keine Lagerware

Bei Sternrevolvern besteht die Gefahr einer Kollision bei Nichteinhaltung der maschinenseitig vorgegebenen maximalen Nennhöhe (LPR).

CoreLine – Zweifach-Bohrstangenhalter mit interner Kühlmittelzufuhr

▲ zur Aufnahme von zwei Bohrstangen zur Haupt- und Gegenspindelbearbeitung
▲ externe Kühlschmierstoffzuführung vorhanden







IK

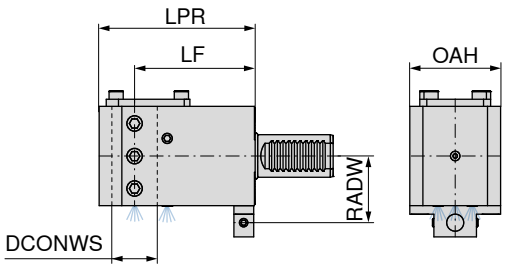
Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	LF mm	OAH mm	RADW mm	OAW mm	CX 83 230 ...
VDI 25	25	99,5	75	54	40	104	**02528** [1]
VDI 30	32	110,0	85	62	47	109	**03227** [1]
VDI 30	32	125,0	100	62	47	118	**13227** [1]
VDI 40	40	152,0	120	76	56	116	**04026** [1]

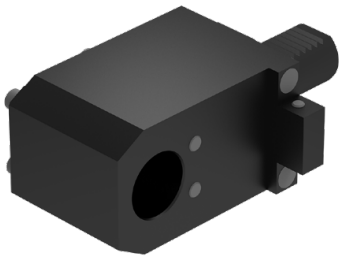
1) keine Lagerware

Bei Sternrevolvern besteht die Gefahr einer Kollision bei Nichteinhaltung der maschinenseitig vorgegebenen maximalen Nennhöhe (LPR).

CoreLine – Bohrstangenhalter mit interner Kühlmittelzufuhr

▲ externe Kühlschmierstoffzuführung vorhanden







IK

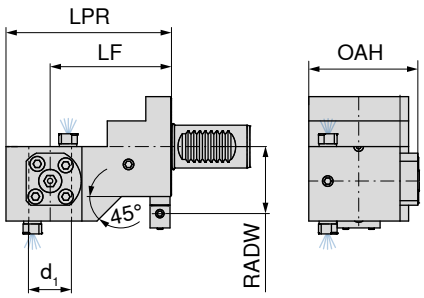
Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	LF mm	OAH mm	RADW mm	CX 83 228 ...
VDI 25	25	100	75	60	40	**02528** [1]
VDI 30	32	110	85	64	47	**03227** [1]
VDI 30	32	125	100	64	47	**13227** [1]
VDI 40	40	130	100	76	56	**04026** [1]
VDI 40	40	152	120	76	56	**14026** [1]
VDI 50	50	155	120	98	64	**05025** [1]

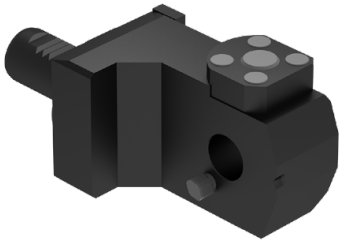
1) keine Lagerware

Bei Sternrevolvern besteht die Gefahr einer Kollision bei Nichteinhaltung der maschinenseitig vorgegebenen maximalen Nennhöhe (LPR).

CoreLine – Adapter 90° VDI auf VDI, beidseitige Aufnahme

▲ für Werkzeughalter zum Drehen







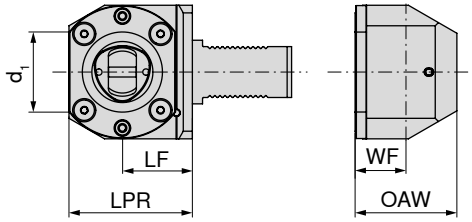
IK

Aufnahme	DCONWS mm	LPR mm	LF mm	OAH mm	RADW mm	CX 83 225 ...
VDI 25	25	104	75	38,0	40	**02528** [1]
VDI 25	20	104	75	67,5	40	**02028** [1]
VDI 30	30	116	85	76,5	47	**03027** [1]
VDI 30	30	131	100	76,5	47	**13027** [1]
VDI 40	40	133	100	89,0	56	**04026** [1]
VDI 40	40	153	120	89,0	56	**14026** [1]

1) keine Lagerware

CoreLine – Adapter 90° VDI auf PSC

Lieferumfang:
inklusive Anzugsbolzen





						90°
						CX
Aufnahme	d_1	LF mm	LPR mm	WF mm	OAW mm	**83 231 ...**
VDI 30	PSC 40	41	65	21	56	**04027** [1]
VDI 40	PSC 40	51	75	30	86	**04026** [1]
VDI 40	PSC 50	53	85	40	80	**05026** [1]
VDI 40	PSC 63	53	95	40	80	**06326** [1]
VDI 50	PSC 50	53	85	40	80	**05025** [1]
VDI 50	PSC 63	55	97	40	80	**06325** [1]

1) keine Lagerware

Zubehör

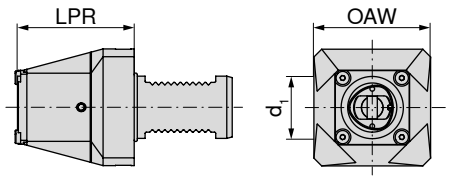


Anzugsbolzen PSC

→

CoreLine – Adapter VDI auf PSC

Lieferumfang:
inklusive Anzugsbolzen





Aufnahme	d_1	LPR mm	OAW mm	CX 83 232 ...
VDI 30	PSC 40	70	60	**04027** [1]
VDI 40	PSC 40	75	75	**04026** [1]
VDI 40	PSC 50	85	82	**05026** [1]
VDI 40	PSC 63	90	105	**06326** [1]
VDI 50	PSC 50	85	91	**05025** [1]
VDI 50	PSC 63	100	105	**06325** [1]

1) keine Lagerware

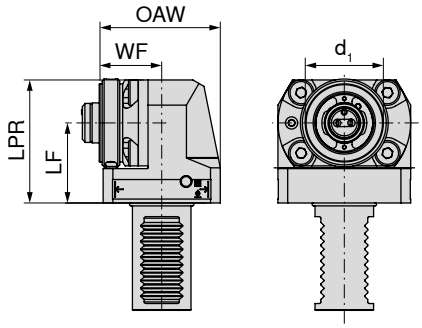
Zubehör



Anzugsbolzen PSC

→

CoreLine – Adapter 90° VDI auf HSK-T



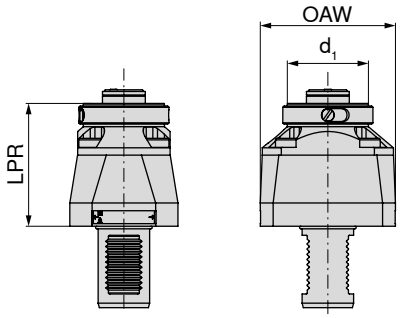


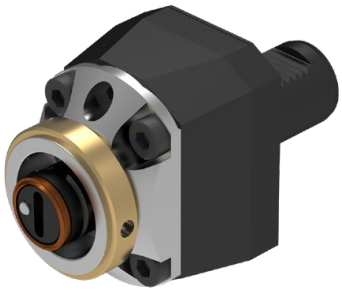
90°

Aufnahme	d_1	LF mm	LPR mm	WF mm	OAW mm	CX 83 233 ...
VDI 30	HSK-T 40	41	65	25	60	**04027** [1]
VDI 40	HSK-T 40	51	75	34	90	**04026** [1]
VDI 40	HSK-T 63	53	90	45	85	**06326** [1]
VDI 50	HSK-T 63	55	97	45	85	**06325** [1]

1) keine Lagerware

CoreLine – Adapter VDI auf HSK-T

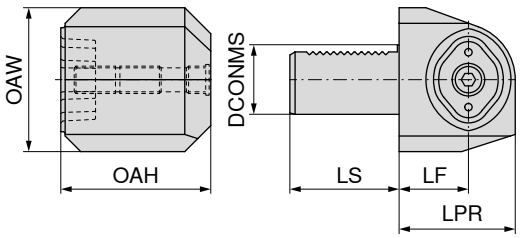


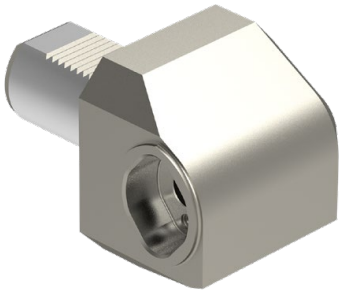


Aufnahme	d_1	LPR mm	OAW mm	CX 83 234 ...
VDI 30	HSK-T 40	74	60	**04027** [1]
VDI 40	HSK-T 40	79	75	**04026** [1]
VDI 40	HSK-T 63	95	105	**06326** [1]
VDI 50	HSK-T 63	105	105	**06325** [1]

1) keine Lagerware

OvalFlex – Adapter 90° VDI auf OC50







IK zentral
ER

Aufnahme	d_1	DCONMS mm	LF mm	OAH mm	LS mm	LPR mm	OAW mm	CT 74 592 ...
VDI 40	OC50	40	40	86,5	63	67	83	**04026**
VDI 40	OC50	40	150	86,5	63	177	83	**15026**
VDI 50	OC50	50	50	104,0	78	77	98	**05025**
VDI 50	OC50	50	150	104,0	78	177	98	**15025**


Powerschraube


O-Ring


Molykote

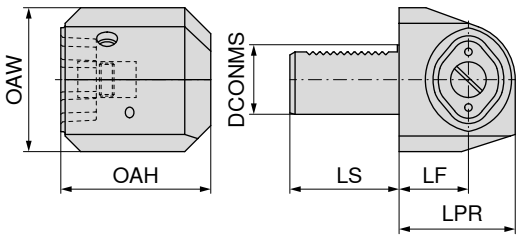
Ersatzteile Aufnahme		AS 70 950 ...		AS 70 950 ...	AS 70 950 ...
VDI 40	M16x65 - SW8	**90900**	4,3x2,4	**90700**	**303**
VDI 50	M16x65 - SW8	**90900**	4,3x2,4	**90700**	**303**

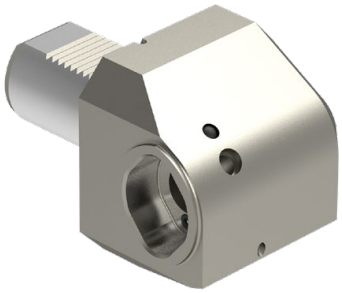

Verschlussschraube


Stiftschlüssel

Ersatzteile Aufnahme		AS 70 950 ...		AS 80 950 ...
VDI 40	M16x7,5x1,5 - SW8	**91000**	SW8	**188**
VDI 50	M16x7,5x1,5 - SW8	**91000**	SW8	**188**

OvalFlex – Adapter 90° VDI auf OC50R







IK zentral
ER

Aufnahme	d_1	DCONMS mm	LF mm	OAH mm	LS mm	LPR mm	OAW mm	CT 74 592 ...
VDI 40	OC50R	40	40	86,5	63	67	83	**54026**
VDI 40	OC50R	40	150	86,5	63	177	83	**65026**
VDI 50	OC50R	50	50	104,0	78	77	98	**55025**
VDI 50	OC50R	50	150	104,0	78	177	98	**65025**


O-Ring


Molykote


Kombischlüssel


Einbauset

Ersatzteile Aufnahme		AS 70 950 ...	AS 70 950 ...		AS 70 950 ...	AS 70 950 ...
VDI 40	4,3x2,4	**90700**	**303**	T25 / SW5 / OVAL	**91400**	**91100**
VDI 50	4,3x2,4	**90700**	**303**	T25 / SW5 / OVAL	**91400**	**91100**

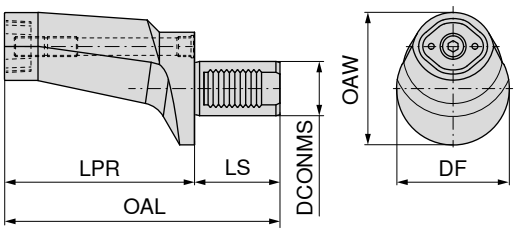

Zylinderstift

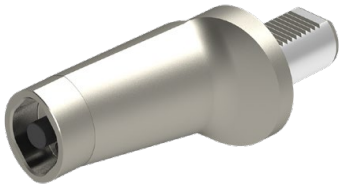

Verschlussstopfen


Sprengring

Ersatzteile Aufnahme		AS 70 950 ...		AS 70 950 ...	AS 40 950 ...
VDI 40	Ø5	**91300**	SW5-SW5	**91600**	**301**
VDI 50	Ø5	**91300**	SW5-SW5	**91600**	**301**

OvalFlex – Adapter VDI auf OC50







IK zentral
IL

Aufnahme	d_1	DCONMS mm	DF mm	LF mm	OAL mm	LS mm	LPR mm	OAW mm	CT
VDI 40	OC50	40	83	140	203	63	140	97,5	**74 593 ... 14126**



Powerschraube



O-Ring



Molykote

Ersatzteile Aufnahme	AS		AS		AS
	70 950 ...		**70 950 ...**		**70 950 ...**
VDI 40	M16x65 - SW8 **90900**		4,3x2,4 **90700**		**303**



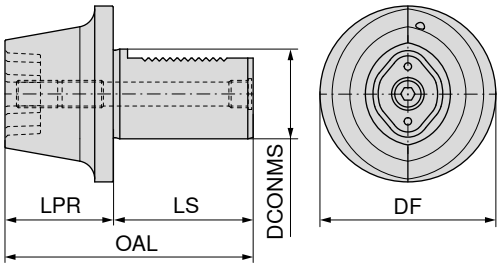
Verschlussschraube



Stiftschlüssel

Ersatzteile Aufnahme	AS		AS
	70 950 ...		**80 950 ...**
VDI 40	M16x7,5x1,5 - SW8 **91000**	SW8	**188**

OvalFlex – Adapter VDI auf OC50







IK zentral
IN

Aufnahme	d_1	DCONMS mm	DF mm	LF mm	OAL mm	LS mm	LPR mm	CT 74 593 ...
VDI 40	OC50	40	83	60	123	63	60	**06026**
VDI 40	OC50	40	83	110	173	63	110	**11026**
VDI 40	OC50	40	83	140	203	63	140	**14026**
VDI 40	OC50	40	83	175	238	63	175	**17526**
VDI 50	OC50	50	98	60	138	78	60	**06025**
VDI 50	OC50	50	98	130	208	78	130	**13025**
VDI 50	OC50	50	98	170	248	78	170	**17025**
VDI 50	OC50	50	98	210	288	78	210	**21025**



Powerschraube



O-Ring



Molykote

Ersatzteile Aufnahme		AS 70 950 ...		AS 70 950 ...	AS 70 950 ...
VDI 40	M16x65 - SW8	**90900**	4,3x2,4	**90700**	**303**
VDI 40	M16x65 - SW8	**90900**	4,3x2,4	**90700**	**303**
VDI 50	M16x65 - SW8	**90900**	4,3x2,4	**90700**	**303**



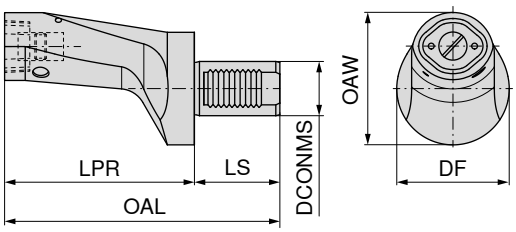
Verschlussschraube

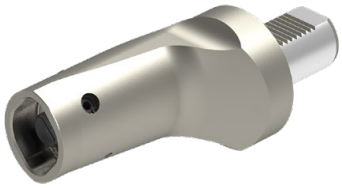


Stiftschlüssel

Ersatzteile Aufnahme		AS 70 950 ...		AS 80 950 ...
VDI 40			SW8	**188**
VDI 40	M16x7,5x1,5 - SW8	**91000**	SW8	**188**
VDI 50	M16x7,5x1,5 - SW8	**91000**	SW8	**188**

OvalFlex – Adapter VDI auf OC50R







IK zentral
IL

Aufnahme	d_1	DCONMS mm	DF mm	LF mm	OAL mm	OAW mm	LS mm	LPR mm	CT
VDI 40	OC50R	40	83	140	203	97,5	63	140	**74 593 ... 64126**


Sprengring


O-Ring


Molykote


Kombischlüssel


Einbauset

Ersatzteile Aufnahme	AS		AS		AS		AS		AS
	40 950 ...		**70 950 ...**		**70 950 ...**		**70 950 ...**		**70 950 ...**
VDI 40	**301**	4,3x2,4	**90700**	**303**	T25 / SW5 / OVAL	**91400**	**91100**		

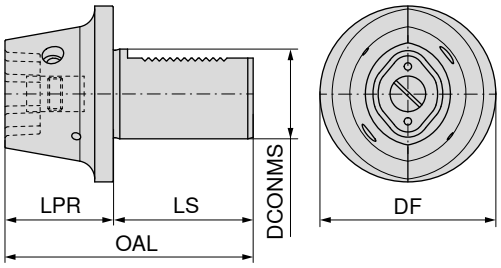

Zylinderstift


Verschlussstopfen


Verschlussstopfen

Ersatzteile Aufnahme	AS		AS		AS		AS		AS
	70 950 ...		**70 950 ...**		**70 950 ...**		**70 950 ...**		**70 950 ...**
VDI 40	Ø5	**91300**	SW5-SW5	**91600**	SW5-M5	**91500**			

OvalFlex – Adapter VDI auf OC50R







IK zentral
IN

Aufnahme	d_1	DCONMS mm	DF mm	LF mm	OAL mm	OAH mm	LS mm	LPR mm	CT 74 593 ...
VDI 40	OC50R	40	83	60	123		63	60	**56026**
VDI 40	OC50R	40	83	110	173	86,5	63	110	**61026**
VDI 40	OC50R	40	83	140	203		63	140	**64026**
VDI 50	OC50R	50	98	60	138		78	60	**56025**
VDI 50	OC50R	50	98	130	208		78	130	**63025**
VDI 50	OC50R	50	98	170	248		78	170	**67025**


Sprengring


O-Ring


Molykote


Kombischlüssel


Einbauset

Ersatzteile Aufnahme	AS 40 950 ...		AS 70 950 ...	AS 70 950 ...		AS 70 950 ...	AS 70 950 ...
VDI 40	**301**	4,3x2,4	**90700**		T25 / SW5 / OVAL	**91400**	**91100**
VDI 40	**301**	4,3x2,4	**90700**	**303**	T25 / SW5 / OVAL	**91400**	**91100**
VDI 50	**301**	4,3x2,4	**90700**	**303**	T25 / SW5 / OVAL	**91400**	**91100**

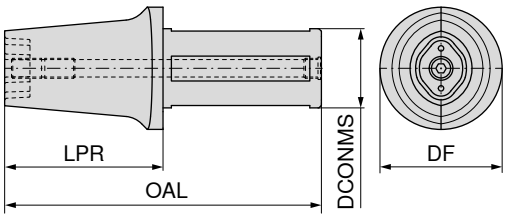

Zylinderstift

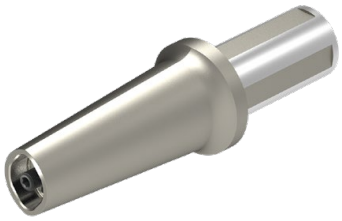

Verschlussstopfen


Verschlussstopfen

Ersatzteile Aufnahme		AS 70 950 ...		AS 70 950 ...		AS 70 950 ...
VDI 40	Ø5	**91300**	SW5-SW5	**91600**	SW5-M5	**91500**
VDI 40	Ø5	**91300**	SW5-SW5	**91600**	SW5-M5	**91500**
VDI 50	Ø5	**91300**	SW5-SW5	**91600**	SW5-M5	**91500**

OvalFlex – Grundhalter mit Zylinderschaft







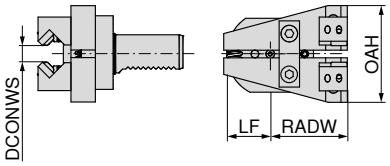
IK zentral

Aufnahme	d_1	DCONMS mm	LF mm	OAL mm	LPR mm	CT 78 593 ...
2,500 "	OC50	63,5	127,0	254,0	127,0	**12799**
2,500 "	OC50	63,5	203,2	330,2	203,2	**20399**

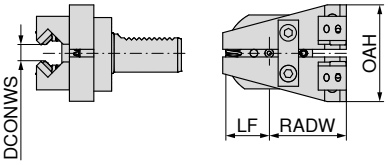
CoreLine – Stangengreifer für Scheibenrevolver, radial

- Auf dem Grundkörper sind zwei verstellbare, gegeneinander gefederte, auswechselbare Greifer montiert. Diese sind mit je einer Hartmetallplatte bestückt. Die Greifer werden auf ein etwas geringeres Maß als der Stangendurchmesser eingestellt und mit dem Werkzeugrevolver in radialer Richtung (X-Achse) auf die Stange gedrückt.
- GA = Greiferaufsätze

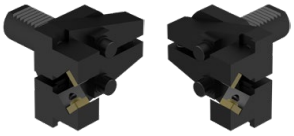
Lieferumfang:
Stangengreifer inkl. GA 1 bei VDI 16, ab VDI 20 bestückt mit GA 3



links



rechts



Aufnahme	DCONWS mm	LF mm	OAH mm	RADW mm	GA	links CX 80 309 ...	rechts CX 80 306 ...
VDI 16	2 - 22	28	74	35	1		**01600**
VDI 20	2 - 42	34	85	61	3		**02000**
VDI 30	2 - 42	34	105	61	3 - 4	**03000**	**03000**
VDI 40	2 - 65	34	125	61	3 - 4	**04000**	**04000**



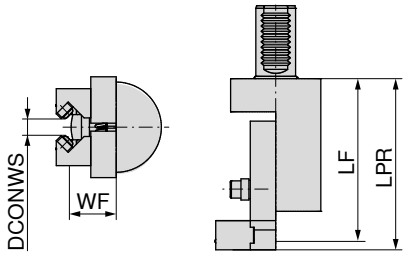
O-Ring

Ersatzteile für Artikel-Nr.	CT 83 950 ...
80 306 01600	**205**
80 306 02000	**205**
80 306 03000	**205**
80 309 03000	**207**
80 306 04000	**205**
80 309 04000	**208**

CoreLine – Stangengreifer für Sternrevolver

- Auf dem Grundkörper sind zwei verstellbare, gegeneinander gefederte, auswechselbare Greifer montiert. Diese sind mit je einer Hartmetallplatte bestückt. Die Greifer werden auf ein etwas geringeres Maß als der Stangendurchmesser eingestellt und mit dem Werkzeugrevolver in radialer Richtung (X-Achse) auf die Stange gedrückt.
- 90° abgewinkelt
- GA = Greiferaufsätze

Lieferumfang:
Stangengreifer bestückt mit GA 3





links

Aufnahme	DCONWS mm	LF mm	LPR mm	WF mm	GA	CX 80 310 ...
VDI 30	2 - 42	122,5	129	37,0	3 - 4	**03000**
VDI 40	2 - 65	142,5	149	41,5	3 - 4	**04000**

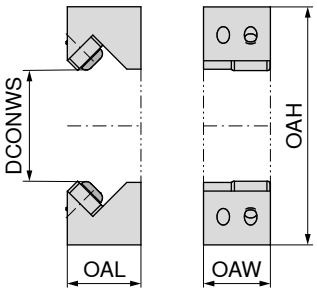


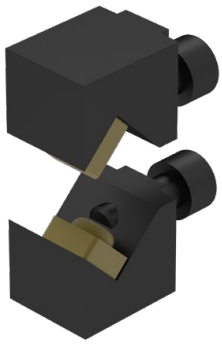
O-Ring

Ersatzteile für Artikel-Nr.	CT 83 950 ...
80 310 03000	**207**
80 310 04000	**208**

Greifer-Aufsätze

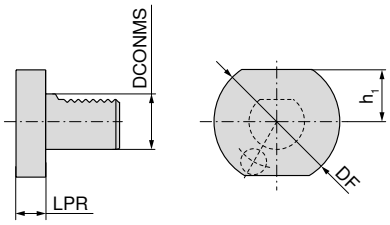
- für Stangengreifer 80 306 ... / 80 309 ... / 80 310 ...
- Preis je Paar
- Ersatzwendeplatte ISO SNMA 1204.. verwenden

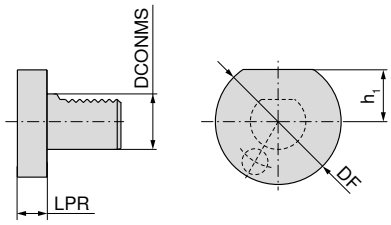


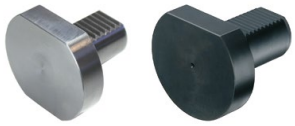


GA	DCONWS mm	OAL mm	OAW mm	OAH mm	CT 80 312 ...
1	2 - 22	24,5	13	58	12200
3	2 - 42	26,0	22	86	14200
4	42 - 65	29,5	22	102	16500

CoreLine – Verschlussstopfen







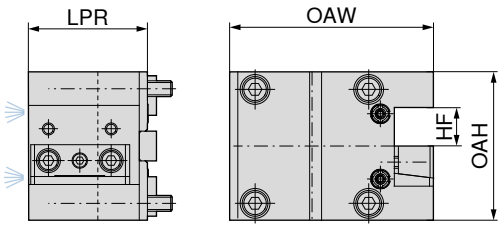
Z2
Stahl

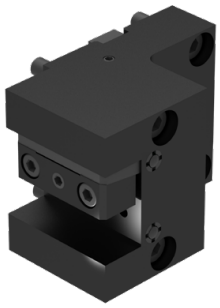
Z2
Kunststoff

DCONMS h8 mm	DF mm	h_1 mm	LPR mm	Z2 Stahl CX 82 317 ...	Z2 Kunststoff CX 83 318 ...
16	40	18,0	16	160	160
20	50	23,0	16	200	200
30	68	28,0	16	300	300
40	83	32,5	20	400	400
50	98	35,0	20	500	500

CoreLine – Doosan/Spinner – BMT 45 – Vierkant-Längsaufnahme

▲ direkt verschraubte Ausführung



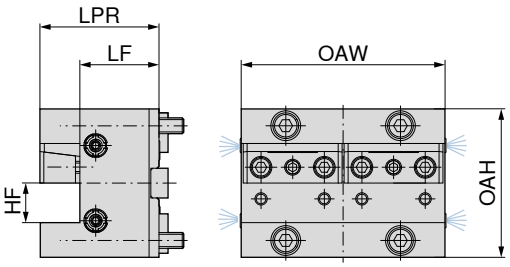


Direct Cooling

Aufnahme	Lochbild	HF mm	LPR mm	OAH mm	OAW mm	links CT 82 480 ...	links CT 82 480 ...
BMT 45	58 x 58	20	60	75	99,5	**00001**	**00006**

CoreLine – Doosan/Spinner – BMT 45 – Vierkant-Queraufnahme

▲ direkt verschraubte Ausführung



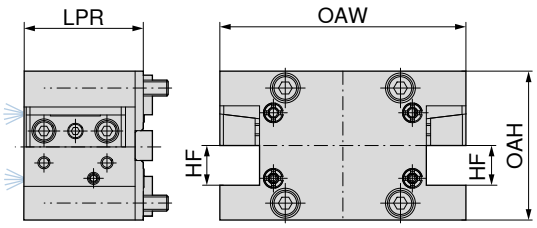


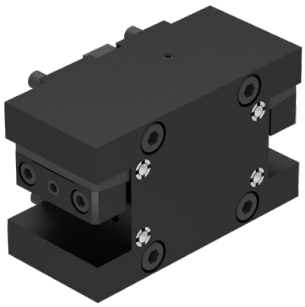
Direct Cooling

Aufnahme	Lochbild	HF mm	LF mm	LPR mm	OAH mm	OAW mm	links CT 82 480 ...	links CT 82 480 ...
BMT 45	58 x 58	20	40	60	75	103	**01002**	
BMT 45	58 x 58	20	40	60	75	80		**01007**

CoreLine – Doosan/Spinner – BMT 45 – Vierkant-Mehrfachaufnahme

▲ direkt verschraubte Ausführung



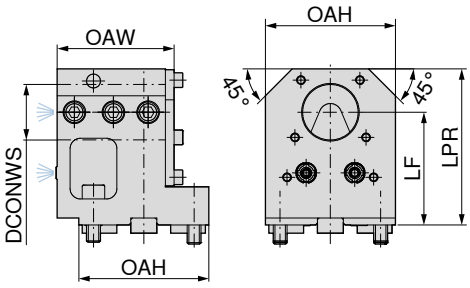


Direct Cooling

Aufnahme	Lochbild	HF mm	LPR mm	OAH mm	OAW mm	CT 82 480 ...	CT 82 480 ...
BMT 45	58 x 58	20	60	75	124	**02003**	**02008**

CoreLine – Doosan/Spinner – BMT 45 – Kombihalter

▲ direkt verschraubte Ausführung





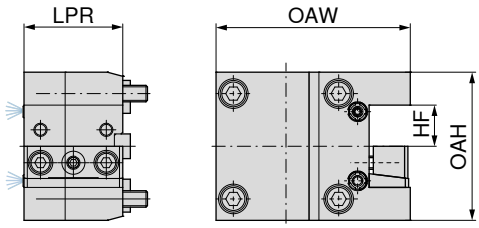


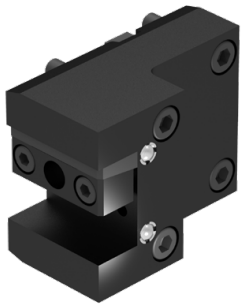
IK

Aufnahme	Lochbild	DCONWS mm	LF mm	OAW mm	OAH mm	LPR mm	CT 82 480 ...
BMT 45	58 x 58	32	65	67,5	75	90	**03004**
BMT 45	58 x 58	32	85	67,5	75	110	**03005**

CoreLine – Doosan – BMT 55 – Vierkant-Längsaufnahme

▲ direkt verschraubte Ausführung



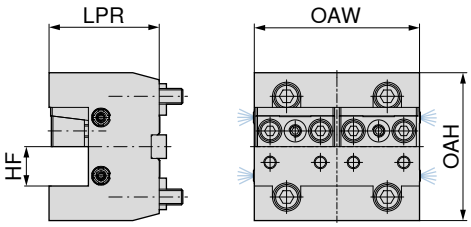


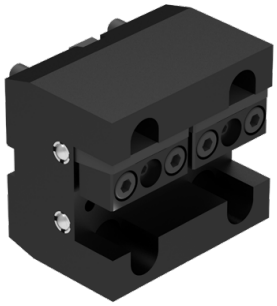
Direct Cooling

Aufnahme	Lochbild	HF mm	LPR mm	OAH mm	OAW mm	links CT 82 481 ...	links CT 82 481 ...
BMT 55	64 x 64	25	60	90	118	**00001**	**00005**

CoreLine – Doosan – BMT 55 – Vierkant-Queraufnahme

▲ direkt verschraubte Ausführung



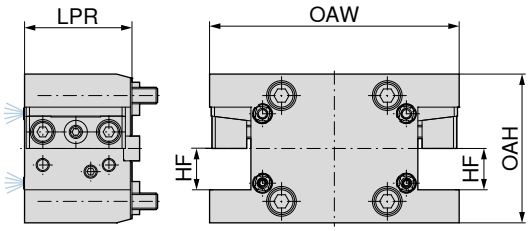


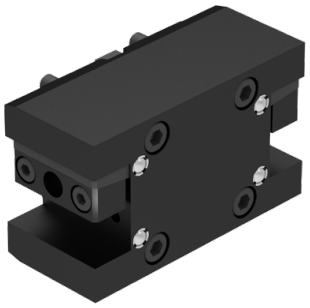
Direct Cooling

Aufnahme	Lochbild	HF mm	LPR mm	OAH mm	OAW mm	links CT 82 481 ...	links CT 82 481 ...
BMT 55	64 x 64	25	70	94	105	**01002**	
BMT 55	64 x 64	25	95	94	105		**01006**

CoreLine – Doosan – BMT 55 – Vierkant-Mehrfachaufnahme

▲ direkt verschraubte Ausführung



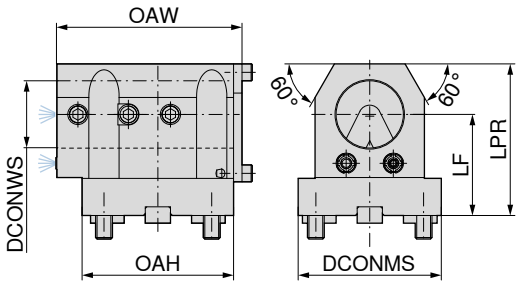


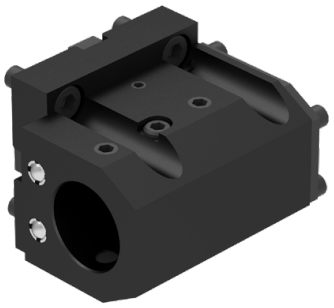
Direct Cooling

Aufnahme	Lochbild	HF mm	LPR mm	OAH mm	OAW mm	CT 82 481 ...	CT 82 481 ...
BMT 55	64 x 64	25	65	90	151	**02003**	
BMT 55	64 x 64	25	60	90	151		**02007**

CoreLine – Doosan – BMT 55 – Bohrstangenhalter

▲ direkt verschraubte Ausführung





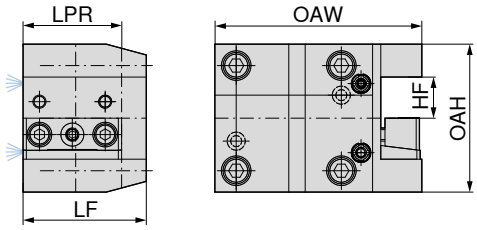


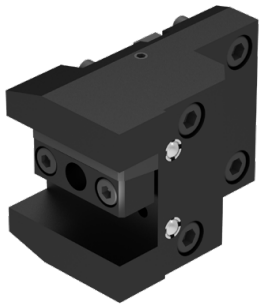
IK

Aufnahme	Lochbild	DCONWS mm	LF mm	DCONMS mm	LPR mm	OAH mm	OAW mm	CT 82 481 ...
BMT55	64 x 64	40	60	85	90	90	110	**04004**

CoreLine – EMAG – BMT 55 – Vierkant-Längsaufnahme

▲ direkt verschraubte Ausführung





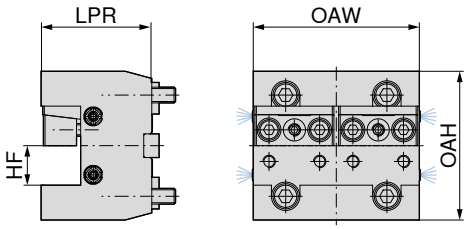
Direct Cooling

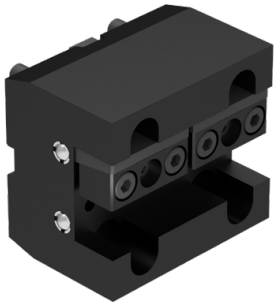
links links

Aufnahme	Lochbild	HF mm	LPR mm	LF mm	OAH mm	OAW mm	CT	CT
BMT 55	64 X 64	25	60	75	90	126	**82 482 ...** **00001**	**82 482 ...** **00004**

CoreLine – EMAG – BMT 55 – Vierkant-Queraufnahme

▲ direkt verschraubte Ausführung





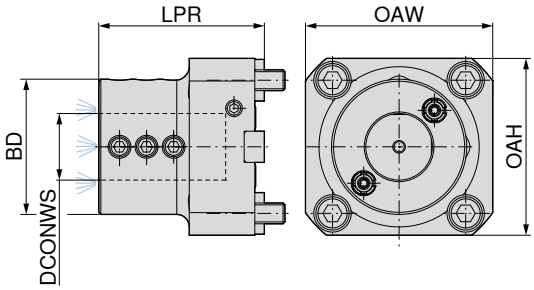


IK
links

Aufnahme	Lochbild	HF mm	LPR mm	OAH mm	OAW mm	CT
BMT 55	64 x 64	25	70	94	105	**82 482 ...** **01002**

CoreLine – EMAG – BMT 55 – Bohrstangenhalter

▲ direkt verschraubte Ausführung





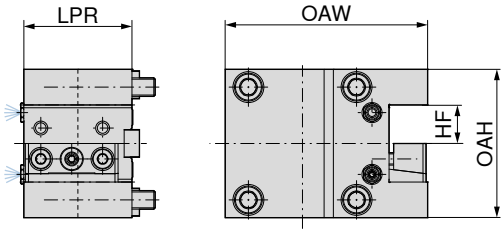


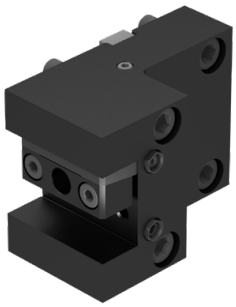
IK

Aufnahme	Lochbild	DCONWS mm	BD mm	LPR mm	OAW mm	OAH mm	CT
BMT55	64 x 64	32	65	75	85	90	**82 482 ...** **04003**

CoreLine – HAAS/Doosan – BMT 65 – Vierkant-Längsaufnahme

▲ direkt verschraubte Ausführung



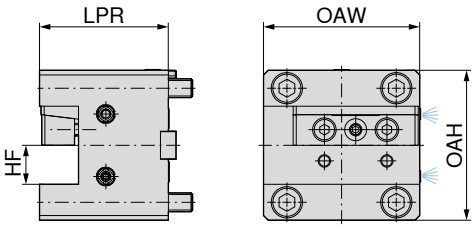


Direct Cooling

Aufnahme	Lochbild	HF mm	LPR mm	OAH mm	OAW mm	links	links
						CT	CT
BMT 65	70 x 73	25	75	97	131	**82 483 ... 00008**	**82 483 ... 00005**

CoreLine – HAAS/Doosan – BMT 65 – Vierkant-Queraufnahme

▲ direkt verschraubte Ausführung



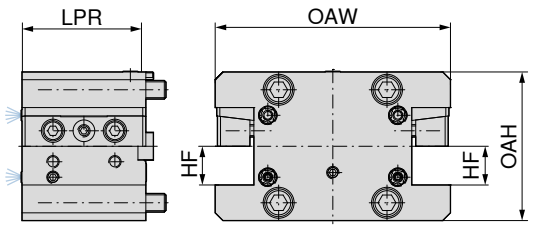


Direct Cooling

Aufnahme	Lochbild	HF mm	LPR mm	OAH mm	OAW mm	rechts	rechts
						CT	CT
BMT 65	70 x 73	25	82,5	96	100	**82 483 ... 05002**	**82 483 ... 05006**

CoreLine – HAAS/Doosan – BMT 65 – Vierkant-Mehrfachaufnahme

- direkt verschraubte Ausführung
- für rechte und linke Drehrichtung



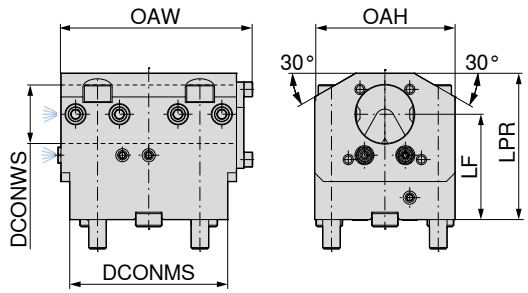


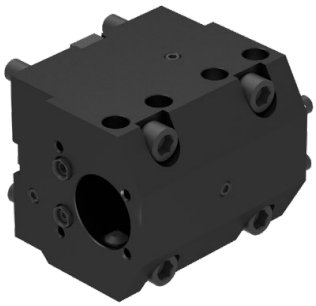
Direct Cooling

Aufnahme	Lochbild	HF mm	LPR mm	OAH mm	OAW mm	CT 82 483 ...	CT 82 483 ...
BMT 65	70 x 73	25	80	96	152	**02003**	**02007**

CoreLine – HAAS/Doosan – BMT 65 – Kombihalter

- direkt verschraubte Ausführung
- doppelseitige Ausführung





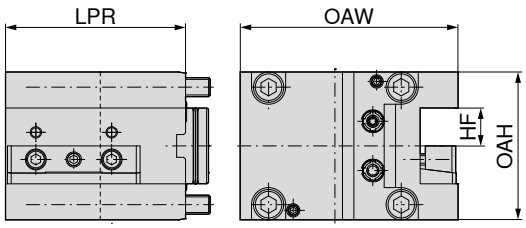


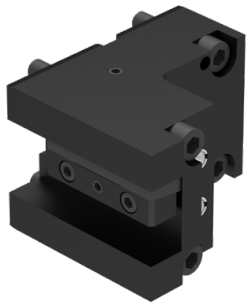
IK

Aufnahme	Lochbild	DCONWS mm	LF mm	OAH mm	LPR mm	DCONMS mm	OAW mm	CT 82 483 ...
BMT 65	70 x 73	40	72	96	106	103	132	**03009**

CoreLine – Mori/Seiki – BMT 40 – Vierkant-Längsaufnahme

▲ direkt verschraubte Ausführung
▲ für rechte und linke Drehrichtung



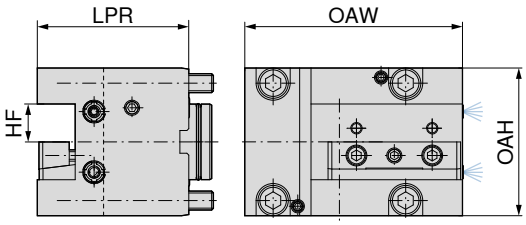


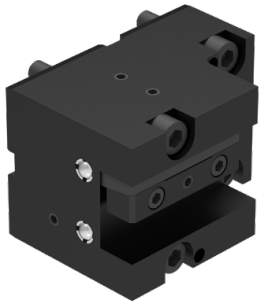
Direct Cooling

Aufnahme	Lochbild	HF mm	LPR mm	OAH mm	OAW mm	links CT	links CT
BMT 40	70 x 62	20	95	78	115	**82 484 ... 00001**	**82 484 ... 00005**

CoreLine – Mori/Seiki – BMT 40 – Vierkant-Queraufnahme

▲ direkt verschraubte Ausführung
▲ für rechte und linke Drehrichtung



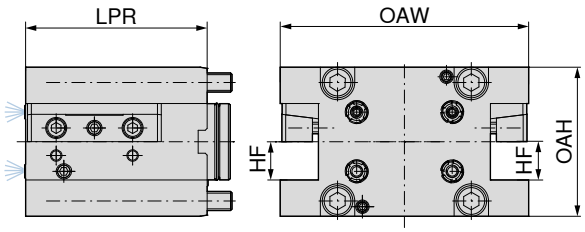


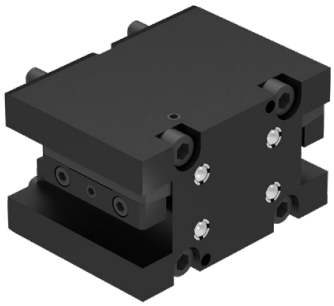
Direct Cooling

Aufnahme	Lochbild	HF mm	LPR mm	OAH mm	OAW mm	links CT	links CT
BMT 40	70 x 62	20	80	78	115	**82 484 ... 01002**	**82 484 ... 01006**

CoreLine – Mori/Seiki – BMT 40 – Vierkant-Mehrfachaufnahme

▲ direkt verschraubte Ausführung
▲ für rechte und linke Drehrichtung



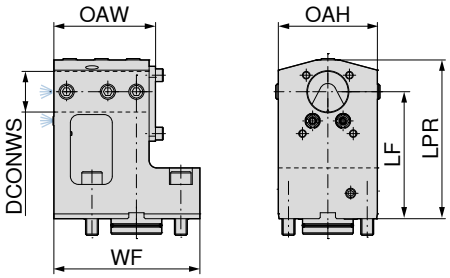


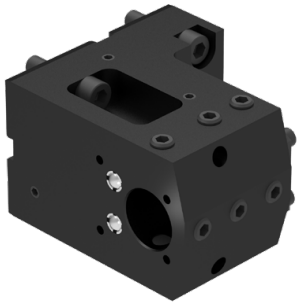
Direct Cooling
DirectCooling

Aufnahme	Lochbild	HF mm	LPR mm	OAH mm	OAW mm	CT 82 484 ...	CT 82 484 ...
BMT 40	70 x 62	20	95	78	130	**02003**	**02007**

CoreLine – Mori/Seiki – BMT 40 – Kombihalter

▲ direkt verschraubte Ausführung

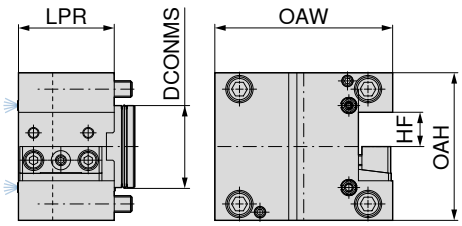


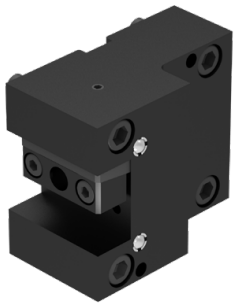


Aufnahme	Lochbild	DCONWS mm	OAH mm	OAW mm	LF mm	WF mm	LPR mm	CT 82 484 ...
BMT 40	70 x 62	32	78	80	100	115	125	**03004**

CoreLine – Mori/Seiki – BMT 60 – Vierkant-Längsaufnahme

- direkt verschraubte Ausführung
- für rechte und linke Drehrichtung



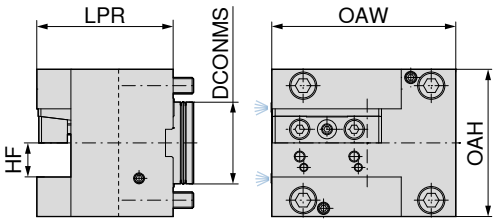


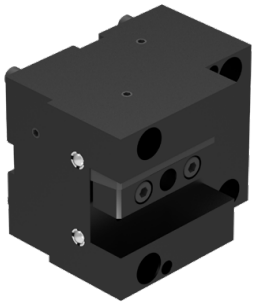
Direct Cooling

Aufnahme	Lochbild	HF mm	DCONMS mm	LPR mm	OAH mm	OAW mm	links CT 82 485 ...	links CT 82 485 ...
BMT 60	94 x 84	25	60	70	108	130	**00001**	**00005**

CoreLine – Mori/Seiki – BMT 60 – Vierkant-Queraufnahme

- direkt verschraubte Ausführung
- für rechte und linke Drehrichtung



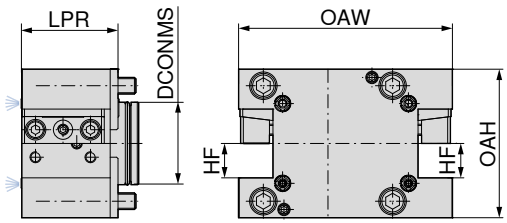


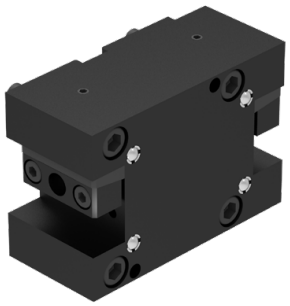
Direct Cooling

Aufnahme	Lochbild	HF mm	DCONMS mm	LPR mm	OAH mm	OAW mm	links CT 82 485 ...	links CT 82 485 ...
BMT 60	94 x 84	25	60	100	108	135	**01002**	**01006**

CoreLine – Mori/Seiki – BMT 60 – Vierkant-Mehrfachaufnahme

▲ direkt verschraubte Ausführung
▲ für rechte und linke Drehrichtung



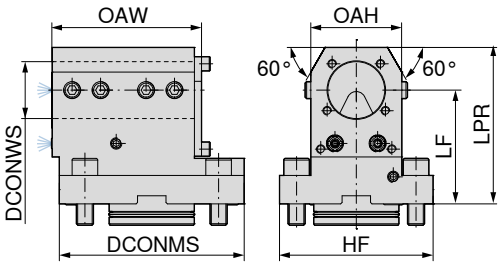


Direct Cooling

Aufnahme	Lochbild	HF mm	DCONMS mm	LPR mm	OAH mm	OAW mm	CT 82 485 ...	CT 82 485 ...
BMT 60	94 x 84	25	60	70	108	155,5	**02003**	**02007**

CoreLine – Mori/Seiki – BMT 60 – Kombihalter

▲ direkt verschraubte Ausführung





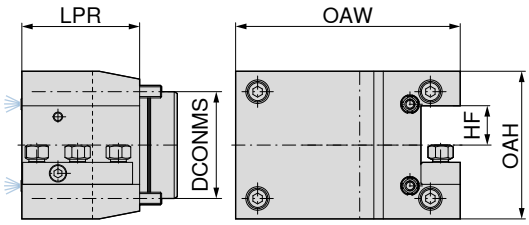


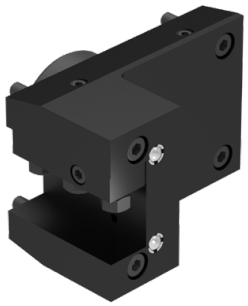
IK

Aufnahme	Lochbild	DCONWS mm	OAH mm	LF mm	OAW mm	HF mm	LPR mm	DCONMS mm	CT 82 485 ...
BMT 60	94 x 84	40	64	80	105	108	110	130	**03004**

CoreLine – Mazak – BMT 68 – Vierkant-Längsaufnahme

▲ direkt verschraubte Ausführung
▲ für rechte und linke Drehrichtung



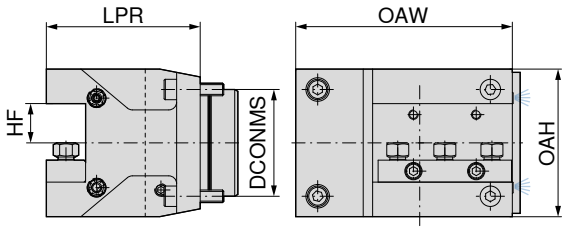


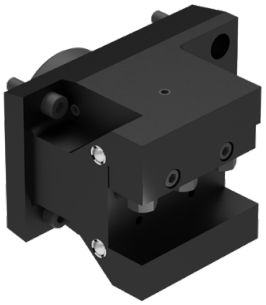
Direct Cooling

Aufnahme	Lochbild	HF mm	DCONMS mm	LPR mm	OAH mm	OAW mm	links CT 82 486 ...	links CT 82 486 ...
BMT 68	110 x 68	25	68	75	94	143	**00001**	**00005**

CoreLine – Mazak – BMT 68 – Vierkant-Queraufnahme

▲ direkt verschraubte Ausführung
▲ für rechte und linke Drehrichtung



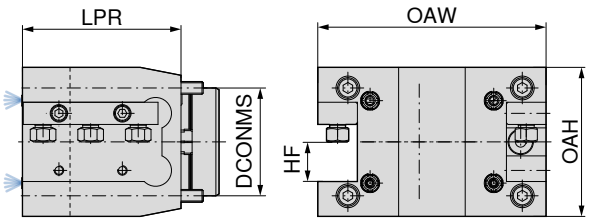


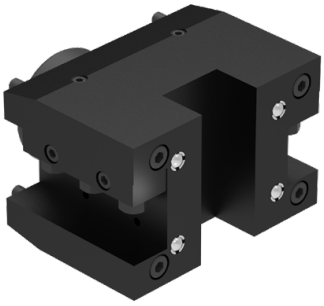
Direct Cooling

Aufnahme	Lochbild	HF mm	DCONMS mm	OAH mm	LPR mm	OAW mm	links CT 82 486 ...	links CT 82 486 ...
BMT 68	110 x 68	25	68	94	98	143	**01002**	**01006**

CoreLine – Mazak – BMT 68 – Vierkant-Mehrfachaufnahme

▲ direkt verschraubte Ausführung



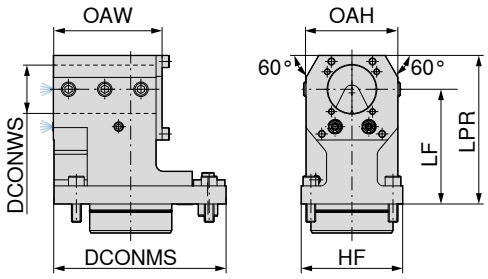


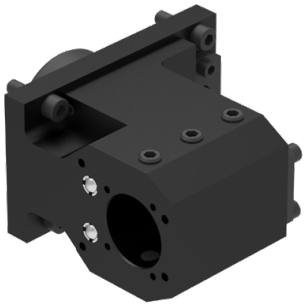
Direct Cooling

Aufnahme	Lochbild	HF mm	DCONMS mm	OAH mm	LPR mm	OAW mm	CT 82 486 ...	CT 82 486 ...
BMT 68	110 x 68	25	68	94	100	144	**02003**	**02007**

CoreLine – Mazak – BMT 68 – Kombihalter

▲ direkt verschraubte Ausführung





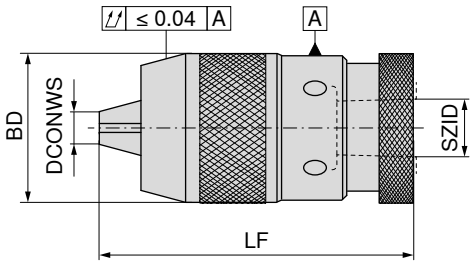
IK

Aufnahme	Lochbild	DCONWS mm	OAH mm	HF mm	OAW mm	LF mm	LPR mm	DCONMS mm	CT 82 486 ...
BMT 68	110 x 68	40	76	84	90	95	123	142,5	**03004**

CoreLine – Bohrfutter

▲ für Hand- und Schlüsselspannung
▲ ganz gehärtet und geschliffen

Lieferumfang:
Grundkörper inklusive Spannschlüssel





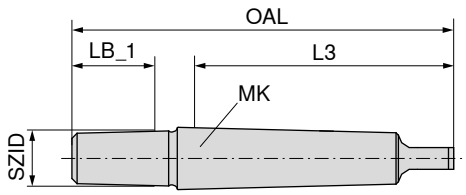
SZID	DCONWS mm	LF mm	BD mm	CX 83 636 ...
B12	0 - 8	73	35	**012**
B12	0 - 10	92	43	**112**
B16	1 - 13	106	50	**016**
B16	3 - 16	110	57	**116**
B18	3 - 16	110	57	**018**


NC-Spannschlüssel

DCONWS	CX 83 302 ...
0 - 8	**008**
0 - 10	**010**
1 - 13	**013**
3 - 16	**016**

CoreLine – Bohrfutteraufnahme DIN 238

▲ ganz gehärtet und geschliffen

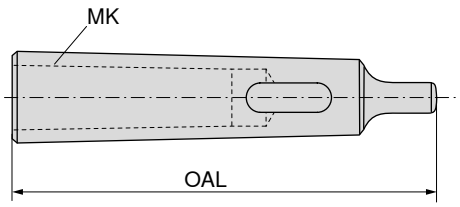




Aufnahme	SZID	l_3 mm	LB_1 mm	OAL mm	CX 83 642 ...
MK1	B12	62,0	18,5	89,0	**120**
MK1	B16	62,0	24,0	97,0	**160**
MK1	B18	62,0	32,0	106,0	**180**
MK2	B12	75,0	18,5	106,5	**121**
MK2	B16	75,0	24,0	110,5	**161**
MK2	B18	75,0	32,0	117,5	**181**
MK3	B12	94,0	18,5	125,0	**122**
MK3	B16	94,0	24,0	134,0	**162**
MK3	B18	94,0	32,0	141,0	**182**
MK4	B16	117,5	24,0	159,0	**163**
MK4	B18	117,5	32,0	168,0	**183**
MK5	B16	149,5	24,0	196,0	**164**
MK5	B18	149,5	32,0	204,5	**184**

CoreLine – Reduzierhülse DIN 2185

▲ ganz gehärtet, innen und außen geschliffen



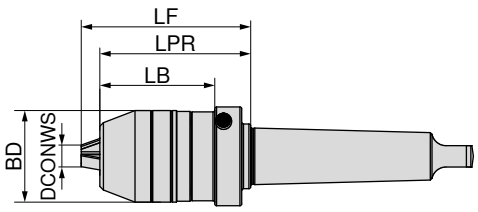


Aufnahme	d_1	OAL mm	CX 83 644 ...
MK1	MK0	80	**010**
MK2	MK1	92	**020**
MK3	MK1	99	**130**
MK3	MK2	112	**030**
MK4	MK1	124	**240**
MK4	MK2	124	**140**
MK4	MK3	140	**040**
MK5	MK2	156	**250**
MK5	MK3	156	**150**
MK5	MK4	171	**050**

CoreLine – Kurzbohrfutter – NC 2010

- ▲ drehrichtungsunabhängig
- ▲ Anzugsmoment = 12 Nm
- ▲ mit Morsekegel

Lieferumfang:
Grundkörper inklusive Spannschlüssel





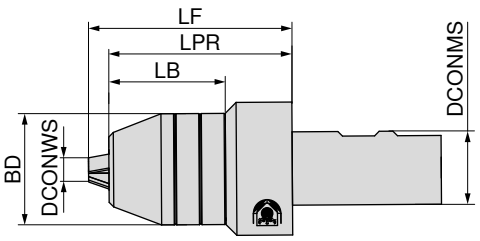


Aufnahme	DCONWS mm	BD mm	LB mm	LPR mm	LF mm	CX 84 314 ...
MK3	0,5 - 13	48,5	64	84	93,0	**313**
MK3	2,5 - 16	51,0	64	84	94,5	**316**
MK4	2,5 - 16	51,0	64	84	94,5	**416**

CoreLine – Kurzbohrfutter – NC 2010

- ▲ drehrichtungsunabhängig
- ▲ Anzugsmoment = 12 Nm
- ▲ mit Zylinderschaft

Lieferumfang:
Grundkörper inklusive Spannschlüssel





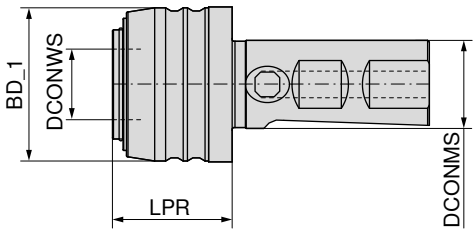


G 6,3 n_{max} 10000

DCONMS mm	DCONWS mm	BD mm	LB mm	LPR mm	LF mm	CX 84 311 ...
25	0,5 - 13	48,5	50,9	80	89,0	**213**
32	0,5 - 13	48,5	50,9	80	89,0	**313**
32	2,5 - 16	51,0	50,9	80	90,5	**316**

CoreLine – Synchron-Gewindebohrer-Schnellwechselfutter mit Minimallängenausgleich

- mit Längenausgleich auf Zug und auf Druck (LZD)
- für Spannzangeneinsätze 83 608 ... DIN 6499 ER16/ER25
- $p_{max.}$ = 50 bar







DCONWS mm	Schneidbereich	SZID	LPR mm	BD_1 mm	DCONMS mm	LZD± mm	CT 83 641 ...
20	M3 - M12	1	35	43,5	25	1,0 / 0,2	**012**
32	M6 - M20	2	56	60,0	25	1,0 / 0,2	**020**

Zubehör



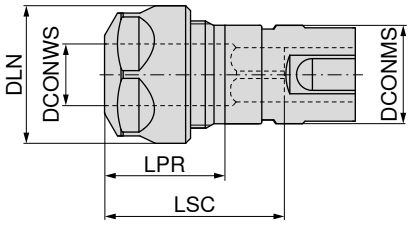
Einsatz

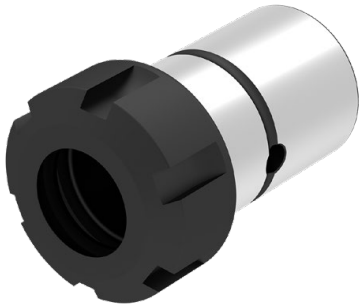
→

Einsatz für Synchron-Gewindebohrer-Schnellwechselfutter mit Minimallängenausgleich

▲ SZID = für Einsatzgröße

Lieferumfang:
inklusive Überwurfmutter





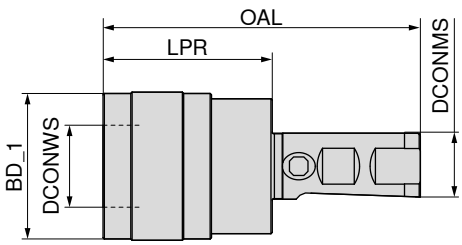
DCONWS mm	Schneidbereich	SZID	LPR mm	DLN mm	LSC mm	DCONMS mm	für Spannzange	CT 83 608 ...
2 - 10	M3 - M12	1	24	28	42	20	426E (ER16)	**012** [1]
2 - 16	M6 - M20	2	28	42	59	32	430E (ER25)	**020**

1) mit 6-Kant-Mutter

Ersatzteile für Artikel-Nr.		 Überwurfmutter SW CT 62 950 ...		 Überwurfmutter IK CT 83 950 ...		 Überwurfmutter CT 62 950 ...	 Y-Spannschlüssel CX 83 357 ...
83 608 012	M22x1,5 - SW25	**044**	M22x1,5	**054**	M22x1,5	**054**	**116**
83 608 020			M32x1,5	**055**	M32x1,5	**055**	**125**

CoreLine – Gewindebohrer-Schnellwechselfutter mit Längenausgleich

▲ mit Längenausgleich auf Zug und Druck (LZD)
▲ mit Zylinderschaft







DCONMS mm	Schneidbereich	SZID	LPR mm	BD_1 mm	DCONWS mm	OAL mm	LZD± mm	CT 83 648 ...
20	M3 - M12	01	41	38	19	91	9	**112**
20	M6 - M20	02	63	55	31	138	15	**120**
25	M3 - M12	01	41	38	19	97	9	**212**
25	M6 - M20	02	63	55	31	119	15	**220**
32	M3 - M12	01	41	38	19	102	9	**312**
32	M6 - M20	02	63	55	31	124	15	**320**

Zubehör

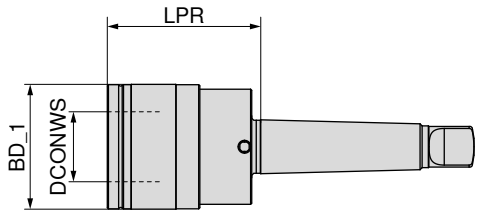


Einsatz

→

CoreLine – DIN 228B – Gewindebohrer-Schnellwechselfutter mit Längenausgleich

▲ mit Längenausgleich auf Zug und Druck (LZD)
▲ mit Morsekegelschaft







Aufnahme	Schneidbereich	SZID	LPR mm	BD_1 mm	DCONWS mm	LZD± mm	CT 83 646 ...
MK 2	M3 - M12	01	46	38	19	9	**212**
MK 3	M3 - M12	01	46	38	19	9	**312**
MK 3	M6 - M20	02	69	55	31	15	**320**
MK 4	M6 - M20	02	70	55	31	15	**420**

Zubehör



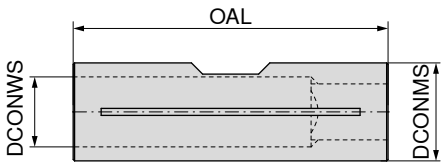
Einsatz
→



Sonstiges
→

CoreLine – Gewindebohrer Spannhülse für Weldon-Aufnahmen

- ▲ für Maschinen mit steigungssynchronem Vorschub
- ▲ zur verdrehsicheren Spannung von Gewindebohrern

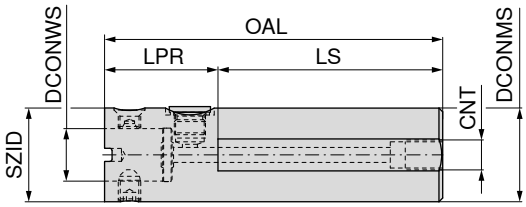




DCONWS $_{H7}$ mm	DCONMS $_{f6}$ mm	OAL mm	CT 80 699 ...
3,5	6	26	**03500**
4,0	8	32	**04000**
4,5	8	26	**04500**
6,0	10	30	**06000**
7,0	10	31	**07000**
8,0	12	38	**08000**
9,0	12	38	**09000**
10,0	14	42	**10000**
11,0	14	42	**11000**
12,0	16	44	**12000**
14,0	18	45	**14000**
16,0	20	46	**16000**

HyPower – Zylinderschaftaufnahme – ABS N

ABS N







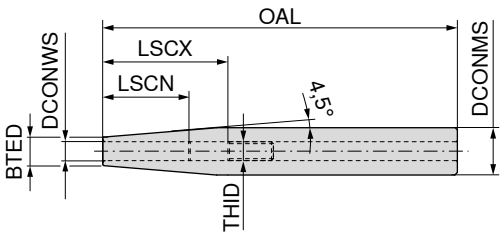
AD

DCONWS mm	DCONMS mm	OAL mm	CNT	SZID	LS mm	LSC mm	CT 84 232 ...
28	50	180	G3/8"	ABS 50 N	120	31	**55099**
28	40	160	G3/8"	ABS 50 N	100	31	**45099**
34	40	165	G3/8"	ABS 63 N	100	38	**46399**
34	50	185	G3/8"	ABS 63 N	120	38	**56399**
46	50	190	G3/8"	ABS 80 N	120	43	**58099**
46	60	190	G3/8"	ABS 80 N	120	43	**68099**

	 Spannschraube	 Sortiment	 Positionierstift	 Positionierstift	 Kegelschraube	 Dichtscheibe - ABS
	CT	CT	CT	CT	CT	CT
Ersatzteile für Artikel-Nr.	**84 950 ...**	**84 950 ...**	**84 950 ...**	**84 950 ...**	**84 950 ...**	**84 950 ...**
84 232 55099	**20300**	**99800**	**31800**	**20200**	**20400**	**30700**
84 232 45099	**20300**	**99800**	**31800**	**20200**	**20400**	**30700**
84 232 46399	**25500**	**99400**	**31900**	**23900**	**27300**	**30800**
84 232 56399	**25500**	**99400**	**31900**	**23900**	**27300**	**30800**
84 232 58099	**25600**	**99300**	**32000**	**24000**	**25100**	**30900**
84 232 68099	**25600**	**99300**	**32000**	**24000**	**25100**	**30900**

CoreLine – Schrumpfverlängerung

▲ für VHM- und HSS-Schäfte mit h6-Toleranz oder besser
▲ DRVS = Schlüsselweite der Stellschraube





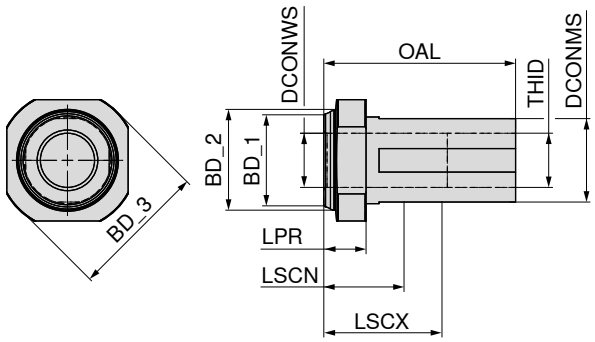
DCONMS h6 mm	DCONWS mm	BTED mm	OAL mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	DRVS mm	CT 84 310 ...
12	3	8	150					**003**
12	4	8	150					**004**
12	5	10	150					**005**
12	6	10	150	36	26	M5	2,5	**006**
16	3	10	150					**103**
16	4	10	150					**104**
16	5	10	150					**105**
16	6	10	150	36	26	M5	2,5	**106**
16	8	12	150	36	26	M6	3,0	**108**
20	3	10	150					**203**
20	4	10	150					**204**
20	5	10	150					**205**
20	6	10	150	36	26	M5	2,5	**206**
20	8	12	150	36	26	M6	3,0	**208**
20	10	14	150	42	32	M8x1	3,0	**210**
20	12	16	150	47	37	M10x1	5,0	**212**
25	6	20	150	36	26	M5	2,5	**306**
25	8	20	150	36	26	M6	3,0	**308**
25	10	20	150	42	32	M8x1	3,0	**310**
25	12	20	150	47	37	M10x1	5,0	**312**
25	14	20	150	47	37	M10x1	5,0	**314**
25	16	22	150	50	40	M10x1	5,0	**316**
32	6	20	150	36	26	M5	2,5	**406**
32	8	20	150	36	26	M6	3,0	**408**
32	10	24	150	42	32	M8x1	3,0	**410**
32	12	24	150	47	37	M10x1	5,0	**412**
32	14	27	150	47	37	M10x1	5,0	**414**
32	16	27	150	50	40	M10x1	5,0	**416**
32	18	27	150	50	40	M10x1	5,0	**418**
32	20	27	150	52	42	M10x1	5,0	**420**

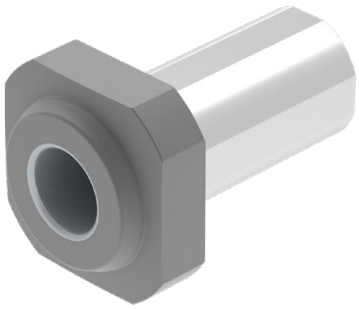
→ Hier finden Sie Infos zu den zulässigen übertragbaren Drehmomenten und Mindest-Schafteinspanntiefen.

CoreLine – Hydrodehnspannfutter

- Hydrodehnspannfutter mit Zylinderschaft
- zum hydraulischen Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften Tol. h6, Bohrstangen und zylindrischen Klemmhaltern Tol. h7, g6 in feststehenden Grundhaltern
- eine Schraube zum Arretieren der Bohrstange
- mit Längeneinstellschraube – auch entnehmbar, um ein Durchschieben der Bohrstange zu ermöglichen
- hochgenaue Spannung mit einer Wiederholgenauigkeit von 3 µm

Lieferumfang:
Grundkörper inklusive Anschlagschraube und Druckschraube





DCONMS mm	DCONWS mm	BD_1 mm	BD_2 mm	BD_3 mm	LPR mm	OAL mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	CT 83 402 ...
32	16	38	41	59	19,5	78,5	51	41	M22x1	**31699**
32	20	38	41	59	19,5	78,5	51	41	M22x1	**32099**
40	16	43	46	64	19,5	88,5	51	41	M22x1	**41699**
40	20	43	46	64	19,5	88,5	51	41	M22x1	**42099**
40	25	43	46	64	19,5	88,5	57	47	M27x1	**42599**

→ Hier finden Sie Infos zu den zulässigen übertragbaren Drehmomenten und Mindest-Schafteinspanntiefen.

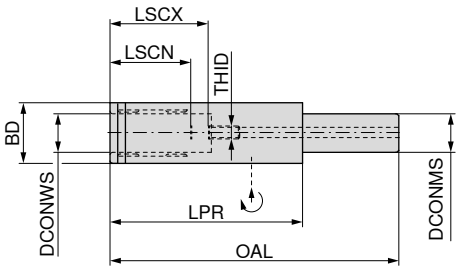

Anschlagschraube IK

Ersatzteile DCONWS	CT 83 950 ...
16 - 20	**48500**
25	**48600**

CoreLine – Hydrodehnspann-Verlängerung speziell für Hydrodehnspannfutter

▲ für VHM- und HSS-Schäfte mit h6-Toleranz oder besser

Lieferumfang:
Grundkörper inklusive Anschlagschraube und Druckschraube







G 2,5 n_{max} 25000

DCONMS mm	DCONWS mm	BD mm	LPR mm	OAL mm	LSCX mm	LSCN mm	THID	CT 84 313 ...
20	12	25,0	100	150	46	36	M6	**112**
20	20	31,5	100	150	51	41	M10x1	**120**
32	20	31,5	90	150	51	41	M10x1	**132**
32	20	31,5	90	200	51	41	M10x1	**232**



→ Hier finden Sie Infos zu den zulässigen übertragbaren Drehmomenten und Mindest-Schafteinspanntiefen.



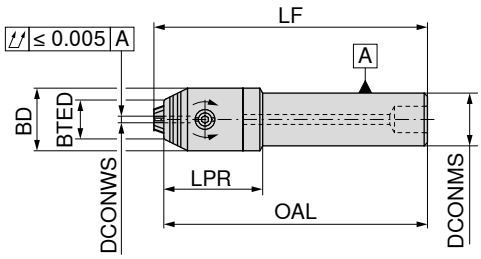
Anschlagschraube IK

Ersatzteile für Artikel-Nr.	CT 83 950 ...
84 313 112	**419**
84 313 120	**421**
84 313 132	**421**
84 313 232	**421**

CoreLine – Micro-Präzisionsspannfutter

▲ drehrichtungsunabhängig
▲ für Drehzahlen bis 60.000 1/min.

Lieferumfang:
Grundkörper inklusive Spannschlüssel SW 2 x 60 mm







G 2,5 n_{max} 18000

DCONMS mm	DCONWS mm	LPR mm	OAL mm	LF mm	BD mm	BTED mm	TQX Nm	CT 84 315 ...
16	0,2 - 3,4	30	80	83	19	12	2	**161**
16	0,2 - 3,4	30	100	103	19	12	2	**162**
16	0,2 - 3,4	30	160	163	19	12	2	**163**
20	0,2 - 3,4	28	80	83	19	12	2	**201**
20	0,2 - 3,4	28	100	103	19	12	2	**202**
20	0,2 - 3,4	28	160	163	19	12	2	**203**

Wechselklinge



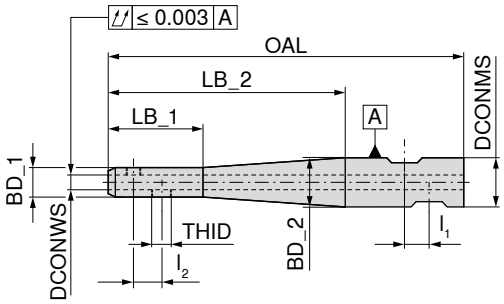
Drehmomentschrau-bendreher

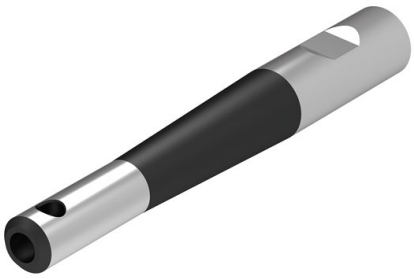
Ersatzteile für Artikel-Nr.	AS 80 950 ...		AS 80 950 ...
84 315 161	**152**	0,5 - 2,0 Nm	**191**
84 315 162	**152**	0,5 - 2,0 Nm	**191**
84 315 163	**152**	0,5 - 2,0 Nm	**191**
84 315 201	**152**	0,5 - 2,0 Nm	**191**
84 315 202	**152**	0,5 - 2,0 Nm	**191**
84 315 203	**152**	0,5 - 2,0 Nm	**191**

CoreLine – Micro-Verlängerung

▲ für Schäfte mit seitlicher Spannfläche nach DIN 6535 HB / 1835 B

Lieferumfang:
Grundkörper inklusive Schaftklemmschraube





DCONWS mm	BD_1 mm	LB_1 mm	LB_2 mm	OAL mm	DCONMS mm	BD_2 mm	l_1 mm	l_2 mm	THID	TQX Nm	CT 80 642 ...
6	12	40	40	85	12	12	10	10	M6 x 0,5	7	**00600**
6	12	40	100	150	20	20	10	10	M6 x 0,5	7	**10600**
8	15	40	40	88	16	15	10	10	M8 x 0,75	8	**00800**
8	15	40	100	150	20	20	10	10	M8 x 0,75	8	**10800**
10	18	40	40	90	20	18	10	10	M10 x 1	12	**01000**
10	18	40	100	150	20	20	10	10	M10 x 1	12	**11000**
12	21	40	40	90	20	21	10	10	M12 x 1	15	**01200**
12	21	40	100	150	20	21	10	10	M12 x 1	15	**11200**
14	23	40	40	90	20	23	10	10	M12 x 1	15	**01400**
14	23	40	100	150	20	23	10	10	M12 x 1	15	**11400**
16	26	40	50	106	25	26	10	12	M14 x 1	18	**01600** [1]
16	26	40	100	156	25	26	10	12	M14 x 1	18	**11600** [1]
18	28	40	50	106	25	28	10	12	M14 x 1	18	**01800** [1]
18	28	40	100	156	25	28	10	12	M14 x 1	18	**11800** [1]
20	31	40	50	110	32	31	10	14	M16 x 1	20	**02000** [1]
20	31	40	100	160	32	31	10	14	M16 x 1	20	**12000** [1]

1) nur konstruktiv vorgewuchtet

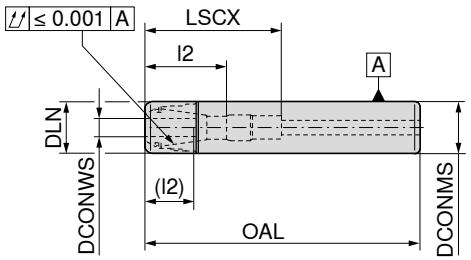

Spannschraube

Ersatzteile DCONWS	CT 80 950 ...
6	**21700**
8	**21800**
10	**21900**
12 - 14	**30000**
16 - 18	**31000**
20	**32000**

CoreLine – Präzisionsspannzangenfutter ER-Mini – Centro-P

▲ maximale Spannüberbrückung entsprechend ISO-Toleranzfeld H10
▲ zum Spannen wird ein Rollenschlüssel benötigt

Lieferumfang:
Grundkörper **ohne** Spannmutter, **ohne** Anschlagschraube





DCONMS mm	DCONWS mm	DLN mm	OAL mm	LSCX mm	l_2 (l_2) mm	für Spannzange	CT 84 456 ...
10	1 - 5	10	80	16		4004E (ER08)	**00400**
10	1 - 5	10	150	16		4004E (ER08)	**005**
10	1 - 5	10	200	16		4004E (ER08)	**006**
12	1 - 5	10	120	16		4004E (ER08)	**11000**
12	1 - 5	10	160	16		4004E (ER08)	**11200**
12	1 - 5	10	200	16		4004E (ER08)	**11400**
16	1 - 7	16	150	68	18 - 36 (12 - 26)	4008E (ER11)	**007**
16	1 - 7	16	200	68	18 - 36 (12 - 26)	4008E (ER11)	**008**
16	1 - 10	22	150	68	28 - 48 (16 - 35)	426E (ER16)	**010**
16	1 - 10	22	200	68	28 - 48 (16 - 35)	426E (ER16)	**12000**
20	1 - 10	22	150	68	28 - 48 (16 - 35)	426E (ER16)	**102**
20	1 - 10	22	200	68	28 - 48 (16 - 35)	426E (ER16)	**104**

LSCX = Einstecktiefe ohne Anschlagschraube
l_2 = Einstecktiefe Anschlagschraube 1, Maße in Klammern (l_2) = Einstecktiefe Anschlagschraube 2
Maß OAL ist bei Verwendung von Spannmuttern mit Dichtscheiben 4 mm länger

→ Hier finden Sie Infos zu den zulässigen übertragbaren Drehmomenten und Mindest-Schafteinspanntiefen.

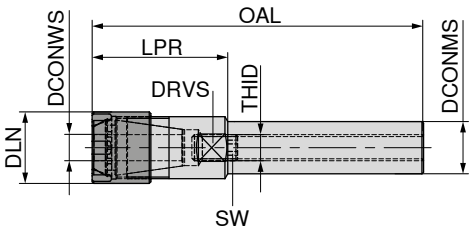
	 Mini-Spannmutter IK	 Mini-Spannmutter		 Anschlagschraube 2		 Anschlagschraube 1
	CT	CT		CT		CT
Ersatzteile für Spannzange	**84 950 ...**	**84 950 ...**		**83 950 ...**		**83 950 ...**
4004E (ER08)		**040**				
4008E (ER11)		**041**	M8x1 - SW4	**340**	M8x1 - SW4	**336**
426E (ER16)	**035**	**034**	M11x1 - SW6	**341**	M11x1 - SW6	**337**

Zubehör

			
Spannzange ER →	Ausziehhilfe →	Rollenschlüssel →	Rollenschlüssel-Aufsatz →

CoreLine – ER-Spannzangenfutter mit Mini-Spannmutter

▲ mit Zylinderschaft







DCONMS $_{h6}$ **mm**	DCONWS mm	OAL mm	LPR mm	DLN mm	THID	DRVS mm	SW mm	für Spannzange	CX **83 453 ...**
8	1 - 5	81	26	12		9		4004E (ER08)	**081** [1]
12	1 - 5	157	20	12	M5x0,8	10	2,5	4004E (ER08)	**122**
16	1 - 7	185	25	16	M7,5x0,5	14	3,0	4008E (ER11)	**163**
16	1 - 10	117	37	22	M11x1	17	5,0	426E (ER16)	**164**
16	1 - 10	199	39	22	M8x1,25	17	4,0	426E (ER16)	**165**
20	1 - 10	168	28	22	M11x1	17	5,0	426E (ER16)	**204**
25	1 - 13	168	28	28	M14x1	22	5,0	428E (ER20)	**254**
25	1 - 16	189	39	35	M18x1	27	5,0	430E (ER25)	**256**

1) ohne Kühlmittelzufuhr (Form A)

Ersatzteile für Spannzange	 Spannschlüssel ER-Mini CT **83 950 ...**		 Mini-Spannmutter CT **62 950 ...**		 Mini IK CT **83 950 ...**		 Anschlagschraube IK CT **83 950 ...**
4004E (ER08)	**099**	M10x0,75	**067**			M5x0,8 SW 2,5	**003**
4004E (ER08)	**099**	M10x0,75	**067**				
4008E (ER11)	**100**	M13x0,75	**065**			M7,5x0,5 SW 3	**004**
426E (ER16)	**101**	M19x1	**066**	M19x1	**058**	M11x1 SW 5	**006**
426E (ER16)	**101**	M19x1	**066**	M19x1	**058**	M8x1,25 SW 4	**005**
428E (ER20)	**102**	M24x1	**068**	M24x1	**059**	M14x1 SW 5	**007**
430E (ER25)	**103**	M30x1	**069**	M30x1	**060**	M18x1 SW 5	**008**

Zubehör



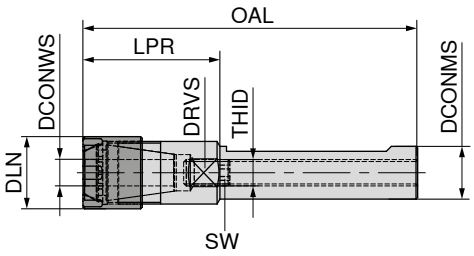
Spannzange ER →



Sonstiges →

CoreLine – ER-Spannzangenfutter mit Mini-Spannmutter

▲ mit Zylinderschaft und Spannfläche





CX

DCONMS $_{h6}$ mm	DCONWS mm	OAL mm	LPR mm	DLN mm	THID	DRVS mm	SW mm	für Spannzange	83 454 ...
20	1 - 10	168	28	22	M11x1	17	5	426E (ER16)	**204**
20	1 - 13	138	38	28	M11x1	22	5	428E (ER20)	**206**
20	1 - 16	146	46	35	M14x1	27	5	430E (ER25)	**208**
25	1 - 13	168	28	28	M14x1	22	5	428E (ER20)	**254**
25	1 - 16	189	39	35	M18x1	27	5	430E (ER25)	**256**

Ersatzteile für Spannzange	 Spannschlüssel ER-Mini CT **83 950 ...**		 Mini-Spannmutter CT **62 950 ...**		 Mini IK CT **83 950 ...**		 Anschlagschraube IK CT **83 950 ...**
426E (ER16)	**101**	M19x1	**066**	M19x1	**058**	M11x1 SW 5	**006**
428E (ER20)	**102**	M24x1	**068**	M24x1	**059**	M14x1 SW 5	**007**
428E (ER20)	**102**	M24x1	**068**	M24x1	**059**	M11x1 SW 5	**006**
430E (ER25)	**103**	M30x1	**069**	M30x1	**060**	M18x1 SW 5	**008**
430E (ER25)	**103**	M30x1	**069**	M30x1	**060**	M14x1 SW 5	**007**

Zubehör



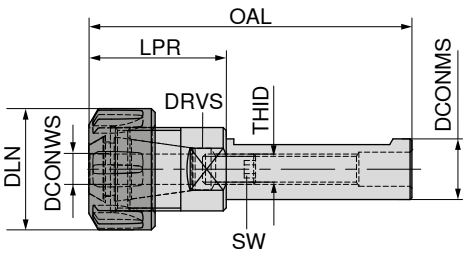
Spannzange ER →



Sonstiges →

CoreLine – ER-Spannzangenfutter

▲ mit Zylinderschaft und Spannfläche







DCONMS $_{h6}$ **mm**	DCONWS mm	OAL mm	LPR mm	DLN mm	THID	DRVS mm	SW mm	für Spannzange	CX **83 455 ...**
40	2 - 20	100	35	50	M22x1,5	36	5	470E (ER32)	**401**
40	2 - 20	160	35	50	M22x1,5	36	5	470E (ER32)	**402**
40	3 - 30	139	59	63	M28x1,5	40	6	472E (ER40)	**405**


Y-Spannschlüssel


Anschlagschraube IK


Anschlagschraube

Ersatzteile für Spannzange	CX **83 357 ...**		CT **83 950 ...**		CT **83 950 ...**
470E (ER32)	**132**			M22x1,5x20 SW 5	**095**
472E (ER40)	**140**	M28x1,5x25 SW 6	**096**		


Überwurfmutter IK


Überwurfmutter

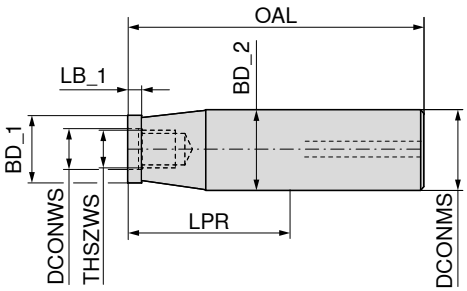
Ersatzteile für Spannzange		CT **83 950 ...**		CT **62 950 ...**
470E (ER32)	M40x1,5	**056**	M40x1,5	**65600**
472E (ER40)	M50x1,5	**057**	M50x1,5	**65700**

Zubehör


Spannzange ER

→

CoreLine – Werkzeugaufnahme für Einschraubfräser mit Zylinderschaft

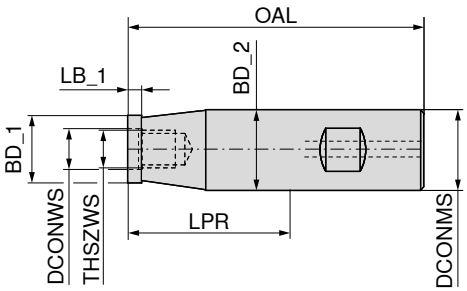






DCONMS h6 mm	THSZWS	DCONWS mm	LPR mm	BD_1 mm	LB_1 mm	BD_2 mm	OAL mm	CX 82 750 ...
12	M5	5,5	20	9,5	7,8	11,8	65	**05266**
12	M6	6,5	20	11,5	7,8	11,5	65	**06066**
12	M6	6,5	40	11,5	7,8	11,5	85	**06266**
16	M8	8,5	20	13,8	7,8	15,8	68	**08166**
16	M8	8,5	40	13,8	7,8	15,8	88	**08266**
20	M10	10,5	25	18,0	7,8	19,8	75	**10166**
20	M10	10,5	45	18,0	7,8	19,8	95	**10266**
25	M12	12,5	50	21,0	7,8	24,8	106	**12266**
32	M16	17,0	50	29,0	7,8	31,8	110	**16266**

CoreLine – Einschraubfräseraufnahme mit Zylinderschaft Weldon







DCONMS h6 mm	THSZWS	DCONWS mm	LPR mm	BD_1 mm	LB_1 mm	BD_2 mm	OAL mm	CX 82 750 ...
16	M8	8,5	20	13,8	7,8	15,8	68	**08199**
16	M8	8,5	40	13,8	7,8	15,8	88	**08299**
20	M10	10,5	25	18,0	7,8	19,8	75	**10199**
20	M10	10,5	45	18,0	7,8	19,8	95	**10299**
25	M12	12,5	30	21,0	7,8	24,8	86	**12199**
25	M12	12,5	50	21,0	7,8	24,8	106	**12299**
32	M16	17,0	50	29,0	7,8	31,8	110	**16299**

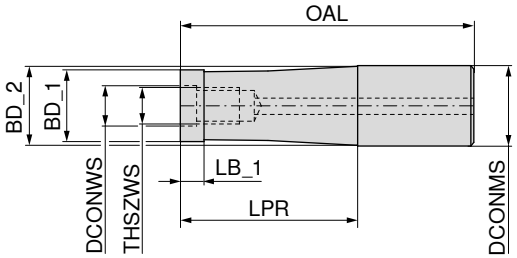
Zubehör



Verlängerung Reduzierung
→

CoreLine – Einschraubfräseraufnahme mit Zylinderschaft – Densimet

▲ schwingungsgedämpft
▲ Densimet







DCONMS $_{h6}$ mm	THSZWS	DCONWS mm	LPR mm	BD_1 mm	LB_1 mm	BD_2 mm	OAL mm	CT 82 751 ...
12	M5	5,5	40	9,5	9	11,3	85	**05266**
12	M5	5,5	60	9,5	9	11,3	105	**05366**
12	M5	5,5	80	9,5	9	11,3	125	**05466**
16	M8	8,5	40	14,2	9	15,3	88	**08266**
16	M8	8,5	60	14,2	9	15,3	108	**08366**
16	M8	8,5	80	14,2	9	15,3	128	**08466**
16	M8	8,5	100	14,2	9	15,3	148	**08566**
16	M8	8,5	120	14,2	9	15,3	168	**08666**
16	M8	8,5	150	14,2	9	15,3	198	**08766**
20	M10	10,5	60	18,5	9	19,3	110	**10366**
20	M10	10,5	80	18,5	9	19,3	130	**10466**
20	M10	10,5	100	18,5	9	19,3	150	**10566**
20	M10	10,5	120	18,5	9	19,3	170	**10666**
20	M10	10,5	140	18,5	9	19,3	190	**10766**
25	M12	12,5	75	23,0	9	24,3	131	**12466**
25	M12	12,5	100	23,0	9	24,3	156	**12566**
25	M12	12,5	125	23,0	9	24,3	181	**12666**
25	M12	12,5	150	23,0	9	24,3	206	**12766**
25	M12	12,5	175	23,0	9	24,3	231	**12866**

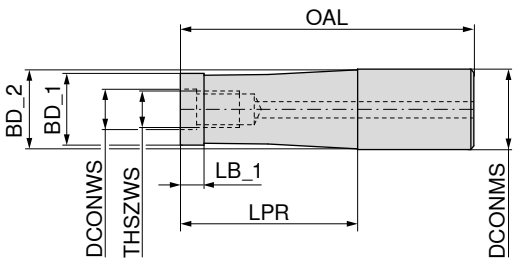
Zubehör



Verlängerung Reduzierung
→

CoreLine – Einschraubfräseraufnahme mit Zylinderschaft – VHM

▲ schwingungsgedämpft

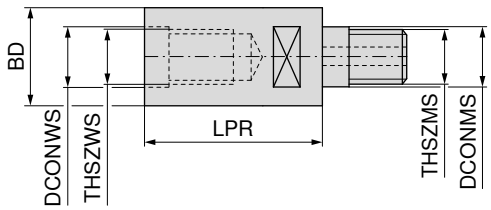




DCONMS $_{h6}$ mm	THSZWS	DCONWS mm	LPR mm	BD_1 mm	LB_1 mm	BD_2 mm	OAL mm	CT 56 743 ...
12	M6	6,5	20	11,5		11,5	65	**060**
12	M6	6,5	40	11,5		11,5	85	**062**
12	M6	6,5	60	11,5		11,5	105	**063**
12	M6	6,5	80	11,5		11,5	125	**064**
12	M6	6,5	100	11,5		11,5	145	**065**
16	M8	8,5	40	14,2	9	15,3	88	**082**
16	M8	8,5	60	14,2	9	15,3	108	**083**
16	M8	8,5	80	14,2	9	15,3	128	**084**
16	M8	8,5	100	14,2	9	15,3	148	**085**
16	M8	8,5	120	14,2	9	15,3	168	**086**
20	M10	10,5	60	18,5	9	19,3	110	**103**
20	M10	10,5	80	18,5	9	19,3	130	**104**
20	M10	10,5	100	18,5	9	19,3	150	**105**
20	M10	10,5	120	18,5	9	19,3	170	**106**
20	M10	10,5	140	18,5	9	19,3	190	**107**
25	M12	12,5	80	23,0	9	24,3	136	**124**
25	M12	12,5	100	23,0	9	24,3	156	**125**
25	M12	12,5	120	23,0	9	24,3	176	**126**
25	M12	12,5	140	23,0	9	24,3	196	**127**
25	M12	12,5	160	23,0	9	24,3	216	**128**
32	M16	17,0	100	29,0	9	31,5	160	**165** [1)]
32	M16	17,0	150	29,0	9	31,5	210	**166** [1)]
32	M16	17,0	200	29,0	9	31,5	260	**167** [1)]
32	M16	17,0	250	29,0	9	31,5	310	**168** [1)]
32	M16	17,0	300	29,0	9	31,5	360	**169** [1)]

1) Spannmittel auf Anfrage

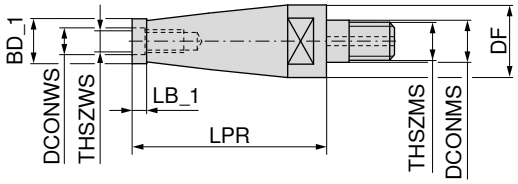
CoreLine – Verlängerungen für Einschraubfräser





THSZWS	THSZMS	DCONWS mm	DCONMS mm	LPR mm	BD mm	CX 82 752 ...
M10	M10	10,5	10,5	60	18,0	**10200**
M10	M10	10,5	10,5	40	18,0	**10100**
M12	M12	12,5	12,5	40	21,0	**12100**
M12	M12	12,5	12,5	60	21,0	**12200**
M16	M16	17,0	17,0	40	29,0	**16100**
M16	M16	17,0	17,0	60	29,0	**16200**
M8	M8	8,5	8,5	60	13,8	**08200**
M8	M8	8,5	8,5	40	13,8	**08100**

CoreLine – Reduzierungen für Einschraubfräser







THSZWS	THSZMS	DCONMS mm	DCONWS mm	LPR mm	BD_1 mm	DF mm	LB_1 mm	CX 82 753 ...
M6	M8	8,5	6,5	20	9,5	13,8	7,8	**06000**
M8	M10	10,5	8,5	40	13,8	18,0	7,8	**08100**
M8	M12	12,5	8,5	60	13,8	21,0	7,8	**08200**
M10	M12	12,5	10,5	40	18,0	21,0	7,8	**10100**
M10	M16	17,0	10,5	60	18,0	29,0	7,8	**10200**
M12	M16	17,0	12,5	40	21,0	29,0	7,8	**12100**

MultiChange – Programmübersicht

Das Wechselkopfsystem „MultiChange" ermöglicht einen extrem schnellen und unproblematischen Werkzeugwechsel. Es wurde für höchste Wechsel- und Rundlaufgenauigkeiten bei gleichzeitig höchster Stabilität konstruiert. Für eine Vielzahl an Anwendungen ist der passende Wechselkopf in den nachfolgenden Kapiteln erhältlich.

Wechselköpfe

→ VHM-Bohrer

VHM-NC-Anbohrer

Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm
NOF 2


SIG 90°


SIG 120°


SIG 142°

→ Reibahlen und Senker

Wechselkopfreibahlen

Ø 8,00 – 30,20 mm


Durchgangsloch

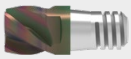
Ø 12,20 – 30,20 mm


Sackloch

→ VHM-Fräser

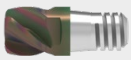
VHM-Eckfräser
Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 3+4


Typ PCR UNI


Typ PCR ALU


Typ N

VHM-Torusfräser
Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 3+4

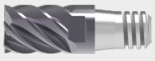

Typ W


Typ N

VHM-Schrupp-Schlichtfräser
Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 4+6


Typ NF

VHM-Schlichtfräser
Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 6


Typ N

VHM-Radiusfräser
Ø 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 4


Typ N

VHM-Hochvorschubfräser
Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 6


Typ N

VHM-Viertelrundfräser
Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 6


Typ N

VHM-Entgratfräser
Ø 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 4+6


Typ N


Typ N

NOF / ZEFP = Anzahl Schneiden

Halter

→ Werkzeugaufnahmen und Zubehör

OAL 60 – 90 mm


konisch 87° / Stahl


zylindrisch* / Stahl

OAL 85 – 120 mm


konisch 87° / Stahl


zylindrisch* / Stahl


konisch 87° / VHM


zylindrisch* / VHM

OAL 110 – 150 mm


konisch 87° / VHM


zylindrisch* / VHM

OAL 150 – 200 mm


konisch 87° / VHM


zylindrisch* / Stahl


zylindrisch* / VHM

OAL 200 – 250 mm


zylindrisch* / Stahl


zylindrisch* / VHM

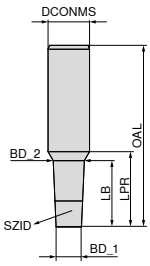
* zum Fräsen nur bedingt geeignet

CoreLine – Halter – MultiChange

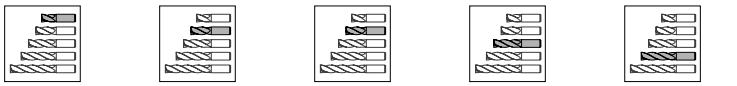
▲ konisch 87°
▲ SZID = Kupplungs-Größe

Lieferumfang:
Grundkörper ohne Montageschlüssel

Multi Change







							Stahl	Stahl	VHM	VHM	VHM
							CT	CT	CT	CT	CT
SZID	BD_1 mm	BD_2 mm	DCONMS mm	OAL mm	LB mm	LPR mm	**84 001 ...**	**84 004 ...**	**84 005 ...**	**84 007 ...**	**84 010 ...**
06	7,8	9,4	10	60	18	19	**080**				
06	7,8	9,4	10	85	43	44		**080**	**080**		
06	7,8	9,4	10	110	68	69				**080**	
06	7,8	9,4	10	150	108	109					**080**
08	9,8	12,0	16	70	25	29	**100**				
08	9,8	13,0	16	90	38	41		**100**	**100**		
08	9,8	14,9	16	110	60	61				**100**	
08	9,8	15,4	16	150	100	101					**100**
10	11,8	14,2	16	70	27	29	**120**				
10	11,8	15,2	16	90	40	41		**120**	**120**		
10	11,8	16,6	20	110	56	59				**120**	
10	11,8	19,5	20	150	98	99					**120**
12	15,8	18,2	20	80	27	29	**160**				
12	15,8	19,5	20	105	53	54		**160**	**160**		
12	15,8	19,5	20	130	78	79				**160**	
12	15,8	19,5	20	150	98	99					**160**
16	19,8	23,2	25	90	39	41	**200**				
16	19,8	24,5	25	120	60	61		**200**	**200**		
16	19,8	24,5	25	150	90	91				**200**	
16	19,8	24,5	25	200	140	141					**200**

→ Hier finden Sie die Montageanleitung.

Zubehör



Einsteckschlüssel →

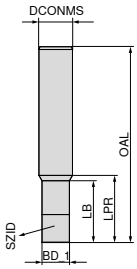
Gabelschlüssel →

CoreLine – Halter – MultiChange

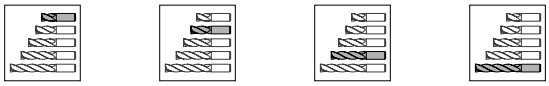
- zylindrisch
- zum Fräsen nur bedingt geeignet
- SZID = Kupplungs-Größe

Lieferumfang:
Grundkörper ohne Montageschlüssel









						Stahl	Stahl	Stahl	Stahl
						CT	CT	CT	CT
SZID	BD_1 mm	DCONMS mm	OAL mm	LB mm	LPR mm	**84 000 ...**	**84 002 ...**	**84 008 ...**	**84 011 ...**
06	7,8	10	60	17	19	**080**			
06	7,8	10	85	42	44		**080**		
06	7,8	10	150	107	109			**080**	
08	9,8	12	70	22	24	**100**			
08	9,8	12	90	42	44		**100**		
08	9,8	12	150	102	104			**100**	
10	11,8	16	70	17	21	**120**			
10	11,8	16	90	37	41		**120**		
10	11,8	16	150	97	101			**120**	
12	15,8	16	80	30	31	**160**			
12	15,8	16	105	55	56		**160**		
12	15,8	16	150	100	101			**160**	
12	15,8	16	200	150	151				**160**
16	19,8	25	90	26	31	**200**			
16	19,8	25	120	56	61		**200**		
16	19,8	25	200	136	141			**200**	
16	19,8	25	250	186	191				**200**



→ Hier finden Sie die Montageanleitung.

Zubehör



Einsteckschlüssel
→



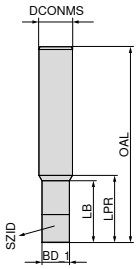
Gabelschlüssel
→

CoreLine – Halter – MultiChange

- zylindrisch
- zum Fräsen nur bedingt geeignet
- SZID = Kupplungs-Größe

Lieferumfang:
Grundkörper ohne Montageschlüssel









VHM





VHM





VHM





VHM



SZID	BD_1 mm	DCONMS mm	OAL mm	LB mm	LPR mm	CT 84 003 ...	CT 84 006 ...	CT 84 009 ...	CT 84 012 ...
06	7,8	10	85	42	44	**080**			
06	7,8	10	110	67	69		**080**		
06	7,8	10	150	107	109			**080**	
08	9,8	12	90	42	44	**100**			
08	9,8	12	110	62	64		**100**		
08	9,8	12	150	102	104			**100**	
10	11,8	16	90	37	41	**120**			
10	11,8	16	110	57	61		**120**		
10	11,8	16	150	97	101			**120**	
12	15,8	16	105	55	56	**160**			
12	15,8	16	130	80	81		**160**		
12	15,8	16	150	100	101			**160**	
12	15,8	16	200	150	151				**160**
16	19,8	25	120	56	61	**200**			
16	19,8	25	150	86	91		**200**		
16	19,8	25	200	136	141			**200**	
16	19,8	25	250	186	191				**200**



→ Hier finden Sie die Montageanleitung.

Zubehör



Einsteckschlüssel
→

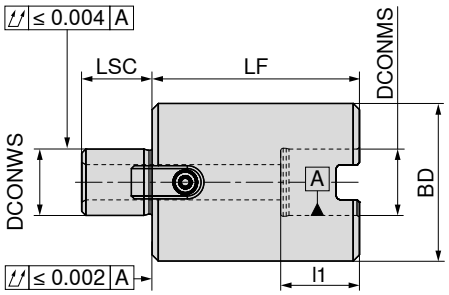


Gabelschlüssel
→

CoreLine – Verlängerung für Quernut-Aufsteckfräserdorne

▲ variabel einsetzbar durch Verwendung eines oder zweier Verlängerungsstücke (max. 2 x 50 mm möglich)

Lieferumfang:
Grundkörper ohne Spannschrauben





DCONWS $_{h5}$ mm	DCONMS $_{H5}$ mm	LF mm	BD mm	LSC mm	l_1 mm	CX 82 648 ...
16	16	50	38	17	19	**050**
16	16	75	38	17	19	**075**
22	22	50	48	19	21	**150**
22	22	75	48	19	21	**175**
27	27	50	58	21	23	**250**
27	27	75	58	21	23	**275**
32	32	50	78	24	26	**350**
32	32	75	78	24	26	**375**
40	40	50	88	27	29	**450**
40	40	75	88	27	29	**475**

Bei Benutzung von zwei Verlängerungsstücken (max. 2 x 50 mm) bitte Fräseranzugsschraube mit einer Länge von 125 mm verwenden.


Mitnehmerschraube

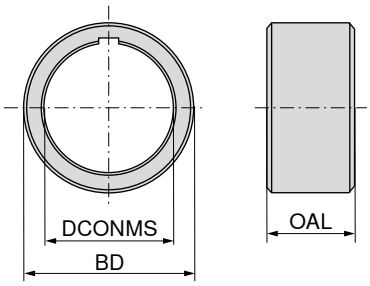

Mitnehmer

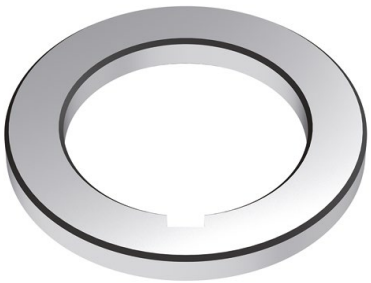

Fräseranzugs-schraube


Fräseranzugs-schraube

Ersatzteile für Artikel-Nr.		CT 83 950 ...		CT 83 950 ...		CX 82 649 ...		CX 82 649 ...
82 648 050	M3x8	**296**	8x9x17,5	**120**	M8x125	**001**	M8x80	**050**
82 648 075	M3x8	**296**	8x9x17,5	**120**			M8x100	**075**
82 648 150	M4x12	**297**	10x11x20,5	**121**	M10x125	**100**	M10x80	**150**
82 648 175	M4x12	**297**	10x11x20,5	**121**			M10x100	**175**
82 648 250	M5x12	**136**	12x13x24,3	**122**	M12x125	**200**	M12x80	**250**
82 648 275	M5x12	**136**	12x13x24,3	**122**			M12x100	**275**
82 648 350	M5x20	**137**	14x21x21,2	**123**	M16x125	**300**	M16x80	**350**
82 648 375	M5x20	**137**	14x21x21,2	**123**			M16x100	**375**
82 648 450	M6x16	**138**	15,9x16,3x19,5	**295**				
82 648 475	M6x16	**138**	15,9x16,3x19,5	**295**				

Fräsdornring DIN 2084 Form B

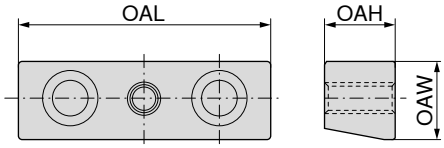


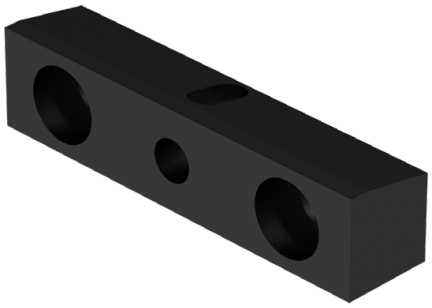


DCONMS mm	BD mm	OAL mm	CX 83 385 ...
13	22	2	013
13	22	3	113
13	22	4	213
13	22	5	313
13	22	6	413
13	22	10	513
16	26	2	016
16	26	3	116
16	26	4	216
16	26	5	316
16	26	6	416
16	26	10	516
16	26	20	616
16	26	30	716
22	34	2	022
22	34	3	122
22	34	4	222
22	34	5	322
22	34	6	422
22	34	10	522
22	34	20	622
22	34	30	722
27	41	2	027
27	41	3	127
27	41	4	227
27	41	5	327
27	41	6	427
27	41	10	527
27	41	20	627
27	41	30	727
32	47	2	032
32	47	3	132
32	47	4	232
32	47	5	332
32	47	6	432
32	47	10	532
32	47	20	632
32	47	30	732
40	55	2	040
40	55	3	140
40	55	4	240
40	55	5	340
40	55	6	440
40	55	10	540
40	55	20	640
40	55	30	740

Klemmleiste

▲ Ersatzteile für VDI-Halter mit DirectCooling

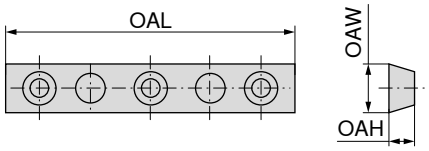


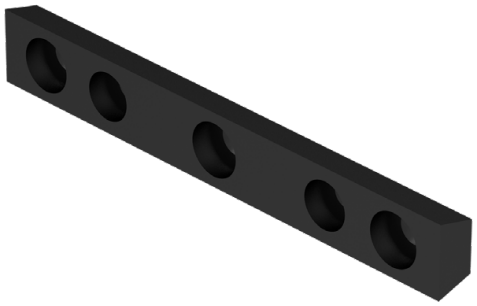


OAL mm	OAW mm	OAH mm	CT 82 250 ...
53,0	12,7	11,5	**05300**
54,0	16,0	15,0	**05400**
67,5	16,0	15,0	**06750**
68,0	21,0	19,0	**06800**
83,0	20,5	19,0	**08300**
90,0	20,5	19,0	**09000**

Klemmkeil

▲ Ersatzteile für VDI-Halter mit DirectCooling

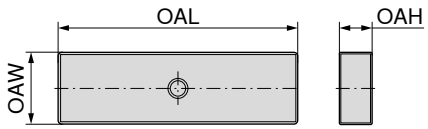




OAL mm	OAW mm	OAH mm	CT 82 250 ...
70	14	7,3	**07000**
85	14	7,3	**08500**
100	14	7,3	**10000**

Unterlegplatte

▲ Ersatzteile für VDI-Halter mit DirectCooling





OAL mm	OAW mm	OAH mm	CT 82 250 ...
53,0	14	6,1	**15300**
67,5	18	6,3	**16750**
83,0	22	7,5	**18300**
90,0	22	7,5	**19000**

Schraube für Kugelspritzdüse

▲ Ersatzteile für VDI-Halter mit DirectCooling



THOD	CX 82 950 ...
M3x10	**31000**
M4x10	**31300**
M5x12	**31100**
M6x12	**31200**

Kugelspritzdüse

▲ Ersatzteile für VDI-Halter mit DirectCooling



THID	BD mm	CX 82 950 ...
M5	8	30600
M6	10	30900
M6	12	30700
M6	14	30800

O-Ring für Klemmkeil

▲ Ersatzteile für VDI-Halter mit DirectCooling



Größe	CX 82 950 ...
Ø13 x Ø2	32600
Ø18 x Ø2	32700
Ø22 x Ø2	32800

O-Ring für Kugelspritzdüse

▲ Ersatzteile für VDI-Halter mit DirectCooling



Größe	CX 82 950 ...
Ø10 x Ø2	31600
Ø5 x Ø1,5	31400
Ø7 x Ø1,5	31700
Ø7 x Ø2,5	31500

Quad-Ring

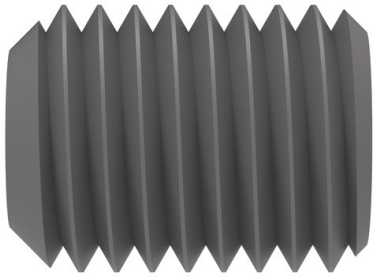
▲ Ersatzteile für VDI-Halter mit DirectCooling



Größe	CX 82 950 ...
Ø21,95 x Ø1,78	32400
Ø28,3 x Ø1,78	32500

Verschlussschraube für Kugelspritzdüse

▲ Ersatzteile für VDI-Halter mit DirectCooling



THOD	OAL mm	CX 82 950 ...
M5	6	32900
M6	6	33000

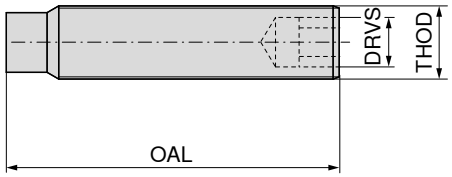
Schraube für Klemmkeil

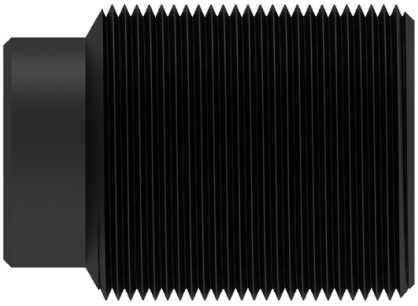
▲ Ersatzteile für VDI-Halter mit DirectCooling



THOD	CX 82 950 ...
M5x12	31800
M6x16	32200
M6x20	31900
M8x20	32300
M8x25	32100

Gewindestift für Zylinderaufnahmen E2





THOD	OAL mm	DRVS mm	CT 83 950 ...
M6	12	3	461
M6	16	3	462
M6	25	3	463
M8	10	4	464
M8	12	4	465
M8	16	4	466
M8	20	4	467
M8	25	4	468
M8	30	4	469
M10	16	5	470
M10	20	5	471
M10	25	5	472
M10	30	5	473
M12	12	6	474
M12	16	6	475
M12	20	6	476
M12	25	6	477

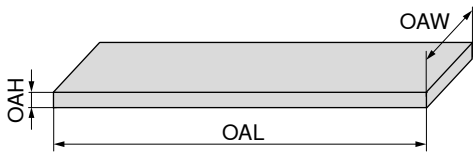
Spannschraube für Zylinderaufnahmen E1



THOD	CT 83 950 ...
M10x1x10	180
M12x1x12	181
M16x1x13	182

Unterlegplatte

▲ für Längs- und Queraufnahmen
▲ ohne Befestigungsgewinde

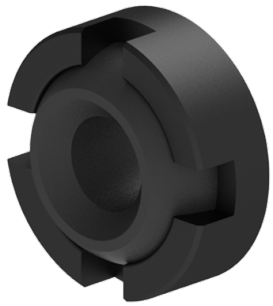




OAH mm	OAL mm	OAW mm	CT 83 950 ...
4	38	14	210
4	48	14	211
4	54	14	212
4	55	12	213
4	69	16	214
4	72	14	215
4	75	12	216
4	99	16	217
5	84	20	218
5	117	20	219
7	99	25	220
7	120	25	221
7	129	25	222
7	143	25	223

Kühlmitteldüse

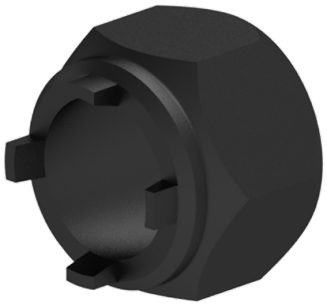
▲ für Vierkantaufnahmen und Stechklingenhalter mit DirectCooling



Größe	CT
	70 950 ...
M12x1	92800

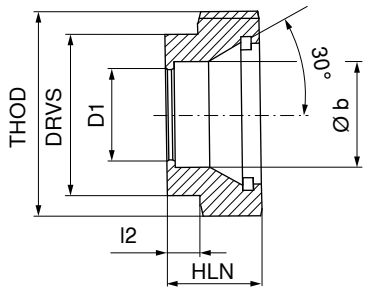
Schlüssel

▲ für Vierkantaufnahmen und Stechklingenhalter mit DirectCooling



Größe	OAL mm	DRVS mm	CT
			70 950 ...
12	11	13	92900

Spannmutter mit Außengewinde Form ER für Dichtscheiben bei interner Kühlung





für Spannzange	THOD	DRVS mm	CT 83 950 ...
ER 16	M24x1	19	**45600**
ER 20	M28x1,5	22	**45700**
ER 25	M32x1,5	24	**45800**
ER 32	M40x1,5	32	**45900**

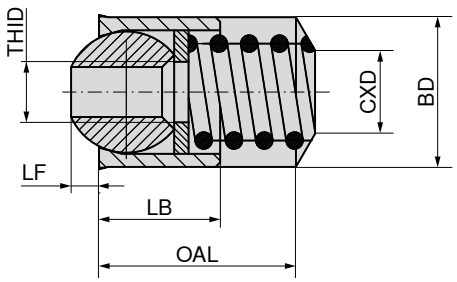
Rohrverschraubung

▲ Stahlrohr



THOD	CXD mm	Typ	CT 83 950 ...
M8x1	5	A	**372**
M10x1	6	A	**373**
M10x1	8	A	**374**
M8x1	5	B	**375**
M10x1	6	B	**376**
M10x1	8	B	**377**

Spritzdüsenelement





BD mm	THID	OAL mm	LB mm	LF mm	CXD mm	CT 83 950 ...
9,88	M4	13	8	2,2	5,5	**247**
11,88	M6	15	10	3,0	6,8	**248**
13,88	M6	17	12	4,0	6,8	**249**

Kugelspritzdüse



THID	CT 83 950 ...
M5	**200**
M6	**201**
M8	**202**

O-Ring



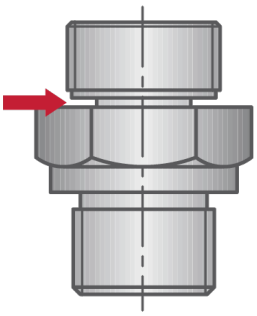
Aufnahme	Größe	CT 83 950 ...
VDI 16	15 x 1,5	**205**
VDI 20	18,77 x 1,78	**206**
VDI 30	28,3 x 1,78	**207**
VDI 40	37,77 x 2,62	**208**
VDI 50	47,29 x 2,62	**209**

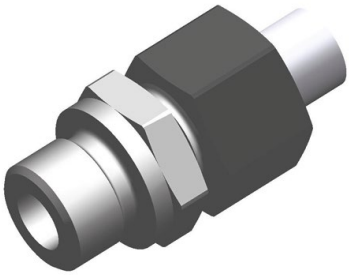
Dichtring für Kühlmittelring



DCONWS mm	DCONMS mm	für	OAW mm	CT 84 244 ...
56	50	KRD 50	4	**00500**
66	60	KRD 60	4	**01600**
76	70	KRD 70	4	**01700**
86	80	KRD 80	4	**01800**

Kühlmittelanschluss mit Soll-Bruchstelle

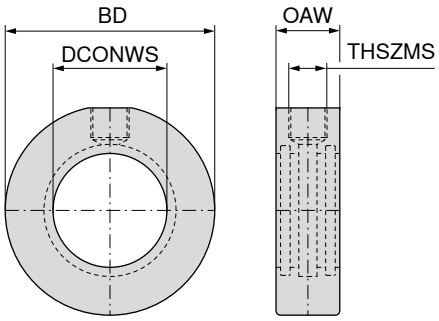




für	THOD	DRVS mm	CT 84 244 ...
KRD	NPT 1/8"	3/8"	**00300**

Kühlmittelring für rotierende Aufnahmen

- Umfangsgeschwindigkeit 15 - 20 m/sec
- Kühlmitteldruck bis ca. 10 bar





DCONWS mm	THSZMS	für	OAW mm	BD mm	CT 84 244 ...
50	3/8"	Ø50	28	91	**00700**
70	3/8"	Ø70	28	110	**00800**
80	3/8"	Ø80	28	120	**00900**
100	3/8"	Ø100	28	140	**01000**

Sicherungsring DIN 471

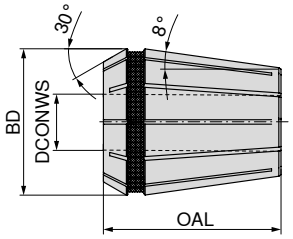


Größe	BD mm	CT 84 244 ...
Ø50x2	50	**00100**

ER-Präzisionsspannzange für Präzisionsspannzangenfutter

- DIN ISO 15488-B (alt DIN 6499-B)
- 12-fach geschlitzt
- Doppelkonusspannzange
- farbiger Ring als Markierung für Präzisions-Spannzange
- ER08: 5 µm Rundlauf- und Wiederholgenauigkeit
- beschichtete Präzisions-Spannzange

ER-B
2 µm





DCONWS mm	BD = 8,5 OAL = 13,6 4004 E / ER08	BD = 11,5 OAL = 18 4008 E / ER11	BD = 17 OAL = 27,5 426 E / ER16	BD = 26 OAL = 34 430 E / ER25	BD = 33 OAL = 40 470 E / ER32	BD = 41 OAL = 46 472 E / ER40
	CT	CT	CT	CT	CT	CT
	84 577 ...	84 585 ...	84 596 ...	84 597 ...	84 598 ...	84 599 ...
1,0	010	010	010			
1,1			011			
1,2			012			
1,4			014			
1,5	015	015	015			
1,6			016			
1,8			018			
2,0	020	020	020	020	020	
2,2			022			
2,4			024			
2,5	025	025	025	025		
2,6			026			
2,8			028			
3,0	030	030	030 [1]	030	030	030
3,2			032			
3,4			034			
3,5	035	035	035	035		
3,6			036			
3,8			038			
4,0	040	040	040 [1]	040	040 [1]	040
4,5	045	045	045	045		
5,0	050	050	050 [1]	050	050	050
5,5		055	055	055		
5,6			056			
6,0		060	060 [1]	060 [1]	060 [1]	060
6,3			063			
6,5		065	065	065		
7,0		070	070	070	070	070
7,1			071			
7,5			075	075		
8,0			080 [1]	080 [1]	080 [1]	080
8,5			085	085		
9,0			090	090	090	090
9,5			095	095		
10,0			100 [1]	100 [1]	100 [1]	100
10,5				105		
11,0				110	110	110
11,5				115		
12,0				120 [1]	120 [1]	120
12,5				125		

1) im Satz enthalten

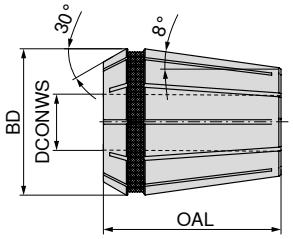
Spannbereichüberbrückung: H10 entsprechend dem Schaft-Ø DCONWS

Fortsetzung nächste Seite

ER-Präzisionsspannzange für Präzisionsspannzangenfutter

- DIN ISO 15488-B (alt DIN 6499-B)
- 12-fach geschlitzt
- Doppelkonusspannzange
- farbiger Ring als Markierung für Präzisions-Spannzange
- ER08: 5 µm Rundlauf- und Wiederholgenauigkeit
- beschichtete Präzisions-Spannzange

ER-B
2 µm





DCONWS mm		BD = 8,5 OAL = 13,6 4004 E / ER08	BD = 11,5 OAL = 18 4008 E / ER11	BD = 17 OAL = 27,5 426 E / ER16	BD = 26 OAL = 34 430 E / ER25	BD = 33 OAL = 40 470 E / ER32	BD = 41 OAL = 46 472 E / ER40
		CT	CT	CT	CT	CT	CT
		84 577 ...	**84 585 ...**	**84 596 ...**	**84 597 ...**	**84 598 ...**	**84 599 ...**
13,0					130	130	130
13,5					135		
14,0					140 [1]	140 [1]	140
14,5					145		
15,0					150	150	150
15,5					155		
16,0					160 [1]	160 [1]	160
17,0						170	170
18,0						180	180
19,0						190	190
20,0						200 [1]	200
21,0							210
22,0							220
23,0							230
24,0							240
25,0							250
26,0							260
	Satz im Holzkasten			999	999	999	

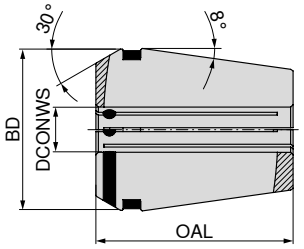
1) im Satz enthalten

Spannbereichüberbrückung: H10 entsprechend dem Schaft-Ø DCONWS

ER-Präzisionsspannzange, abgedichtet, für Präzisionsspannzangenfutter

- ähnlich DIN ISO 15488-A
- 8-fach geschlitzt
- farbiger Ring als Markierung für Präzisions-Spannzange
- $p_{max.}$ = 60 bar
- beschichtete Präzisions-Spannzange

ER-B
2 µm



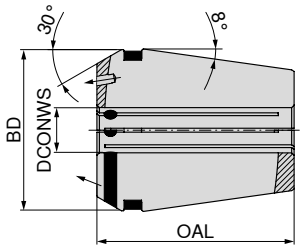


DCONWS mm	BD = 11,3 OAL = 18 425 E / ER11	BD = 16,7 OAL = 27,5 425 E / ER16	BD = 25,7 OAL = 34 429 E / ER25	BD = 32,7 OAL = 40 469 E / ER32	BD = 40,7 OAL = 46 471 E / ER40
	CT	CT	CT	CT	CT
	84 536 ...	**84 537 ...**	**84 538 ...**	**84 539 ...**	**84 540 ...**
3	030	030	030	030	
4	040	040	040	040	
5	050	050	050	050	
6	060	060	060	060	060
7		070	070	070	
8		080	080	080	080
9		090	090	090	
10		100	100	100	100
11			110	110	
12			120	120	120
13			130	130	
14			140	140	140
15			150	150	
16			160	160	160
17				170	
18				180	180
19				190	
20				200	200
22					220
25					250

ER-Präzisionsspannzange, abgedichtet mit Kühlkanälen, für Präzisionsspannzangenfutter

- ähnlich DIN ISO 15488-A
- 8-fach geschlitzt
- farbiger Ring als Markierung für Präzisions-Spannzange
- beschichtete Präzisions-Spannzange

ER-A
2 µm



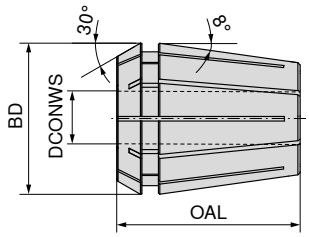


	BD = 11,3 OAL = 18 4012 E / ER11	BD = 16,7 OAL = 27,5 425 E / ER16	BD = 25,7 OAL = 34 429 E / ER25	BD = 32,7 OAL = 40 469 E / ER32	BD = 40,7 OAL = 46 471 E / ER40
	CT	CT	CT	CT	CT
DCONWS mm	**84 547 ...**	**84 548 ...**	**84 549 ...**	**84 550 ...**	**84 551 ...**
3	03000	03000			
4	04000	040	040	040	
6	06000	060	060	060	06000
8		080	080	080	08000
10		10000	100	100	100
12			120	120	120
14			140	140	
16			16000	160	160
18				180	
20				200	200
25					250

ER-Präzisionsspannzange

- DIN ISO 15488-B (alt DIN 6499-B)
- 12-fach geschlitzt
- Doppelkonusspannzange
- beschichtete Spannzange

ER-B
5 µm





DCONWS mm	BD = 11,5 OAL = 18 4008 E / ER11	BD = 17 OAL = 27,5 426 E / ER16	BD = 21 OAL = 31,5 428 E / ER20	BD = 26 OAL = 34 430 E / ER25	BD = 33 OAL = 40 470 E / ER32	BD = 41 OAL = 46 472 E / ER40
	CX	CX	CX	CX	CX	CX
	84 576 ...	**84 578 ...**	**84 579 ...**	**84 580 ...**	**84 581 ...**	**84 582 ...**
1,000	010	010	010 [1]	010 [1]		
1,500	015	015 [1]	015 [1]	015 [1]		
2,000	020	020	020	020	020 [1]	
2,500	025	025 [1]	025 [1]	025 [1]	025 [1]	
3,000	030	030	030	030	030	030 [1]
3,175		12500 [1]		12500 [1]	12500 [1]	
3,500	035					
3,970		15600 [1]				
4,000	040	040	040	040	040	040
4,500	045					
4,750		18700 [1]		18700 [1]	18700 [1]	
5,000	050	050	050	050	050	050
5,500	055					
5,556		21900 [1]				
6,000	060	060	060	060	060	060
6,350		25000 [1]		25000 [1]	25000 [1]	
6,500	065					
7,000	070	070	070	070	070	070
7,925		31200 [1]		31200 [1]	31200 [1]	
8,000		080	080	080	080	080
9,000		090	090	090	090	090
9,525		37500 [1]		37500 [1]	37500 [1]	
10,000		100	100	100	100	100
11,000			110	110	110	110
11,100				43700 [1]	43700 [1]	
12,000			120	120	120	120
12,700				50000 [1]	50000 [1]	
13,000			130	130	130	130
14,000				140	140	140
14,275				56200 [1]	56200 [1]	
15,000				150	150	150
15,875				62500 [1]	62500 [1]	
16,000				160	160	160
17,000					170	170
18,000					180	180
19,000					190	190
19,050					75000 [1]	
20,000					200	200
21,000						210
22,000						220
23,000						230
24,000						240
25,000						250
26,000						260
Satz im Holzkasten	999	999	999	999	999	999

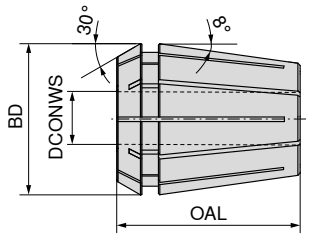
1) nicht im Satz enthalten!

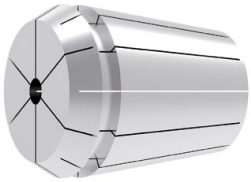
Spannbereichüberbrückung: bis Ø 2 mm = 0,5 mm ab Ø 2,5 mm = 1 mm

ER-Spannzange

- DIN ISO 15488-B (alt DIN 6499-B)
- 16-fach geschlitzt
- Doppelkonusspannzange

ER-B
10 µm





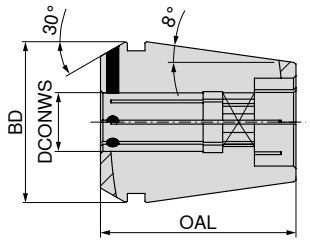
DCONWS mm		BD = 8,5 OAL = 13,6 4004 E / ER08	BD = 17 OAL = 27,5 426 E / ER16	BD = 26 OAL = 34 430 E / ER25	BD = 33 OAL = 40 470 E / ER32
		CX	CX	CX	CX
		82 683 ...	82 684 ...	82 685 ...	82 686 ...
1,0		01000	01000		
1,5		01500			
2,0		02000	02000	02000	
2,5		02500			
3,0		03000	03000	03000	03000
3,5		03500			
4,0		04000	04000	04000	04000
4,5		04500			
5,0		05000	05000	05000	05000
6,0			06000	06000	06000
7,0			07000	07000	07000
8,0			08000	08000	08000
9,0			09000	09000	09000
10,0			10000	10000	10000
11,0				11000	11000
12,0				12000	12000
13,0				13000	13000
14,0				14000	14000
15,0				15000	15000
16,0				16000	16000
17,0					17000
18,0					18000
19,0					19000
20,0					20000
	Satz im Kunststoffkoffer	99900	99900	99900	99900

Spannbereichüberbrückung: bis Ø 3 mm = 0,5 mm, ab Ø 4 mm = 1 mm

ER-Gewindebohrer-Spannzange, abgedichtet

- ähnlich DIN ISO 15488-A
- 8-fach geschlitzt
- für Centro-P- und Standard-Spannfutter
- $p_{max.}$ = 60 bar
- beschichtete Spannzange

ER-A
10 µm



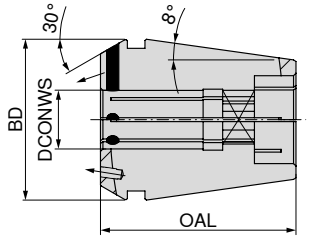


DCONWS mm	BD = 16,7 OAL = 27,5 4031 E / ER16	BD = 25,7 OAL = 34 4282 E / ER25	BD = 32,7 OAL = 40 4537 E / ER32
	CT	CT	CT
	84 531 ...	84 533 ...	84 534 ...
2,8	028		
3,5	035	035	
4,0	040	040	040
4,5	045	045	045
6,0	060	060	060
7,0	070	070	070
8,0	080	080	080
9,0	090	090	090
10,0		100	100
11,0		110	110
12,0		120	120
14,0		140	140
16,0		160	160
18,0			180
20,0			200

ER-Gewindebohrer-Spannzange, abgedichtet mit Kühlkanälen

- ähnlich DIN ISO 15488-A
- 8-fach geschlitzt
- für Centro-P- und Standard-Spannfutter
- beschichtete Spannzange

ER-A
10 µm



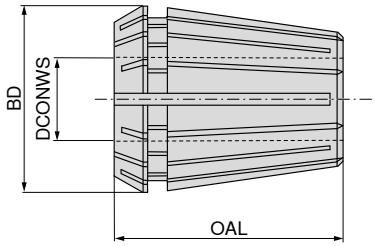


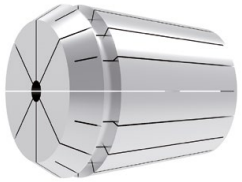
DCONWS mm	BD = 16,7 OAL = 27,5 4537 E / ER16	BD = 25,7 OAL = 34 4537 E / ER25	BD = 32,7 OAL = 40 4537 E / ER32
	CT	CT	CT
	84 567 ...	**84 568 ...**	**84 569 ...**
3,5	035		
4,5	045	045	045
6,0	060	060	060
7,0	070	070	070
8,0	080	080	080
9,0	09000	090	090
10,0		100	100
11,0		110	110
12,0		120	120
14,0		140	140
16,0		16000	160
18,0			180
20,0			200

ER-Spannzange

- DIN ISO 15488-B (alt DIN 6499-B)
- Doppelkonusspannzange
- 16-fach geschlitzt

ER-B
20 µm





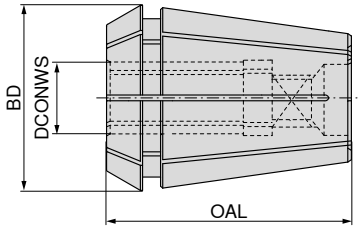
DCONWS mm	BD = 17 OAL = 27,5 426 E / ER16	BD = 21 OAL = 31,5 428 E / ER20	BD = 26 OAL = 34 430 E / ER25	BD = 33 OAL = 40 470 E / ER32	BD = 41 OAL = 46 472 E / ER40
	CX	CX	CX	CX	CX
	82 687 ...	82 688 ...	82 689 ...	82 690 ...	82 691 ...
1	01000	01000			
2	02000	02000	02000		
3	03000	03000	03000	03000	03000
4	04000	04000	04000	04000	04000
5	05000	05000	05000	05000	05000
6	06000	06000	06000	06000	06000
7	07000	07000	07000	07000	07000
8	08000	08000	08000	08000	08000
9	09000	09000	09000	09000	09000
10	10000	10000	10000	10000	10000
11		11000	11000	11000	11000
12		12000	12000	12000	12000
13		13000	13000	13000	13000
14			14000	14000	14000
15			15000	15000	15000
16			16000	16000	16000
17				17000	17000
18				18000	18000
19				19000	19000
20				20000	20000
21					21000
22					22000
23					23000
24					24000
25					25000
26					26000
Satz im Kunststoffkoffer	99900	99900	99900	99900	99900

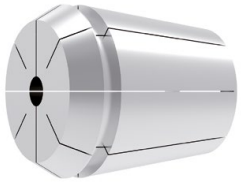
Spannbereichüberbrückung: bis Ø 2 mm = 0,5 mm ab Ø 2,5 mm = 1 mm

ER-Spannzange mit Innenvierkant

- ähnlich DIN ISO 15488-A (alt DIN 6499-A)
- 8-fach geschlitzt
- Doppelkonusspannzange zur Aufnahme von Gewindebohrern auf Synchronspindel-Maschinen, ohne Längenausgleich

ER-A
15 µm



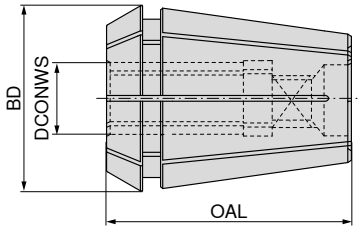


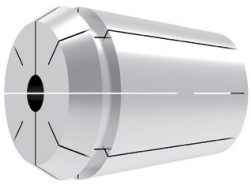
DCONWS mm	BD = 16,7 OAL = 27,5 426 E / ER16	BD = 25,7 OAL = 34 430 E / ER25	BD = 32,7 OAL = 40 470 E / ER32	BD = 40,7 OAL = 46 472 E / ER40
	CX	CX	CX	CX
	82 695 ...	**82 692 ...**	**82 693 ...**	**82 694 ...**
2,8	02800			
3,5	03500			
4,0	04000			
4,5	04500	04500	04500	
5,0	05000			
5,5	05500	05500	05500	
6,0	06000	06000	06000	
7,0	07000	07000	07000	07000
8,0	08000	08000	08000	08000
9,0	09000	09000	09000	09000
10,0		10000	10000	10000
11,0		11000	11000	11000
12,0		12000	12000	12000
14,0			14000	14000
16,0			16000	16000
18,0				18000
20,0				20000

ER-Spannzange mit Innenvierkant

- ähnlich DIN ISO 15488-A (alt DIN 6499-A)
- 8-fach geschlitzt
- Doppelkonusspannzange zur Aufnahme von Gewindebohrern auf Synchronspindel-Maschinen, ohne Längenausgleich

ER-A
15 µm





BD = 20,7
OAL = 31,5
428 E / ER20

DCONWS mm	CT 84 333 ...
4,5	04500
6,0	06000
7,0	07000
8,0	08000
9,0	09000
10,0	10000
11,0	11000

Holzkasten für Spannzangen

▲ für Spannzangen Form ER

Lieferumfang:
Holzkasten ohne Inhalt

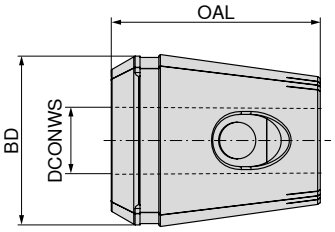


für Spannzange	Fassungsvermögen	CT 83 689 ...
4004E (ER08)	9	008
426E (ER16)	10	116
428E (ER20)	11	020
4008E (ER11)	13	011
430E (ER25)	14	025
470E (ER32)	18	032
472E (ER40)	24	040

ER-Keilspannzange mit Auszugssicherung, für Präzisionsspannzangenfutter

- ähnlich DIN ISO 15488-A
- geschlitzt
- Doppelkonusspannzange

ER
5 µm





BD = 32,7
OAL = 40
ER 32

DCONWS mm	CT 83 629 ...
12	120
16	160



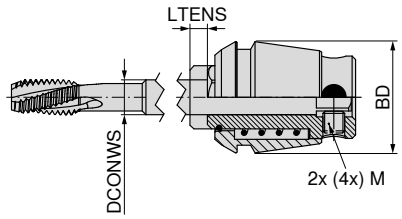
Kegelfeder

Ersatzteile DCONWS		CT 83 950 ...
12	CP 32	455
16	CP 32	455

Gewindebohrer-Spannzange Form ET (ER) mit Längenausgleich

- DIN ISO 15488 (alt DIN 6499)
- mit Längenausgleich auf Zug (LTENS)
- die Federkraft ist der jeweiligen Gewindegröße angepasst
- Verdrehsicherung durch 2 bzw. 4 Spannschrauben am Schaftvierkant

ER
10 µm



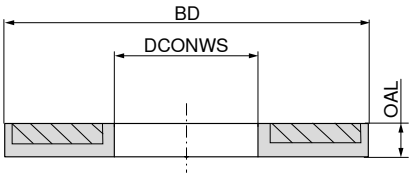


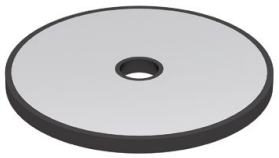
DCONWS mm	BD = 17 OAL = 30 426 E / ER16	BD = 21 OAL = 33,5 428 E / ER20	BD = 26 OAL = 33,5 430 E / ER25	BD = 33 OAL = 46 470 E / ER32	BD = 41 OAL = 58 472 E / ER40
	CT	CT	CT	CT	CT
	80 661 ...	80 662 ...	80 663 ...	80 664 ...	80 665 ...
2,2	022	022			
2,5	025	025	025		
2,8	028	028	028		
3,0	030	030	030		
3,5	035	035	035		
4,0	040	040	040		
4,5	045	045	045	045	
5,0				050	
5,5	055	055	055	055	
6,0	060	060	060	060	060
7,0		070	070	070	070
8,0			080	080	080
9,0			090	090	090
10,0			100	100	100
11,0				110	110
12,0				120	120
14,0					140
16,0					160

Längenausgleich nur auf Zug möglich. Bei CNC-Maschinen verwenden Sie feste Zyklen, mit einem Vorschub oder Steigungswert von nur 95 % bei kleinen und bis zu 99 % bei großen Gewinden. Dadurch ist beim Umkehren der Spindeldrehrichtung eine optimale Längenkompensation in beide Richtungen gewährleistet.

Dichtscheiben für Präzisionsspannzangenfutter – Centro-P, ER-Standard und ER-Mini mit Innenkühlung

- zur Abdichtung bei Verwendung von Werkzeugen mit Innenkühlung
- Dichtbereich: Nenndurchmesser –0,1 mm / +0,4 mm
- einsetzbar bis 80 bar

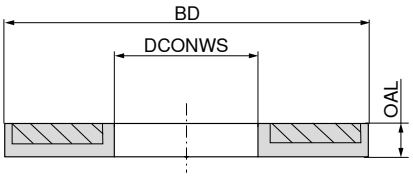




DCONWS mm	BD = 12,6 OAL = 2 426E (ER16)	BD = 15,8 OAL = 2 428E (ER20)	BD = 20,2 OAL = 2 430E (ER25)	BD = 26,2 OAL = 2 444E / 0Z (ER32)	BD = 34,2 OAL = 2 472E (ER40)
	CT	CT	CT	CT	CT
	83 690 ...	83 694 ...	83 691 ...	83 692 ...	83 693 ...
1,0	010				
1,5	015				
2,0	020	020	020	020	
2,5	025	025	025	025	
3,0	030	030	030	030	030
3,5	035	035	035	035	035
4,0	040	040	040	040	040
4,5	045	045	045	045	045
5,0	050	050	050	050	050
5,5	055	055	055	055	055
6,0	060	060	060	060	060
6,5	065	065	065	065	065
7,0	070	070	070	070	070
7,5	075	075	075	075	075
8,0	080	080	080	080	080
8,5	085	085	085	085	085
9,0	090	090	090	090	090
9,5	095	095	095	095	095
10,0	100	100	100	100	100
10,5		105	105	105	105
11,0		110	110	110	110
11,5		115	115	115	115
12,0		120	120	120	120
12,5		125	125	125	125
13,0		130	130	130	130
13,5			135	135	135
14,0			140	140	140
14,5			145	145	145
15,0			150	150	150
15,5			155	155	155
16,0			160	160	160
16,5				165	165
17,0				170	170
17,5				175	175
18,0				180	180
18,5				185	185
19,0				190	190
19,5				195	195
20,0				200	200
20,5					205
21,0					210
21,5					215
22,0					220
22,5					225
23,0					230
23,5					235
24,0					240
24,5					245
25,0					250
25,5					255
26,0					260

Dichtscheiben für Präzisionsspannzangenfutter

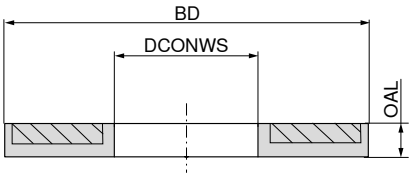
- zur Abdichtung bei Verwendung von Werkzeugen mit Innenkühlung
- Dichtbereich: Nenndurchmesser –0,1 mm / +0,4 mm
- einsetzbar bis 100 bar





DCONWS mm	BD = 13 OAL = 4 426E (ER16)	BD = 21 OAL = 4 430E (ER25)	BD = 27 OAL = 4 470E (ER32)
	CX	CX	CX
	82 630 ...	82 631 ...	82 632 ...
3,0	03000	03000	03000
3,5	03500	03500	03500
4,0	04000	04000	04000
4,5	04500	04500	04500
5,0	05000	05000	05000
5,5	05500	05500	05500
6,0	06000	06000	06000
6,5	06500	06500	06500
7,0	07000	07000	07000
7,5	07500	07500	07500
8,0	08000	08000	08000
8,5	08500	08500	08500
9,0	09000	09000	09000
9,5	09500	09500	09500
10,0	10000	10000	10000
10,5		10500	10500
11,0		11000	11000
11,5		11500	11500
12,0		12000	12000
12,5		12500	12500
13,0		13000	13000
13,5		13500	13500
14,0		14000	14000
14,5		14500	14500
15,0		15000	15000
15,5		15500	15500
16,0		16000	16000
16,5			16500
17,0			17000
17,5			17500
18,0			18000
18,5			18500
19,0			19000
19,5			19500
20,0			20000

Dichtscheiben für Spannzangenfutter

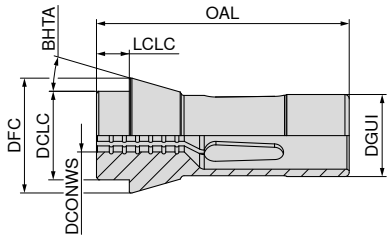




DCONWS mm	BD = 27 OAL = 4 470E (ER32) CT 84 331 ...	BD = 16 OAL = 4 428E (ER20) CT 84 334 ...
3,0	03000	
3,5	03500	
4,0	04000	
4,5		04500
5,0	05000	
5,5	05500	
6,0	06000	06000
6,5	06500	
7,0	07000	07000
7,5	07500	
8,0	08000	08000
8,5	08500	
9,0	09000	09000
9,5	09500	
10,0	10000	10000
10,5	10500	
11,0	11000	11000
11,5	11500	
12,0	12000	
12,5	12500	
13,0	13000	
13,5	13500	
14,0	14000	
14,5	14500	
15,0	15000	
15,5	15500	
16,0	16000	
16,5	16500	
17,0	17000	
17,5	17500	
18,0	18000	
18,5	18500	
19,0	19000	
19,5	19500	
20,0	20000	

Druckspannzangen

Bezeichnung	DGUI mm	DFC mm	DCLC mm	LCLC mm	OAL mm	BHTA °
116 E / F 13	13	19	13	6	64	16



Druckspannzange 116 E / F 13



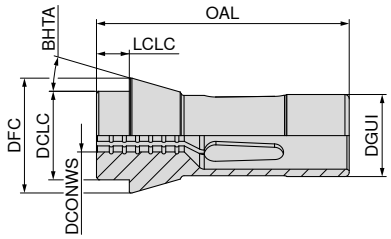
Querrillen
116 E / F 13

Glatt
116 E / F 13

DCONWS mm	CW 81 000 ...	CW 81 002 ...
1,0		01000
1,5		01500
2,0		02000
2,5		02500
3,0		03000
3,5		03500
4,0		04000
4,5		04500
5,0		05000
5,5		05500
6,0	06000	06000
6,5	06500	06500
7,0	07000	07000
7,5	07500	07500
8,0	08000	08000
8,5	08500	08500
9,0	09000	09000
9,5	09500	09500
10,0	10000	10000

Druckspannzangen

Bezeichnung	DGUI mm	DFC mm	DCLC mm	LCLC mm	OAL mm	BHTA °
120 E / F 15	15	21	15	6	64	16



Druckspannzange 120 E / F 15



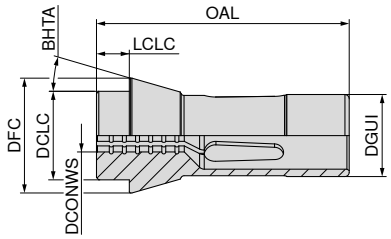
Querrillen 120 E / F 15 | Glatt 120 E / F 15 | Querrillen 120 E / F 15

DCONWS mm	DCONWS inch	CW 81 003 ...	CW 81 005 ...	CW 81 031 ...
1,000			01000	
1,500			01500	
2,000			02000	02000 [1]
2,500			02500	
3,000			03000	03000 [1]
3,175	1/8			03175 [1]
3,500			03500	
4,000			04000	04000 [1]
4,500			04500	
5,000			05000	05000 [1]
5,500			05500	
6,000		06000	06000	06000 [1]
6,350	1/4			06350 [1]
6,500		06500	06500	
7,000		07000	07000	07000 [1]
7,500		07500	07500	
8,000		08000	08000	08000
8,500		08500	08500	
9,000		09000	09000	09000
9,500			09500	
10,000		10000	10000	10000
10,500		10500	10500	
11,000		11000	11000	11000
11,500		11500	11500	
12,000		12000	12000	

1) ohne Querrillen

Druckspannzangen

Bezeichnung	DGUI mm	DFC mm	DCLC mm	LCLC mm	OAL mm	BHTA °
F 16 / 1212 E	16	21	16	6	64	16



Druckspannzange F 16 / 1212 E



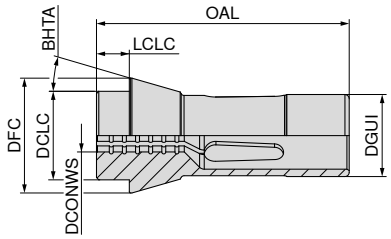
Querrillen
F 16 / 1212 E

Glatt
F 16 / 1212 E

DCONWS mm	CW 81 019 ...	CW 81 021 ...
1,0		01000
1,5		01500
2,0		02000
2,5		02500
3,0		03000
3,5		03500
4,0		04000
4,5		04500
5,0		05000
5,5		05500
6,0	06000	06000
6,5	06500	06500
7,0	07000	07000
7,5	07500	07500
8,0	08000	08000
8,5	08500	08500
9,0	09000	09000
9,5	09500	09500
10,0	10000	10000
10,5	10500	10500
11,0	11000	11000
11,5	11500	11500
12,0	12000	12000
12,5	12500	12500
13,0	13000	13000

Druckspannzangen

Bezeichnung	DGUI mm	DFC mm	DCLC mm	LCLC mm	OAL mm	BHTA °
136 E / F 20-201	20	26	19	5	54	15



Druckspannzange 136 E / F 20-201



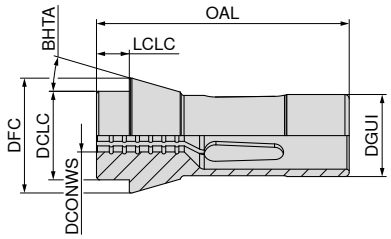
Querrillen
136 E / F 20-201

Glatt
136 E / F 20-201

DCONWS mm	CW 81 007 ...	CW 81 009 ...
1,0		01000
1,5		01500
2,0		02000
2,5		02500
3,0		03000
3,5		03500
4,0		04000
4,5		04500
5,0		05000
5,5		05500
6,0	06000	06000
6,5	06500	06500
7,0	07000	07000
7,5	07500	07500
8,0	08000	08000
8,5	08500	08500
9,0	09000	09000
9,5	09500	09500
10,0	10000	10000
10,5	10500	10500
11,0	11000	11000
11,5	11500	11500
12,0	12000	12000
12,5	12500	12500
13,0	13000	13000
13,5	13500	13500
14,0	14000	14000
14,5	14500	14500
15,0	15000	15000
15,5	15500	15500
16,0	16000	16000

Druckspannzangen

Bezeichnung	DGUI mm	DFC mm	DCLC mm	LCLC mm	OAL mm	BHTA °
138 E / F20-87	20	28	21	7	67	16



Druckspannzange 138 E / F 20-87

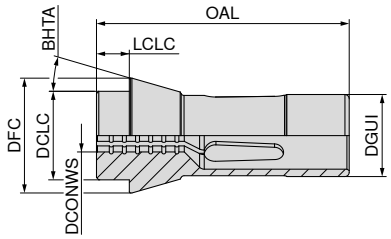


	Querrillen 138 E / F20-87	Glatt 138 E / F20-87	Querrillen 138 E / F20-87
	CW	CW	CW
DCONWS mm / DCONWS inch	**81 011 ...**	**81 013 ...**	**81 026 ...**
1,00		**01000**	
1,50		**01500**	
2,00		**02000**	**02000** [1]
2,50		**02500**	
3,00		**03000**	**03000** [1]
3,50		**03500**	
4,00		**04000**	**04000** [1]
4,50		**04500**	
5,00		**05000**	**05000** [1]
5,50		**05500**	
6,00	**06000**	**06000**	**06000** [1]
6,35 1/4			**06350** [1]
6,50	**06500**	**06500**	
7,00	**07000**	**07000**	**07000** [1]
7,50	**07500**	**07500**	
8,00	**08000**	**08000**	**08000**
8,50	**08500**	**08500**	
9,00	**09000**	**09000**	**09000**
9,50	**09500**	**09500**	
10,00	**10000**	**10000**	**10000**
10,50	**10500**	**10500**	
11,00	**11000**	**11000**	**11000**
11,50	**11500**	**11500**	
12,00	**12000**	**12000**	**12000**
12,50	**12500**	**12500**	
13,00	**13000**	**13000**	**13000**
13,50	**13500**	**13500**	
14,00	**14000**	**14000**	**14000**
14,50	**14500**	**14500**	
15,00	**15000**	**15000**	
15,50	**15500**	**15500**	
16,00	**16000**	**16000**	

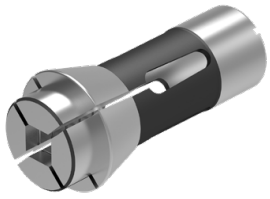
1) ohne Querrillen

Druckspannzangen

Bezeichnung	DGUI mm	DFC mm	DCLC mm	LCLC mm	OAL mm	BHTA °
145 E / F 25	25	35	27	10	77	16



Druckspannzange 145 E / F 25



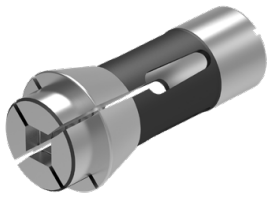
DCONWS mm	DCONWS inch	Querrillen 145 E / F 25	Glatt 145 E / F 25	Querrillen 145 E / F 25	Querrillen 145 E / F 25
		CW	CW	CW	CW
		81 015 ...	**81 017 ...**	**81 027 ...**	**81 029 ...**
1,500			01500		
1,501 - 1,999			xxxxx [2]		
2,000			02000	02000 [1]	02000 [1]
2,001 - 2,499			xxxxx [2]		
2,500			02500		
2,501 - 2,999			xxxxx [2]		
3,000			03000	03000 [1]	03000 [1]
3,001 - 3,499			xxxxx [2]		
3,500			03500		
3,501 - 3,999			xxxxx [2]		
4,000			04000	04000 [1]	04000 [1]
4,001 - 4,499			xxxxx [2]		
4,500			04500		
4,501 - 4,999			xxxxx [2]		
5,000			05000	05000 [1]	05000 [1]
5,001 - 5,499			xxxxx [2]		
5,500			05500		
5,501 - 5,999			xxxxx [2]		
6,000		06000	06000	06000 [1]	06000 [1]
6,001 - 6,349		xxxxx [2]			
6,350	1/4	06350	06350	06350 [1]	
6,351 - 6,499		xxxxx [2]			
6,500		06500	06500		
6,501 - 6,999		xxxxx [2]			
7,000		07000	07000	07000 [1]	07000 [1]
7,001 - 7,499		xxxxx [2]			
7,500		07500	07500		
7,501 - 7,937		xxxxx [2]			
7,938	5/16	07938	07938		
7,939 - 7,999		xxxxx [2]			
8,000		08000	08000	08000	08000
8,001 - 8,499		xxxxx [2]			
8,500		08500	08500		
8,501 - 8,999		xxxxx [2]			
9,000		09000	09000	09000	09000
9,001 - 9,499		xxxxx [2]			
9,500		09500	09500		

1) ohne Querrillen
2) Keine Lagerware, Rückgabe oder Umtausch ausgeschlossen / Lieferzeit auf Anfrage

Für xxxxx bitte bei der Bestellung den gewünschten Durchmesser angeben (z.B. **Ø 6,789** – Bestellnummer 81 015 **06789**)!

Fortsetzung nächste Seite

Druckspannzange 145 E / F 25



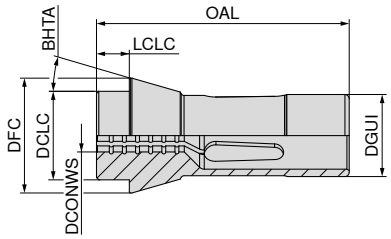
		Querrillen 145 E / F 25	Glatt 145 E / F 25	Querrillen 145 E / F 25	Querrillen 145 E / F 25
		CW	CW	CW	CW
DCONWS mm	DCONWS inch	**81 015 ...**	**81 017 ...**	**81 027 ...**	**81 029 ...**
9,501 - 9,999		**xxxxx** [2]			
10,000		**10000**	**10000**	**10000**	**10000**
10,001 - 10,499		**xxxxx** [2]			
10,500		**10500**	**10500**		
10,501 - 10,999		**xxxxx** [2]			
11,000		**11000**	**11000**	**11000**	**11000**
11,001 - 11,112		**xxxxx** [2]			
11,113	7/16	**11113**	**11113**		
11,114 - 11,499		**xxxxx** [2]			
11,500		**11500**	**11500**		
11,501 - 11,999		**xxxxx** [2]			
12,000		**12000**	**12000**	**12000**	**12000**
12,001 - 12,499		**xxxxx** [2]			
12,500		**12500**	**12500**		
12,501 - 12,699		**xxxxx** [2]			
12,700	1/2	**12700**	**12700**	**12700**	
12,701 - 12,999		**xxxxx** [2]			
13,000		**13000**	**13000**	**13000**	**13000**
13,001 - 13,499		**xxxxx** [2]			
13,500		**13500**	**13500**		
13,501 - 13,999		**xxxxx** [2]			
14,000		**14000**	**14000**	**14000**	**14000**
14,001 - 14,499		**xxxxx** [2]			
14,500		**14500**	**14500**		
14,501 - 14,999		**xxxxx** [2]			
15,000		**15000**	**15000**	**15000**	**15000**
15,001 - 15,499		**xxxxx** [2]			
15,500		**15500**	**15500**		
15,501 - 15,999		**xxxxx** [2]			
16,000		**16000**	**16000**	**16000**	
16,001 - 16,499		**xxxxx** [2]			
16,500		**16500**	**16500**		
16,501 - 16,999		**xxxxx** [2]			
17,000		**17000**	**17000**	**17000**	
17,001 - 17,499		**xxxxx** [2]			
17,500		**17500**	**17500**		
17,501 - 17,999		**xxxxx** [2]			
18,000		**18000**	**18000**	**18000**	
18,001 - 18,499		**xxxxx** [2]			
18,500		**18500**	**18500**		
18,501 - 18,999		**xxxxx** [2]			
19,000		**19000**	**19000**	**19000**	
19,001 - 19,049		**xxxxx** [2]			
19,050	3/4	**19050**			
19,051 - 19,499		**xxxxx** [2]			
19,500		**19500**	**19500**		
19,501 - 19,999		**xxxxx** [2]			
20,000		**20000**	**20000**		

1) ohne Querrillen
2) Keine Lagerware, Rückgabe oder Umtausch ausgeschlossen / Lieferzeit auf Anfrage

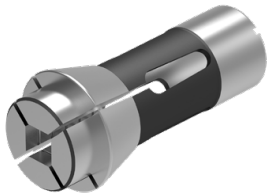
Für xxxxx bitte bei der Bestellung den gewünschten Durchmesser angeben (z.B. **Ø 6,789** – Bestellnummer 81 015 **06789**)!

Druckspannzangen

Bezeichnung	DGUI mm	DFC mm	DCLC mm	LCLC mm	OAL mm	BHTA °
F 37 / 1536 E	37	47	40	10	92	16



Druckspannzange F 37 / 1536 E



		Querrillen F 37 / 1536 E	Glatt F 37 / 1536 E	Querrillen F 37 / 1536 E	Querrillen F 37 / 1536 E
		CW	CW	CW	CW
DCONWS mm	DCONWS inch	**81 023 ...**	**81 025 ...**	**81 028 ...**	**81 030 ...**
1,000			01000		
1,001 - 1,499			xxxxx [2]		
1,500			01500		
1,501 - 1,999			xxxxx [2]		
2,000			02000		
2,001 - 2,499			xxxxx [2]		
2,500			02500		
2,501 - 2,999			xxxxx [2]		
3,000			03000	03000 [1]	03000 [1]
3,001 - 3,499			xxxxx [2]		
3,500			03500		
3,501 - 3,999			xxxxx [2]		
4,000			04000	04000 [1]	04000 [1]
4,001 - 4,499			xxxxx [2]		
4,500			04500		
4,501 - 4,999			xxxxx [2]		
5,000			05000	05000 [1]	05000 [1]
5,001 - 5,499			xxxxx [2]		
5,500			05500		
5,501 - 5,999			xxxxx [2]		
6,000		06000	06000	06000 [1]	06000 [1]
6,001 - 6,349		xxxxx [2]			
6,350	1/4	06350	06350	06350 [1]	06350 [1]
6,351 - 6,499		xxxxx [2]			
6,500		06500	06500		
6,501 - 6,999		xxxxx [2]			
7,000		07000	07000	07000 [1]	07000 [1]
7,001 - 7,499		xxxxx [2]			
7,500		07500	07500		
7,501 - 7,999		xxxxx [2]			
8,000		08000	08000	08000	08000
8,001 - 8,499		xxxxx [2]			
8,500		08500	08500		
8,501 - 8,999		xxxxx [2]			
9,000		09000	09000	09000	09000
9,001 - 9,499		xxxxx [2]			
9,500		09500	09500		

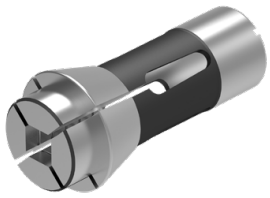
1) ohne Querrillen

2) Keine Lagerware, Rückgabe oder Umtausch ausgeschlossen / Lieferzeit auf Anfrage

Für xxxxx bitte bei der Bestellung den gewünschten Durchmesser angeben (z.B. **Ø 6,789** – Bestellnummer 81 023 **06789**)!

Fortsetzung nächste Seite

Druckspannzange F 37 / 1536 E



		Querrillen F 37 / 1536 E	Glatt F 37 / 1536 E	Querrillen F 37 / 1536 E	Querrillen F 37 / 1536 E
		CW	CW	CW	CW
DCONWS mm	DCONWS inch	**81 023 ...**	**81 025 ...**	**81 028 ...**	**81 030 ...**
9,501 - 9,524		**xxxxx** [2]			
9,525	3/8	**09525**			
9,526 - 9,999		**xxxxx** [2]			
10,000		**10000**	**10000**	**10000**	**10000**
10,001 - 10,499		**xxxxx** [2]			
10,500		**10500**	**10500**		
10,501 - 10,999		**xxxxx** [2]			
11,000		**11000**	**11000**	**11000**	**11000**
11,001 - 11,499		**xxxxx** [2]			
11,500		**11500**	**11500**		
11,501 - 11,999		**xxxxx** [2]			
12,000		**12000**	**12000**	**12000**	**12000**
12,001 - 12,499		**xxxxx** [2]			
12,500		**12500**	**12500**		
12,501 - 12,699		**xxxxx** [2]			
12,700	1/2	**12700**	**12700**	**12700**	**12700**
12,701 - 12,999		**xxxxx** [2]			
13,000		**13000**	**13000**	**13000**	**13000**
13,001 - 13,499		**xxxxx** [2]			
13,500		**13500**	**13500**		
13,501 - 13,999		**xxxxx** [2]			
14,000		**14000**	**14000**	**14000**	**14000**
14,001 - 14,499		**xxxxx** [2]			
14,500		**14500**	**14500**		
14,501 - 14,999		**xxxxx** [2]			
15,000		**15000**	**15000**	**15000**	**15000**
15,001 - 15,499		**xxxxx** [2]			
15,500		**15500**	**15500**		
15,501 - 15,999		**xxxxx** [2]			
16,000		**16000**	**16000**	**16000**	**16000**
16,001 - 16,499		**xxxxx** [2]			
16,500		**16500**	**16500**		
16,501 - 16,999		**xxxxx** [2]			
17,000		**17000**	**17000**	**17000**	**17000**
17,001 - 17,499		**xxxxx** [2]			
17,500		**17500**	**17500**		
17,501 - 17,999		**xxxxx** [2]			
18,000		**18000**	**18000**	**18000**	**18000**
18,001 - 18,499		**xxxxx** [2]			
18,500		**18500**	**18500**		
18,501 - 18,999		**xxxxx** [2]			
19,000		**19000**	**19000**	**19000**	**19000**
19,001 - 19,049		**xxxxx** [2]			
19,050	3/4	**19050**	**19050**		
19,051 - 19,499		**xxxxx** [2]			
19,500		**19500**	**19500**		
19,501 - 19,999		**xxxxx** [2]			
20,000		**20000**	**20000**	**20000**	**20000**
20,001 - 20,499		**xxxxx** [2]			
20,500		**20500**	**20500**		

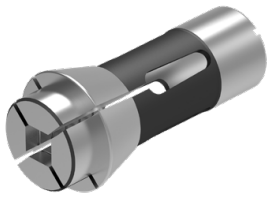
1) ohne Querrillen

2) Keine Lagerware, Rückgabe oder Umtausch ausgeschlossen / Lieferzeit auf Anfrage

Für xxxxx bitte bei der Bestellung den gewünschten Durchmesser angeben (z.B. **Ø 6,789** – Bestellnummer 81 023 **06789**)!

Fortsetzung nächste Seite

Druckspannzange F 37 / 1536 E



		Querrillen F 37 / 1536 E	Glatt F 37 / 1536 E	Querrillen F 37 / 1536 E	Querrillen F 37 / 1536 E
		CW	CW	CW	CW
DCONWS mm	DCONWS inch	**81 023 ...**	**81 025 ...**	**81 028 ...**	**81 030 ...**
20,501 - 20,999		**xxxxx** [2]			
21,000		**21000**	**21000**	**21000**	**21000**
21,001 - 21,499		**xxxxx** [2]			
21,500		**21500**	**21500**		
21,501 - 21,999		**xxxxx** [2]			
22,000		**22000**	**22000**	**22000**	**22000**
22,001 - 22,224		**xxxxx** [2]			
22,225	7/8	**22225**			
22,226 - 22,499		**xxxxx** [2]			
22,500		**22500**	**22500**		
22,501 - 22,999		**xxxxx** [2]			
23,000		**23000**	**23000**	**23000**	**23000**
23,001 - 23,499		**xxxxx** [2]			
23,500		**23500**	**23500**		
23,501 - 23,999		**xxxxx** [2]			
24,000		**24000**	**24000**	**24000**	
24,001 - 24,499		**xxxxx** [2]			
24,500		**24500**	**24500**		
24,501 - 24,999		**xxxxx** [2]			
25,000		**25000**	**25000**	**25000**	
25,001 - 25,499		**xxxxx** [2]			
25,400	1/1			**25400**	
25,500		**25500**	**25500**		
25,501 - 25,999		**xxxxx** [2]			
26,000		**26000**	**26000**	**26000**	
26,001 - 26,499		**xxxxx** [2]			
26,500		**26500**	**26500**		
26,501 - 26,999		**xxxxx** [2]			
27,000		**27000**	**27000**	**27000**	
27,001 - 27,499		**xxxxx** [2]			
27,500		**27500**	**27500**		
27,501 - 27,999		**xxxxx** [2]			
28,000		**28000**	**28000**		
28,001 - 28,499		**xxxxx** [2]			
28,500		**28500**	**28500**		
28,501 - 28,999		**xxxxx** [2]			
29,000		**29000**	**29000**		
29,001 - 29,499		**xxxxx** [2]			
29,500		**29500**	**29500**		
29,501 - 29,999		**xxxxx** [2]			
30,000		**30000**	**30000**		
30,001 - 30,499		**xxxxx** [2]			
30,500		**30500**	**30500**		
30,501 - 30,999		**xxxxx** [2]			
31,000		**31000**	**31000**		
31,001 - 31,499		**xxxxx** [2]			
31,500		**31500**	**31500**		
31,501 - 31,999		**xxxxx** [2]			
32,000		**32000**	**32000**		

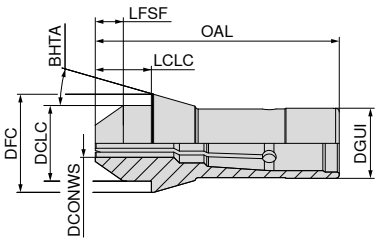
1) ohne Querrillen

2) Keine Lagerware, Rückgabe oder Umtausch ausgeschlossen / Lieferzeit auf Anfrage

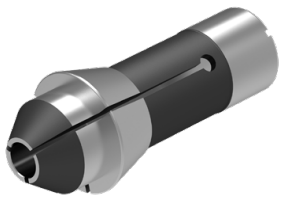
Für xxxxx bitte bei der Bestellung den gewünschten Durchmesser angeben (z.B. **Ø 6,789** – Bestellnummer 81 023 **06789**)!

Vorbauspannzangen

Bezeichnung	DGUI mm	DFC mm	DCLC mm	LCLC mm	OAL mm	BHTA °	LFSF mm
116 E / F 13	13	19	13	12	70	16	6
120 E / F 15	15	21	15	13	71	16	7
120 E / F 15	15	21	15	15	73	16	9



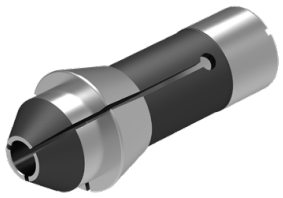
Vorbauspannzange 116 E / F 13



Glatt
116 E / F 13

DCONWS mm	CW 81 001 ...
1	**01000**
2	**02000**
3	**03000**
4	**04000**
5	**05000**
6	**06000**
7	**07000**

Vorbauspannzange 120 E / F 15



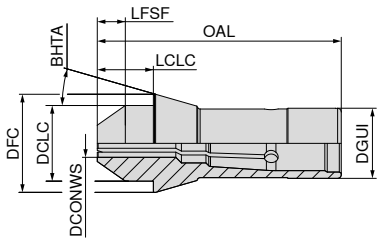
Glatt
120 E / F 15
LFSF = 7 mm

Glatt
120 E / F 15
LFSF = 9 mm

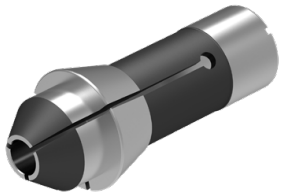
DCONWS mm	CW 81 004 ...	CW 81 006 ...
1	**01000**	**01000**
2	**02000**	**02000**
3	**03000**	**03000**
4	**04000**	**04000**
5	**05000**	**05000**
6	**06000**	**06000**
7	**07000**	**07000**
8	**08000**	**08000**

Vorbauspannzangen

Bezeichnung	DGUI mm	DFC mm	DCLC mm	LCLC mm	OAL mm	BHTA °	LFSF mm
136 E / F 20-201	20	26	19	13	62	15	8
136 E / F 20-201	20	26	19	15	64	15	10



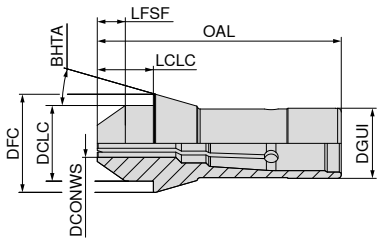
Vorbauspannzange 136 E / F 20-201



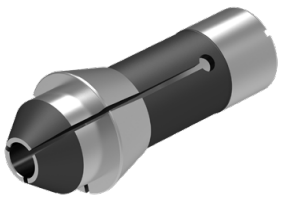
	Glatt 136 E / F 20-201 LFSF = 8 mm	Glatt 136 E / F 20-201 LFSF = 10 mm
	CW	CW
DCONWS mm	81 008 ...	81 010 ...
1	01000	01000
2	02000	02000
3	03000	03000
4	04000	04000
5	05000	05000
6	06000	06000
7	07000	07000
8	08000	08000
9	09000	09000
10	10000	10000
11	11000	11000
12	12000	12000
13		13000
14		14000

Vorbauspannzangen

Bezeichnung	DGUI mm	DFC mm	DCLC mm	LCLC mm	OAL mm	BHTA °	LFSF mm
145 E / F 25	25	35	27	20	87	16	10
145 E / F 25	25	35	27	25	92	16	15



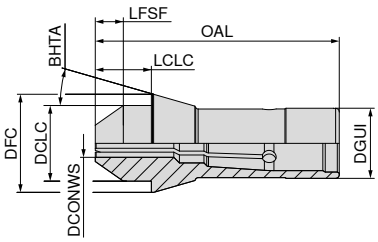
Vorbauspannzange 145 E / F 25



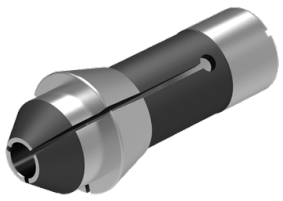
	Glatt 145 E / F 25 LFSF = 10 mm	Glatt 145 E / F 25 LFSF = 15 mm
	CW	CW
DCONWS mm	**81 016 ...**	**81 018 ...**
1	**01000**	**01000**
2	**02000**	**02000**
3	**03000**	**03000**
4	**04000**	**04000**
5	**05000**	**05000**
6	**06000**	**06000**
7	**07000**	**07000**
8	**08000**	**08000**
9	**09000**	**09000**
10	**10000**	**10000**
11	**11000**	**11000**
12	**12000**	**12000**
13	**13000**	**13000**
14	**14000**	**14000**
15	**15000**	**15000**
16	**16000**	**16000**
17	**17000**	**17000**
18	**18000**	**18000**
19	**19000**	**19000**
20	**20000**	**20000**

Vorbauspannzangen

Bezeichnung	DGUI mm	DFC mm	DCLC mm	LCLC mm	OAL mm	BHTA °	LFSF mm
F 16 / 1212 E	16	21	16	13	71	16	7
F 16 / 1212 E	16	21	16	15	73	16	9
138 E / F20-87	20	28	21	15	78	16	8
138 E / F20-87	20	28	21	20	80	16	13

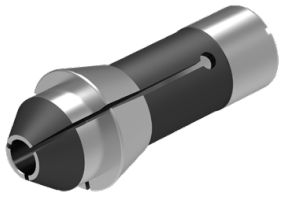


Vorbauspannzange F 16 / 1212 E



	Glatt F 16 / 1212 E LFSF = 7 mm	Glatt F 16 / 1212 E LFSF = 9 mm
DCONWS mm	CW 81 020 ...	CW 81 022 ...
1	01000	01000
2	02000	02000
3	03000	03000
4	04000	04000
5	05000	05000
6	06000	06000
7	07000	07000
8	08000	08000
9	09000	09000

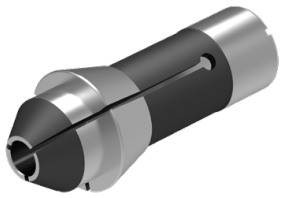
Vorbauspannzange 138 E / F 20-87



	Glatt 138 E / F20-87 LFSF = 8 mm	Glatt 138 E / F20-87 LFSF = 13 mm
DCONWS mm	CW 81 012 ...	CW 81 014 ...
1	01000	01000
2	02000	02000
3	03000	03000
4	04000	04000
5	05000	05000
6	06000	06000
7	07000	07000
8	08000	08000

Fortsetzung nächste Seite

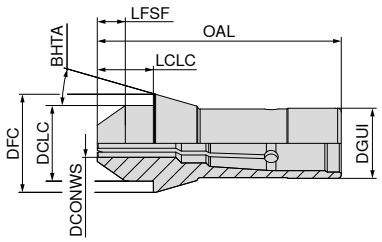
Vorbauspannzange 138 E / F 20-87



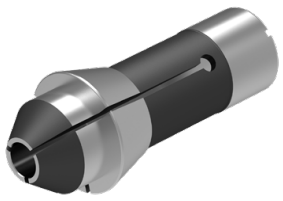
	Glatt 138 E / F20-87 LFSF = 8 mm	Glatt 138 E / F20-87 LFSF = 13 mm
	CW	CW
DCONWS mm	81 012 ...	81 014 ...
9	09000	09000
10	10000	10000
11	11000	11000
12	12000	12000

Vorbauspannzangen

Bezeichnung	DGUI mm	DFC mm	DCLC mm	LCLC mm	OAL mm	BHTA °	LFSF mm
F 37 / 1536 E	37	47	40	25	107	16	15



Vorbauspannzange F 37 / 1536 E

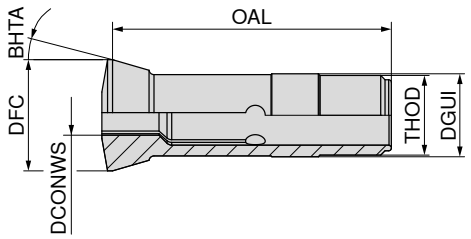


Glatt
F 37 / 1536 E

DCONWS mm	CW 81 024 ...
1	01000
2	02000
3	03000
4	04000
5	05000
6	06000
7	07000
8	08000
9	09000
10	10000
11	11000
12	12000
13	13000
14	14000
15	15000
16	16000
17	17000
18	18000
19	19000
20	20000
21	21000
22	22000
23	23000
24	24000
25	25000
26	26000
27	27000
28	28000

Verstellbare Führungsbuchsen

Bezeichnung	DGUI mm	DFC mm	OAL mm	BHTA °	THOD
T 223	28	34	82	16	M25 x 1



Verstellbare Führungsbuchse T 223

▲ mit Hartmetalleinsatz



		T 223	T 223	T 223
		CW	CW	CW
DCONWS mm	DCONWS inch	**81 037 ...**	**81 038 ...**	**81 039 ...**
1,000		**01000**		
1,001 - 1,499		**xxxxx** [1]		
1,500		**01500**		
1,501 - 1,999		**xxxxx** [1]		
2,000		**02000**		
2,001 - 2,499		**xxxxx** [1]		
2,500		**02500**		
2,501 - 2,999		**xxxxx** [1]		
3,000		**03000**	**03000**	**03000**
3,001 - 3,499		**xxxxx** [1]		
3,500		**03500**		
3,501 - 3,999		**xxxxx** [1]		
4,000		**04000**	**04000**	**04000**
4,001 - 4,499		**xxxxx** [1]		
4,500		**04500**		
4,501 - 4,999		**xxxxx** [1]		
5,000		**05000**	**05000**	**05000**
5,001 - 5,499		**xxxxx** [1]		
5,500		**05500**		
5,501 - 5,999		**xxxxx** [1]		
6,000		**06000**	**06000**	**06000**
6,001 - 6,349		**xxxxx** [1]		
6,350	1/4	**06350**	**06350**	**06350**
6,351 - 6,499		**xxxxx** [1]		
6,500		**06500**		
6,501 - 6,999		**xxxxx** [1]		
7,000		**07000**	**07000**	**07000**
7,001 - 7,499		**xxxxx** [1]		
7,500		**07500**		
7,501 - 7,999		**xxxxx** [1]		
7,938	5/16		**07938**	
8,000		**08000**	**08000**	**08000**
8,001 - 8,499		**xxxxx** [1]		
8,500		**08500**		
8,501 - 8,999		**xxxxx** [1]		
9,000		**09000**	**09000**	**09000**
9,001 - 9,499		**xxxxx** [1]		
9,500		**09500**		
9,501 - 9,999		**xxxxx** [1]		
9,525	3/8		**09525**	
10,000		**10000**	**10000**	**10000**
10,001 - 10,499		**xxxxx** [1]		
10,500		**10500**		
10,501 - 10,999		**xxxxx** [1]		

1) Keine Lagerware, Rückgabe oder Umtausch ausgeschlossen / Lieferzeit auf Anfrage

Für xxxxx bitte bei der Bestellung den gewünschten Durchmesser angeben (z.B. **Ø 6,789** – Bestellnummer 81 037 **06789**)!

Fortsetzung nächste Seite

Verstellbare Führungsbuchse T 223

▲ mit Hartmetalleinsatz



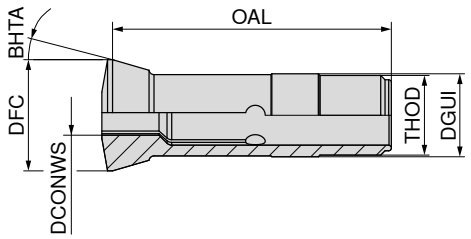
		T 223	T 223	T 223
		CW	CW	CW
DCONWS mm	DCONWS inch	81 037 ...	81 038 ...	81 039 ...
11,000		11000	11000	11000
11,001 - 11,499		xxxxx [1]		
11,500		11500		
11,501 - 11,999		xxxxx [1]		
12,000		12000	12000	12000
12,001 - 12,499		xxxxx [1]		
12,500		12500		
12,501 - 12,699		xxxxx [1]		
12,700	1/2	12700	12700	
12,701 - 12,999		xxxxx [1]		
13,000		13000	13000	13000
13,001 - 13,499		xxxxx [1]		
13,500		13500		
13,501 - 13,999		xxxxx [1]		
14,000		14000	14000	14000
14,001 - 14,499		xxxxx [1]		
14,500		14500		
14,501 - 14,999		xxxxx [1]		
15,000		15000	15000	
15,001 - 15,499		xxxxx [1]		
15,500		15500		
15,501 - 15,999		xxxxx [1]		
16,000		16000	16000	
16,001 - 16,499		xxxxx [1]		
16,500		16500		
16,501 - 16,999		xxxxx [1]		
17,000		17000	17000	
17,001 - 17,499		xxxxx [1]		
17,500		17500		
17,501 - 17,999		xxxxx [1]		
18,000		18000		
18,001 - 18,499		xxxxx [1]		
18,500		18500		
18,501 - 18,999		xxxxx [1]		
19,000		19000		
19,001 - 19,499		xxxxx [1]		
19,500		19500		
19,501 - 19,999		xxxxx [1]		
20,000		20000		
20,001 - 20,499		xxxxx [1]		
20,500		20500		
20,501 - 20,999		xxxxx [1]		
21,000		21000		
21,001 - 21,499		xxxxx [1]		
21,500		21500		
21,501 - 21,999		xxxxx [1]		
22,000		22000		

1) Keine Lagerware, Rückgabe oder Umtausch ausgeschlossen / Lieferzeit auf Anfrage

Für xxxxx bitte bei der Bestellung den gewünschten Durchmesser angeben (z.B. **Ø 6,789** – Bestellnummer 81 037 **06789**)!

Verstellbare Führungsbuchsen

Bezeichnung	DGUI mm	DFC mm	OAL mm	BHTA °	THOD
T 227	34	41	87,5	10	M34 x 1



Verstellbare Führungsbuchse T 227

▲ mit Hartmetalleinsatz



T 227

DCONWS mm	DCONWS inch	CW 81 040 ...
1,000		01000
1,001 - 1,499		xxxxx [1]
1,500		01500
1,501 - 1,999		xxxxx [1]
2,000		02000
2,001 - 2,499		xxxxx [1]
2,500		02500
2,501 - 2,999		xxxxx [1]
3,000		03000
3,001 - 3,499		xxxxx [1]
3,500		03500
3,501 - 3,999		xxxxx [1]
4,000		04000
4,001 - 4,499		xxxxx [1]
4,500		04500
4,501 - 4,999		xxxxx [1]
5,000		05000
5,001 - 5,499		xxxxx [1]
5,500		05500
5,501 - 5,999		xxxxx [1]
6,000		06000
6,001 - 6,349		xxxxx [1]
6,350	1/4	06350
6,351 - 6,499		xxxxx [1]
6,500		06500
6,501 - 6,999		xxxxx [1]
7,000		07000
7,001 - 7,499		xxxxx [1]
7,500		07500
7,501 - 7,999		xxxxx [1]
8,000		08000
8,001 - 8,499		xxxxx [1]
8,500		08500
8,501 - 8,999		xxxxx [1]
9,000		09000
9,001 - 9,499		xxxxx [1]
9,500		09500
9,501 - 9,999		xxxxx [1]
10,000		10000
10,001 - 10,499		xxxxx [1]
10,500		10500
10,501 - 10,999		xxxxx [1]
11,000		11000
11,001 - 11,499		xxxxx [1]

1) Keine Lagerware, Rückgabe oder Umtausch ausgeschlossen / Lieferzeit auf Anfrage

Für xxxxx bitte bei der Bestellung den gewünschten Durchmesser angeben (z.B. **Ø 6,789** – Bestellnummer 81 040 **06789**)!

Fortsetzung nächste Seite

Verstellbare Führungsbuchse T 227

▲ mit Hartmetalleinsatz



T 227

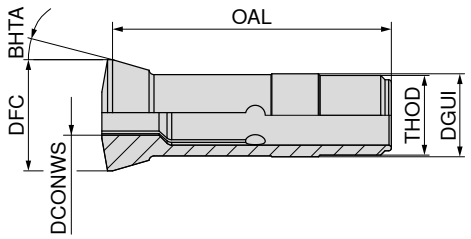
DCONWS mm	DCONWS inch	CW 81 040 ...
11,500		11500
11,501 - 11,999		xxxxx 1)
12,000		12000
12,001 - 12,499		xxxxx 1)
12,500		12500
12,501 - 12,699		xxxxx 1)
12,700	1/2	12700
12,701 - 12,999		xxxxx 1)
13,000		13000
13,001 - 13,499		xxxxx 1)
13,500		13500
13,501 - 13,999		xxxxx 1)
14,000		14000
14,001 - 14,499		xxxxx 1)
14,500		14500
14,501 - 14,999		xxxxx 1)
15,000		15000
15,001 - 15,499		xxxxx 1)
15,500		15500
15,501 - 15,999		xxxxx 1)
16,000		16000
16,001 - 16,499		xxxxx 1)
16,500		16500
16,501 - 16,999		xxxxx 1)
17,000		17000
17,001 - 17,499		xxxxx 1)
17,500		17500
17,501 - 17,999		xxxxx 1)
18,000		18000
18,001 - 18,499		xxxxx 1)
18,500		18500
18,501 - 18,999		xxxxx 1)
19,000		19000
19,001 - 19,499		xxxxx 1)
19,500		19500
19,501 - 19,999		xxxxx 1)
20,000		20000
20,001 - 20,499		xxxxx 1)
20,500		20500
20,501 - 20,999		xxxxx 1)
21,000		21000
21,001 - 21,499		xxxxx 1)
21,500		21500
21,501 - 21,999		xxxxx 1)
22,000		22000
22,001 - 22,499		xxxxx 1)
22,500		22500
22,501 - 22,999		xxxxx 1)
23,000		23000
23,001 - 23,499		xxxxx 1)
23,500		23500
23,501 - 23,999		xxxxx 1)
24,000		24000
24,001 - 24,499		xxxxx 1)
24,500		24500
24,501 - 24,999		xxxxx 1)
25,000		25000

1) Keine Lagerware, Rückgabe oder Umtausch ausgeschlossen / Lieferzeit auf Anfrage

Für xxxxx bitte bei der Bestellung den gewünschten Durchmesser angeben (z.B. **Ø 6,789** – Bestellnummer 81 040 **06789**)!

Verstellbare Führungsbuchsen

Bezeichnung	DGUI mm	DFC mm	OAL mm	BHTA °	THOD
T 229	42	49	82	16	M40 x 1



Verstellbare Führungsbuchse T 229

▲ mit Hartmetalleinsatz



T 229 T 229

DCONWS mm	DCONWS inch	CW 81 041 ...	CW 81 042 ...
2,000		02000	
2,001 - 2,499		xxxxx 1)	
2,500		02500	
2,501 - 2,999		xxxxx 1)	
3,000		03000	
3,001 - 3,499		xxxxx 1)	
3,500		03500	
3,501 - 3,999		xxxxx 1)	
4,000		04000	04000
4,001 - 4,499		xxxxx 1)	
4,500		04500	
4,501 - 4,999		xxxxx 1)	
5,000		05000	05000
5,001 - 5,499		xxxxx 1)	
5,500		05500	
5,501 - 5,999		xxxxx 1)	
6,000		06000	06000
6,001 - 6,349		xxxxx 1)	
6,350	1/4	06350	06350
6,351 - 6,499		xxxxx 1)	
6,500		06500	
6,501 - 6,999		xxxxx 1)	
7,000		07000	07000
7,001 - 7,499		xxxxx 1)	
7,500		07500	
7,501 - 7,999		xxxxx 1)	
8,000		08000	08000
8,001 - 8,499		xxxxx 1)	
8,500		08500	
8,501 - 8,999		xxxxx 1)	
9,000		09000	09000
9,001 - 9,499		xxxxx 1)	
9,500		09500	
9,501 - 9,524		xxxxx 1)	
9,525	3/8	09525	
9,526 - 9,999		xxxxx 1)	
10,000		10000	10000
10,001 - 10,499		xxxxx 1)	
10,500		10500	
10,501 - 10,999		xxxxx 1)	
11,000		11000	11000
11,001 - 11,499		xxxxx 1)	
11,500		11500	
11,501 - 11,999		xxxxx 1)	

1) Keine Lagerware, Rückgabe oder Umtausch ausgeschlossen / Lieferzeit auf Anfrage

Für xxxxx bitte bei der Bestellung den gewünschten Durchmesser angeben (z.B. **Ø 6,789** – Bestellnummer 81 041 **06789**)!

Fortsetzung nächste Seite

Verstellbare Führungsbuchse T 229

▲ mit Hartmetalleinsatz



T 229 T 229

DCONWS mm	DCONWS inch	CW 81 041 ...	CW 81 042 ...
12,000		12000	12000
12,001 - 12,499		xxxxx 1)	
12,500		12500	
12,501 - 12,699		xxxxx 1)	
12,700	1/2	12700	
12,701 - 12,999		xxxxx 1)	
13,000		13000	13000
13,001 - 13,499		xxxxx 1)	
13,500		13500	
13,501 - 13,999		xxxxx 1)	
14,000		14000	14000
14,001 - 14,499		xxxxx 1)	
14,500		14500	
14,501 - 14,999		xxxxx 1)	
15,000		15000	15000
15,001 - 15,499		xxxxx 1)	
15,500		15500	
15,501 - 15,999		xxxxx 1)	
16,000		16000	16000
16,001 - 16,499		xxxxx 1)	
16,500		16500	
16,501 - 16,999		xxxxx 1)	
17,000		17000	17000
17,001 - 17,499		xxxxx 1)	
17,500		17500	
17,501 - 17,999		xxxxx 1)	
18,000		18000	18000
18,001 - 18,499		xxxxx 1)	
18,500		18500	
18,501 - 18,999		xxxxx 1)	
19,000		19000	19000
19,001 - 19,049		xxxxx 1)	
19,050	3/4	19050	
19,051 - 19,499		xxxxx 1)	
19,500		19500	
19,501 - 19,999		xxxxx 1)	
20,000		20000	20000
20,001 - 20,499		xxxxx 1)	
20,500		20500	
20,501 - 20,999		xxxxx 1)	
21,000		21000	21000
21,001 - 21,499		xxxxx 1)	
21,500		21500	
21,501 - 21,999		xxxxx 1)	
22,000		22000	22000
22,001 - 22,224		xxxxx 1)	
22,225	7/8	22225	
22,226 - 22,499		xxxxx 1)	
22,500		22500	
22,501 - 22,999		xxxxx 1)	
23,000		23000	23000
23,001 - 23,499		xxxxx 1)	
23,500		23500	
23,501 - 23,999		xxxxx 1)	
24,000		24000	24000
24,001 - 24,499		xxxxx 1)	
24,500		24500	
24,501 - 24,999		xxxxx 1)	
25,000		25000	25000

1) Keine Lagerware, Rückgabe oder Umtausch ausgeschlossen / Lieferzeit auf Anfrage

Für xxxxx bitte bei der Bestellung den gewünschten Durchmesser angeben (z.B. **Ø 6,789** – Bestellnummer 81 041 **06789**)!

Fortsetzung nächste Seite

Verstellbare Führungsbuchse T 229

▲ mit Hartmetalleinsatz



T 229 T 229

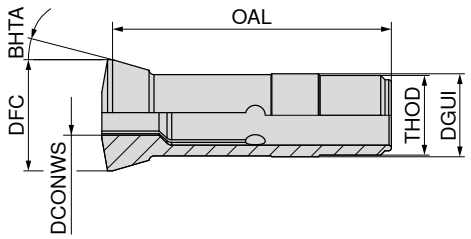
DCONWS mm	DCONWS inch	CW 81 041 ...	CW 81 042 ...
25,001 - 25,499		xxxxx [1]	
25,500		25500	
25,501 - 25,999		xxxxx [1]	
26,000		26000	26000
26,001 - 26,499		xxxxx [1]	
26,500		26500	
26,501 - 26,999		xxxxx [1]	
27,000		27000	27000
27,001 - 27,499		xxxxx [1]	
27,500		27500	
27,501 - 27,999		xxxxx [1]	
28,000		28000	
28,001 - 28,499		xxxxx [1]	
28,500		28500	
28,501 - 28,999		xxxxx [1]	
29,000		29000	
29,001 - 29,499		xxxxx [1]	
29,500		29500	
29,501 - 29,999		xxxxx [1]	
30,000		30000	
30,001 - 30,499		xxxxx [1]	
30,500		30500	
30,501 - 30,999		xxxxx [1]	
31,000		31000	
31,001 - 31,499		xxxxx [1]	
31,500		31500	
31,501 - 31,999		xxxxx [1]	
32,000		32000	

1) Keine Lagerware, Rückgabe oder Umtausch ausgeschlossen / Lieferzeit auf Anfrage

Für xxxxx bitte bei der Bestellung den gewünschten Durchmesser angeben (z.B. **Ø 6,789** – Bestellnummer 81 041 **06789**)!

Verstellbare Führungsbuchsen

Bezeichnung	DGUI mm	DFC mm	OAL mm	BHTA °	THOD
I 353 SR	16	19,5	56,79	16	M14 x 1



Verstellbare Führungsbuchse I 353 SR

- für star*-CNC-Langdrehautomaten
- mit Hartmetalleinsatz

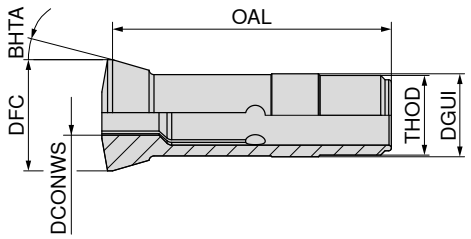


I 353 SR

DCONWS mm	CW 81 035 ...
1,0	01000
1,5	01500
2,0	02000
2,5	02500
3,0	03000
3,5	03500
4,0	04000
4,5	04500
5,0	05000
5,5	05500
6,0	06000
6,5	06500
7,0	07000
7,5	07500
8,0	08000
8,5	08500
9,0	09000
9,5	09500
10,0	10000
10,5	10500

Verstellbare Führungsbuchsen

Bezeichnung	DGUI mm	DFC mm	OAL mm	BHTA °	THOD
I 357	28	38	81	30	M25 x 1



Verstellbare Führungsbuchse I 357

▲ mit Hartmetalleinsatz



I 357

DCONWS mm	DCONWS inch	CW 81 036 ...
2,000		02000
2,001 - 2,499		xxxxx [1]
2,500		02500
2,501 - 2,999		xxxxx [1]
3,000		03000
3,001 - 3,174		xxxxx [1]
3,175	1/8	03175
3,176 - 3,499		xxxxx [1]
3,500		03500
3,501 - 3,999		xxxxx [1]
4,000		04000
4,001 - 4,499		xxxxx [1]
4,500		04500
4,501 - 4,999		xxxxx [1]
5,000		05000
5,001 - 5,499		xxxxx [1]
5,500		05500
5,501 - 5,999		xxxxx [1]
6,000		06000
6,001 - 6,499		xxxxx [1]
6,500		06500
6,501 - 6,999		xxxxx [1]
7,000		07000
7,001 - 7,143		xxxxx [1]
7,144	9/32	07144
7,145 - 7,499		xxxxx [1]
7,500		07500
7,501 - 7,999		xxxxx [1]
8,000		08000
8,001 - 8,499		xxxxx [1]
8,500		08500
8,501 - 8,999		xxxxx [1]
9,000		09000
9,001 - 9,499		xxxxx [1]
9,500		09500
9,501 - 9,999		xxxxx [1]
10,000		10000
10,001 - 10,499		xxxxx [1]

1) Keine Lagerware, Rückgabe oder Umtausch ausgeschlossen / Lieferzeit auf Anfrage

Für xxxxx bitte bei der Bestellung den gewünschten Durchmesser angeben (z.B. **Ø 6,789** – Bestellnummer 81 036 **06789**)!

Fortsetzung nächste Seite

Verstellbare Führungsbuchse I 357

▲ mit Hartmetalleinsatz



I 357

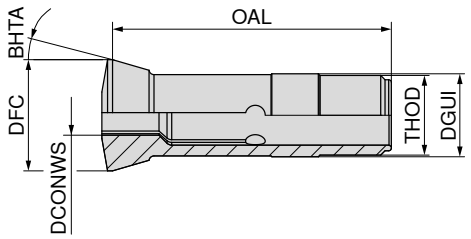
DCONWS mm	DCONWS inch	CW 81 036 ...
10,500		10500
10,501 - 10,999		xxxxx [1]
11,000		11000
11,001 - 11,499		xxxxx [1]
11,500		11500
11,501 - 11,999		xxxxx [1]
12,000		12000
12,001 - 12,499		xxxxx [1]
12,500		12500
12,501 - 12,699		xxxxx [1]
12,700	1/2	12700
12,701 - 12,999		xxxxx [1]
13,000		13000
13,001 - 13,499		xxxxx [1]
13,500		13500
13,501 - 13,999		xxxxx [1]
14,000		14000
14,001 - 14,499		xxxxx [1]
14,500		14500
14,501 - 14,999		xxxxx [1]
15,000		15000
15,001 - 15,499		xxxxx [1]
15,500		15500
15,501 - 15,999		xxxxx [1]
16,000		16000
16,001 - 16,499		xxxxx [1]
16,500		16500
16,501 - 16,999		xxxxx [1]
17,000		17000
17,001 - 17,499		xxxxx [1]
17,500		17500
17,501 - 17,999		xxxxx [1]
18,000		18000
18,001 - 18,499		xxxxx [1]
18,500		18500
18,501 - 18,999		xxxxx [1]
19,000		19000
19,001 - 19,499		xxxxx [1]
19,500		19500
19,501 - 19,999		xxxxx [1]
20,000		20000
20,001 - 20,499		xxxxx [1]
20,500		20500
20,501 - 20,999		xxxxx [1]
21,000		21000
21,001 - 21,499		xxxxx [1]
21,500		21500
21,501 - 21,999		xxxxx [1]
22,000		22000

1) Keine Lagerware, Rückgabe oder Umtausch ausgeschlossen / Lieferzeit auf Anfrage

Für xxxxx bitte bei der Bestellung den gewünschten Durchmesser angeben (z.B. **Ø 6,789** – Bestellnummer 81 036 **06789**)!

Verstellbare Führungsbuchsen

Bezeichnung	DGUI mm	DFC mm	OAL mm	BHTA °	THOD
F 391	22	29	68	16	M22 x 1



Verstellbare Führungsbuchse F 391

▲ mit Hartmetalleinsatz



F 391

DCONWS mm	DCONWS inch	CW 81 032 ...
1,000		01000
1,001 - 1,499		xxxxx 1)
1,500		01500
1,501 - 1,999		xxxxx 1)
2,000		02000
2,001 - 2,499		xxxxx 1)
2,500		02500
2,501 - 2,999		xxxxx 1)
3,000		03000
3,001 - 3,499		xxxxx 1)
3,500		03500
3,501 - 3,999		xxxxx 1)
4,000		04000
4,001 - 4,499		xxxxx 1)
4,500		04500
4,501 - 4,999		xxxxx 1)
5,000		05000
5,001 - 5,499		xxxxx 1)
5,500		05500
5,501 - 5,999		xxxxx 1)
6,000		06000
6,001 - 6,349		xxxxx 1)
6,350	1/4	06350
6,351 - 6,499		xxxxx 1)
6,500		06500
6,501 - 6,999		xxxxx 1)
7,000		07000
7,001 - 7,499		xxxxx 1)
7,500		07500
7,501 - 7,999		xxxxx 1)
8,000		08000
8,001 - 8,499		xxxxx 1)
8,500		08500
8,501 - 8,999		xxxxx 1)
9,000		09000
9,001 - 9,499		xxxxx 1)
9,500		09500
9,501 - 9,999		xxxxx 1)

1) Keine Lagerware, Rückgabe oder Umtausch ausgeschlossen / Lieferzeit auf Anfrage

Für xxxxx bitte bei der Bestellung den gewünschten Durchmesser angeben (z.B. **Ø 6,789** – Bestellnummer 81 032 **06789**)!

Fortsetzung nächste Seite

Verstellbare Führungsbuchse F 391

▲ mit Hartmetalleinsatz



F 391

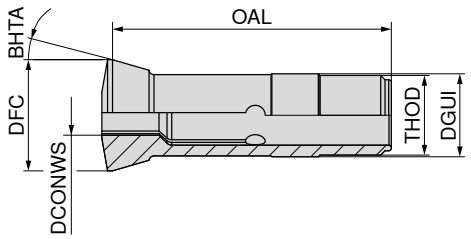
DCONWS mm	DCONWS inch	CW 81 032 ...
10,000		10000
10,001 - 10,499		xxxxx [1]
10,500		10500
10,501 - 10,999		xxxxx [1]
11,000		11000
11,001 - 11,499		xxxxx [1]
11,500		11500
11,501 - 11,999		xxxxx [1]
12,000		12000
12,001 - 12,499		xxxxx [1]
12,500		12500
12,501 - 12,699		xxxxx [1]
12,700	1/2	12700
12,701 - 12,999		xxxxx [1]
13,000		13000
13,001 - 13,499		xxxxx [1]
13,500		13500
13,501 - 13,999		xxxxx [1]
14,000		14000
14,001 - 14,499		xxxxx [1]
14,500		14500
14,501 - 14,999		xxxxx [1]
15,000		15000
15,001 - 15,499		xxxxx [1]
15,500		15500
15,501 - 15,999		xxxxx [1]
16,000		16000
16,001 - 16,499		xxxxx [1]
16,500		16500
16,501 - 16,999		xxxxx [1]
17,000		17000
17,001 - 17,499		xxxxx [1]
17,500		17500
17,501 - 17,999		xxxxx [1]
18,000		18000

1) Keine Lagerware, Rückgabe oder Umtausch ausgeschlossen / Lieferzeit auf Anfrage

Für xxxxx bitte bei der Bestellung den gewünschten Durchmesser angeben (z.B. **Ø 6,789** – Bestellnummer 81 032 **06789**)!

Verstellbare Führungsbuchsen

Bezeichnung	DGUI mm	DFC mm	OAL mm	BHTA °	THOD
F 605	24	29,5	61	30	M24 x 1



Verstellbare Führungsbuchse F 605

▲ mit Hartmetalleinsatz



F 605

DCONWS mm	DCONWS inch	CW 81 033 ...
1,000		01000
1,001 - 1,499		xxxxx 1)
1,500		01500
1,501 - 1,999		xxxxx 1)
2,000		02000
2,001 - 2,499		xxxxx 1)
2,500		02500
2,501 - 2,999		xxxxx 1)
3,000		03000
3,001 - 3,174		xxxxx 1)
3,175	1/8	03175
3,176 - 3,499		xxxxx 1)
3,500		03500
3,501 - 3,999		xxxxx 1)
4,000		04000
4,001 - 4,499		xxxxx 1)
4,500		04500
4,501 - 4,762		xxxxx 1)
4,763	3/16	04763
4,764 - 4,999		xxxxx 1)
5,000		05000
5,001 - 5,499		xxxxx 1)
5,500		05500
5,501 - 5,999		xxxxx 1)
6,000		06000
6,001 - 6,349		xxxxx 1)
6,350	1/4	06350
6,351 - 6,499		xxxxx 1)
6,500		06500
6,501 - 6,999		xxxxx 1)
7,000		07000
7,001 - 7,499		xxxxx 1)
7,500		07500
7,501 - 7,999		xxxxx 1)
8,000		08000
8,001 - 8,499		xxxxx 1)
8,500		08500
8,501 - 8,999		xxxxx 1)

1) Keine Lagerware, Rückgabe oder Umtausch ausgeschlossen / Lieferzeit auf Anfrage

Für xxxxx bitte bei der Bestellung den gewünschten Durchmesser angeben (z.B. **Ø 6,789** – Bestellnummer 81 033 **06789**)!

Fortsetzung nächste Seite

Verstellbare Führungsbuchse F 605

▲ mit Hartmetalleinsatz



F 605

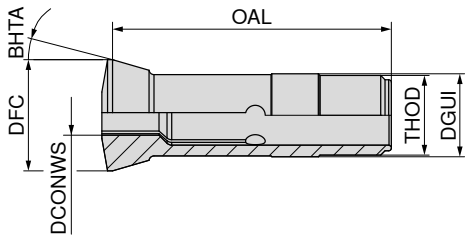
DCONWS mm	DCONWS inch	CW 81 033 ...
9,000		09000
9,001 - 9,499		xxxxx 1)
9,500		09500
9,501 - 9,999		xxxxx 1)
10,000		10000
10,001 - 10,499		xxxxx 1)
10,500		10500
10,501 - 10,999		xxxxx 1)
11,000		11000
11,001 - 11,499		xxxxx 1)
11,500		11500
11,501 - 11,999		xxxxx 1)
12,000		12000
12,001 - 12,499		xxxxx 1)
12,500		12500
12,501 - 12,699		xxxxx 1)
12,700	1/2	12700
12,701 - 12,999		xxxxx 1)
13,000		13000
13,001 - 13,499		xxxxx 1)
13,500		13500
13,501 - 13,999		xxxxx 1)
14,000		14000
14,001 - 14,499		xxxxx 1)
14,500		14500
14,501 - 14,999		xxxxx 1)
15,000		15000
15,001 - 15,499		xxxxx 1)
15,500		15500
15,501 - 15,999		xxxxx 1)
16,000		16000
16,001 - 16,499		xxxxx 1)
16,500		16500
16,501 - 16,999		xxxxx 1)
17,000		17000

1) Keine Lagerware, Rückgabe oder Umtausch ausgeschlossen / Lieferzeit auf Anfrage

Für xxxxx bitte bei der Bestellung den gewünschten Durchmesser angeben (z.B. **Ø 6,789** – Bestellnummer 81 033 **06789**)!

Verstellbare Führungsbuchsen

Bezeichnung	DGUI mm	DFC mm	OAL mm	BHTA °	THOD
F 853	18	22	60	30	M16 x 1



Verstellbare Führungsbuchse F 853

▲ mit Hartmetalleinsatz

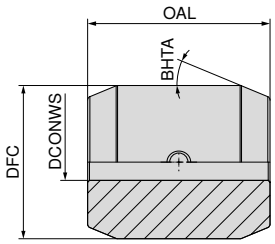


F 853

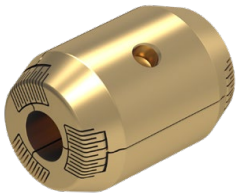
DCONWS mm	CW 81 034 ...
1,0	01000
1,5	01500
2,0	02000
2,5	02500
3,0	03000
3,5	03500
4,0	04000
4,5	04500
5,0	05000
5,5	05500
6,0	06000
6,5	06500
7,0	07000
7,5	07500
8,0	08000
8,5	08500
9,0	09000
9,5	09500
10,0	10000
10,5	10500
11,0	11000
11,5	11500
12,0	12000
12,5	12500
13,0	13000

Flexible Führungsbuchsen

Bezeichnung	DFC mm	OAL mm	BHTA °
GBE 28	28	40	22,5



Führungsbuchse GBE 28

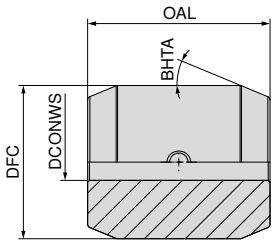


GBE 28

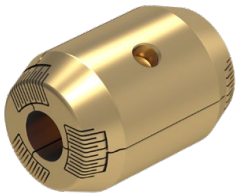
DCONWS mm	DCONWS inch	CW 81 059 ...
3,000		03000
4,000		04000
5,000		05000
6,000		06000
6,350	1/4	06350
7,000		07000
8,000		08000
9,000		09000
9,525	3/8	09525
10,000		10000
11,000		11000
12,000		12000
12,700	1/2	12700
13,000		13000
14,000		14000
15,000		15000
16,000		16000
17,000		17000
18,000		18000
19,000		19000
19,050	3/4	19050
20,000		20000

Flexible Führungsbuchsen

Bezeichnung	DFC mm	OAL mm	BHTA °
GBE 42	42	50	22,5



Führungsbuchse GBE 42

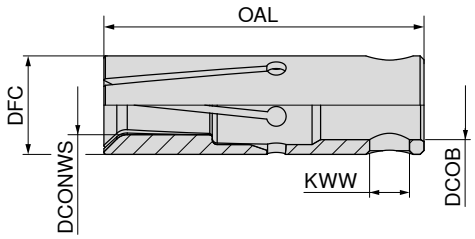


GBE 42

DCONWS mm	DCONWS inch	CW 81 060 ...
3,000		03000
4,000		04000
5,000		05000
6,000		06000
6,350	1/4	06350
7,000		07000
8,000		08000
9,000		09000
10,000		10000
11,000		11000
12,000		12000
12,700	1/2	12700
13,000		13000
14,000		14000
15,000		15000
15,875	5/8	15880
16,000		16000
17,000		17000
18,000		18000
19,000		19000
19,050	3/4	19050
20,000		20000
21,000		21000
22,000		22000
22,225	7/8	22225
23,000		23000
24,000		24000
25,000		25000
25,400	1/1	25400
26,000		26000
27,000		27000
28,000		28000
29,000		29000
30,000		30000
31,000		31000
32,000		32000

Spannhülsen

Bezeichnung	Schieber Ø	DFC mm	KWW mm	DCOB H7 mm	OAL mm
S 10 / 210 E	D 10	10	4	7	40



Spannhülse S 10 / 210 E

▲ auch für alle INDEX Mehrspindler geeignet



S 10 / 210 E S 10 / 210 E

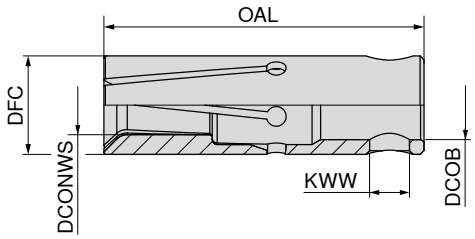
DCONWS mm	DCONWS inch	CW 81 043 ...	CW 81 044 ...
3,000		03000	03000
3,001 - 3,499		xxxxx 1)	
3,500		03500	
3,501 - 3,999		xxxxx 1)	
4,000		04000	04000
4,001 - 4,499		xxxxx 1)	
4,500		04500	
4,501 - 4,999		xxxxx 1)	
5,000		05000	05000
5,001 - 5,499		xxxxx 1)	
5,500		05500	
5,501 - 5,999		xxxxx 1)	
6,000		06000	06000
6,001 - 6,349		xxxxx 1)	
6,350	1/4	06350	
6,351 - 6,499		xxxxx 1)	
6,500		06500	
6,501 - 6,999		xxxxx 1)	
7,000		07000	07000
7,001 - 7,143		xxxxx 1)	
7,144	9/32	07144	
7,145 - 7,499		xxxxx 1)	
7,500		07500	
7,501 - 7,937		xxxxx 1)	
7,938	5/16	07938	
7,939 - 7,999		xxxxx 1)	
8,000		08000	08000
8,001 - 8,499		xxxxx 1)	
8,500		08500	
8,501 - 8,999		xxxxx 1)	
9,000		09000	
9,001 - 9,499		xxxxx 1)	
9,500		09500	
9,501 - 9,999		xxxxx 1)	
10,000		10000	

1) Keine Lagerware, Rückgabe oder Umtausch ausgeschlossen / Lieferzeit auf Anfrage

Für xxxxx bitte bei der Bestellung den gewünschten Durchmesser angeben (z.B. **Ø 6,789** – Bestellnummer 81 043 **06789**)!

Spannhülsen

Bezeichnung	Schieber Ø	DFC mm	KWW mm	DCOB H7 mm	OAL mm
S 12 / 212 E	D 12	12	4	8	40



Spannhülse S 12 / 212 E

▲ auch für alle INDEX Mehrspindler geeignet



S 12 / 212 E S 12 / 212 E

DCONWS mm	DCONWS inch	CW 81 045 ...	CW 81 046 ...
3,000		03000	03000
3,001 - 3,499		xxxxx 1)	
3,500		03500	
3,501 - 3,999		xxxxx 1)	
4,000		04000	04000
4,001 - 4,499		xxxxx 1)	
4,500		04500	
4,501 - 4,762		xxxxx 1)	
4,763	3/16	04763	
4,764 - 4,999		xxxxx 1)	
5,000		05000	05000
5,001 - 5,499		xxxxx 1)	
5,500		05500	
5,501 - 5,999		xxxxx 1)	
6,000		06000	06000
6,001 - 6,349		xxxxx 1)	
6,350	1/4	06350	06350
6,351 - 6,499		xxxxx 1)	
6,500		06500	
6,501 - 6,999		xxxxx 1)	
7,000		07000	07000
7,001 - 7,499		xxxxx 1)	
7,500		07500	
7,501 - 7,937		xxxxx 1)	
7,938	5/16	07938	
7,939 - 7,999		xxxxx 1)	
8,000		08000	08000
8,001 - 8,499		xxxxx 1)	
8,500		08500	
8,501 - 8,999		xxxxx 1)	
9,000		09000	09000
9,001 - 9,499		xxxxx 1)	
9,500		09500	
9,501 - 9,524		xxxxx 1)	
9,525	3/8	09525	
9,526 - 9,999		xxxxx 1)	
10,000		10000	
10,001 - 10,499		xxxxx 1)	

1) Keine Lagerware, Rückgabe oder Umtausch ausgeschlossen / Lieferzeit auf Anfrage

Für xxxxx bitte bei der Bestellung den gewünschten Durchmesser angeben (z.B. **Ø 6,789** – Bestellnummer 81 045 **06789**)!

Fortsetzung nächste Seite

Spannhülse S 12 / 212 E

▲ auch für alle INDEX Mehrspindler geeignet



S 12 / 212 E



S 12 / 212 E

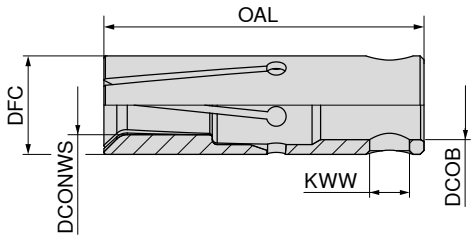
DCONWS mm	DCONWS inch	CW 81 045 ...	CW 81 046 ...
10,500		10500	
10,501 - 10,999		xxxxx [1]	
11,000		11000	

1) Keine Lagerware, Rückgabe oder Umtausch ausgeschlossen / Lieferzeit auf Anfrage

Für xxxxx bitte bei der Bestellung den gewünschten Durchmesser angeben (z.B. **Ø 6,789** – Bestellnummer 81 045 **06789**)!

Spannhülsen

Bezeichnung	Schieber Ø	DFC mm	KWW mm	DCOB H7 mm	OAL mm
S 15 / 203 E	D 15	15	6	11	40



Spannhülse S 15 / 203 E

▲ auch für alle INDEX Mehrspindler geeignet



S 15 / 203 E S 15 / 203 E

DCONWS mm	DCONWS inch	CW 81 047 ...	CW 81 048 ...
3,000		03000	03000
3,001 - 3,174		xxxxx 1)	
3,175	1/8	03175	
3,176 - 3,499		xxxxx 1)	
3,500		03500	
3,501 - 3,999		xxxxx 1)	
4,000		04000	04000
4,001 - 4,499		xxxxx 1)	
4,500		04500	
4,501 - 4,999		xxxxx 1)	
5,000		05000	05000
5,001 - 5,499		xxxxx 1)	
5,500		05500	
5,501 - 5,999		xxxxx 1)	
6,000		06000	06000
6,001 - 6,349		xxxxx 1)	
6,350	1/4	06350	06350
6,351 - 6,499		xxxxx 1)	
6,500		06500	
6,501 - 6,999		xxxxx 1)	
7,000		07000	07000
7,001 - 7,499		xxxxx 1)	
7,500		07500	
7,501 - 7,937		xxxxx 1)	
7,938	5/16	07938	07938
7,939 - 7,999		xxxxx 1)	
8,000		08000	08000
8,001 - 8,499		xxxxx 1)	
8,500		08500	
8,501 - 8,999		xxxxx 1)	
9,000		09000	09000
9,001 - 9,499		xxxxx 1)	
9,500		09500	
9,501 - 9,524		xxxxx 1)	
9,525	3/8	09525	
9,526 - 9,999		xxxxx 1)	
10,000		10000	10000
10,001 - 10,499		xxxxx 1)	

1) Keine Lagerware, Rückgabe oder Umtausch ausgeschlossen / Lieferzeit auf Anfrage

Für xxxxx bitte bei der Bestellung den gewünschten Durchmesser angeben (z.B. **Ø 6,789** – Bestellnummer 81 047 **06789**)!

Fortsetzung nächste Seite

Spannhülse S 15 / 203 E

▲ auch für alle INDEX Mehrspindler geeignet



S 15 / 203 E S 15 / 203 E

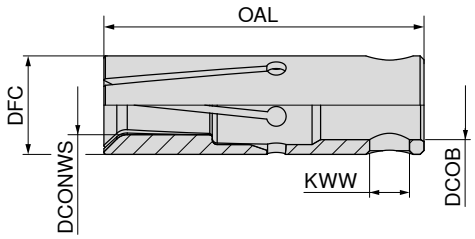
DCONWS mm	DCONWS inch	CW 81 047 ...	CW 81 048 ...
10,500		10500	
10,501 - 10,999		xxxxx 1)	
11,000		11000	11000
11,001 - 11,112		xxxxx 1)	
11,113	7/16	11113	
11,114 - 11,499		xxxxx 1)	
11,500		11500	
11,501 - 11,999		xxxxx 1)	
12,000		12000	12000
12,001 - 12,499		xxxxx 1)	
12,500		12500	
12,501 - 12,699		xxxxx 1)	
12,700	1/2	12700	
12,701 - 12,999		xxxxx 1)	
13,000		13000	
13,001 - 13,499		xxxxx 1)	
13,500		13500	
13,501 - 13,999		xxxxx 1)	
14,000		14000	

1) Keine Lagerware, Rückgabe oder Umtausch ausgeschlossen / Lieferzeit auf Anfrage

Für xxxxx bitte bei der Bestellung den gewünschten Durchmesser angeben (z.B. **Ø 6,789** – Bestellnummer 81 047 **06789**)!

Spannhülsen

Bezeichnung	Schieber Ø	DFC mm	KWW mm	DCOB H7 mm	OAL mm
S 16	D 16	16	6	11	40



Spannhülse S 16

▲ auch für alle INDEX Mehrspindler geeignet



S 16 S 16

DCONWS mm	DCONWS inch	CW 81 049 ...	CW 81 050 ...
3,000		03000	03000
3,001 - 3,499		xxxxx 1)	
3,500		03500	
3,501 - 3,999		xxxxx 1)	
4,000		04000	04000
4,001 - 4,499		xxxxx 1)	
4,500		04500	
4,501 - 4,999		xxxxx 1)	
5,000		05000	05000
5,001 - 5,499		xxxxx 1)	
5,500		05500	
5,501 - 5,999		xxxxx 1)	
6,000		06000	06000
6,001 - 6,349		xxxxx 1)	
6,350	1/4	06350	
6,351 - 6,499		xxxxx 1)	
6,500		06500	
6,501 - 6,999		xxxxx 1)	
7,000		07000	07000
7,001 - 7,499		xxxxx 1)	
7,500		07500	
7,501 - 7,999		xxxxx 1)	
8,000		08000	08000
8,001 - 8,499		xxxxx 1)	
8,500		08500	
8,501 - 8,999		xxxxx 1)	
9,000		09000	09000
9,001 - 9,499		xxxxx 1)	
9,500		09500	
9,501 - 9,524		xxxxx 1)	
9,525	3/8	09525	
9,526 - 9,999		xxxxx 1)	
10,000		10000	10000
10,001 - 10,499		xxxxx 1)	
10,500		10500	
10,501 - 10,999		xxxxx 1)	
11,000		11000	11000
11,001 - 11,112		xxxxx 1)	

1) Keine Lagerware, Rückgabe oder Umtausch ausgeschlossen / Lieferzeit auf Anfrage

Für xxxxx bitte bei der Bestellung den gewünschten Durchmesser angeben (z.B. **Ø 6,789** – Bestellnummer 81 049 **06789**)!

Fortsetzung nächste Seite

Spannhülse S 16

▲ auch für alle INDEX Mehrspindler geeignet



S 16 S 16

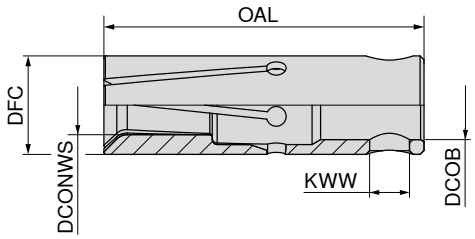
DCONWS mm	DCONWS inch	CW 81 049 ...	CW 81 050 ...
11,113	7/16	11113	
11,114 - 11,499		xxxxx [1]	
11,500		11500	
11,501 - 11,999		xxxxx [1]	
12,000		12000	12000
12,001 - 12,499		xxxxx [1]	
12,500		12500	
12,501 - 12,699		xxxxx [1]	
12,700	1/2	12700	
12,701 - 12,999		xxxxx [1]	
13,000		13000	13000
13,001 - 13,499		xxxxx [1]	
13,500		13500	
13,501 - 13,999		xxxxx [1]	
14,000		14000	
14,001 - 14,287		xxxxx [1]	
14,288	9/16	14288	
14,289 - 14,499		xxxxx [1]	
14,500		14500	
14,501 - 14,999		xxxxx [1]	
15,000		15000	

1) Keine Lagerware, Rückgabe oder Umtausch ausgeschlossen / Lieferzeit auf Anfrage

Für xxxxx bitte bei der Bestellung den gewünschten Durchmesser angeben (z.B. **Ø 6,789** – Bestellnummer 81 049 **06789**)!

Spannhülsen

Bezeichnung	Schieber Ø	DFC mm	KWW mm	DCOB H7 mm	OAL mm
S 18 / 218 E	D 18	18	6	11	40



Spannhülse S 18 / 218 E

▲ auch für alle INDEX Mehrspindler geeignet



S 18 / 218 E S 18 / 218 E

DCONWS mm	DCONWS inch	CW 81 051 ...	CW 81 052 ...
3,000		**03000**	
3,001 - 3,174		**xxxxx** [1]	
3,175	1/8	**03175**	
3,176 - 3,499		**xxxxx** [1]	
3,500		**03500**	
3,501 - 3,999		**xxxxx** [1]	
4,000		**04000**	
4,001 - 4,499		**xxxxx** [1]	
4,500		**04500**	
4,501 - 4,762		**xxxxx** [1]	
4,763	3/16	**04763**	
4,764 - 4,999		**xxxxx** [1]	
5,000		**05000**	**05000**
5,001 - 5,499		**xxxxx** [1]	
5,500		**05500**	
5,501 - 5,999		**xxxxx** [1]	
6,000		**06000**	**06000**
6,001 - 6,499		**xxxxx** [1]	
6,500		**06500**	
6,501 - 6,999		**xxxxx** [1]	
7,000		**07000**	**07000**
7,001 - 7,499		**xxxxx** [1]	
7,500		**07500**	
7,501 - 7,937		**xxxxx** [1]	
7,938	5/16	**07938**	
7,939 - 7,999		**xxxxx** [1]	
8,000		**08000**	**08000**
8,001 - 8,499		**xxxxx** [1]	
8,500		**08500**	
8,501 - 8,999		**xxxxx** [1]	
9,000		**09000**	**09000**
9,001 - 9,499		**xxxxx** [1]	
9,500		**09500**	
9,501 - 9,524		**xxxxx** [1]	
9,525	3/8	**09525**	
9,526 - 9,999		**xxxxx** [1]	
10,000		**10000**	**10000**
10,001 - 10,499		**xxxxx** [1]	

1) Keine Lagerware, Rückgabe oder Umtausch ausgeschlossen / Lieferzeit auf Anfrage

Für xxxxx bitte bei der Bestellung den gewünschten Durchmesser angeben (z.B. **Ø 6,789** – Bestellnummer 81 051 **06789**)!

Fortsetzung nächste Seite

Spannhülse S 18 / 218 E

▲ auch für alle INDEX Mehrspindler geeignet



S 18 / 218 E | S 18 / 218 E

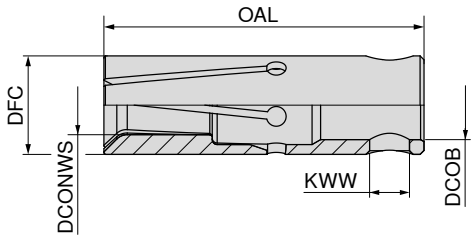
DCONWS mm	DCONWS inch	CW 81 051 ...	CW 81 052 ...
10,500		10500	
10,501 - 10,999		xxxxx [1]	
11,000		11000	11000
11,001 - 11,112		xxxxx [1]	
11,113	7/16	11113	
11,114 - 11,499		xxxxx [1]	
11,500		11500	
11,501 - 11,999		xxxxx [1]	
12,000		12000	12000
12,001 - 12,499		xxxxx [1]	
12,500		12500	
12,501 - 12,699		xxxxx [1]	
12,700	1/2	12700	12700
12,701 - 12,999		xxxxx [1]	
13,000		13000	13000
13,001 - 13,499		xxxxx [1]	
13,500		13500	
13,501 - 13,999		xxxxx [1]	
14,000		14000	14000
14,001 - 14,287		xxxxx [1]	
14,288	9/16	14288	
14,289 - 14,499		xxxxx [1]	
14,500		14500	
14,501 - 14,999		xxxxx [1]	
15,000		15000	
15,001 - 15,499		xxxxx [1]	
15,500		15500	
15,501 - 15,874		xxxxx [1]	
15,875	5/8	15875	
15,876 - 15,999		xxxxx [1]	
16,000		16000	

1) Keine Lagerware, Rückgabe oder Umtausch ausgeschlossen / Lieferzeit auf Anfrage

Für xxxxx bitte bei der Bestellung den gewünschten Durchmesser angeben (z.B. **Ø 6,789** – Bestellnummer 81 051 **06789**)!

Spannhülsen

Bezeichnung	Schieber Ø	DFC mm	KWW mm	DCOB H7 mm	OAL mm
S 20 / 225 E	D 20	20	8	14	65



Spannhülse S 20 / 225 E

▲ auch für alle INDEX Mehrspindler geeignet



S 20 / 225 E S 20 / 225 E

DCONWS mm	DCONWS inch	CW 81 053 ...	CW 81 054 ...
4,000		**04000**	
4,001 - 4,499		**xxxxx** [1]	
4,500		**04500**	
4,501 - 4,762		**xxxxx** [1]	
4,763	3/16	**04763**	
4,764 - 4,999		**xxxxx** [1]	
5,000		**05000**	**05000**
5,001 - 5,499		**xxxxx** [1]	
5,500		**05500**	
5,501 - 5,999		**xxxxx** [1]	
6,000		**06000**	**06000**
6,001 - 6,349		**xxxxx** [1]	
6,350	1/4	**06350**	**06350**
6,351 - 6,499		**xxxxx** [1]	
6,500		**06500**	
6,501 - 6,999		**xxxxx** [1]	
7,000		**07000**	**07000**
7,001 - 7,499		**xxxxx** [1]	
7,500		**07500**	
7,501 - 7,937		**xxxxx** [1]	
7,938	5/16	**07938**	
7,939 - 7,999		**xxxxx** [1]	
8,000		**08000**	**08000**
8,001 - 8,499		**xxxxx** [1]	
8,500		**08500**	
8,501 - 8,999		**xxxxx** [1]	
9,000		**09000**	**09000**
9,001 - 9,499		**xxxxx** [1]	
9,500		**09500**	
9,501 - 9,524		**xxxxx** [1]	
9,525	3/8	**09525**	
9,526 - 9,999		**xxxxx** [1]	
10,000		**10000**	**10000**
10,001 - 10,499		**xxxxx** [1]	
10,500		**10500**	
10,501 - 10,999		**xxxxx** [1]	
11,000		**11000**	**11000**
11,001 - 11,112		**xxxxx** [1]	

1) Keine Lagerware, Rückgabe oder Umtausch ausgeschlossen / Lieferzeit auf Anfrage

Für xxxxx bitte bei der Bestellung den gewünschten Durchmesser angeben (z.B. **Ø 6,789** – Bestellnummer 81 053 **06789**)!

Fortsetzung nächste Seite

Spannhülse S 20 / 225 E

▲ auch für alle INDEX Mehrspindler geeignet



S 20 / 225 E S 20 / 225 E

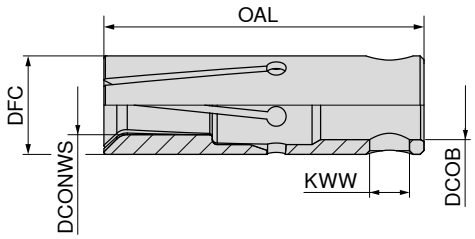
DCONWS mm	DCONWS inch	CW 81 053 ...	CW 81 054 ...
11,113	7/16	11113	
11,114 - 11,499		xxxxx 1)	
11,500		11500	
11,501 - 11,999		xxxxx 1)	
12,000		12000	12000
12,001 - 12,499		xxxxx 1)	
12,500		12500	
12,501 - 12,699		xxxxx 1)	
12,700	1/2	12700	12700
12,701 - 12,999		xxxxx 1)	
13,000		13000	13000
13,001 - 13,499		xxxxx 1)	
13,500		13500	
13,501 - 13,999		xxxxx 1)	
14,000		14000	14000
14,001 - 14,499		xxxxx 1)	
14,500		14500	
14,501 - 14,999		xxxxx 1)	
15,000		15000	15000
15,001 - 15,499		xxxxx 1)	
15,500		15500	
15,501 - 15,999		xxxxx 1)	
16,000		16000	16000
16,001 - 16,499		xxxxx 1)	
16,500		16500	
16,501 - 16,999		xxxxx 1)	
17,000		17000	
17,001 - 17,499		xxxxx 1)	
17,500		17500	
17,501 - 17,999		xxxxx 1)	
18,000		18000	
18,001 - 18,499		xxxxx 1)	
18,500		18500	
18,501 - 18,999		xxxxx 1)	
19,000		19000	

1) Keine Lagerware, Rückgabe oder Umtausch ausgeschlossen / Lieferzeit auf Anfrage

Für xxxxx bitte bei der Bestellung den gewünschten Durchmesser angeben (z.B. **Ø 6,789** – Bestellnummer 81 053 **06789**)!

Spannhülsen

Bezeichnung	Schieber Ø	DFC mm	KWW mm	DCOB H7 mm	OAL mm
S 25 / 222 E	D 25	25	8	20	65



Spannhülse S 25 / 222 E

▲ auch für alle INDEX Mehrspindler geeignet



S 25 / 222 E S 25 / 222 E

DCONWS mm	DCONWS inch	CW 81 056 ...	CW 81 055 ...
4,000			04000
4,001 - 4,499			xxxxx 1)
4,500			04500
4,501 - 4,999			xxxxx 1)
5,000		05000	05000
5,001 - 5,499			xxxxx 1)
5,500			05500
5,501 - 5,999			xxxxx 1)
6,000		06000	06000
6,001 - 6,349			xxxxx 1)
6,350	1/4	06350	06350
6,351 - 6,499			xxxxx 1)
6,500			06500
6,501 - 6,999			xxxxx 1)
7,000		07000	07000
7,001 - 7,499			xxxxx 1)
7,500			07500
7,501 - 7,999			xxxxx 1)
8,000		08000	08000
8,001 - 8,499			xxxxx 1)
8,500			08500
8,501 - 8,999			xxxxx 1)
9,000		09000	09000
9,001 - 9,499			xxxxx 1)
9,500			09500
9,501 - 9,999			xxxxx 1)
10,000		10000	10000
10,001 - 10,499			xxxxx 1)
10,500			10500
10,501 - 10,999			xxxxx 1)
11,000		11000	11000
11,001 - 11,499			xxxxx 1)
11,500			11500
11,501 - 11,999			xxxxx 1)
12,000		12000	12000
12,001 - 12,499			xxxxx 1)
12,500			12500
12,501 - 12,699			xxxxx 1)

1) Keine Lagerware, Rückgabe oder Umtausch ausgeschlossen / Lieferzeit auf Anfrage

Für xxxxx bitte bei der Bestellung den gewünschten Durchmesser angeben (z.B. **Ø 6,789** – Bestellnummer 81 056 **06789**)!

Fortsetzung nächste Seite

Spannhülse S 25 / 222 E

▲ auch für alle INDEX Mehrspindler geeignet



S 25 / 222 E S 25 / 222 E

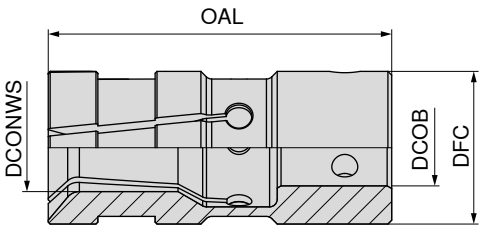
DCONWS mm	DCONWS inch	CW 81 056 ...	CW 81 055 ...
12,700	1/2		12700
12,701 - 12,999			xxxxx [1]
13,000		13000	13000
13,001 - 13,499			xxxxx [1]
13,500			13500
13,501 - 13,999			xxxxx [1]
14,000		14000	14000
14,001 - 14,499			xxxxx [1]
14,500			14500
14,501 - 14,999			xxxxx [1]
15,000		15000	15000
15,001 - 15,499			xxxxx [1]
15,500			15500
15,501 - 15,999			xxxxx [1]
16,000		16000	16000
16,001 - 16,499			xxxxx [1]
16,500			16500
16,501 - 16,999			xxxxx [1]
17,000		17000	17000
17,001 - 17,499			xxxxx [1]
17,500			17500
17,501 - 17,999			xxxxx [1]
18,000		18000	18000
18,001 - 18,499			xxxxx [1]
18,500			18500
18,501 - 18,999			xxxxx [1]
19,000		19000	19000
19,001 - 19,049			xxxxx [1]
19,050	3/4		19050
19,051 - 19,499			xxxxx [1]
19,500			19500
19,501 - 19,999			xxxxx [1]
20,000		20000	20000
20,001 - 20,499			xxxxx [1]
20,500			20500
20,501 - 20,999			xxxxx [1]
21,000			21000
21,001 - 21,499			xxxxx [1]
21,500			21500
21,501 - 21,999			xxxxx [1]
22,000			22000
22,001 - 22,499			xxxxx [1]
22,500			22500
22,501 - 22,999			xxxxx [1]
23,000			23000
23,001 - 23,499			xxxxx [1]
23,500			23500
23,501 - 23,999			xxxxx [1]
24,000			24000

1) Keine Lagerware, Rückgabe oder Umtausch ausgeschlossen / Lieferzeit auf Anfrage

Für xxxxx bitte bei der Bestellung den gewünschten Durchmesser angeben (z.B. **Ø 6,789** – Bestellnummer 81 056 **06789**)!

Spannhülsen

Bezeichnung	Schieber Ø	DFC mm	DCOB H7 mm	OAL mm
ST 32	D 32	32	20	90



Spannhülse ST 32 (Turbo Ausführung)

▲ auch für alle INDEX Mehrspindler geeignet



ST 32 ST 32

DCONWS mm	DCONWS inch	CW 81 057 ...	CW 81 058 ...
5,000		05000	05000
5,001 - 5,499		xxxxx 1)	
5,500		05500	
5,501 - 5,999		xxxxx 1)	
6,000		06000	06000
6,001 - 6,349		xxxxx 1)	
6,350	1/4	06350	
6,351 - 6,499		xxxxx 1)	
6,500		06500	
6,501 - 6,999		xxxxx 1)	
7,000		07000	07000
7,001 - 7,499		xxxxx 1)	
7,500		07500	
7,501 - 7,999		xxxxx 1)	
8,000		08000	08000
8,001 - 8,499		xxxxx 1)	
8,500		08500	
8,501 - 8,999		xxxxx 1)	
9,000		09000	09000
9,001 - 9,499		xxxxx 1)	
9,500		09500	
9,501 - 9,524		xxxxx 1)	
9,525	3/8	09525	
9,526 - 9,999		xxxxx 1)	
10,000		10000	10000
10,001 - 10,499		xxxxx 1)	
10,500		10500	
10,501 - 10,999		xxxxx 1)	
11,000		11000	11000
11,001 - 11,499		xxxxx 1)	
11,500		11500	
11,501 - 11,999		xxxxx 1)	
12,000		12000	12000
12,001 - 12,499		xxxxx 1)	
12,500		12500	
12,501 - 12,699		xxxxx 1)	
12,700	1/2	12700	
12,701 - 12,999		xxxxx 1)	

1) Keine Lagerware, Rückgabe oder Umtausch ausgeschlossen / Lieferzeit auf Anfrage

Für xxxxx bitte bei der Bestellung den gewünschten Durchmesser angeben (z.B. **Ø 6,789** – Bestellnummer 81 057 **06789**)!

Fortsetzung nächste Seite

Spannhülse ST 32 (Turbo Ausführung)

▲ auch für alle INDEX Mehrspindler geeignet



ST 32 ST 32

DCONWS mm	DCONWS inch	CW 81 057 ...	CW 81 058 ...
13,000		13000	13000
13,001 - 13,499		xxxxx 1)	
13,500		13500	
13,501 - 13,999		xxxxx 1)	
14,000		14000	14000
14,001 - 14,499		xxxxx 1)	
14,500		14500	
14,501 - 14,999		xxxxx 1)	
15,000		15000	15000
15,001 - 15,499		xxxxx 1)	
15,500		15500	
15,501 - 15,874		xxxxx 1)	
15,875	5/8	15875	
15,876 - 15,999		xxxxx 1)	
16,000		16000	16000
16,001 - 16,499		xxxxx 1)	
16,500		16500	
16,501 - 16,999		xxxxx 1)	
17,000		17000	17000
17,001 - 17,462		xxxxx 1)	
17,463	11/16	17463	
17,464 - 17,499		xxxxx 1)	
17,500		17500	
17,501 - 17,999		xxxxx 1)	
18,000		18000	18000
18,001 - 18,499		xxxxx 1)	
18,500		18500	
18,501 - 18,999		xxxxx 1)	
19,000		19000	19000
19,001 - 19,049		xxxxx 1)	
19,050	3/4	19050	
19,051 - 19,499		xxxxx 1)	
19,500		19500	
19,501 - 19,999		xxxxx 1)	
20,000		20000	20000
20,001 - 20,499		xxxxx 1)	
20,500		20500	
20,501 - 20,999		xxxxx 1)	
21,000		21000	21000
21,001 - 21,499		xxxxx 1)	
21,500		21500	
21,501 - 21,999		xxxxx 1)	
22,000		22000	22000
22,001 - 22,224		xxxxx 1)	
22,225	7/8	22225	
22,226 - 22,499		xxxxx 1)	
22,500		22500	
22,501 - 22,999		xxxxx 1)	
23,000		23000	23000
23,001 - 23,499		xxxxx 1)	
23,500		23500	

1) Keine Lagerware, Rückgabe oder Umtausch ausgeschlossen / Lieferzeit auf Anfrage

Für xxxxx bitte bei der Bestellung den gewünschten Durchmesser angeben (z.B. **Ø 6,789** – Bestellnummer 81 057 **06789**)!

Fortsetzung nächste Seite

Spannhülse ST 32 (Turbo Ausführung)

▲ auch für alle INDEX Mehrspindler geeignet



ST 32 ST 32

DCONWS mm	DCONWS inch	CW 81 057 ...	CW 81 058 ...
23,501 - 23,999		xxxxx [1]	
24,000		24000	24000
24,001 - 24,499		xxxxx [1]	
24,500		24500	
24,501 - 24,999		xxxxx [1]	
25,000		25000	25000
25,001 - 25,399		xxxxx [1]	
25,400	1/1	25400	
25,401 - 25,499		xxxxx [1]	
25,500		25500	
25,501 - 25,999		xxxxx [1]	
26,000		26000	26000
26,001 - 26,499		xxxxx [1]	
26,500		26500	
26,501 - 26,999		xxxxx [1]	
27,000		27000	
27,001 - 27,499		xxxxx [1]	
27,500		27500	
27,501 - 27,999		xxxxx [1]	
28,000		28000	
28,001 - 28,499		xxxxx [1]	
28,500		28500	
28,501 - 28,574		xxxxx [1]	
28,575	1 1/8	28575	
28,576 - 28,999		xxxxx [1]	
29,000		29000	
29,001 - 29,499		xxxxx [1]	
29,500		29500	
29,501 - 29,999		xxxxx [1]	
30,000		30000	

1) Keine Lagerware, Rückgabe oder Umtausch ausgeschlossen / Lieferzeit auf Anfrage

Für xxxxx bitte bei der Bestellung den gewünschten Durchmesser angeben (z.B. **Ø 6,789** – Bestellnummer 81 057 **06789**)!

Reduzierhülse

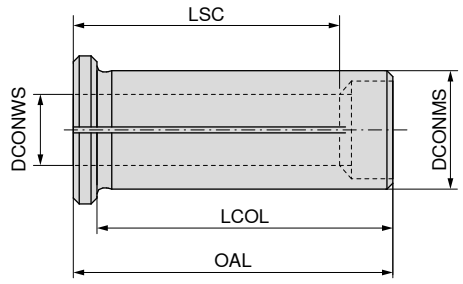
▲ für Werkzeuge mit Zylinderschaft
▲ Rundlaufgenauigkeit < 0,01 mm



DCONMS $_{g6}$ mm	DCONMS $_{g6}$ inch	DCONWS $_{H7}$ mm	OAL mm	CW 81 427 ...
15,875	5/8	12	30	**15912**
16,000		12	30	**16012**
19,050	3/4	8	40	**19108**
19,050	3/4	10	40	**19110**
19,050	3/4	12	40	**19112**
19,050	3/4	14	40	**19114**
19,050	3/4	16	40	**19116**
20,000		10	40	**20010**
20,000		12	40	**20012**
20,000		16	40	**20016**
22,000		12	40	**22012**
22,000		16	40	**22016**
25,000		12	40	**25012**
25,000		16	40	**25016**
25,000		20	40	**25020**
25,400	1	12	40	**25412**
25,400	1	16	40	**25416**
25,400	1	20	40	**25420**
33,000		20	40	**33020**
33,000		22	40	**33022**
33,000		25	40	**33025**

Reduzierhülsen für Hydrodehn- und Hochdruckspannfutter

▲ kühlmitteldicht bis 80 bar

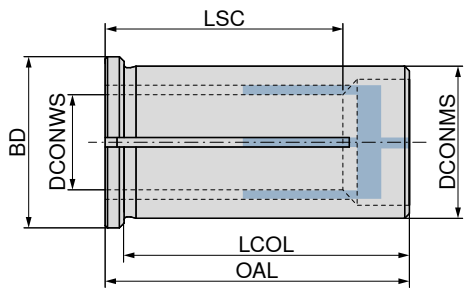




DCONMS mm	DCONWS mm	OAL mm	LCOL mm	LSC mm	CT 83 609 ...
12	3	40	36	29	**103**
12	4	40	36	29	**104**
12	5	40	36	29	**105**
12	6	40	36	36	**106**
12	8	40	36	37	**108**
20	3	54	50	28	**203**
20	4	54	50	28	**204**
20	5	54	50	28	**205**
20	6	54	50	36	**206**
20	8	54	50	37	**208**
20	10	54	50	40	**210**
20	12	54	50	45	**212**
20	14	54	50	45	**214**
20	16	54	50	48	**216**
25	6	60	56	37	**256**
25	8	60	56	37	**258**
25	10	60	56	40	**260**
25	12	60	56	46	**262**
25	14	60	56	47	**264**
25	16	60	56	48	**266**
25	18	60	56	48	**268**
25	20	60	56	50	**270**
32	6	64	60	36	**306**
32	8	64	60	36	**308**
32	10	64	60	40	**310**
32	12	64	60	45	**312**
32	14	64	60	46	**314**
32	16	64	60	48	**316**
32	18	64	60	49	**318**
32	20	64	60	50	**320**
32	25	64	60	56	**325**

Reduzierhülsen mit Kühlkanal für Hydrodehn- und Hochdruckspannfutter

▲ mit Kühlkanalbohrungen, für flexible Durchmesseranwendung



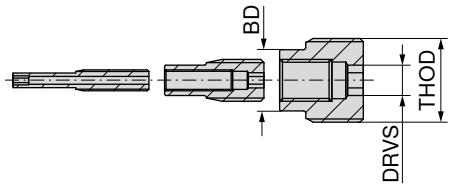


DCONMS mm	DCONWS mm	BD mm	OAL mm	LCOL mm	LSC mm	CT 83 611 ...
12	3	16	44	40	29	**10300**
12	4	16	44	40	29	**10400**
12	5	16	44	40	29	**10500**
12	6	16	44	40	36	**10600**
12	8	16	44	40	37	**10800**
20	3	25	54	50	28	**20300**
20	4	25	54	50	28	**20400**
20	5	25	54	50	28	**20500**
20	6	25	54	50	36	**20600**
20	8	25	54	50	37	**20800**
20	10	25	54	50	40	**21000**
20	12	25	54	50	45	**21200**
20	14	25	54	50	45	**21400**
20	16	25	54	50	48	**21600**
32	6	36	64	60	36	**30600**
32	8	36	64	60	36	**30800**
32	10	36	64	60	40	**31000**
32	12	36	64	60	45	**31200**
32	14	36	64	60	46	**31400**
32	16	36	64	60	48	**31600**
32	18	36	64	60	49	**31800**
32	20	36	64	60	50	**32000**
32	25	36	64	60	56	**32500**

Adaptionsmöglichkeiten für den Einsatz von Anschlagschrauben für Reduzierhülsen

DCONMS in mm			
12		**83 950 425**	**83 950 426**
20	**83 950 425**	**83 950 428**	**83 950 427**
25	**83 950 425**	**83 950 428**	**83 950 427**
32		**83 950 428**	**83 950 427**

Anschlagschraube bei Verwendung von Reduzierhülsen im Hydrodehnspannfutter

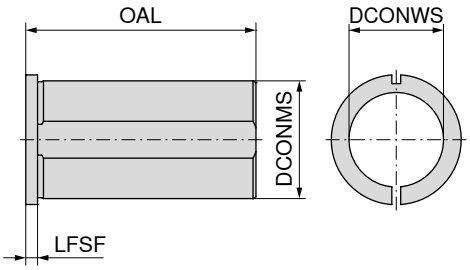




THOD	BD mm	DRVS mm	CT 83 950 ...
M4x0,5x26	2,8	2	**425**
M8x1x19	5,8	2,5	**428**
M10x1x16	5,8	3	**426**
M16x1x16	11,7	5	**427**

Reduzierbuchse, geschlitzt

▲ für Zylinderaufnahmen und Werkzeughalter
▲ für Werkzeuge mit Zylinderschaft

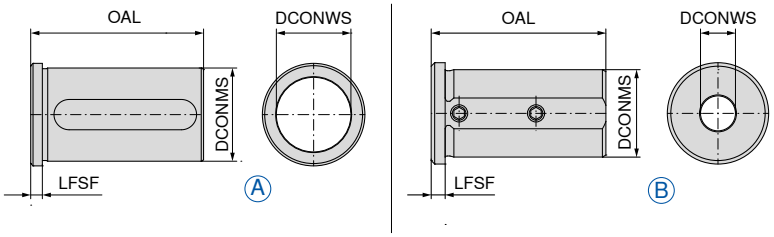


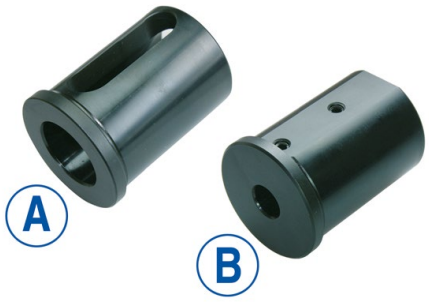


DCONMS mm	DCONWS mm	OAL mm	LFSF mm	CX 83 271 ...
20	6	30	4	**206**
20	8	30	4	**208**
20	10	30	4	**210**
20	12	30	4	**212**
20	15	30	4	**215**
20	16	30	4	**216**
25	6	40	4	**256**
25	8	40	4	**258**
25	10	40	4	**260**
25	12	40	4	**262**
25	15	40	4	**265**
25	16	40	4	**266**
25	20	40	4	**270**
32	6	50	4	**326**
32	8	50	4	**328**
32	10	50	4	**330**
32	12	50	4	**332**
32	15	50	4	**335**
32	16	50	4	**336**
32	20	50	4	**340**
40	10	78	4	**410**
40	12	78	4	**412**
40	15	78	4	**415**
40	16	78	4	**416**
40	20	78	4	**420**
40	25	78	4	**425**
40	32	78	4	**432**
50	20	88	4	**520**
50	25	88	4	**525**
50	32	88	4	**532**
50	40	88	4	**540**

Reduzierhülse für Direktklemmung

▲ für Werkzeuge mit Zylinderschaft





DCONMS mm	DCONWS mm	OAL mm	LFSF mm	Abb.	CX 83 272 ...
25	6	50	4	B	**256**
25	8	50	4	B	**258**
25	10	50	4	B	**260**
25	12	50	4	B	**262**
25	14	50	4	A	**264**
25	16	50	4	A	**266**
25	20	50	4	A	**270**
32	6	58	5	B	**326**
32	8	58	5	B	**328**
32	10	58	5	B	**330**
32	12	58	5	B	**332**
32	16	58	5	A	**336**
32	20	58	5	A	**340**
32	25	58	5	A	**345**
40	8	58	5	B	**408**
40	10	58	5	B	**410**
40	12	58	5	B	**412**
40	16	58	5	A	**416**
40	20	58	5	A	**420**
40	25	58	5	A	**425**
40	32	58	5	A	**432**
50	12	75	5	B	**512**
50	16	75	5	A	**516**
50	20	75	5	A	**520**
50	25	75	5	A	**525**
50	32	75	5	A	**532**
50	40	75	5	A	**540**

Konuswischer

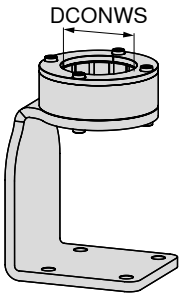
▲ Ausführung aus Hartholz mit Filzeinsätzen



Aufnahme	CX 83 715 ...
MK 1	001
MK 2	002
MK 3	003
MK 4	004
MK 5	005
HSK 32	320
HSK 40	400
HSK 50	500
HSK 63	630
HSK 80	800
HSK 100	100
SK 30	130
SK 40	140
SK 50	150

Montagevorrichtung für Werkzeugaufnahmen

▲ selbstklemmend durch Rollen
▲ sicheres Spannen
▲ schnelle Montage, da keine zusätzliche Klemmung erforderlich





Aufnahmetyp	DCONWS mm	CT 80 722 ...
HSK 32, PSC 32	32,0	032
HSK 40, PSC 40	40,0	040
MAS-BT 30	46,0	046
ISO 7388-1 / DIN 2080 - SK 30, HSK 50, PSC 50	50,0	050
ISO 7388-1 / DIN 2080 - SK 40, HSK 63, PSC 63, MAS-BT 40, ANSI-CAT 40	63,0	063
ISO 7388-1 - SK 50	97,5	097
HSK 100, MAS-BT 50, ANSI-CAT 50	100,0	100

Sicherheitshinweis: Die Spannmittel müssen öl- und fettfrei sein, sonst besteht Abrutschgefahr!

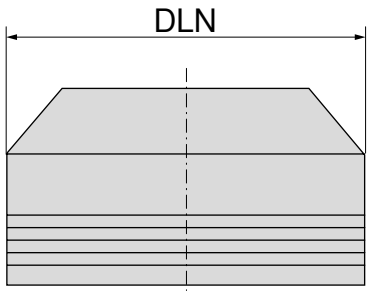
Montagevorrichtung für Steilkegelaufnahmen

▲ aus Aluminium



Aufnahme	CT 80 720 ...
SK 30	030
SK 40	040
SK 50	050

CoreLine – ER-Spannmutter für Präzisionsspannzangenfutter – Centro-P

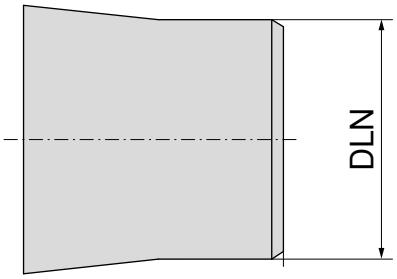




für Dichtscheiben

für Spannzange	DCONWS mm	DLN mm	TQX Nm	CT 84 950 ...	CT 84 950 ...
426E (ER16)	1 - 10	30	80	**001**	**011**
430E (ER25)	2 - 16	40	90	**003**	**013**
470E (ER32)	2 - 20	50	180	**005**	**015**
472E (ER40)	3 - 26	63	200	**007**	**017**

CoreLine – Konische Spannmutter für Präzisionsspannzangenfutter – Centro-P

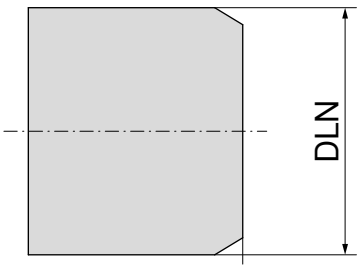




für Dichtscheiben

für Spannzange	DCONWS mm	DLN mm	TQX Nm	CT 84 950 ...	CT 84 950 ...
426E (ER16)	1 - 10	24	80	**031**	**033**

Mini-Spannmutter für Präzisionsspannzangenfutter



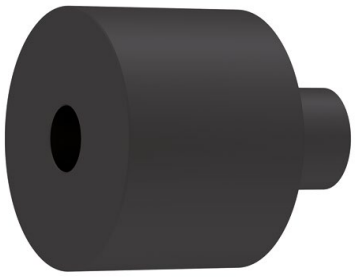


für Dichtscheiben

für Spannzange	DCONWS mm	DLN mm	TQX Nm	CT 84 950 ...	CT 84 950 ...
4004E (ER08)	1 - 5	10	5 - 8	040	
4008E (ER11)	1 - 7	16	10	041	
4008E (ER11)	Ø 3,0	16	10	042 1)	
4008E (ER11)	Ø 4,0	16	10	043 1)	
4008E (ER11)	Ø 5,0	16	10	044 1)	
4008E (ER11)	Ø 6,0	16	10	045 1)	
4008E (ER11)	Ø 7,0	16	10	046 1)	
426E (ER16)	1 - 10	22	30	034	
426E (ER16)	1 - 10	22	28		035

1) direkt abgedichtet

Spannzangen-Ausziehhilfe für Minimutter für Präzisionsspannzangenfutter



für Spannzange	CT 84 950 ...
4004E (ER08)	070
4008E (ER11)	072

Rollenschlüssel

▲ Ausführung CP = für Centro-P-Spannmuttern
▲ Ausführung STD = für Standard-Spannmuttern
▲ Ausführung HDC = für HDC-Spannmuttern



für Spannmutter	DLN mm	CT 84 950 ...
4008E / ER 11 CP mini	16	080 [1]
426E / ER 16 CP / ER 16 mini	22	026 [1]
426E / ER 16 CP konisch	24	082 [2]
426E / ER 16 CP	30	027
426E / ER 16 STD	32	028
430E / ER 25 CP	40	054
470E / ER 32 CP + STD	50	056
470E / ER 32 HDC	53	30200
472E / ER 40 CP + STD	63	057

1) Spezialschlüssel für Mini-Spannmuttern
2) Schlüssel für konische Spannmuttern

Rollenschlüssel-Aufsatz für Drehmomentschlüssel

▲ Ausführung CP = für Centro-P-Spannmuttern
▲ Ausführung STD = für Standard-Spannmuttern
▲ Ausführung HDC = für HDC-Spannmuttern



für Spannmutter	DLN mm	TQX Nm	Vierkant mm	CT 84 950 ...
4004E / ER08 CP mini	10	5 - 30	9 x 12	53300 [1]
4008E / ER 11 CP mini	16	5 - 30	9 x 12	060 [1]
426E / ER 16 CP / ER 16 mini	22	5 - 30	9 x 12	170 [1]
426E / ER 16 CP konisch	24	10 - 80	9 x 12	061 [2]
426E / ER 16 CP	30	20 - 200	14 x 18	171
426E / ER 16 STD	32	20 - 200	14 x 18	172
430E / ER 25 CP	40	20 - 200	14 x 18	065
470E / ER 32 CP + STD	50	20 - 200	14 x 18	067
470E / ER 32 HDC	53	20 - 200	14 x 18	30300
472E / ER 40 CP + STD	63	20 - 200	14 x 18	068

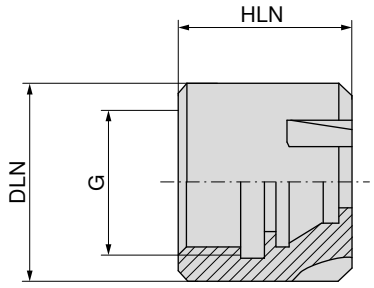
1) für Mini-Spannmuttern
2) für konische Spannmuttern

Drehmomentschlüssel



TQX Nm	Vierkant mm	AS 84 435 ...
5 - 30	9 x 12	030
10 - 80	9 x 12	080
20 - 200	14 x 18	200

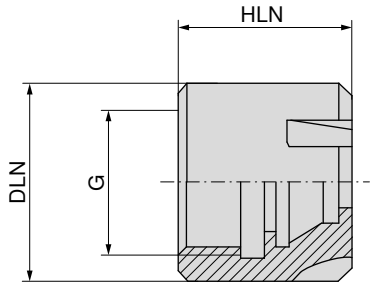
Mini-ER-Überwurfmutter





für Spannzange	THSZMS	DLN mm	HLN mm	TQX Nm	CT 62 950 ...
4004E (ER08)	M10x0,75	12	11,0	8	**067**
4008E (ER11)	M13x0,75	16	12,0	18	**065**
426E (ER16)	M19x1	22	18,0	28	**066**
428E (ER20)	M24x1	28	19,5	35	**068**
430E (ER25)	M30x1	35	21,0	40	**069**

Mini-ER-Überwurfmutter für Dichtscheiben





für Dichtscheiben

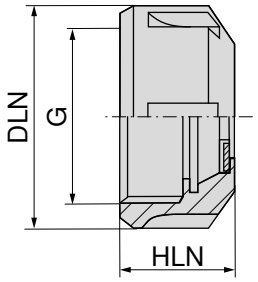
für Spannzange	THSZMS	DLN mm	HLN mm	TQX Nm	CT 83 950 ...
426E (ER16-DS)	M19x1	22	22,0	28	**058**
428E (ER20-DS)	M24x1	28	23,2	35	**059**
430E (ER25-DS)	M30x1	35	24,7	40	**060**

Spannschlüssel ER-Mini



für Spannzange	CT 83 950 ...
4004E (ER08)	099
4008E (ER11)	100
426E (ER16)	101
428E (ER20)	102
430E (ER25)	103

ER-Überwurfmutter





für Dichtscheiben

für Spannzange	THSZMS	DLN mm	HLN mm	CT 62 950 ...	CT 83 950 ...
426E (ER16)	M22x1,5	32,0	17,0	054	
426E (ER16)	M22x1,5	32,0	22,0		054
428E (ER20)	M25x1,5	33,7	24,0		51900
428E (ER20)	M25x1,5	35,0	23,2		053
430E (ER25)	M32x1,5	42,0	20,0	055	
430E (ER25)	M32x1,5	42,0	24,7		055
470E (ER32)	M40x1,5	49,7	27,5		51400
470E (ER32)	M40x1,5	50,0	22,3	65600	
470E (ER32)	M40x1,5	50,0	27,0		056
472E (ER40)	M50x1,5	63,0	25,3	65700	
472E (ER40)	M50x1,5	63,0	30,7		057

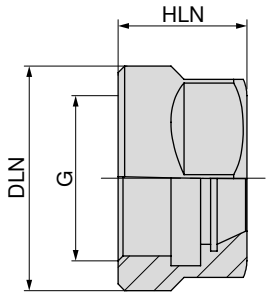
Y-Spannschlüssel



für Spannmutter	CX 83 357 ...
ER 16	116
ER 20	12000
ER 25	125
ER 32	132
ER 40	140

ER-Überwurfmutter

▲ DRVS = Schlüsselweite

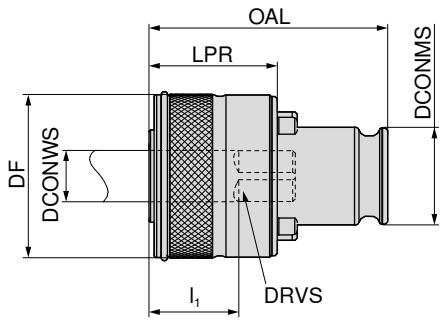




für Spannzange	THSZMS	DRVS mm	DLN mm	HLN mm	CT 62 950 ...
426E (ER16)	M22x1,5	25	28	18,0	044
428E (ER20)	M25x1,5	30	34	19,5	045

Schnellwechseleinsatz mit Überlastkupplung

▲ Ausführung mit einstellbarer Überlastkupplung
▲ zur Aufnahme von Gewindebohrern



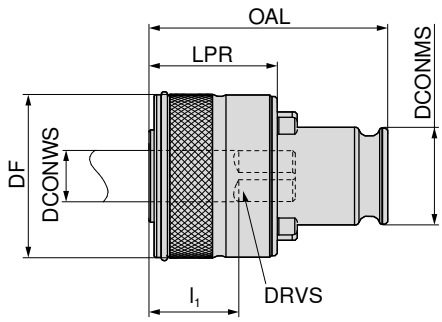




SZID	DCONWS mm	DRVS mm	DIN 371	DIN 374 / 376	DF mm	DCONMS mm	OAL mm	l_1 mm	LPR mm	CT 83 612 ...
01	2,8	2,1	M2		33	19	46,5	17	25	**100**
01	2,8	2,1	M2,5		33	19	46,5	17	25	**101**
01	3,5	2,7	M3		33	19	46,5	17	25	**102**
01	4,0	3,0	M3,5		33	19	46,5	17	25	**103**
01	4,5	3,4	M4		33	19	46,5	17	25	**104**
01	6,0	4,9	M4,5		33	19	46,5	17	25	**105**
01	6,0	4,9	M5		33	19	46,5	17	25	**106**
01	4,5	3,4		M6	33	19	46,5	17	25	**107**
01	6,0	4,9	M6		33	19	46,5	17	25	**108**
01	5,5	4,3		M7	33	19	46,5	17	25	**109**
01	7,0	5,5	M7		33	19	46,5	17	25	**110**
01	6,0	4,9		M8	33	19	46,5	17	25	**111**
01	8,0	6,2	M8		33	19	46,5	17	25	**112**
01	9,0	7,0	M9		33	19	46,5	17	25	**113**
01	7,0	5,5		M10	33	19	46,5	17	25	**114**
01	10,0	8,0	M10		33	19	46,5	17	25	**115**
01	8,0	6,2		M11	33	19	46,5	17	25	**116**
01	9,0	7,0		M12	33	19	46,5	17	25	**117**
02	6,0	4,9	M4,5 - M6		50	31	69,0	30	34	**200**
02	6,0	4,9	M7 (DIN 352)		50	31	69,0	30	34	**201**
02	7,0	5,5	M7		50	31	69,0	30	34	**202**
02	6,0	4,9		M8	50	31	69,0	30	34	**203**
02	8,0	6,2	M8		50	31	69,0	30	34	**204**
02	9,0	7,0	M9		50	31	69,0	30	34	**205**
02	7,0	5,5		M10	50	31	69,0	30	34	**206**
02	10,0	8,0	M10		50	31	69,0	30	34	**207**
02	8,0	6,2		M11	50	31	69,0	30	34	**208**
02	9,0	7,0		M12	50	31	69,0	30	34	**209**
02	11,0	9,0		M14	50	31	69,0	30	34	**210**
02	12,0	9,0		M16	50	31	69,0	30	34	**211**
02	14,0	11,0		M18	50	31	69,0	30	34	**212**
02	16,0	12,0		M20	50	31	69,0	30	34	**213**

Schnellwechseleinsatz mit Überlastkupplung, mit Kühlmittelnuten

▲ Ausführung mit einstellbarer Überlastkupplung
▲ zur Aufnahme von Gewindebohrern



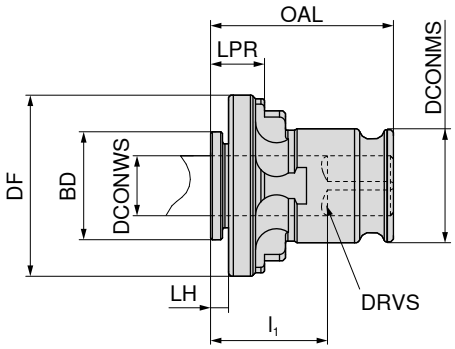




SZID	DCONWS mm	DRVS mm	DIN 371	DIN 374 / 376	DF mm	DCONMS mm	OAL mm	l_1 mm	LPR mm	CT 83 616 ...
01	3,5	2,7	M3	M4,5 - M5	33	19	46,5	17	25	**100**
01	4,5	3,4	M4	M6	33	19	46,5	17	25	**102**
01	5,5	4,3		M7	33	19	46,5	17	25	**104**
01	6,0	4,9	M4,5 - M6	M8	33	19	46,5	17	25	**106**
01	7,0	5,5	M7	M10	33	19	46,5	17	25	**108**
01	8,0	6,2	M8	M11	33	19	46,5	17	25	**110**
01	9,0	7,0	M9	M12	33	19	46,5	17	25	**112**
01	10,0	8,0	M10		33	19	46,5	17	25	**114**
01	11,0	9,0		M14	33	19	46,5	17	25	**116**
02	6,0	4,9	M4,5 - M6	M8	50	31	69,0	30	34	**200**
02	7,0	5,5	M7	M10	50	31	69,0	30	34	**202**
02	8,0	6,2	M8	M11	50	31	69,0	30	34	**204**
02	9,0	7,0	M9	M12	50	31	69,0	30	34	**206**
02	10,0	8,0	M10		50	31	69,0	30	34	**208**
02	11,0	9,0		M14	50	31	69,0	30	34	**210**
02	12,0	9,0	M12	M16	50	31	69,0	30	34	**212**
02	14,0	11,0		M18	50	31	69,0	30	34	**214**
02	16,0	12,0		M20	50	31	69,0	30	34	**216**

Schnellwechseleinsatz

- normale Ausführung ohne Überlastkupplung
- zur Aufnahme von Gewindebohrern
- für Rechts- und Linksgewinde



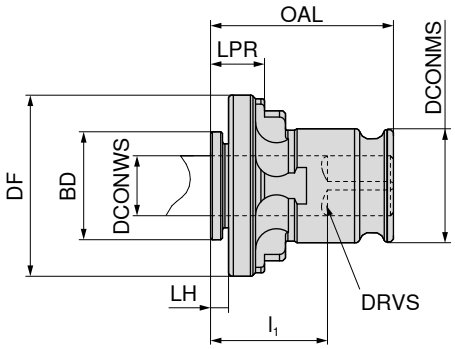




SZID	DCONWS mm	BD mm	DRVS mm	DIN 371	DIN 374 / 376	DF mm	DCONMS mm	OAL mm	LH mm	l_1 mm	LPR mm	CT 83 610 ...
01	3,5	18	2,7	M3		30,2	19	31	3,5	17	9,5	100
01	4,5	18	3,4	M4		30,2	19	31	3,5	17	9,5	101
01	4,0	18	3,0	M3,5		30,2	19	31	3,5	17	9,5	102
01	2,8	18	2,1	M2 - M2,6		30,2	19	31	3,5	17	9,5	103
01	5,5	18	4,3		M7	30,2	19	31	3,5	17	9,5	104
01	6,0	18	4,9	M4,5 - M6	M8	30,2	19	31	3,5	17	9,5	105
01	7,0	18	5,5	M7	M10	30,2	19	31	3,5	17	9,5	106
01	8,0	18	6,2	M8	M11	30,2	19	31	3,5	17	9,5	107
01	9,0	18	7,0	M9	M12	30,2	19	31	3,5	17	9,5	108
01	10,0	18	8,0	M10		30,2	19	31	3,5	17	9,5	109
01	11,0	18	9,0		M14	30,2	19	31	3,5	17	9,5	110
02	6,0	26	4,9	M4,5 - M6		46,3	31	46	2,5	30	11,0	200
02	7,0	26	5,5	M7		46,3	31	46	2,5	30	11,0	201
02	8,0	26	6,2	M8		46,3	31	46	2,5	30	11,0	202
02	9,0	26	7,0	M9		46,3	31	46	2,5	30	11,0	203
02	10,0	26	8,0	M10		46,3	31	46	2,5	30	11,0	204
02	11,0	26	9,0		M14	46,3	31	46	2,5	30	11,0	205
02	12,0	26	9,0		M16	46,3	31	46	2,5	30	11,0	206
02	14,0	26	11,0		M18	46,3	31	46	2,5	30	11,0	207
02	16,0	26	12,0		M20	46,3	31	46	2,5	30	11,0	208
02	18,0	26	14,5		M22 - M24	46,3	31	46	2,5	30	11,0	209

Schnellwechseleinsatz, mit Kühlmittelnuten

- normale Ausführung ohne Überlastkupplung
- zur Aufnahme von Gewindebohrern
- für Rechts- und Linksgewinde



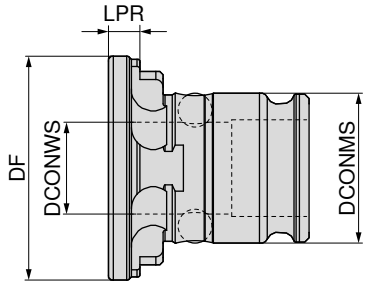




SZID	DCONWS mm	BD mm	DRVS mm	DIN 371	DIN 374 / 376	DF mm	DCONMS mm	OAL mm	LH mm	l_1 mm	LPR mm	CT 83 614 ...
01	3,5	18	2,7		M4,5 - M5	30,2	19	31	3,5	17	9,5	**100**
01	4,5	18	3,4	M4	M6	30,2	19	31	3,5	17	9,5	**102**
01	5,5	18	4,3		M7	30,2	19	31	3,5	17	9,5	**104**
01	6,0	18	4,9	M4,5 - M6	M8	30,2	19	31	3,5	17	9,5	**106**
01	7,0	18	5,5	M7	M10	30,2	19	31	3,5	17	9,5	**108**
01	8,0	18	6,2	M8	M11	30,2	19	31	3,5	17	9,5	**110**
01	9,0	18	7,0	M9	M12	30,2	19	31	3,5	17	9,5	**112**
01	10,0	18	8,0	M10		30,2	19	31	3,5	17	9,5	**114**
02	6,0	26	4,9	M4,5 - M6	M8	46,3	31	46	2,5	30	11,0	**200**
02	7,0	26	5,5	M7	M10	46,3	31	46	2,5	30	11,0	**202**
02	8,0	26	6,2	M8	M11	46,3	31	46	2,5	30	11,0	**204**
02	9,0	26	7,0	M9	M12	46,3	31	46	2,5	30	11,0	**206**
02	10,0	26	8,0	M10		46,3	31	46	2,5	30	11,0	**208**
02	11,0	26	9,0		M14	46,3	31	46	2,5	30	11,0	**210**
02	12,0	26	9,0	M12	M16	46,3	31	46	2,5	30	11,0	**212**
02	14,0	26	11,0		M18	46,3	31	46	2,5	30	11,0	**214**
02	16,0	26	12,0		M20	46,3	31	46	2,5	30	11,0	**216**

Reduzieradapter für Schnellwechsel-Einsätze

▲ Reduzieradapter zum Reduzieren der Größen 02 auf 01. Hiermit können die Spannbereiche nach unten erweitert werden.



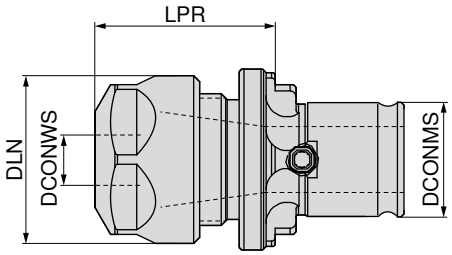




SZID	DF mm	DCONMS mm	DCONWS mm	LPR mm	CT
02	46	31	19	8,5	**83 624 ... 200**

Gewindebohr-Schnellwechsel-Einsätze

▲ Adapter für ER 16 / ER 25 Spannzangen





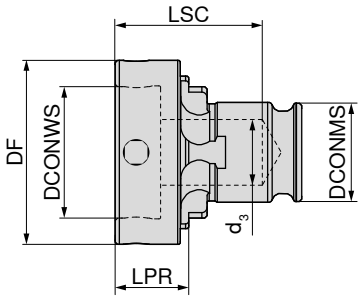


SZID	DCONWS mm	DLN mm	DCONMS mm	LPR mm	für Spannzange	CT 83 618 ...
01	1 - 10	28	19	29,5	ER 16	010 [1]
02	2 - 16	42	31	38,5	ER 25	016

1) mit 6-Kant-Mutter

Schnellwechseleinsatz für Schneideisen

▲ zur Aufnahme von Schneideisen nach DIN 223





SZID	für Größe	DF mm	DCONMS mm	DCONWS mm	LPR mm	d_3 mm	LSC mm	CT 83 622 ...
01	16 x 5	25	19	16	9	12,5	23	116
01	20 x 5	30	19	20	9	12,5	23	120
01	20 x 7	30	19	20	11	12,5	25	121
01	25 x 9	35	19	25	14	12,5	28	125
01	38 x 10	48	19	38	15	14,2	29	138
01	30 x 11	40	19	30	16	12,5	30	130
01	38 x 14	48	19	38	19	14,2	33	139
02	20 x 5	30	31	20	22	15,0	57	220
02	20 x 7	30	31	20	22	15,0	57	221
02	25 x 9	35	31	35	22	15,0	57	225
02	38 x 10	48	31	38	22	22,0	57	238
02	30 x 11	40	31	30	22	22,0	57	230
02	38 x 14	48	31	38	25	22,0	60	239
02	45 x 14	57	31	45	29	22,0	64	245
02	45 x 18	57	31	45	29	22,0	64	246

Gabelschlüssel



DRVS mm	TQX Nm	CT 84 357 ...
6	5	006
8	12,5	008
10	15	010
13	20	013
16	25	016
19	25	019 1)
21	25	021 1)
24	25	024 1)

1) nur für MultiChange-Reibahlen

Einsteckschlüssel

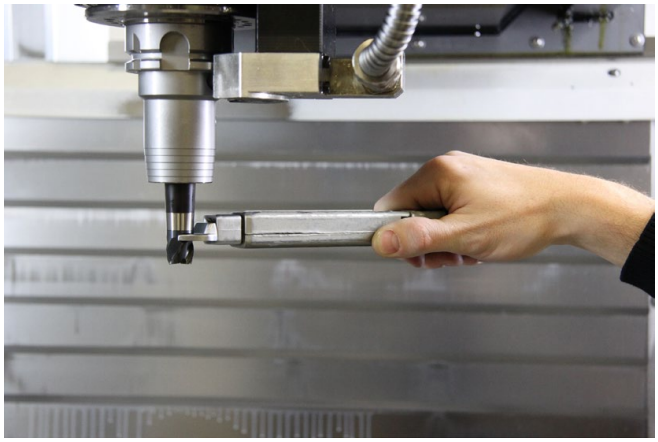


DRVS mm	TQX Nm	Vierkant mm	CT 84 358 ...
6	5	9 x 12	006
8	12,5	9 x 12	008
10	15	9 x 12	010
13	20	9 x 12	013
16	25	9 x 12	016
19	25	9 x 12	190
19	25	14 x 18	019 1)
21	25	9 x 12	210
21	25	14 x 18	021 1)
24	25	9 x 12	240
24	25	14 x 18	024 1)

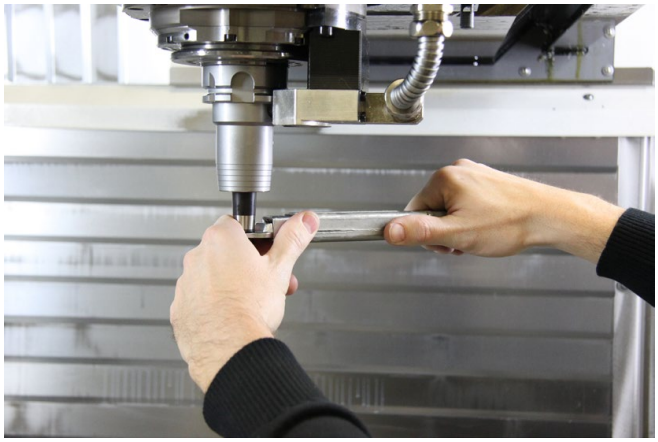
1) nur für MultiChange-Reibahlen

Montageanleitung für MultiChange-Köpfe

- Reinigen von Kegel, Gewinde und Planfläche des Wechsel-Fräskopfes.
- Reinigen von Kegel, Gewinde und Planfläche des Halters.
- Fräskopf im Uhrzeigersinn handfest in den Halter schrauben (Vorsicht ggf. Handschuh verwenden).
- Ziehen Sie den Wechsel-Fräskopf mit Hilfe des Drehmomentschlüssels und dem passenden Mauleinsteckschlüssel mit angegebenem Anzugsmoment (laut Tabelle) fest.
- Der Spalt zwischen Kopf und Halter muss geschlossen sein (kraft- und formschlüssige Verbindung).



Drehmomentschlüssel muss horizontal auf Schlüsselfläche ausgerichtet werden; in der Schlüsselfläche nicht verkanten.



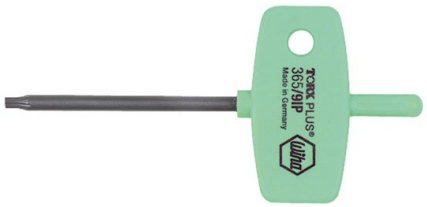
Wichtig für die feinfühlige Abstimmung ist ein zusätzliches Auflegen der Hand am Wechsel-Fräskopf. Somit kann das Drehmoment besser eingehalten werden.

TORX® Schraubendreher



Größe	LB mm	TQX Nm	AS 80 950 ...
T05	35	0,5	082
T06	35	0,9	083
T07	35	1,7	084
T08	40	2,6	085
T09	40	3,4	086
T10	40	4,5	087
T15	45	7,7	088
T20	45	12,7	089

TORX PLUS® Schraubendreher



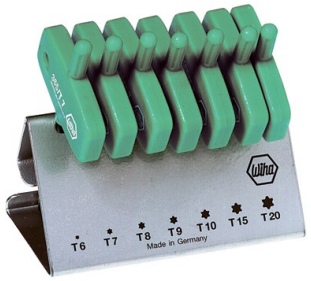
Größe	LB mm	TQX Nm	AS 80 950 ...
T05-IP	35	0,5	057
T06-IP	35	0,9	058
T07-IP	35	1,7	059
T08-IP	40	2,6	060
T09-IP	40	3,4	061
T10-IP	40	4,5	062
T15-IP	45	7,7	063
T20-IP	45	12,7	064

Stiftschlüssel mit Quergriff



DRVS mm	TQX Nm	AS 80 397 ...
2	1,9	020
2,5	3,8	025
3	6,6	030
4	16	040
5	30	050
6	52	060
8	120	080
10	220	100

TORX® Schraubendreher-Satz



Größe	AS 80 950 ...
T06, T07, T08, T09, T10, T15, T20	090

TORX PLUS® Schraubendreher-Satz



Größe	AS
T06IP, T07IP, T08IP, T09IP, T10IP, T15IP, T20IP	80 950 ... 091

Stiftschlüssel mit Quergriff – Set

▲ Sechskant 7-teilig im Werkbankständer



Größe	AS
SW2, SW2,5, SW3, SW4, SW5, SW6, SW8	80 397 ... 99900

TORX® Schraubendreher



Größe	LB mm	AS 80 950 ...
T06	60	100
T07	60	101
T08	60	102
T09	60	103
T10	80	104
T15	80	105
T20	100	106
T25	100	107
T30	115	092

TORX® MagicSpring®



Größe	LB mm	AS 80 950 ...
MS T06	60	108
MS T07	60	109
MS T08	60	110
MS T09	60	111
MS T10	80	112
MS T15	80	113
MS T20	100	114
MS T25	100	115
MS T30	100	131

TORX PLUS® Schraubendreher



Größe	LB mm	AS 80 950 ...
T06-IP	60	116
T07-IP	60	117
T08-IP	60	039
T09-IP	60	118
T10-IP	80	119
T15-IP	80	120
T20-IP	100	121
T25-IP	100	122

Über eine Edelstahlfeder hält MagicSpring® TORX®- bzw. TORX PLUS® Schrauben zuverlässig fest.





TorqueFix® Griff

- mit fest eingestelltem Drehmoment
- Normen: EN ISO 6798, BS EN 26789, ASME B107.14M
- Genauigkeit: ± 6 %, rückführbar auf nationale Normen
- Bits nur im Universalhalter spannbar



TQX Nm	AS 80 021 ...
0,4	00400
0,5	00500
0,6	006
0,7	007
0,8	008
0,9	00900
1	010
1,1	01100
1,2	012
1,5	01500
1,6	016
2	020
2,5	02500
3	030
3,2	032
3,8	03800
4	040
5	050
5,5	055
6	060

Fortsetzung nächste Seite

TorqueFix® Griff

- mit fest eingestelltem Drehmoment
- Normen: EN ISO 6798, BS EN 26789, ASME B107.14M
- Genauigkeit: ± 6 %, rückführbar auf nationale Normen
- Bits nur im Universalhalter spannbar



TQX Nm	AS 80 021 ...
7,2	07200

TorqueFix® Key

- mit fest eingestelltem Drehmoment
- ergonomischer Schlüsselgriff, extrem handlich durch kompakte Bauweise
- speziell für schwer zugängliche Schrauben und für Engstellen
- Klicksignal beim Erreichen des eingestellten Drehmomentwerts
- Norm: DIN EN ISO 6789
- Genauigkeit: ± 6%, rückführbar auf nationale Normen

Lieferumfang:
inkl. Kunststoffbox und Prüfprotokoll



TQX Nm	DRVS mm	AS 80 392 ...
0,5	4	00500
0,6	4	00600
0,9	4	00900
1,1	4	01100
1,2	4	01200
1,4	4	01400
2,0	4	02000
2,5	4	02500
3,0	4	03000
3,8	4	03800
4,0	4	04000

easyTorque® Griff

▲ mit fest eingestelltem Drehmoment
▲ Genauigkeit: ± 10 %
▲ Bits nur im Universalhalter spannbar



TQX Nm	DRVS mm	BD mm	OAL mm	WT kg	AS 80 024 ...
0,5	4	34	130	0,950	00500
0,6	4	34	130	0,950	00600
0,9	4	34	130	0,940	00900
1,1	4	34	130	0,101	01100
1,2	4	34	130	0,990	01200
1,4	4	34	130	0,101	01400
2,0	4	34	130	0,101	02000
2,5	4	34	130	0,106	02500
3,0	4	34	130	0,104	03000
3,8	4	34	130	0,105	03800
4,0	4	34	130	0,105	04000
4,5	4	34	130	0,105	04500
5,0	4	34	130	0,105	05000

TorqueVario®-S

▲ Patentierte Griffe

Lieferumfang:
inkl. Torque-Setter Einstellwerkzeug



TQX Nm	AS 80 950 ...
0,4 - 1,0	046
0,5 - 2,0	191
0,8 - 5,0	192
2,0 - 7,0	193

Universalhalter für Bits

▲ 162 mm lang



für	AS 80 950 ...
DIN3126-C/E 6,3-1/4"	014

Wechselklinge für Sechskant



Größe	TQX Nm	kurz AS 80 393 ...	lang AS 80 950 ...
SW1,5	0,9	01500	151
SW2	1,8	02000	152
SW2,5	3,8	02500	153
SW3	5,5	03000	154
SW4	8,0	04000	155

Kurz 75 mm geeignet für TorqueFix® Key Artikelnummer 80 392 ...
Lang 175 mm geeignet für TorqueFix® Griff Artikelnummer 80 021 ... und TorqueVario®-S Artikelnummer 80 950 ...

Wechselklinge für TORX®



Größe	TQX Nm	kurz AS 80 394 ...	lang AS 80 950 ...
T05	0,4		048
T06	0,6	00600	031
T07	0,9	00700	032
T08	1,3	00800	033
T09	2,5	00900	034
T10	3,8	01000	035
T15	5,5	01500	036
T20	8,0	02000	037
T25	8,0	02500	038

Kurz 75 mm geeignet für TorqueFix® Key Artikelnummer 80 392 ...
Lang 175 mm geeignet für TorqueFix® Griff Artikelnummer 80 021 ... und TorqueVario®-S Artikelnummer 80 950 ...

Wechselklinge für TORX PLUS®



Größe	TQX Nm	lang AS 80 950 ...
T05-IP	0,5	049
T06-IP	0,8	050
T07-IP	1,3	051
T08-IP	2,0	043
T09-IP	3,0	052
T10-IP	4,5	053
T15-IP	6,6	054
T20-IP	8,0	055

Kurz 75 mm geeignet für TorqueFix® Key Artikelnummer 80 392 ...
Lang 175 mm geeignet für TorqueFix® Griff Artikelnummer 80 021 ... und TorqueVario®-S Artikelnummer 80 950 ...

TORX® Bit kurz (25 mm)

▲ DIN3126-C 6,3 – 1/4“



Größe	TQX Nm	AS 80 950 ...
T06	0,9	015
T07	1,7	016
T08	2,6	017
T09	3,4	018
T10	4,5	019
T15	7,7	020
T20	12,7	021
T25	19	022
T30	37,4	093

TORX PLUS® Bit kurz (25 mm)

▲ DIN3126-C 6,3 – 1/4“



Größe	TQX Nm	AS 80 950 ...
T08-IP	2,6	068
T10-IP	4,5	070
T15-IP	7,7	071
T20-IP	12,7	072
T25-IP	19	073

Bit – Sechskant (50 mm)

▲ DIN3126-E 6,3 – 1/4“



Größe	AS 80 398 ...
SW1,5	01500
SW2	02000
SW2,5	02500
SW3	03000
SW3,5	03500
SW4	04000
SW4,5	04500
SW5	05000
SW6	06000
SW8	08000

TORX® Bit lang (50 mm)

▲ DIN3126-E 6,3 - 1/4“



Größe	TQX Nm	AS 80 950 ...
T06	0,9	023
T07	1,7	024
T08	2,6	025
T09	3,4	026
T10	4,5	027
T15	7,7	028
T20	12,7	029
T25	19	030
T30	37,4	094

TORX PLUS® Bit lang (50 mm)

▲ DIN3126-E 6,3 – 1/4“



TORX® Bits lang (70 mm)

▲ DIN3126-E 6,3 - 1/4“



Größe	TQX Nm	AS 80 950 ...
T20	12,7	179

TORX PLUS® Winkelschlüssel

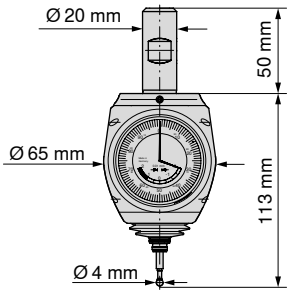


Größe	OAL mm	AS 80 951 ...
T15-IP	58	01500
T20-IP	62	02000

CoreLine – Universal-3D-Taster

- schnelle und sichere Positionierung an Bezugskanten
- zum Suchen und/oder Setzen des Werkstück-Nullpunktes
- mit einstellbarer Rundlaufgenauigkeit
- in allen 3 Achsen (x, y, z) beliebig anfahrbar
- für alle NC- und Erodiermaschinen (Isolierung zwischen Tasteinsatz und Aufnahme)
- das Ablesen der Ist-Maße ist richtungsunabhängig
- Ablesegenauigkeit 0,01 mm

Lieferumfang:
3D-Taster, inkl. kurzem Tasteinsatz und Sechskantschlüssel





	CT
Universal-3D-Taster	85 290 ...
	100

CoreLine – Nulleinstellgerät

- zur Bestimmung des Referenzpunktes und/oder zum Einstellen der Werkzeuge „auf Null“
- Teller Ø 10 mm
- Platte gehärtet, nicht magnetisch!

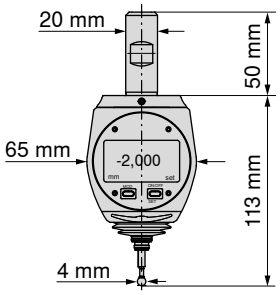


OAH mm	CT
100	85 900 ...
	018

CoreLine – Digitaler 3D-Taster

- schnelle und sichere Positionierung an Bezugskanten
- zum Suchen und/oder Setzen des Werkstück-Nullpunktes
- mit einstellbarer Rundlaufgenauigkeit
- in allen 3 Achsen (x, y, z) beliebig anfahrbar
- für alle NC- und Erodiermaschinen (Isolierung zwischen Tasteinsatz und Aufnahme)
- das Ablesen der Ist-Maße ist richtungsunabhängig
- Ablesegenauigkeit 0,001 mm

Lieferumfang:
3D-Taster, inkl. kurzem Tasteinsatz und Sechskantschlüssel

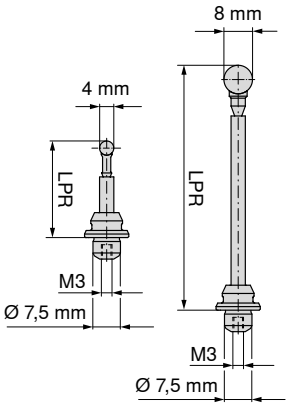


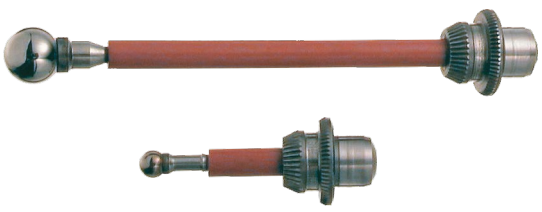


	CT
	85 291 ...
Digitaler 3D-Taster	100

Tastspitzen für 3D-Taster

- wird mehr als 2 mm über den Nullpunkt hinausgefahren, verhindert die Sollbruchstelle (Keramikeinsatz) eine Beschädigung der Mechanik
- bei Tasterbruch, Tastspitze herausnehmen und neue Tastspitze einsetzen
- Rundlauf überprüfen und wenn nötig einstellen



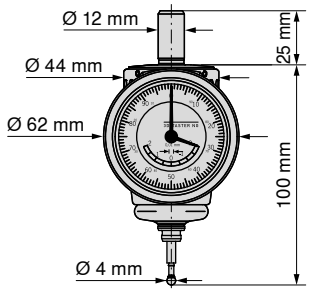


LPR mm	CT 85 290 ...
25	102
65	104

CoreLine – Universal-3D-Taster HQ

- schnelle und sichere Positionierung an Bezugskanten
- Weiterentwicklung des bestehenden Universal 3D-Tasters
- verbesserte Mechanik
- kompakte Baugröße
- gekennzeichneter Überfahr-/Sicherheitsweg
- Funktionsweise wie bei 85 290 100
- Ablesegenauigkeit 0,01 mm

Lieferumfang:
3D-Taster, inkl. kurzem Tasteinsatz und Sechskantschlüssel





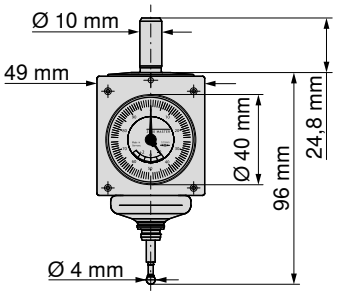
CT
85 292 ...
100

Universal-3D-Taster HQ

CoreLine – Universal-3D-Taster Mini

- schnelle und sichere Positionierung an Bezugskanten
- sehr kleiner Universal 3D-Taster
- speziell geeignet für Maschinen mit kleiner Schnittstelle wie z.B. SK 30 oder HSK 32
- geringe Auskragung durch verkürztes Gehäuse
- gekennzeichneter Überfahr-/Sicherheitsweg
- Funktionsweise wie bei 85 290 100
- Ablesegenauigkeit 0,01 mm

Lieferumfang:
3D-Taster, inkl. kurzem Tasteinsatz und Sechskantschlüssel





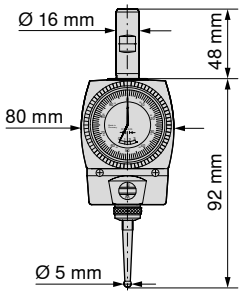
CT
85 295 ...
100

Universal-3D-Taster Mini

Zentriertaster

- Bohrungen und Wellen schnell und exakt ausmitteln
- einfache Bedienung
- Messuhr bleibt während der Ausmittlung im Blickfeld des Bedieners
- Zentriergenauigkeit 0,003 mm

Lieferumfang:
3D-Taster inkl. geradem Tasteinsatz und Teleskopstab

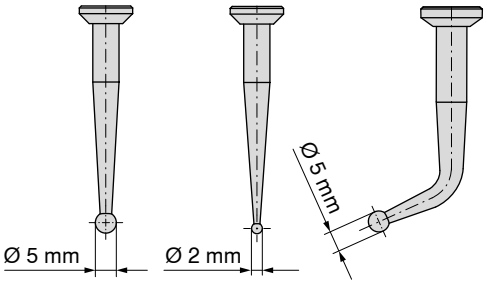




	CT 85 299 ...
Zentriertaster	100

Messbereich mit Tasteinsatz Ø 5 mm:
Bohrungen Ø 6–125 mm, Wellen Ø 0–125 mm

Tastspitzen für Zentriertaster





	CT 85 299 ...
Taster gerade / Kugel-Ø 2 mm	102
Taster gerade / Kugel-Ø 5 mm	104
Taster gebogen / Kugel-Ø 5 mm	106

Teleskop-Stab für Zentriertaster



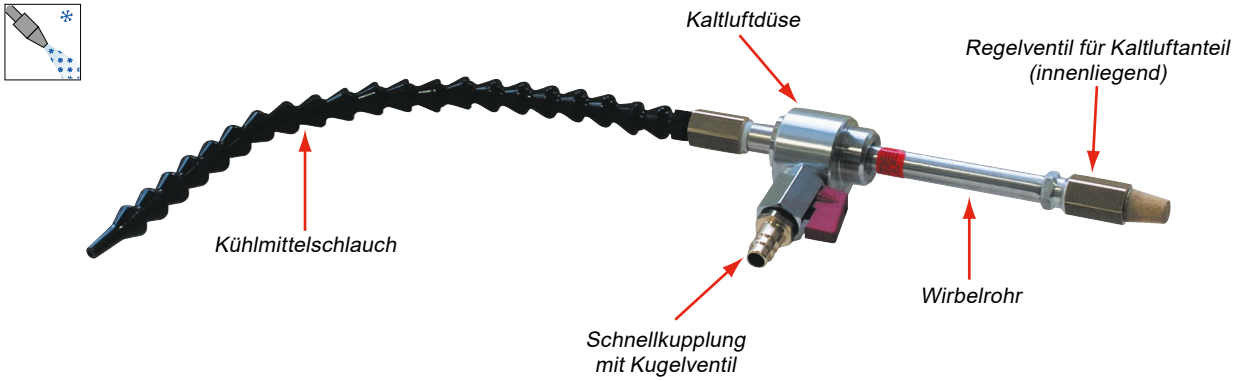
DCONMS mm	OAL mm	CT
6	478	85 299 ... 111

Vorteile durch den Einsatz der Kaltluftdüse

Die Hauptvorteile sind der Wegfall von Kühlmittelentsorgung sowie Standzeiterhöhungen bis zu 100 % bei Trockenbearbeitung.

Um bei Trockenbearbeitung die Standzeit zu erhöhen, empfehlen wir die Verwendung unserer Kühldüse, welche mit einem normalen Pressluftanschluss ab einem Druck von 6 bar einsetzbar ist.

Sie dient nicht nur zum **Kühlen von Werkzeug und Werkstück,** sondern ist in erster Linie zuständig für die **Ausbringung der Späne** und verhindert somit **Spanklemmer**.



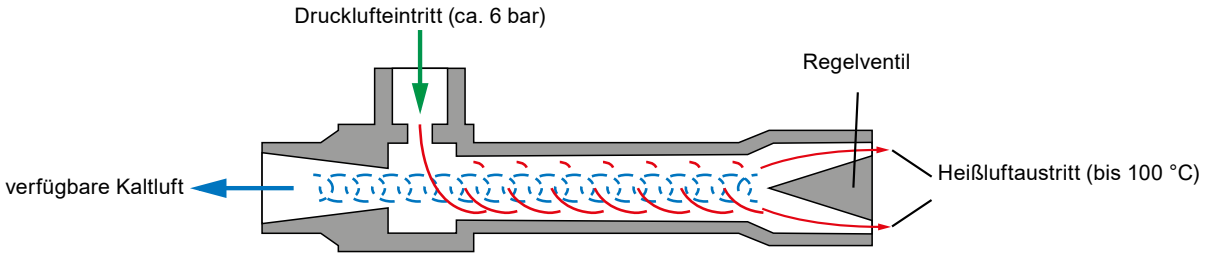
Kältedüse	CT 81 900 ...
3–7 bar Luftdruck, bis -46 °C	100

Zubehör	CT 81 900 ...
Magnetplatte Ø 80 mm ohne Klemmarm	101
Ersatzschlauch, Länge 300 mm	104
Schalldämpfer (Luftfilter)	105
Klemmarm, Länge 75 mm	106
Komplett-Set (mit Magnetplatte und Klemmarm), Gewicht 0,4 kg	107

Technische Beschreibung – Gebrauchsanweisung

Das Prinzip der Kaltluftdüse basiert auf der Wirkungsweise von Wirbelrohren. Gewöhnliche Druckluft wird in einen kalten und einen heißen Luftstrom geteilt.

Ohne zusätzliche Energiezufuhr durch Strom oder bewegte Teile kann die Kaltluftdüse eine **Kühlleistung von bis zu 733 W** oder **Temperaturen von ca. -42 °C** erzeugen und benötigt dazu nur Betriebsdruckluft von ca. 6 bar.
Ein Wasserabscheider oder eine Wartungseinheit sollte vorgeschaltet werden. Ein Regelventil im Heißluftauslass regelt die Temperaturen und Strömungen.



Nutzlufttemperatur gemessen am effektiven Austritt des Wirbelrohrs (nicht Düsenende)

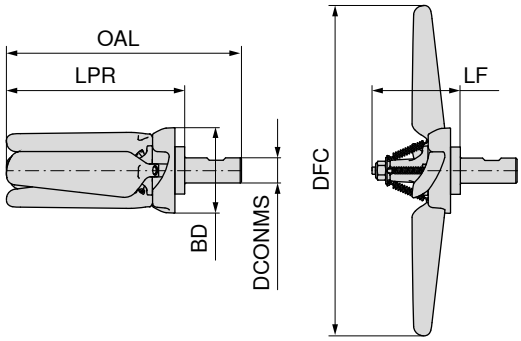
Eingangsdruck				
	3 bar	-31 °C	bis	-6 °C
	4 bar	-35 °C	bis	-8 °C
	5 bar	-39 °C	bis	-10 °C
	6 bar	-42 °C	bis	-11 °C
	7 bar	-46 °C	bis	-13 °C

Luftverbrauch bei einer Eingangstemperatur von +21 °C und einem Eingangsdruck von 6,9 bar: 7,08 l/sec. (25,5 m³/h)

Um das Regelventil zu betätigen, muss der Endschalldämpfer abgeschraubt werden – es besteht Verbrennungsgefahr! Das Wirbelrohr der Warmluftseite kann bis zu 100 °C erreichen: Vor Berührung abkühlen!

CoreLine – Reinigungspropeller – groß

▲ Späne- und Emulsionsentfernung oder Trocknungsprozesse über die Werkzeugspindel
▲ Einfacher Austausch der Rotorblätter





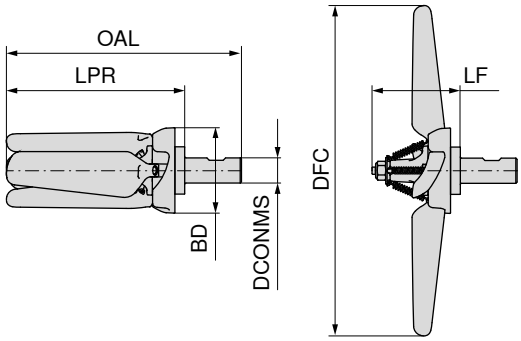


IK zentral

DCONMS mm	OAL mm	LPR mm	LF mm	DFC mm	BD mm	RPMX 1/min.	CT	
20	186,3	141,3	69,75	254	67,68	5000 - 8000	**80 399 ...**	**02000**

CoreLine – Reinigungspropeller – klein

▲ Späne- und Emulsionsentfernung oder Trocknungsprozesse über die Werkzeugspindel
▲ Einfacher Austausch der Rotorblätter







IK zentral

DCONMS mm	OAL mm	LPR mm	LF mm	DFC mm	BD mm	RPMX 1/min.	CT	
20	135	90	70	160	68	6000 - 12000	**80 399 ...**	**16000**

Kit Rotorblätter

Lieferumfang:
4 Rotorblätter und 4 Zugfedern





Größe	1 Rotorblatt und 1 Zugfeder	4 Rotorblätter und 4 Zugfedern
	CT	CT
	80 399 ...	80 399 ...
klein	36000	46000
groß	30100	30200

Angetriebene Werkzeuge

CERATIZIT bietet Ihnen ein sehr umfangreiches Programm an angetriebenen Werkzeughaltern für die Revolver bzw. Maschinen der führenden Hersteller. Bei der Auswahl der Typen-Vielfalt sind Ihnen kaum Grenzen gesetzt. Einen kleinen Auszug unseres Halter-Portfolios sehen Sie hier.

Auszug aus unserem AGW-Lieferprogramm



Axial-Bohr- und Fräskopf



Radial-Bohr- und Fräskopf



Radial-Bohr- und Fräskopf zurückgesetzt



Radial-Bohr- und Fräskopf doppelt



Axial-Bohr- und Fräskopf doppelt



Axial-Bohr- und Fräskopf achsversetzt



Schwenkkopf



Modulfräser

Auszug von Maschinenrevolver-Herstellern und Schnittstellen, für welche CERATIZIT angetriebene Werkzeuge liefert

- Sauter
- Baruffaldi
- Duplomatic
- DIN1809
- DIN5480
- DIN5482
- Baruffaldi Toem
- Kegelrad
- Klauenwelle
- BMT (bolt on)

Persönliche Beratung

Haben Sie Interesse an unseren angetriebenen Werkzeugen? Dann stehen Ihnen unsere Anwendungstechniker im Außendienst gerne beratend zur Seite. Dies gilt natürlich auch für unsere technischen Berater im Innendienst, welche Sie unter unserer gebührenfreien Servicenummer erreichen.

Anfrage per Formular

Für den Fall, dass Sie uns eine Anfrage zu angetriebenen Werkzeugen senden möchten, finden Sie einen ausführlichen Fragebogen auf unserer Homepage in unserem Downloadbereich. Füllen Sie ihn bitte sorgfältig aus und senden Sie ihn uns per E-Mail oder ausgedruckt per Fax zu.
→ **cutting.tools/de/download**

Modulare Schnellwechselsysteme für angetriebene Werkzeuge

Sie möchten Ihre Rüstzeiten optimieren? CERATIZIT bietet Ihnen gleich mehrere Möglichkeiten!
Mit jeweils einem axial und einem radial angetriebenen Werkzeug (AGW) sind Sie durch den Austausch verschiedenster Module für unterschiedlichste Bearbeitungsanforderungen gerüstet.

Varia VX

Das neue Schnellwechselsystem für die Schwerzerspanung



Die Kegel-Plananlage-Schnittstelle gewährleistet ein Höchstmaß an Rundlaufgenauigkeit. Die Drehmomentmitnahme erfolgt über ein formschlüssiges Polygon, das bis zu 200 Nm überträgt.



Das Spannen und Lösen erfolgt über ein Segmentzahnrad, das mit 3 Multifunktionsnocken bestückt ist. Beim Anziehen über eine radial angebrachte Spannschraube zieht die 3-Punktspannung den Werkzeugeinsatz gleichmäßig in seine Einsatzposition. Beim Lösen wird der Einsatz über Schiebenocken mechanisch beaufschlagt und zur Entnahme aus der Aufnahme freigegeben.

Vorteile auf einen Blick

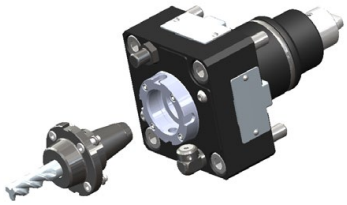
- Schneidewerkzeuge liegen voreingestellt an der Maschine
- Schnellwechsel über nur eine Klemmstelle
- kein Verletzungsrisiko beim Werkzeugwechsel
- querkraftfreies Spannen der Einsätze
- sichere Drehmomentübertragung
- keine losen Teile



System Preci-Flex® – Die stabile Lösung für lange Standwege und hohe Oberflächengüten

Der Innenkonus der AGW ist geeignet zur Aufnahme handelsüblicher Spannzangen des Typs ER. Durch Kegel-/Plananlage werden ≤ 0,01 mm Systemrundlauf und ≤ 0,005 mm Wiederholgenauigkeit sowie durch vier planseitige Spannschrauben maximale Stabilität und Systemsteifigkeit erzielt.

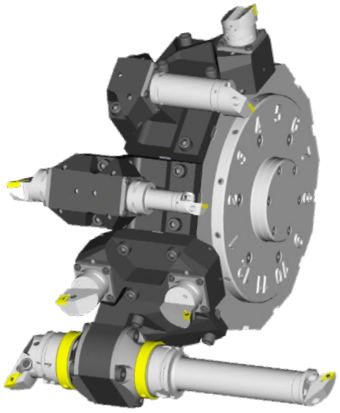






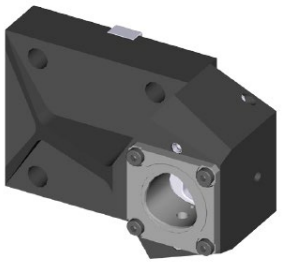
Das Programm umfasst Grundhalter für die Spannzangengrößen ER20, ER25, ER32, ER40 und ER50 sowie Spannzangenaufnahmen mit Außen- oder Innenmutter, Weldon-, Whistle Notch-, Schrumpf-, Bohrstangenaufnahmen, Quernut-Aufsteckfräserdorne, Hydrodehnspannfutter, Kontrolldorne und Rohlinge. Auch für stehende VDI-Halter und rotierende SK- und HSK-Halter erhältlich.

Quick-Change

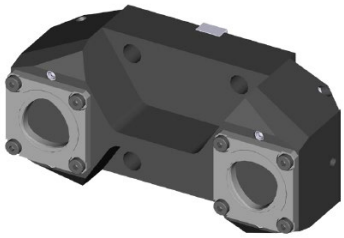


Das Werkzeughalterprogramm umfasst innovative und technisch ausgereifte Lösungen für alle gängigen CNC-Drehzentren. Wir bieten Ihnen Lösungen, die optimal auf das Maschinenfabrikat abgestimmt sind, ob mit BMT/VDI oder anderen Anbindungen.

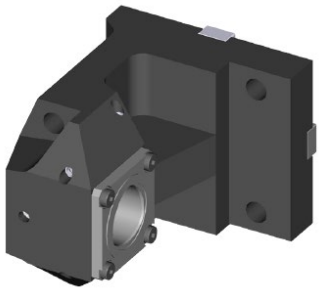
Die Schnittstelle des Schnellwechselsystems ist DIN/ISO-normiert und für die Größen HSK-T 40/63/100 und PSC 40/50/63 vorhanden. Der Werkzeugwechsel ist einfach und schnell durchführbar. Die Nebenzeiten werden minimiert und damit die Produktivität gesteigert.



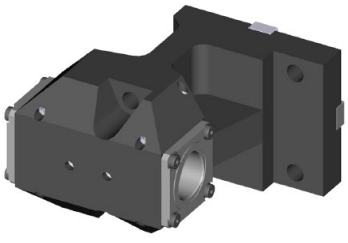
Werkzeughalter einfach gerade



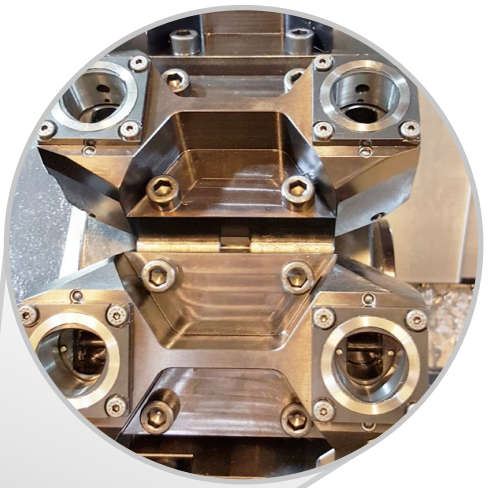
Werkzeughalter doppelt gerade

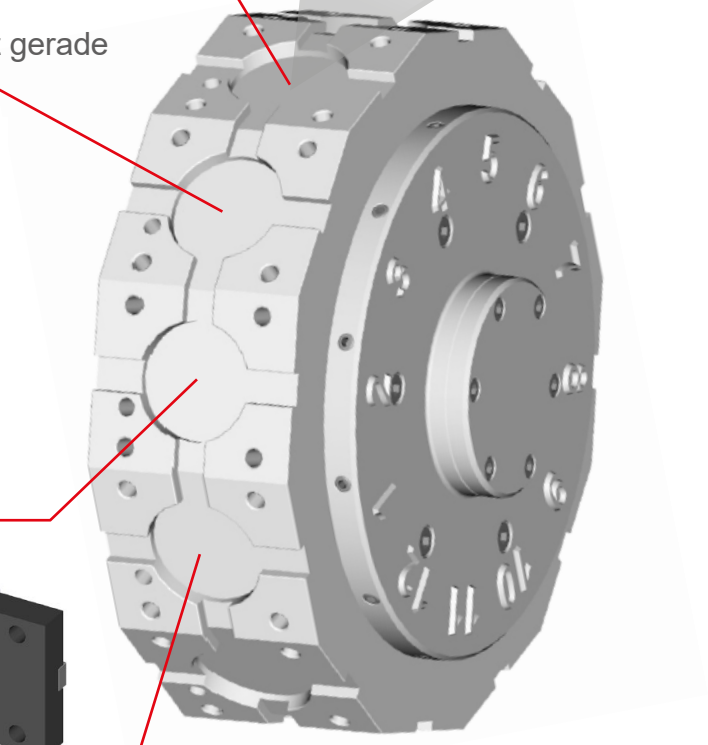


Werkzeughalter einfach abgewinkelt



Werkzeughalter doppelt abgewinkelt

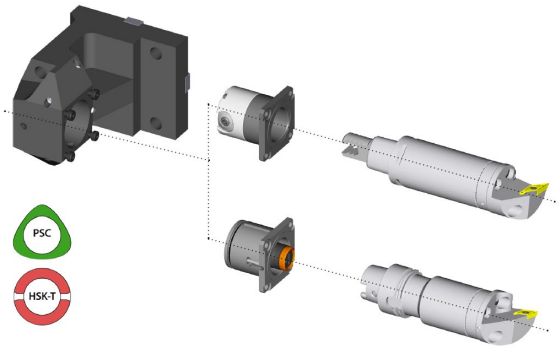




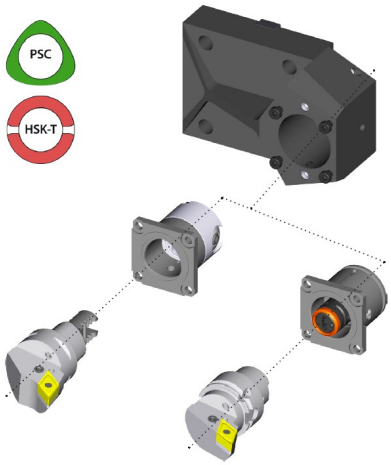
Revolverscheibe BMT/VDI/...

HSK- / PSC-Spanneinheiten

- Die Werkzeughalter werden entweder mit einer HSK- oder einer PSC-Spanneinheit ausgerüstet.
- Spanneinheiten sind in den Größen HSK 40/63/100 und PSC 40/50/63 erhältlich.

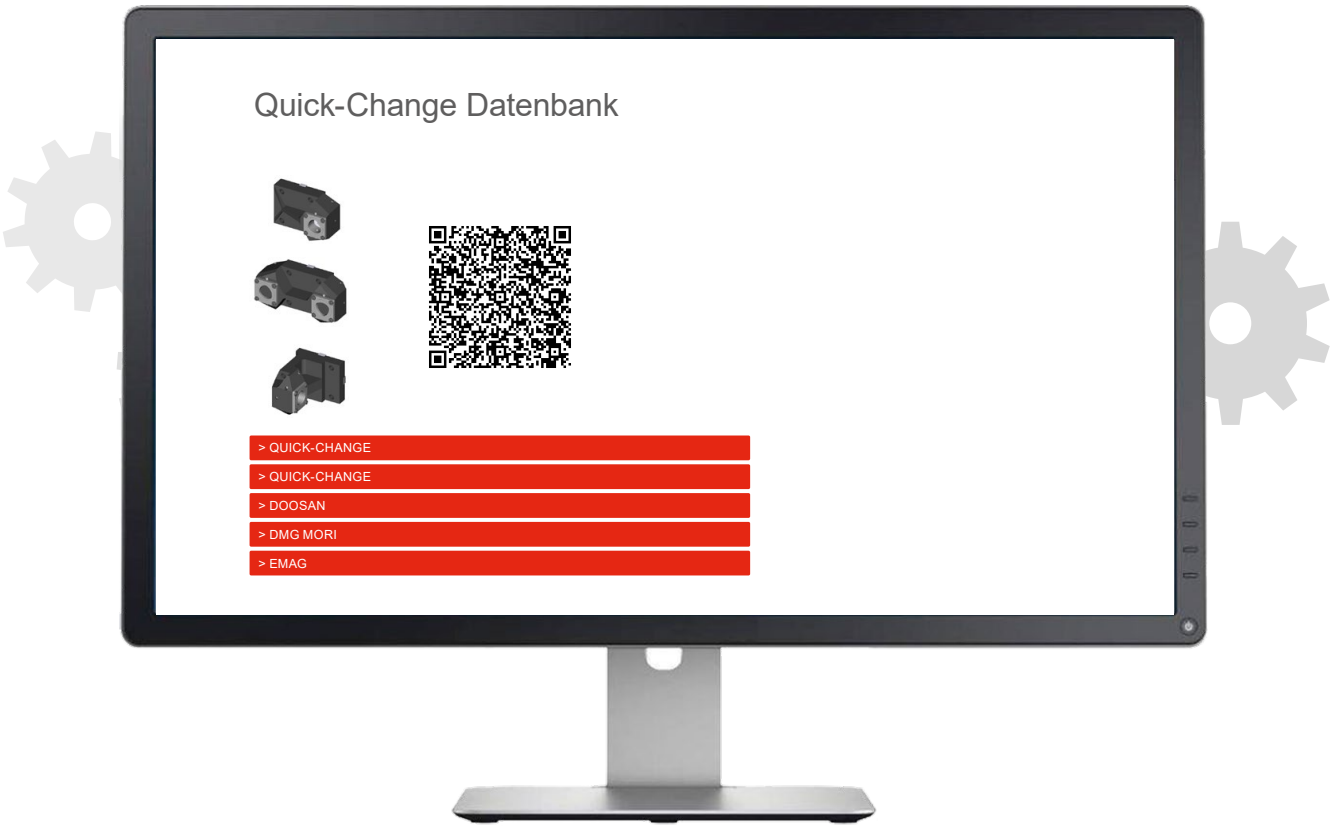


- Die Werkzeughalter sind somit flexibel auf die Kundenbedürfnisse anpassbar.



Online-Datenbank

Unsere Quick-Change-Werkzeughalter werden individuell auf die Drehmaschinen angepasst, um größtmögliche Flexibilität und Effizienz zu gewährleisten. Über die Online-Datenbank können Systeme bereits ausgestatteter Maschinentypen begutachtet und ein erster Überblick verschafft werden.



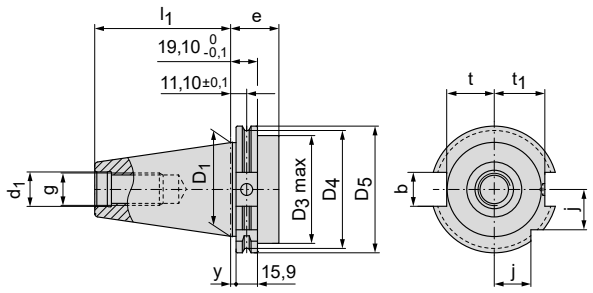
Information zum Anfrageprozess

- Um Ihnen den Anfrageprozess so einfach wie möglich zu gestalten, haben wir ein Anfrageformular erstellt, in dem die wichtigsten Maschinendaten und Bearbeitungsinformationen abgefragt werden.
  Füllen Sie ihn bitte sorgfältig aus und senden Sie ihn uns per E-Mail oder ausgedruckt per Fax zu. → **cutting.tools/de/download-quickchange**

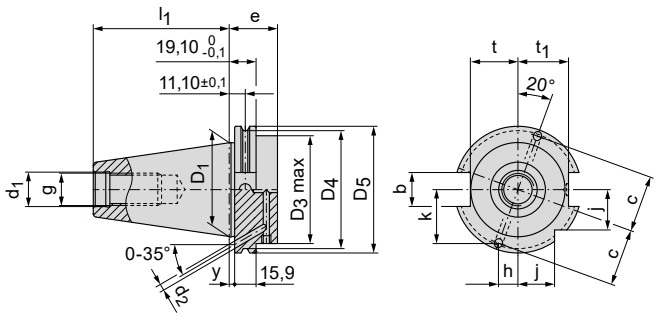
  Bei Fragen zum Bestellprozess oder zum Formular können Sie sich natürlich auch jederzeit an den für Sie zuständigen CERATIZIT-Außendienstmitarbeiter wenden.

Technische Daten der Steilkegelwerkzeuge

ISO 7388-1 – Form A

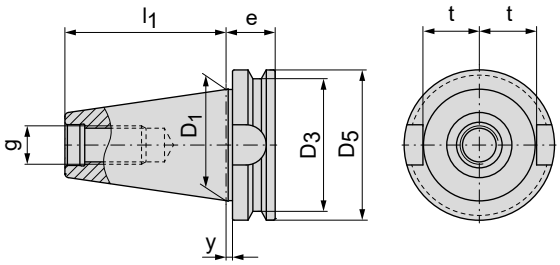


ISO 7388-1 – Form B



	D_1 mm	$D_{3\,max}$ mm	D_4 mm	D_5 mm	$l_{1\,+0,20}$ mm	g	$d_{1\,H7}$ mm	e mm	$y_{\pm 0,1}$ mm	t mm	t_1 mm	j mm	d_2 mm	h mm	k mm	c mm	b mm
SK 30	31,75	45	44,30	50	47,8	M 12	13	35	3,2	16,4	19	15					16,1
SK 40	44,45	50	56,25	63,55	68,4	M 16	17	35	3,2	22,8	25	18,5	4	9,2	25,4	27	16,1
SK 50	69,85	80	91,25	97,5	101,75	M 24	25	35	3,2	35,5	37,7	30	6	14,4	39,5	42	25,7

ISO 7388-2



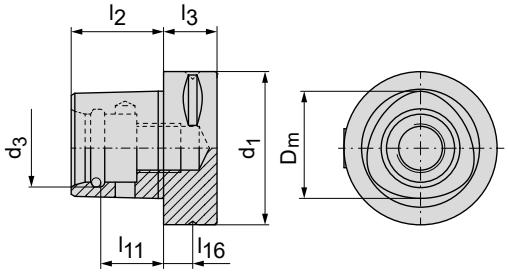
Empfohlene Grenzdrehzahlen für Steilkegelwerkzeuge

SK / BT 30 bis 20.000 $^1/_{min.}$
SK / BT 40 bis 20.000 $^1/_{min.}$
SK / BT 50 bis 16.000 $^1/_{min.}$

	D_1 mm	D_3 mm	D_5 mm	l_1 mm	g	e mm	t mm	y mm	b mm
BT 30	31,75	38	46	48,4	M 12	22	16,3	2	16,1
BT 40	44,45	53	63	65,4	M 16	27	22,5	2	16,1
BT 50	69,85	85	100	101,8	M 24	38	35,3	3,2	25,7

Technische Daten der Polygonschaftaufnahmen

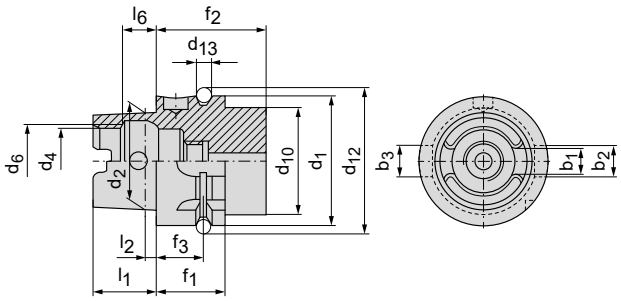
ISO 26623-1



	d_1 mm	$d_{3\,\pm 0,05}$ mm	$l_{2\,\pm 0,1}$ mm	l_3 mm	$l_{11\,\pm 0,1}$ mm	l_{16} mm	D_m mm
PSC 32	32	16,5	19	15	13,5	9	22
PSC 40	40	20	24	20	17,5	12	28
PSC 50	50	24	30	20	22	12	35
PSC 63	63	32	38	22	26	12	44
PSC 80	80	38	48	30	34	12	55

Technische Daten der HSK-Aufnahmen

ISO 12164 – HSK-A / HSK-C



Empfohlene Grenzdrehzahlen für HSK-A-Aufnahmen

HSK-A 32 bis 50.000 $^{1}/_{min.}$
HSK-A 40 bis 42.000 $^{1}/_{min.}$
HSK-A 50 bis 30.000 $^{1}/_{min.}$
HSK-A 63 bis 25.000 $^{1}/_{min.}$
HSK-A 100 bis 16.000 $^{1}/_{min.}$

	b_1 mm	b_2 mm	b_3 mm	d_1 mm	d_2 mm	d_4 mm	d_6 mm	d_{10} mm	d_{12} mm	d_{13} mm	f_1 mm	f_2 mm	f_3 mm	l_1 mm	l_2 mm	l_6 mm
HSK 32	7,05	7	9	32	24	17	19	26	37	4	20	35	16	16	3,2	8,92
HSK 40	8,05	9	11	40	30	21	23	34	45	4	20	35	16	20	4	11,42
HSK 50	10,54	12	14	50	38	26	29	42	59,3	7	26	42	18	25	5	14,13
HSK 63	12,54	16	18	63	48	34	37	53	72,3	7	26	42	18	32	6,3	18,13
HSK 100	20,02	20	22	100	75	53	58	88	109,75	7	29	45	20	50	10	28,56

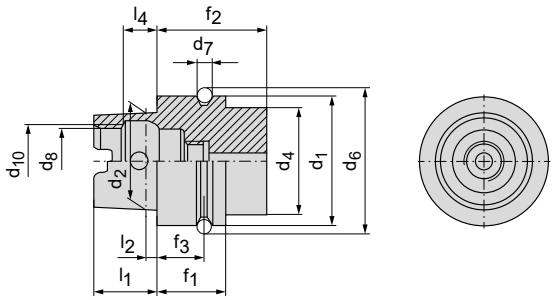
ISO 12164 – HSK-A

- Anwendung für Bearbeitungszentren, Fräs- und Sondermaschinen mit automatischem Werkzeugwechsel
- **zentrale, axiale Kühlmittelzufuhr über Kühlmittelrohr**
- Drehmomentübertragung über 2 Mitnehmernuten am Kegelende
- 2 Bundnuten für Werkzeugmagazin, Positionskerbe, Bohrung für Datenträger DIN 69873 im Bund

ISO 12164 – HSK-C

- Anwendung bei Maschinenspindeln ohne automatischen Werkzeugwechsel sowie Werkzeugverlängerungen und Reduzierungen
- **zentrale, axiale Kühlmittelzufuhr über Kühlmittelrohr**
- Drehmomentübertragung über 2 Mitnehmernuten am Kegelende

ISO 12164 – HSK-E



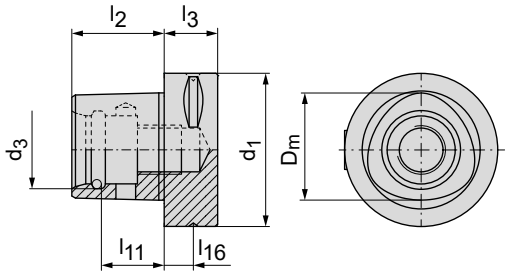
	d_1 mm	d_2 mm	d_4 mm	d_6 mm	d_7 mm	d_8 mm	d_{10} mm	f_1 mm	f_2 mm	f_3 mm	l_1 mm	l_2 mm	l_4 mm
HSK 40	40	30	34	45	4	21	23	20	35	16	20	4	11,42
HSK 50	50	38	42	59,3	7	26	29	26	42	18	25	5	14,13
HSK 63	63	48	53	72,3	7	34	37	26	42	18	32	6,3	18,13

ISO 12164 – HSK-E

- Anwendung für höhere Drehzahlen (HSC) für Hochfrequenzspindeln mit automatischem Werkzeugwechsel
- rotationssymmetrisch, ohne Mitnehmernuten
- Drehmomentübertragung durch Reibschluss
- **Möglichkeit der zentralen Kühlmittelzufuhr über Kühlmittelrohr**

Technische Informationen zu Polygonschaftaufnahmen

ISO 26623-1



	d_1	$d_{3\pm0,05}$	$l_{2\pm0,1}$	l_3	$l_{11\pm0,1}$	l_{16}	D_m
PSC 32	32	16,5	19	15	13,5	9	22
PSC 40	40	20	24	20	17,5	12	28
PSC 50	50	24	30	20	22	12	35
PSC 63	63	32	38	22	26	12	44
PSC 80	80	38	48	30	34	12	55

Vorteile der PSC-Schnittstelle

Die Wiederholgenauigkeit des PSC-Schaftes liegt bei ± 2 µm



Das konische Polygon bildet in Verbindung mit den engen Fertigungstoleranzen eine spielfreie Zentrierung und fungiert gleichzeitig als Mitnahme. Der PSC-Kegel hat eine sehr hohe Steifigkeit und Biegefestigkeit. Die Hauptvorteile dieser Schnittstelle liegen zum einen bei den übertragbaren Drehmomenten und der Stabilität gegenüber radial einwirkenden Kräften, zum anderen bei der exakten Spitzenhöhe. Dies bedeutet, es können große Materialquerschnitte zerspant bzw. hohe Vorschübe realisiert werden. Die PSC-Schnittstelle ist für alle Bearbeitungsaufgaben wie Bohren, Drehen und Fräsen bestens geeignet.

Hochdruck- und Hydrodehnspannfutter

Passende Hydrodehnspannfutter für verschiedenste Bearbeitungsszenarien!

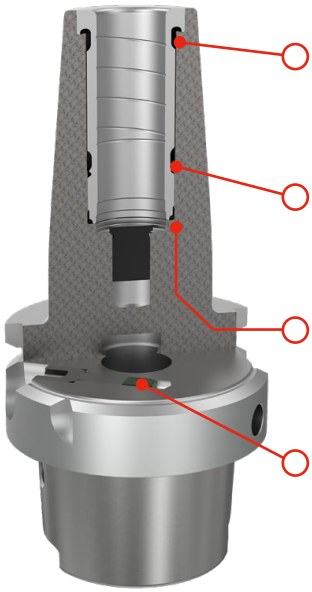
Höhere Schnittwerte zugunsten der Produktivität und ein einfaches Handling? Die gesamte Hochdruckspannfutter-Reihe und die Hydrodehnspannfutter-Reihe von CERATIZIT garantieren eine einfache und prozesssichere Werkzeugspannung für jeden Anwendungsfall.

Hochdruckspannfutter		Anwendungsbereich
Rough	Fräsen mit starken Kräften > Schruppen	▽▽▽ ▽▽ ▽
Complus	Allrounder	▽▽▽ ▽▽ ▽
Access 3°	beste Zugänglichkeit	▽▽▽
Access 4,5°	beste Zugänglichkeit dank gleicher Störkontur wie Schrumpfaufnahme, neueste Technologie	▽▽▽ ▽▽

Hydrodehnspannfutter		Anwendungsbereich
Fit	Allrounder	▽▽▽ ▽▽
Turn	perfekt für Drehbearbeitungen	▽▽▽ ▽▽
Compact	günstige Allrounder-Alternative	▽▽▽ ▽▽

Hauptanwendung	▽▽▽	Schlichten	▽▽	Schrupp-Schlichten	▽	Schruppen
Nebenanwendung	▽▽▽		▽▽		▽	

Performance und Produktivität auf Maximum



Neues Kammerdesign ermöglicht Umkehr der Kräfte an kritischer Lötverbindung (von Zug- auf Druckbelastung). Dies erlaubt deutlich erhöhte Radialbelastungen in der Bearbeitung.

Neues Kammerdesign verringert die Temperaturanfälligkeit der Technologie deutlich (bis zu 80 °C auch bei Fräsbearbeitungen bis zu 240 Minuten).

Die Lötung beinhaltet bei mehrfach versehentlichem Einschrumpfen einen Notauslass und verhindert so mögliche Verletzungen.

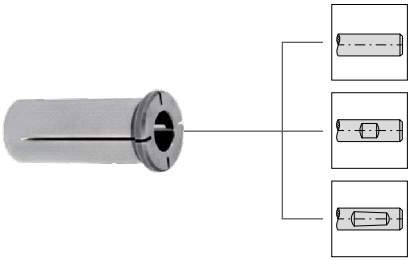
Dichtungssystem mit Doppellippe erhöht die Lebensdauer der Hydrodehnspannfutter drastisch (über 10.000 Spannzyklen bei Laborbedingungen).

Hochdruck- und Hydrodehnspannfutter

Spannung von Schäften mit Spannfläche direkt oder mit Reduzierhülsen möglich

HSS-Schäfte DIN1835 und
Hartmetall-Schäfte DIN6535





Hauptanwendungsgebiete

- HPC-Fräsen
- HSC-Fräsen
- Hartbearbeitung
- Bohren
- Reiben

Haltekräftevergleich unterschiedlicher Systeme

Dieser Vergleich zeigt die höheren Haltekräfte des Hochdruckspannfutters. Gerade bei größeren Spanndurchmessern ist in der HPC-Bearbeitung hohe Haltekraft wichtig, damit das Werkzeug nicht aus der Aufnahme gezogen wird. Hier bietet Ihnen ab sofort das Hochdruckspannfutter die Prozesssicherheit.

Hauptvorteile

- höhere Prozesssicherheit
- längere Standwege
- bessere Oberflächengüten
- längere Spindellebensdauer

Schaftdurchmesser	16	18	20	25	32	mm
	Maximal übertragbares Drehmoment bei Schafttoleranz h6					
Hydrodehnspannfutter	170	240	330	400	650	Nm
Hochdruckspannfutter	350	430	520	650–750	800–890	Nm
Schrumpfaufnahme	200	290	450	530	700	Nm

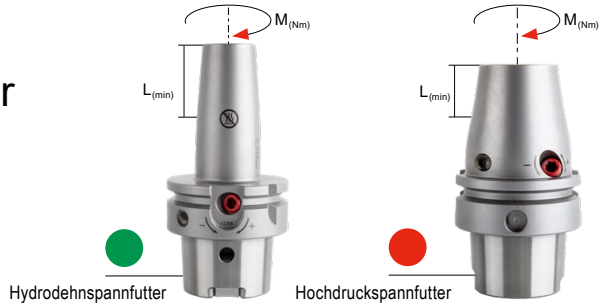
Symbolerklärung


glatter Zylinderschaft


Zylinderschaft mit seitlicher Mitnahmefläche „Weldon“


Zylinderschaft mit geneigter Spannfläche „Whistle Notch“

Zulässige übertragbare Drehmomente (Md) und Mindest-Schafteinspanntiefen für Hydrodehn- und Hochdruckspannfutter



Mindest-Schafteinspanntiefen

	Schaftdurchmesser	6	8	10	12	14	16	18	20	25	32	mm
●	Mindesteinspanntiefe	27	27	31	36	36	39	39	41	47	51	mm
●	Mindesteinspanntiefe						39	39	41	47	51	mm

Zulässige übertragbare Drehmomente (Md) bei Direktspannung

	Spanndurchmesser (d1 h6)	6	8	10	12	14	16	18	20	25	32	mm
●	Md bei Schaft-Kleinstmaß	20	30	47	80	100	160	200	330	400	650	Nm
●	Md bei Schaft-Größtmaß	30	45	85	140	160	230	270	400	470	730	Nm
●	Md bei Schaft-Kleinstmaß						280	360	550	650	800	Nm
●	Md bei Schaft-Größtmaß						380	450	650	750	890	Nm

Zulässige übertragbare Drehmomente (Md) bei Spannung mit Reduzierhülse Ø 32 mm

	Spanndurchmesser (d1 h6)	6	8	10	12	14	16	18	20	25	mm
●	Md bei Schaft-Kleinstmaß	30	45	60	120	120	180	220	250	330	Nm
●	Md bei Schaft-Größtmaß	45	65	110	170	170	230	300	320	440	Nm

Zulässige übertragbare Drehmomente (Md) bei Spannung mit Reduzierhülse Ø 20 mm

	Spanndurchmesser (d1 h6)	3	4	5	6	8	10	12	14	16	mm
●	Md bei Schaft-Kleinstmaß	6	9	16	30	55	90	120	135	190	Nm
●	Md bei Schaft-Größtmaß	10	12	22	40	75	120	150	170	260	Nm

Zulässige übertragbare Drehmomente (Md) bei Spannung mit Reduzierhülse Ø 12 mm

	Spanndurchmesser (d1 h6)	3	4	5	6	8	mm
●	Md bei Schaft-Kleinstmaß	3	4	7	12	18	Nm
●	Md bei Schaft-Größtmaß	4	8	12	20	26	Nm

Für Schrumpfaufnahmen

Schaftdurchmesser	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	25	32	mm
Mindesteinspanntiefe	12	16	20	26	26	31	37	37	40	40	42	48	52	mm
zulässiges Drehmoment	4	11	17	24	45	82	145	190	200	290	450	530	700	Nm

Statische Haltemomente

Statische Haltemomente der ER-Präzisionsspannzangenfutter Centro-P und HDC bei unterschiedlichen an der Spannmutter gemessenen Anzugsmomenten.

Centro-P

Spanndurchmesser (d1 h6)	2	3	3,5	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	mm
ER 16 Anzugsmoment 30 Nm	2	3,5	5																						Nm
ER 16 Anzugsmoment 50 Nm				12	20	30	45	60	72	80															Nm
ER 25 Anzugsmoment 40 Nm				10	20	40																			Nm
ER 25 Anzugsmoment 75 Nm							62	75	85	95															Nm
ER 25 Anzugsmoment 90 Nm											122	145	160	175	190	200									Nm
ER 32 Anzugsmoment 60 Nm				20	30	40																			Nm
ER 32 Anzugsmoment 120 Nm							75	90	110	120	135	150	160	180	190										Nm
ER 32 Anzugsmoment 140 Nm																220	240	260	280	300					Nm
ER 40 Anzugsmoment 70 Nm				60	75	90	100																		Nm
ER 40 Anzugsmoment 110 Nm								110	125	140	150														Nm
ER 40 Anzugsmoment 150 Nm												200	220	240	260	300	350								Nm
ER 40 Anzugsmoment 200 Nm																			420	440	460	480	515	530	Nm

HDC – Heavy Duty Chuck

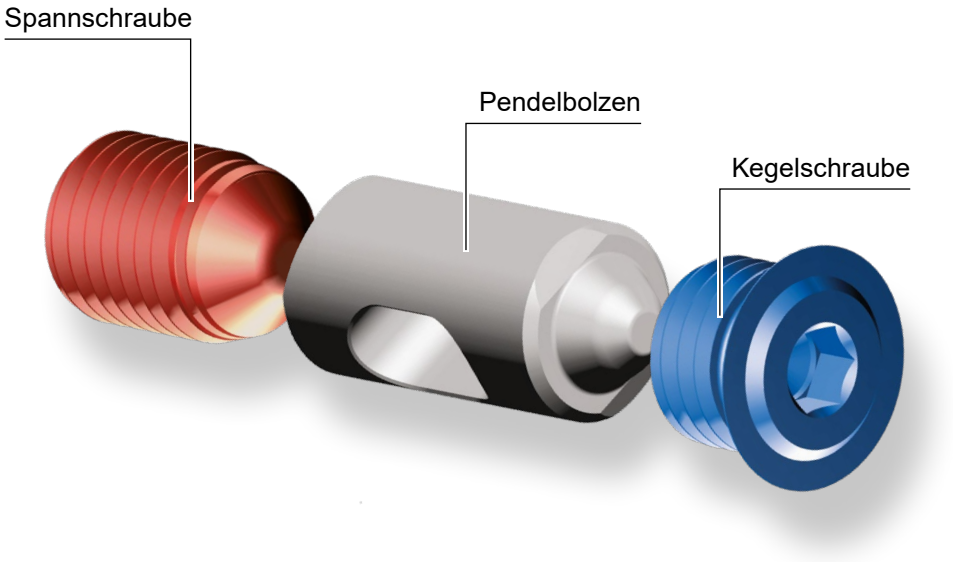
Spanndurchmesser (d1 h6)	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	mm
ER 32 Anzugsmoment 40 Nm			25	37	50															Nm
ER 32 Anzugsmoment 120 Nm						93	112	137	150	168	187	200	225	237						Nm
ER 32 Anzugsmoment 140 Nm															275	300	325	350		Nm
ER 32 Anzugsmoment 180 Nm																			375	Nm

Die angegebenen Haltekräfte wurden rein statisch gemessen. Die tatsächlichen Haltekräfte während der Bearbeitung können durch verschiedene Einflüsse (Vibrationen, Schwingungen, Bearbeitungssituation) abweichen.

Technische Informationen – ABS

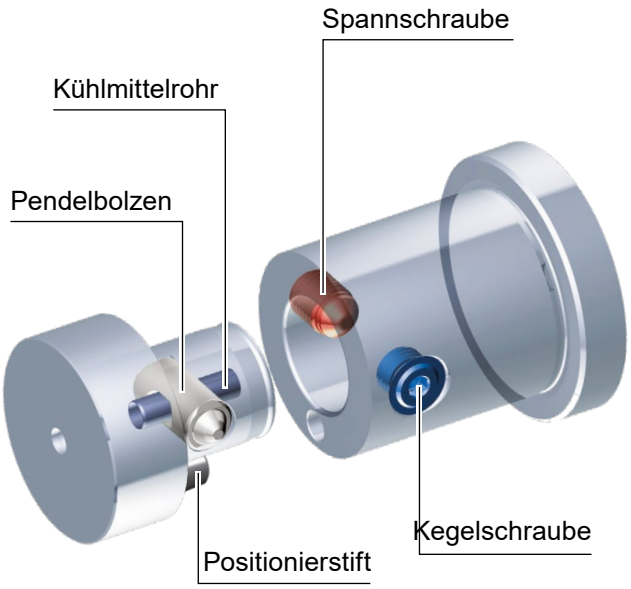
Noch perfekter verbunden

Die Erweiterung des bewährten ABS-Systems ergänzt das bestehende Portfolio und erfüllt weiterhin die hohen Ansprüche an die Genauigkeit. Die Werkzeugaufnahme ist zwischen Werkzeug und Maschine ein wichtiges Element in Werkzeugsystemen. Sie muss die auftretenden Zerspanungskräfte sicher übertragen. Außerdem haben Werkzeugaufnahmen großen Einfluss auf die Qualität im Bearbeitungsergebnis. Darüber hinaus tragen sie zur Wirtschaftlichkeit im Bearbeitungsprozess bei.



Vorteile

- bessere Kraftübertragung
- optimales Bearbeitungsergebnis
- höhere Schnittwerte erzielbar
- geringere Lärmbelästigung in der Produktion
- System 100 % auf- und abwärtskompatibel
- geeignet für ABS, ABS N und ABS T

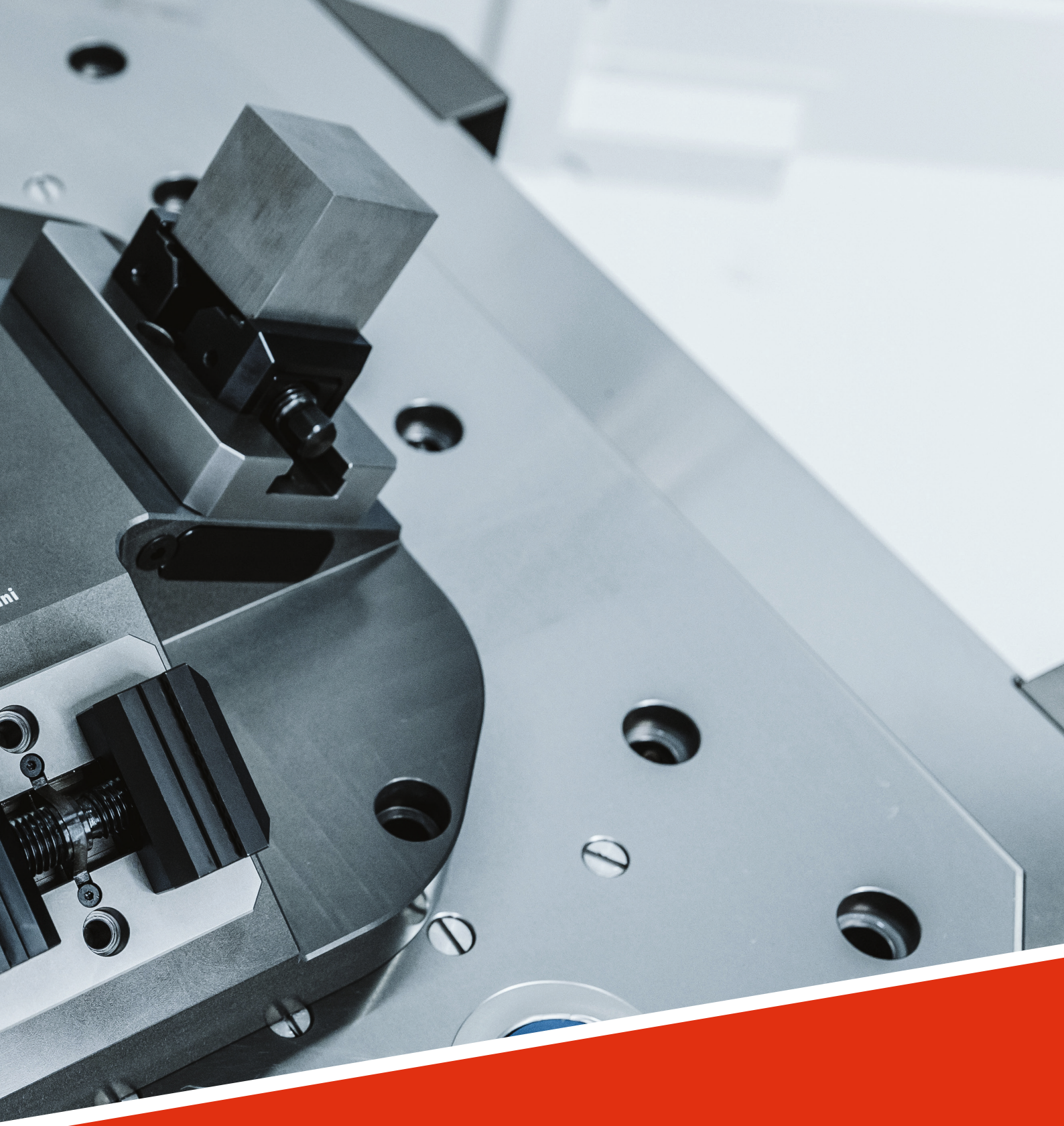


Ersatzteile ABS	Kegelschraube	Pendelbolzen	Spannschraube	Sortiment 1	Kühlmittelrohr	Positionierstift	Sortiment 2	Dichtscheibe
25	8495027000	8495026000	8495026800	8495099700	8495024400	8495023600	8495098900	8495030400
32	8495027100	8495026100	6295013989	8495099600	8495024500	8495023700	8495098800	8495030500
40	8495027200	8495026200	8495026900	8495099500	8495024600	8495023800	8495098700	8495030600
50	8495020400	8495020000	8495020300	8495099800	8495020100	8495020200	8495099900	8495030700
63	8495027300	8495026300	8495025500	8495099400	8495024700	8495023900	8495098600	8495030800
80	8495025100	8495026400	8495025600	8495099300	8495024800	8495024000	8495098500	8495030900
100	8495025200	8495026500	8495025700	8495099200	8495024900	8495024100	8495098400	8495031000
125	8495025300	8495026600	8495025800	8495099100	8495025000	8495024200	8495098300	
160	8495025400	8495026700	8495025900		8495023500	8495024300		



CERATIZIT GROUP

Werkstückspannung



Inhaltsverzeichnis

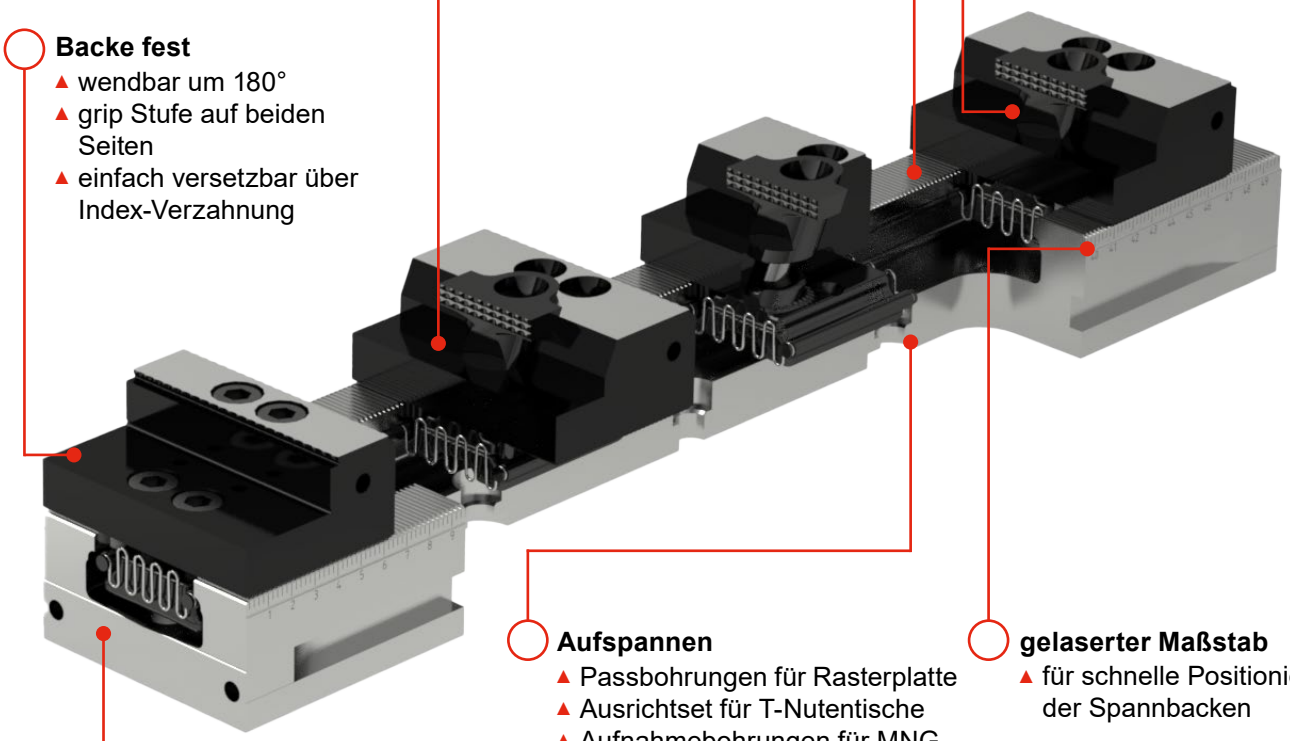
→ Übersicht Spannsysteme
→ Toolfinder – Spannsysteme
→ Produktprogramm
→ Übersicht allgemeine Aufsatzbacken
→ Übersicht Werkstückunterlagen
→ Übersicht allgemeines Zubehör
→ Übersicht Spannhebel
→ Übersicht Schrauben

Verstellbacke
- nur eine Schraubengröße am gesamten System
- schnelles und einfaches Handling durch Backenpositionierung von oben

Verzahnung gehärtet und geschliffen
- hohe Präzision und Formstabilität
- Schutz vor Beschädigung und Verschleiß

Spannbacken
- Schnellwechsel durch Ein- und Ausschrauben
- Niederzugbacke 40 mm
- Parallelspannbacken 40 / 65 / 90 mm
- Pendelbacke grip 90 mm

Backe fest
- wendbar um 180°
- grip Stufe auf beiden Seiten
- einfach versetzbar über Index-Verzahnung



Aufspannen
- Passbohrungen für Rasterplatte
- Ausrichtset für T-Nutentische
- Aufnahmebohrungen für MNG-Aufnahmebolzen

gelaserter Maßstab
- für schnelle Positionierung der Spannbacken

Extrem steife Spannschiene
- Breite 90 mm
- Längen von 260 mm bis 650 mm

Übersicht Spannsysteme

Einfachspanner

- kraftverstärkte Systeme NCG, HDG 2 und H5G
- feste Backe als Referenz
- hohe Wiederholgenauigkeit
- sehr gute Winkelgenauigkeit



Hohe Präzision und Kraftverstärkung

Zentrischspanner

- symmetrisches Spannen
- sehr gute Zugänglichkeit für die 5-Seiten-Bearbeitung
- Bauteil-Nullpunkt immer mittig (zentriert)
- hohe Wiederholgenauigkeit



Hohe Prozesssicherheit durch gekapselte Systeme

Mehrfachspanner

- Verkürzung der Rüstzeiten
- multifunktionell einsetzbar
- optimale Ausnutzung des Maschinentisches
- hohe Wiederholgenauigkeit



Erhöhung der Maschinenlaufzeiten

Stationäres Dreibackenfutter – SBF 3

- geeignet für die 3-/5-Achs-Bearbeitung runder Bauteile
- kompatibel mit PNG- und MNG-Nullpunktspannsystemen
- Keilstangenantrieb
- gehärteter und steifer Grundkörper
- optimiertes Schmiersystem



Ø 200 mm



Ø 315 mm

Die perfekte Spannsituation für runde Bauteile

Aufspannvarianten

- Nullpunktspannsysteme
- Nullpunktspannsystem Rasterplatten
- MNG – Mechanisches Nullpunktspannsystem
- PNG – Pneumatisches Nullpunktspannsystem



Reduzierung der Rüstzeiten

Aufspanntürme

- Doppelwinkel-Aufspannturm
- Dreieck-Aufspannturm
- Kreuz-Aufspannturm
- Würfel-Aufspannturm



Automation leicht gemacht

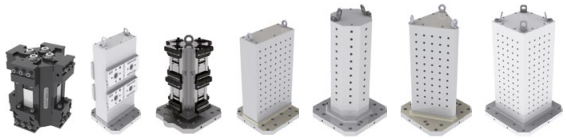
Toolfinder – Spannsysteme

	Typ		Beschreibung	3-Achs	4-Achs	5-Achs
Einfachspanner	NCG		▲ 160° Schnellspannung ▲ schneller Ein- und Ausbau der Spindel-Baugruppe ▲ Spannung auf Zug	✓	✓	
	NCG 5A		▲ 160° Schnellspannung ▲ für die 5-Achs-Bearbeitung ▲ Spannung auf Zug	✓		✓
	H5G		▲ Hebel-Schnellspannung ▲ 5-Achs-Kraftspanner ▲ 100 % gekapselt	✓		✓
	X5G -Z		▲ 100 % gekapselt ▲ beste Zugänglichkeit ▲ 5- und 6-Seitenbearbeitung möglich ▲ Backen-Schnellwechsel ohne Werkzeug	✓		✓
	ESG 4		▲ 100 % gekapselt ▲ präziser Grundkörper ▲ hohe Spannkraft ▲ großer Spannbereich	✓	✓	✓
	ESG 5		▲ neue Ausführung des gekapselten Zentrischspanners ZSG 4 als Einfachspanner ▲ identische Baumaße wie beim ZSG 4	✓	✓	✓
	HDG 2		▲ mechanische Kraftübersetzung ▲ Spannkraft mit nur einer Kurbelumdrehung ▲ stufenlose Spannkrafteinstellung	✓		
Zentrischspanner	ZSG 4		▲ kugelgelagerte, spielfreie Spindel ▲ hohe Präzision, Spannkraft und Prozesssicherheit ▲ Wiederholgenauigkeit ± 0,01 mm	✓	✓	✓
	ZSG mini		▲ Backen-Schnellwechsel ohne Werkzeug ▲ kompakt und präzise ▲ beste Zugänglichkeit von allen Seiten ▲ rostfreier und gehärteter Grundkörper	✓	✓	✓

Backenbreite in mm	Grundkörperlänge in mm	max. Spannbereich in mm	kubische Werkstücke	unförmige Werkstücke	runde Werkstücke	max. Spannkraft in kN	Seite
100 125 160	305 390 530	245 343 506	✓	✓	✓	30 40 40	→
100 125	305 390	199 269	✓		✓	18 24	→
125	300	249	✓	✓	✓	40	→
125	330 430 500 630 800	80-210 80-310 80-380 80-510 80-688	✓	✓	✓	40	→
80 125 160	214 362 480	192 308 434	✓	✓	✓	25 40 50	→
80 125 160	130+190 160+235+300 280+480	63-171 84-281 125-448	✓	✓	✓	35 35 50	→
100 125 160	342 400 544	278 338 470	✓		✓	30 40 60	→
80 125 160	130+190 160+235+300 280+480	121–185 163–303 134–462	✓	✓	✓	25 40 50	→
45 70	80 100	7–77	✓	✓	✓	16	→

Toolfinder – Spannsysteme

	Typ		Beschreibung	3-Achs	4-Achs	5-Achs
Mehrfachspanner	DSG 4		▲ schnelle De- und Montage ▲ flexibles Spannsystem ▲ zum Einfachspanner umrüstbar	✓	✓	✓
	Verso		▲ variables Spannsystem ▲ mehrere kleine sowie große Bauteile spannen ▲ innovatives Mehrfachspannsystem	✓	✓	✓
Stationäres Dreibackenfutter	SBF 3		▲ geeignet für die 3-/5-Achs-Bearbeitung runder Bauteile ▲ kompatibel mit PNG- und MNG-Nullpunktspannsystemen	✓		✓
			▲ geeignet für die 3-/5-Achs-Bearbeitung runder Bauteile ▲ kompatibel mit PNG- und MNG-Nullpunktspannsystemen	✓		✓

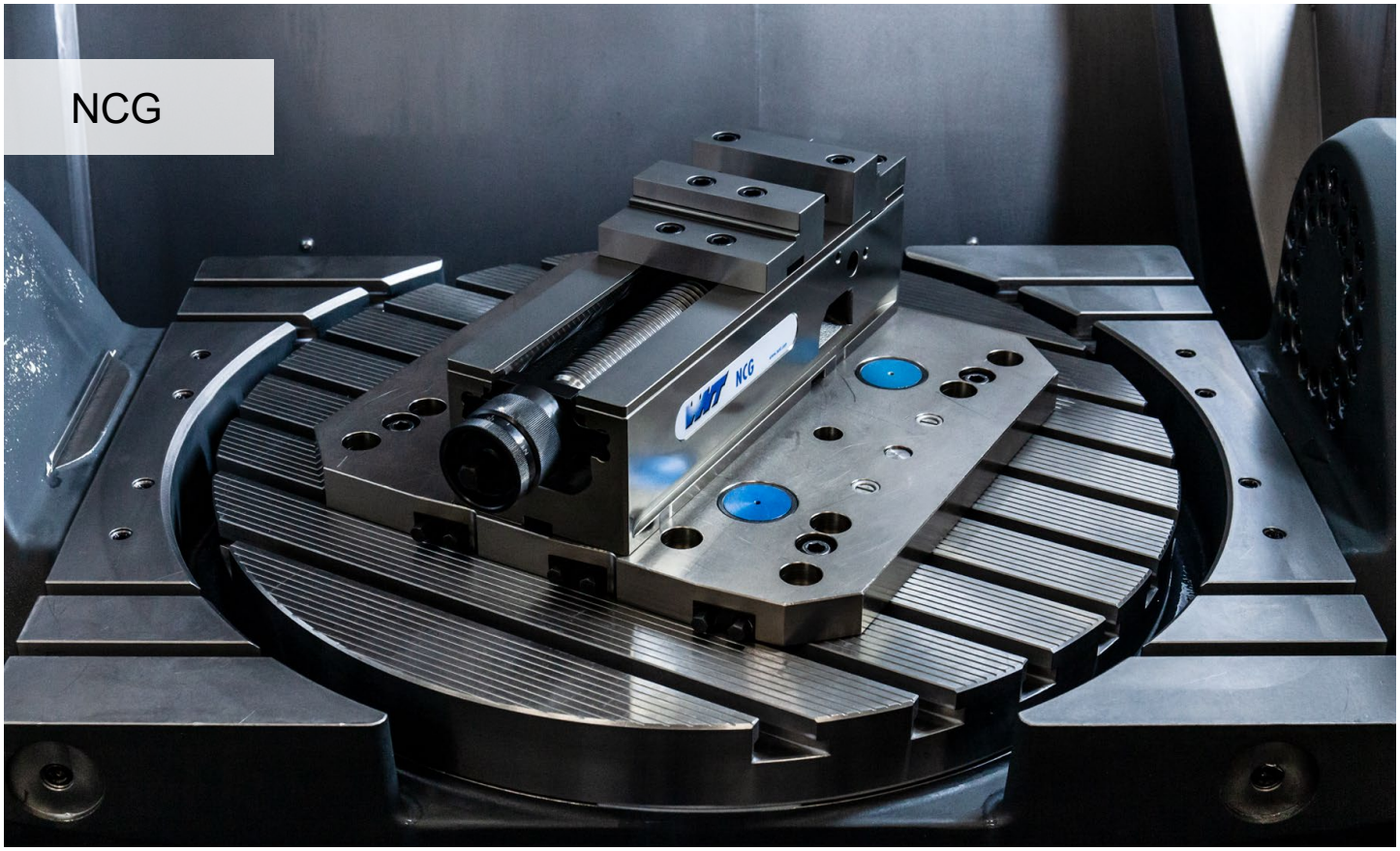
		Typ		Beschreibung
Nullpunktspannsysteme	mechanisch	MNG		▲ Allroundplatten für jeden Maschinentisch
		MNG mini		▲ für die Werkstückspannung kleiner Dimensionen
	pneumatisch	PNG		▲ Prozesssicherheit durch Selbsthemmung
Aufspanntürme				▲ Erhöhung der Maschinenlaufzeiten

Maschinen-Handschraubstock

Bohrmaschinen-Schraubstock	HSG		▲ schnelle Backenverstellung, kompakt und präzise

Backenbreite in mm	Grundkörperlänge in mm	max. Spannbereich in mm	kubische Werkstücke	unförmige Werkstücke	runde Werkstücke	max. Spannkraft in kN	Seite
80 125	300 320+390+460 530+600+670+740	102 114+149+184 219+254+289+324	✓	✓	✓	25 40	→
40 65 90	260 -650	524	✓	✓	✓	30	→
	Ø 200	SB-H-Backen 6–180			✓	100	→
	Ø 315	SB-H-Backen 12–420			✓	180	

mechanisch	pneumatisch	Bemerkung	Seite
✓			→
✓			→
	✓		→
✓			→
✓			→



Spannen mit System

Modular aufgebauter Maschinenschraubstock als System mit Spannung auf Zug. Einzigartige, patentierte Hebelschnellspannung mit mechanischer Kraftverstärkung und minimalen Rüstzeiten.

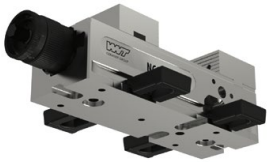
Ihre Nutzen:

- Schnellverstellung mittels Handkurbel
- schnelles Positionieren mit MNG auf dem Maschinentisch ohne Zwischenpalette
- Spannkraft stufenlos einstellbar 4 – 40 kN
- 160° Schnellspannung
- einfacher und schneller Backenwechsel mit 4 Schrauben
- einfache Reinigung durch schnelle Demontage der kompletten Spindeleinheit
- umfangreiches Baukasten-Backenprogramm

Aufspannen / Ausrichten:



Aufspannen mit zwei Passschrauben 12_{f7} / M12 (NCG 100) **Artikel-Nr. 80 890 313** oder 16_{g5} / M16 (NCG 125 / 160) **Artikel-Nr. 80 890 314**



Ausrichtung durch Präzisions-Nutensteine 20^{H7} im Grundkörper und Aufspannen mit Spannpratzen



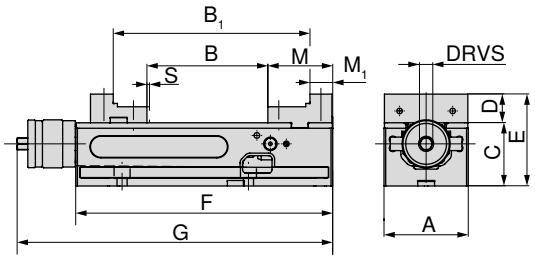
Ausrichten und Aufspannen mit Nullpunkt-Spannsystem MNG (2-3 Aufnahmebolzen)

CoreLine – NC-Schnellspanner mit Kombi-Wendebacke-Plus – NCG

▲ durch zusätzliche Gewinde können Aufsatzbacken in der Höhe von 18 mm und 40 mm verwendet werden

Lieferumfang:
NC-Schnellspanner, inkl. 4 Aufspannpratzen, 2 x Kombi-Wendebacke-Plus, Spannhebel

NCG **MNG** **PNG**





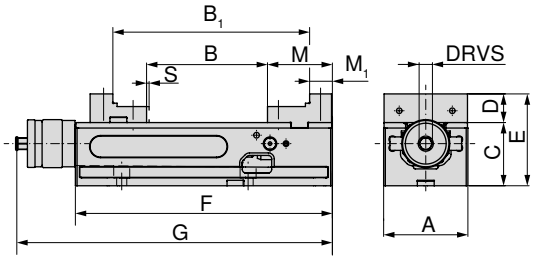
A mm	B mm	B_1 mm	C -0.02 mm	D mm	E mm	F mm	G mm	M mm	M_1 mm	S mm	DRVS mm	MXC kN	WT kg	CW 80 890 ...
125	0 - 212	96 - 307	100	39	139	390	457	89	39	3	14	4 - 40	34	**12500**

CoreLine – NC-Schnellspanner mit Kombi-Wendebacke – NCG

▲ schnelle 160° Hebelspannung
▲ schneller Ein- und Ausbau der Spindel-Baugruppe
▲ S = Krafthub

Lieferumfang:
NC-Schnellspanner, inkl. 4 Aufspannpratzen, 2 Kombi-Wendebacken (eine Seite stufig, eine Seite glatt), Spannhebel

NCG **MNG** **PNG**





A mm	B mm	B_1 mm	C -0.02 mm	D mm	E mm	F mm	G mm	M mm	M_1 mm	S mm	DRVS mm	MXC kN	WT kg	CW 80 890 ...
100	0 - 155	91 - 245	75	34	109	305	374	77	27	2,5	14	4 - 30	19	**602**
125	0 - 212	96 - 307	100	39	139	390	457	89	39	3	14	4 - 40	34	**627**
160	0 - 314	113 - 426	115	49	164	530	600	108	52	3	14	4 - 40	68	**662**

Schraubstockguide

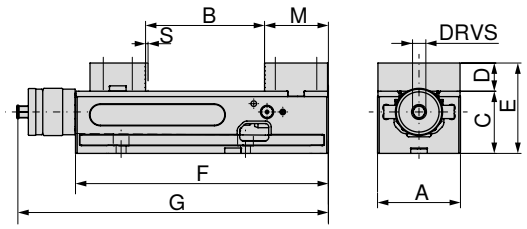
→ Maße der Unterseite
→ Baumaßtabellen für die unterschiedlichen Backen
→ Systembacken
→ System-Zubehör
→ MNG-/PNG-Nullpunktspannsystem
→ Allgemeine Aufsatzbacken
→ Werkstückunterlagen
→ Allgemeines Zubehör
→ Spannhebel
→ Schrauben

CoreLine – NC-Schnellspanner mit Standard-Wendebacke – NCG

▲ schnelle 160° Hebelspannung
▲ schneller Ein- und Ausbau der Spindel-Baugruppe
▲ S = Krafthub

Lieferumfang:
NC-Schnellspanner, inkl. 4 Aufspannpratzen, 2 Standard-Wendebacken (eine Seite glatt, eine Seite geriffelt), Spannhebel

NCG **MNG** **PNG**





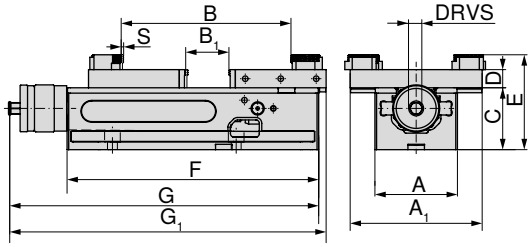
A mm	B mm	C -0.02 mm	D mm	E mm	F mm	G mm	M mm	S mm	DRVS mm	MXC kN	WT kg	CW 80 890 ...
100	0 - 155	75	34	109	305	374	77	2,5	14	4 - 30	19,5	**600**
125	0 - 212	100	39	139	390	457	89	3	14	4 - 40	35,0	**625**
160	0 - 314	115	49	164	530	600	108	3	14	4 - 40	70,0	**660**

CoreLine – NC-Schnellspanner mit Adapter- und Pendelbacke – NCG

▲ schnelle 160° Hebelspannung
▲ schneller Ein- und Ausbau der Spindel-Baugruppe
▲ S = Krafthub
▲ einfaches Rohteilspannen
▲ freies Positionieren der 6-fach-Wendebacke aus dem Zubehör

Lieferumfang:
NC-Schnellspanner (Grundkörper Typ NCG) mit 1 Adapterplatte fest und 1 Pendelbacke, Spannhebel, 4 Aufspannpratzen, ohne 6-fach-Wendebacken

NCG **MNG** **PNG**





A mm	A_1 mm	B mm	B_1 mm	C -0.02 mm	D mm	E mm	F mm	G mm	G_1 mm	S mm	DRVS mm	MXC kN	WT kg	CW 80 890 ...
100	160	10 - 230	0 - 77	75	22	115	305	374	383	2,5	14	4 - 30	19	**636**
125	192	16 - 343	0 - 152	100	22	140	390	457	478	3	14	4 - 40	34	**637**
160	256	15 - 506	0 - 237	115	22	155	530	600	631	3	14	4 - 40	68	**638**

Schraubstockguide

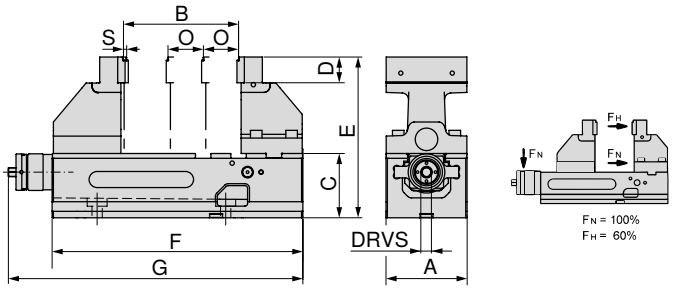
→ Maße der Unterseite
→ Baumaßtabellen für die unterschiedlichen Backen
→ Systembacken
→ System-Zubehör
→ MNG-/PNG-Nullpunktspannsystem
→ Allgemeine Aufsatzbacken
→ Werkstückunterlagen
→ Allgemeines Zubehör
→ Spannhebel
→ Schrauben

CoreLine – NC-Schnellspanner 5A mit hohen Trägerbacken – NCG 5A

- ▲ schnelle 160° Hebelspannung
- ▲ schneller Ein- und Ausbau der Spindel-Baugruppe
- ▲ S = Krafthub
- ▲ durch optimale Zugänglichkeit ideal für die 5-Seiten-Bearbeitung
- ▲ Backen zur Spannbereicherweiterung wendbar
- ▲ Grundkörper 100 mm hat 2 Nuten zum Versetzen der festen Backe
- ▲ Grundkörper 125 mm hat 3 Nuten zum Versetzen der festen Backe

Lieferumfang:
NC-Schnellspanner, inkl. 2 Trägerbacken hoch, 2 Grip-Stufenbacken 5 mm, 1 Spannhebel, 4 Aufspannpratzen

NCG 5A | **MNG** | **PNG**





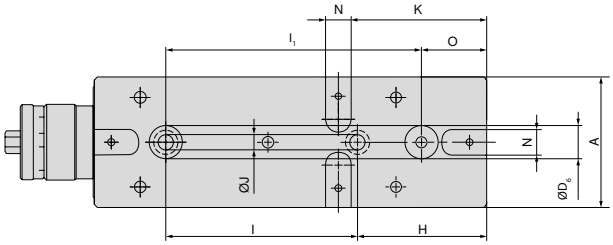
A	B	C	D	E	F	G	O	S	DRVS	MXC	WT	CW
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kN	kg	**80 890 ...**
125	6 - 179	100	40	250	390	457	55	3	14	4 - 24 (40)	42	**635**

Schraubstockguide

→ Maße der Unterseite	→ Allgemeine Aufsatzbacken
→ Baumaßtabellen für die unterschiedlichen Backen	→ Werkstückunterlagen
→ Systembacken	→ Allgemeines Zubehör
→ System-Zubehör	→ Spannhebel
→ MNG-/PNG-Nullpunktspannsystem	→ Schrauben

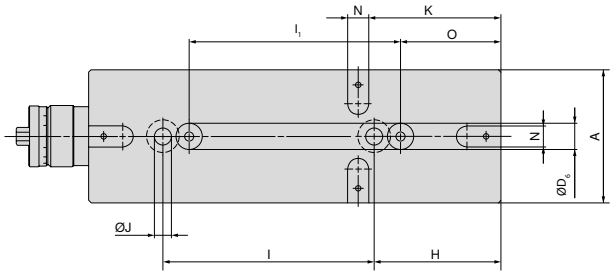
Maße der Unterseite des NCG

Grundkörperbreite 100 mm



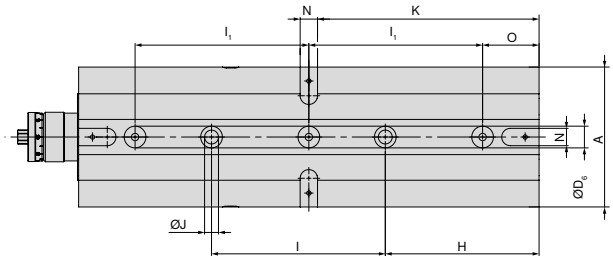
A	H	$l_{\pm 0,015}$	J_{F7}	K	N_{H7}	O	$l_{1\ \pm 0,015}$	$D_{6\ H7}$
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
100	100	150	12	105	20	50	200	25

Grundkörperbreite 125 mm



A	H	$l_{\pm 0,015}$	J_{F7}	K	N_{H7}	O	$l_{1\ \pm 0,015}$	$D_{6\ H7}$
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
125	120	200	16	125	20	95	200	25

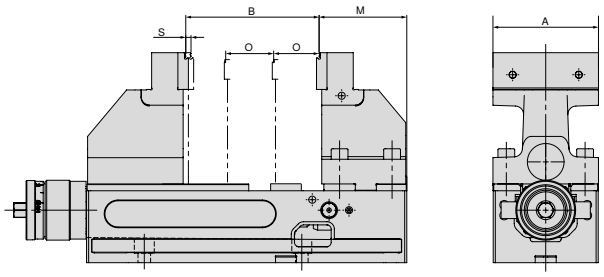
Grundkörperbreite 160 mm



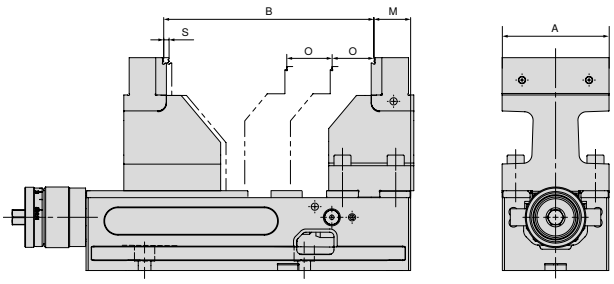
A	H	$l_{\pm 0,015}$	J_{F7}	K	N_{H7}	O	$l_{1\ \pm 0,015}$	$D_{6\ H7}$
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
160	177	200	16	255	20	65	200	25

NCG 5A Baumaßtabelle für unterschiedliche Backenpositionen

NCG 5A 125 mm



A mm	B mm	M mm	O mm	S mm
125	6 - 182	91	55	3

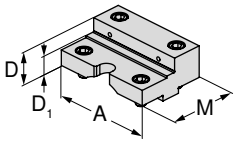


A mm	B mm	M mm	O mm	S mm
125	117 - 269	36	55	3

Übersicht Systembacken

Kombi-Wendebacke-Plus, fest

- zur Erweiterung des Spannbereichs
- Backen gehärtet
- inkl. Befestigungsschrauben
- Preis je Stück

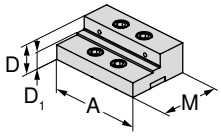


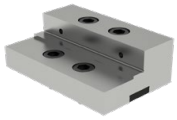


für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
125	125		39,8	22			88			**8089035100**	●										

Kombi-Wendebacke-Plus, beweglich

- zur Erweiterung des Spannbereichs
- Backen gehärtet
- inkl. Befestigungsschrauben
- Preis je Stück

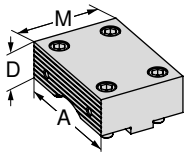




für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
125	125		39,8	22			82			**8089035200**	●										

Standard-Wendebacke, fest

- 1 Seite glatt, 1 Seite geriffelt
- inkl. Befestigungsschrauben
- Preis je Stück

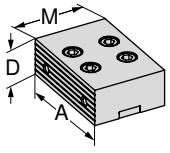




für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
100	100		34				76			**80890323**	●										
125	125		39				88			**80890324**	●										
160	160		49				108			**80890325**	●										

Standard-Wendebacke, beweglich

- 1 Seite glatt, 1 Seite geriffelt
- inkl. Befestigungsschrauben
- Preis je Stück



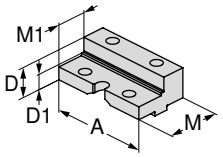


für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
100	100		34				67			**80890327**	●										
125	125		39				82			**80890328**	●										
160	160		49				108			**80890329**	●										

Übersicht Systembacken

Kombi-Wendebacke, fest

- zur Erweiterung des Spannbereichs
- Backen gehärtet
- inkl. Befestigungsschrauben
- Preis je Stück

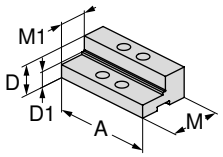


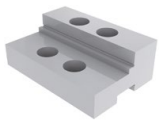


für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
100	100		34	23			76	50		**80890343**	●										
125	125		39	25			88	50		**80890344**	●										
160	160		49	28			108	56		**80890342**	●										

Kombi-Wendebacke, beweglich

- zur Erweiterung des Spannbereichs
- Backen gehärtet
- inkl. Befestigungsschrauben
- Preis je Stück

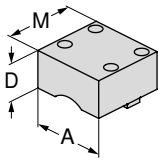




für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
100	100		34	23			67	40		**80890347**	●										
125	125		39	25			82	45		**80890348**	●										
160	160		49	28			108	56		**80890346**	●										

Weiche Backe, Stahl, fest

- Werkstoff: 16MnCr5
- zur Herstellung von Formbacken (härtbar)
- ohne Befestigungsschrauben
- Preis je Stück

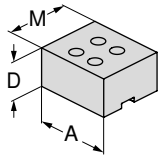


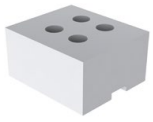


für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
100	100		50				95			**80890763**	●										
125	125		50				110			**80890764**	●										

Weiche Backe, Stahl, beweglich

- Werkstoff: 16MnCr5
- zur Herstellung von Formbacken (härtbar)
- ohne Befestigungsschrauben
- Preis je Stück



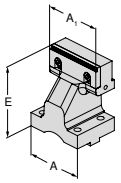


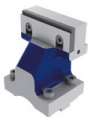
für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
100	100		50				85			**80890767**	●										
125	125		50				100			**80890768**	●										

Übersicht Systembacken

5A-Trägerbacke, fest

- Preis je Stück
- mit Stufenbacke grip 5 mm

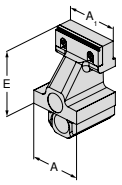


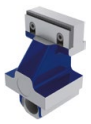


für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
100	100	100				125				**80890364**	●										
125	125	125				150				**80890366**	●										

5A-Trägerbacke, beweglich

- Preis je Stück
- mit Stufenbacke grip 5 mm

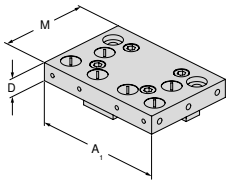




für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
100	100	100				125				**80890365**	●										
125	125	125				150				**80890367**	●										

Adapterbacke, fest

- zur Aufnahme von 6-fach Wendebacken
- Preis je Stück
- inkl. 6 Abdeckschrauben

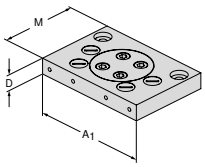




für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
100	100	160	22				110			**80890321**	●										
125	125	192	22				130			**80890337**	●										
160	160	256	22				170			**80890339**	●										

Pendelbacke, beweglich

- zur Aufnahme von 6-fach-Wendebacken
- Preis je Stück
- inkl. 6 Abdeckschrauben (bei A = 100 mm, 4 Stück)



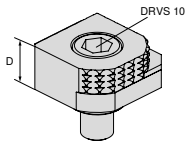


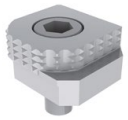
für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
100	100	160	22				110			**80890322**	●										
125	125	192	22				130			**80890338**	●										
160	160	256	22				170			**80890340**	●										

Übersicht Systembacken

6-fach-Wendebacke

- 1 = glatt, Wolfram-Carbid-beschichtet
- 2 = Grip mit Stufe 3 mm
- 3 = Grip mit Stufe 8 mm
- 4 = Grip mit Stufe 18 mm
- 5 = Grip rund mit Stufe 8 mm
- 6 = Grip rund
- M_{max} = 60 Nm
- inkl. Befestigungsschrauben

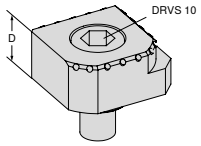


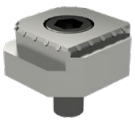


für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
18										**80892246**	●	●	●	●			●		●	●	

6-fach-Wendebacke, Carbide grip

- 1 = Glatt
- 2 = Carbide grip
- 3 = Carbide grip mit Stufe 3 mm
- 4 = Carbide grip mit Stufe 8 mm
- 5 = Carbide grip rund mit Stufe 8 mm
- 6 = Carbide grip rund
- inkl. Befestigungsschrauben





für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
18										**8089035300**	●	●	●	●			●		●	●	

Übersicht System-Zubehör

Spindelmutter

▲ zum Umbau des NCG 5AC auf den Typ NCG

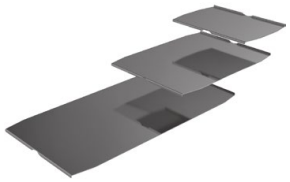
NCG | NCG 5A



für Breite mm	CW 80 890 ...
100	385
125	387
160	389

Abdeckblech-Satz

NCG | NCG 5AC



für Breite mm	CW 80 890 ...
100	442
125	443
160	444

Übersicht System-Zubehör

Haltegriff

▲ für einfaches und sicheres Transportieren

Lieferumfang:
1 Stk. Haltegriff inkl. Befestigungsschrauben

NCG | NCG 5AC

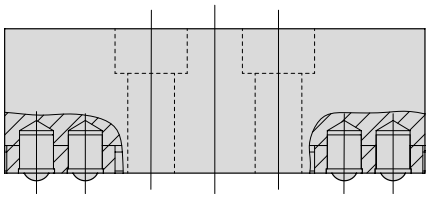


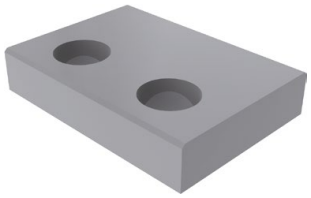
für Breite mm	CW 80 890 ...
100/125	685

Schutzplatte

▲ für bewegliche Standardbacke, Kombiwendebacke und Kombiwendebacke-Plus

NCG





für Breite mm	CW 80 890 ...
100	010
125	012
160	013

Übersicht System-Zubehör

Federndes Druckstück für Schutzplatte

NCG



für Breite mm	CW 80 890 ...
100/125	008
160	014

Spannhebel

▲ inkl. Bedienzubehör

NCG | NCG 5A | H5G



für Breite mm	DRVS mm	CW 80 890 ...
100/125/160	14	501

Übersicht System-Zubehör

Schnellbedienung

▲ zur schnelleren Spannweitenverstellung mit abnehmbarem Ballengriff

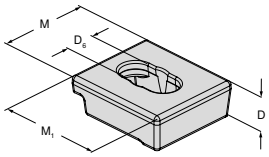
NCG | NCG 5AC



für Breite mm	CW 80 890 ...
100	550
125/160	551

Spannpratzen

▲ Preis je 2 Stück





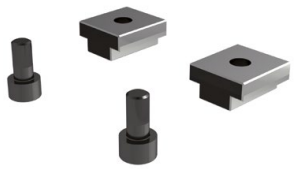
D mm	D_6 mm	M mm	M_1 mm	CW 80 890 ...
20	16	50	57	315

Übersicht System-Zubehör

Passnutenstein inkl. Schraube

▲ Preis je 2 Stück

NCG | H5G | H5G -S | ESG 4 | HDG 2 | DSG 4 | DSG | X5G -Z



für Breite mm	CW 80 898 ...
12	412
14	414
16	416
18	418

Aufspannschraube mit T-Nutenstein

▲ zur Befestigung der Spannpratze
▲ Preis je 2 Stück

Lieferumfang:
inkl. Unterlegscheibe

NCG | H5G | ESG 4 | HDG 2 | ZSG 4 | DSG 4 | Verso



für Nut-Breite mm	G	CW 80 890 ...
12	M10	308
14	M12	309
16	M14	310
18	M16	311

Übersicht System-Zubehör

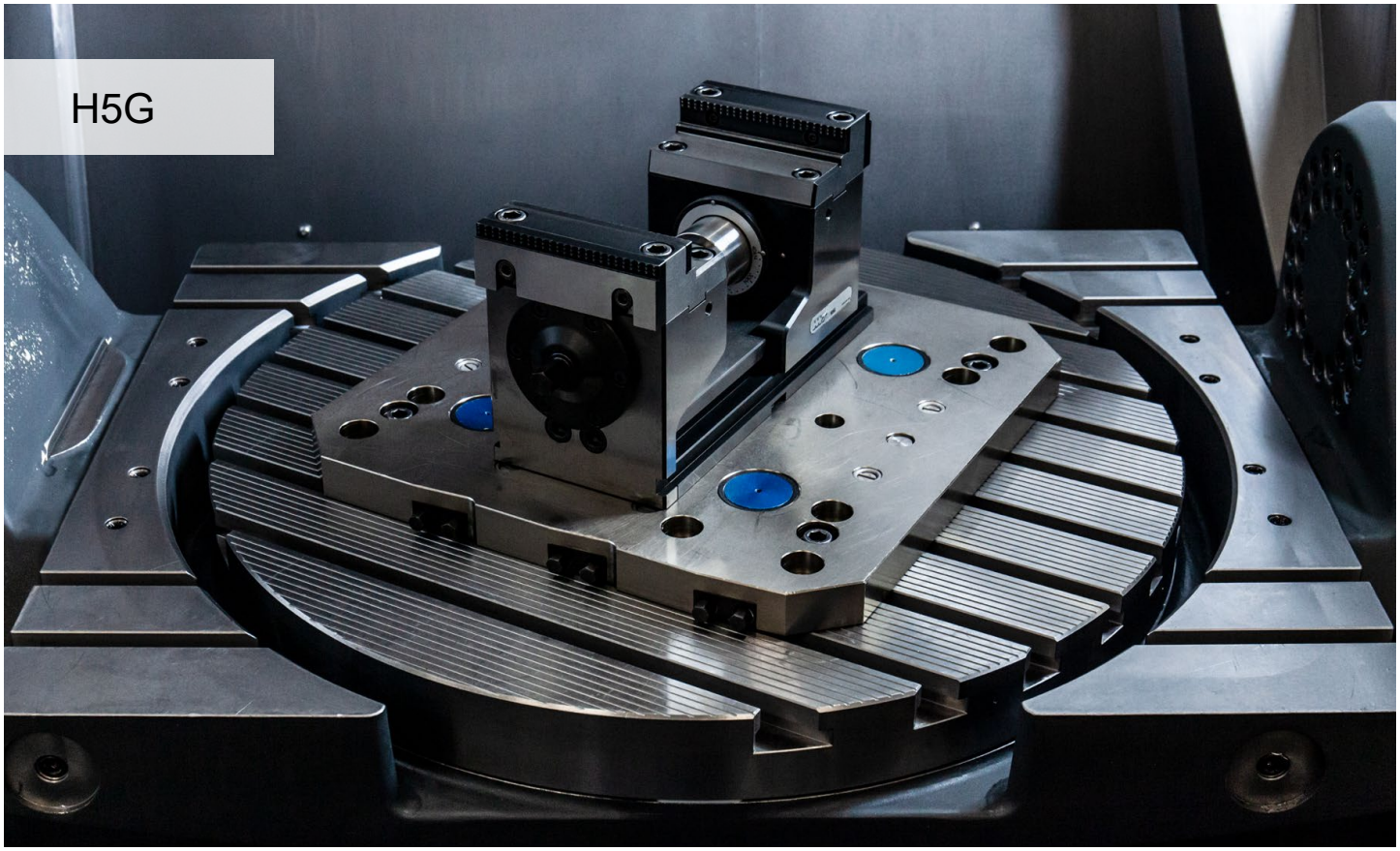
Passschraube

▲ Preis je 2 Stück

NCG | ESG 4



für Breite mm	G	J mm	CW 80 890 ...
100	M12x38	12	313
125 / 160	M16x55	16	314



Spannsystem 5-Achsen-optimiert

Das kraftverstärkte Spannsystem für die „echte“ 5-Achsen-Komplett- und Simultanbearbeitung.
1- und 2-Seitenbearbeitung mit Spannung auf Zug und 40 kN direkt am Werkstück.

Ihre Nutzen:

- schneller Umbau – in wenigen Sekunden den kompletten Spannbereich verstellt
- schnelles Positionieren mit MNG auf dem Maschinentisch ohne Zwischenplatte
- Spannkraft stufenlos einstellbar 4 – 40 kN
- 160° Schnellspannung
- Backen drehen – einfacher und schneller Backenwechsel mit 4 Schrauben
- einfache Reinigung, Spindel komplett geschützt
- umfangreiches Baukasten-Backenprogramm

Aufspannen / Ausrichten:



Aufspannen mit zwei Passschrauben
Ø 12_{f7} / M12 **Artikel-Nr. 80 895 019**

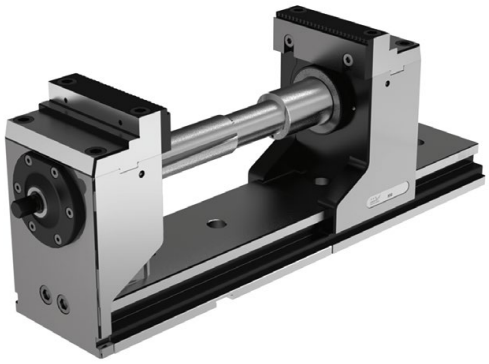


Ausrichtung durch Präzisions-Nutensteine 20^{H7} im Grundkörper (H5G) und Ausrichtsätzen 14 / 16 / 18 in der T-Nut des Maschinentisches. Aufspannung mit Spannpratzen.



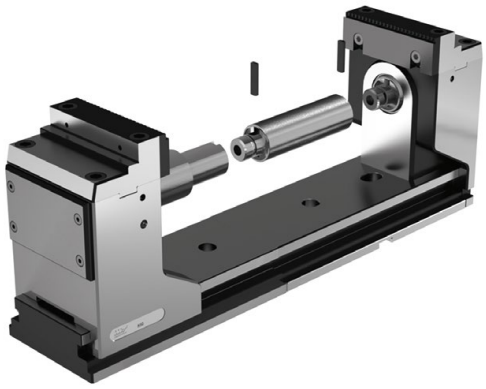
Ausrichten und Aufspannen mit Nullpunkt-Spannsystem MNG (2-3 Aufnahmebolzen).
Optional: Positionier- und Befestigungsbohrungen auf Kundenwunsch.

Ausrichtung Verlängerungs-Grundkörper:



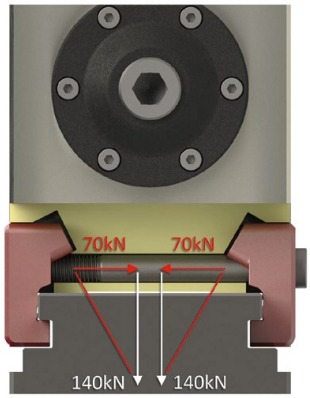
- Verlängerungs-Grundkörper lose montieren
- Abstand zum Basis-Grundkörper 0,2 – 10 mm
- bewegliche Trägerbacke überlappend auf beide Grundkörper schieben
- Verlängerungs-Grundkörper parallel zum Basis-Grundkörper ausrichten
- Verlängerungs-Grundkörper befestigen

Zugstangen-Verlängerung Montage:



- Verlängerungs-Grundkörper montieren (Ausrichtung siehe oben)
- Zugstangen-Verlängerung auf Spindel schrauben
- erste Verdrehsicherung einsetzen
- bewegliche Trägerbacke auf Verlängerungs-Grundkörper schieben
- verlängerte Zugstange mit fester Trägerbacke verbinden
- zweite Verdrehsicherung einsetzen

Funktionsprinzip mobile Festbacke:



doppelt wirkende Schraube = doppelte Kraft
schräge Flächen = doppelte Kraft

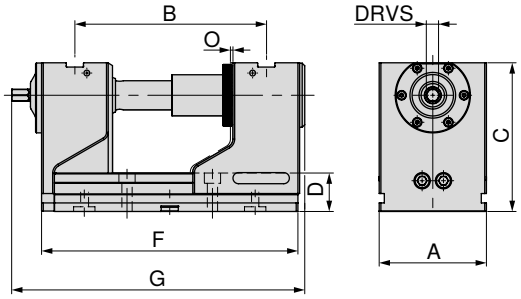
Beim H5G-Z und H5G-Z-S können beide Trägerbacken beliebig verschoben werden. Die mobile Festbacke kann über 1 oder 2 Schrauben (1 = H5G-Z / 2 = H5G-Z-S) auf jeder beliebigen Position auf den Grundkörper geklemmt werden (Schraube mit 90 Nm anziehen). Die Haltekraft der Festbacke ist nahezu identisch wie beim H5G, die mit vier Schrauben befestigt ist.

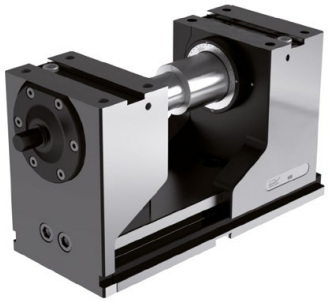
CoreLine – 5-Achsen-Kraftspanner mit Schnellverstellung – H5G

- ▲ Handkurbel-Schnellspannung
- ▲ Spannung mit obenliegender Verstellspindel auf Zug
- ▲ 100 % gekapselt
- ▲ Spanner mit Längs- und Quernuten 20 H7 und Passbohrungen Ø 12 F7 ausgeführt

Lieferumfang:
Spanner inkl. 4 Spannpratzen, Handkurbel und Spannschlüssel

H5G **MNG** **PNG**

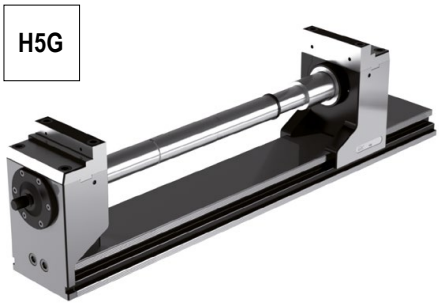


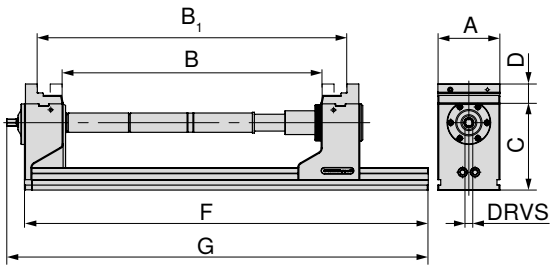


A mm	B mm	C mm	D mm	F mm	G mm	O mm	DRVS mm	MXC kN	WT kg	CW
125	97 - 223	174	45	300	336,5	1	14	40	30,2	**80 898 ... 125**

5-Achsen-Kraftspanner, lange Ausführung

H5G





A mm	C mm	D mm	F mm	G mm	DRVS mm	Spannkraft kN
125	174	40	815	851	14	40

B	B1	Artikelnummer
0 – 126	123 – 251	**80898125**
125 – 252	248 – 374	**80898125 + 80898826 + 80898725**
250 – 376	372 – 499	**80898125 + 80898827 + 80898725**
375 – 501	498 – 624	**80898125 + 80898826 + 80898827 + 80898725**
500 – 626	622 – 749	**80898125 + 2 x 80898827 + 80898725**

Der H5G 125 mm kann maximal um 2 Zugstangenverlängerungen von je 250 mm erweitert werden. Je Verlängerung ca. 10 % Spannkraftverlust. Grundplatte in langer Ausführung mit gewünschtem Bohrbild **nur auf Anfrage** erhältlich.

Schraubstockguide

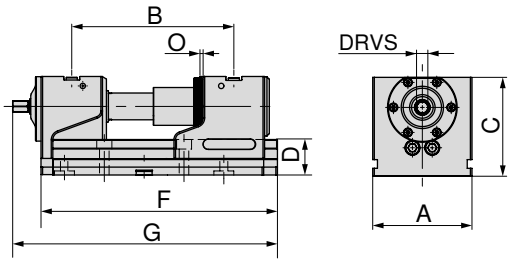
→ Maße der Unterseite
→ Baumaßtabellen für die unterschiedlichen Backen
→ Systembacken
→ System-Zubehör
→ MNG-/PNG-Nullpunktspannsystem
→ Allgemeine Aufsatzbacken
→ Werkstückunterlagen
→ Allgemeines Zubehör
→ Spannhebel
→ Schrauben

CoreLine – 5-Achsen-Kraftspanner mit Schnellverstellung – H5G-S

- ▲ Handkurbel-Schnellspannung
- ▲ Spannung mit obenliegender Verstellspindel auf Zug
- ▲ 100 % gekapselt
- ▲ Länge F = 300 mm mit Zentrierung Ø 25 H7
- ▲ Länge F = 265 mm mit Zentrierung Ø 32 H6
- ▲ Spanner mit Längs- und Quernuten 20 H7 und Passbohrungen Ø 12 F7 ausgeführt

Lieferumfang:
Spanner inkl. 4 Spannpratzen, Handkurbel und Spannschlüssel

H5G -S | **MNG** | **PNG**



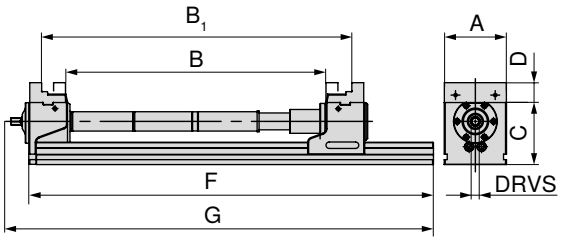


A mm	B mm	C mm	D mm	F mm	G mm	O mm	DRVS mm	MXC kN	WT kg	CW 80 898 ...
125	97 - 186	125	45	265	301,5	1	14	40	21,0	**123**
125	97 - 223	125	45	300	336,5	1	14	40	22,6	**124**

5-Achsen-Kraftspanner, lange Ausführung

H5G -S





A mm	C mm	D mm	F mm	G mm	DRVS mm	Spannkraft kN
125	125	40	815	851	14	40

B	B1	Artikelnummer
0 – 126	123 – 250	**80898124**
125 – 251	248 – 374	**80898124 + 80898826 + 80898725**
250 – 376	372 – 499	**80898124 + 80898827 + 80898725**
375 – 501	498 – 624	**80898124 + 80898826 + 80898827 + 80898725**
500 – 626	622 – 749	**80898124 + 2 x 80898827 + 80898725**

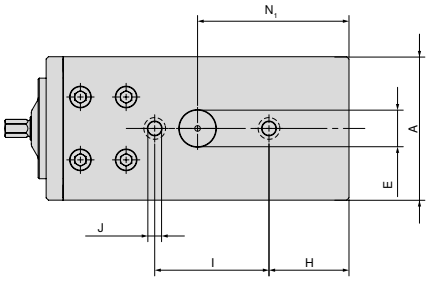
Der H5G-S 125 mm kann maximal um 2 Zugstangenverlängerungen von je 250 mm erweitert werden. Je Verlängerung ca. 10 % Spannkraftverlust. Grundplatte in langer Ausführung mit gewünschtem Bohrbild **nur auf Anfrage** erhältlich.

Schraubstockguide

→ Maße der Unterseite
→ Baumaßtabellen für die unterschiedlichen Backen
→ Systembacken
→ System-Zubehör
→ MNG-/PNG-Nullpunktspannsystem
→ Allgemeine Aufsatzbacken
→ Werkstückunterlagen
→ Allgemeines Zubehör
→ Spannhebel
→ Schrauben

Maße der Unterseite des H5G

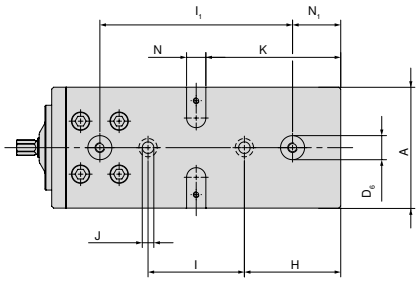
Grundkörperbreite 125 mm und Länge 265 mm



A	E_{H6}	H	$I_{\pm 0,015}$	J_{F7}	N_1
mm	mm	mm	mm	mm	mm
125	32	70	100	12	132,5

H5G mit Länge 265 mm ist nicht MNG kompatibel.

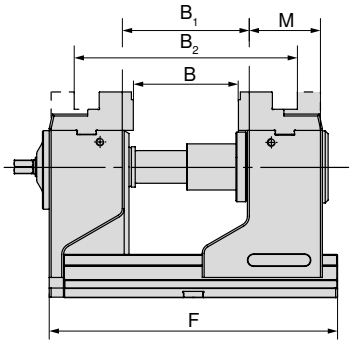
Grundkörperbreite 125 mm und Länge 300 mm



A	$D_{6\ H7}$	H	$I_{\pm 0,015}$	J_{F7}	K	N_{H7}	$I_{1\ \pm 0,015}$	N_1
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
125	25	100	100	12	140	20	200	50

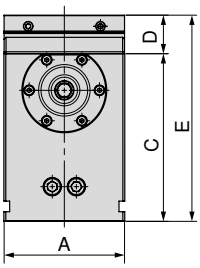
H5G/H5G-S – Baumaßtabelle für die unterschiedlichen Backen

mit Kombibacken



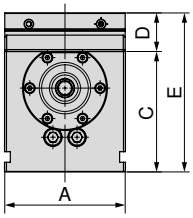
F mm	B mm	B_1 mm	B_2 mm	M mm	Artikel-Nr. Systembacken
265	0 - 89	22 - 112	123 - 212	76	80898225
300	0 - 126	22 - 149	123 - 249	76	80898225

H5G



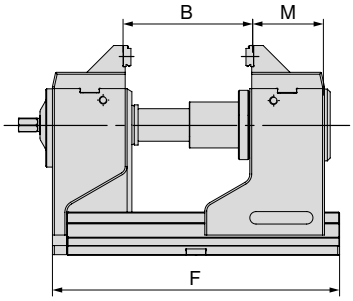
A mm	C mm	D mm	E mm
–	–	–	–
125	174	40	214

H5G-S



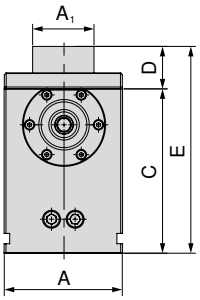
A mm	C mm	D mm	E mm
125	125	40	165
125	125	40	165

mit 5A-Aufsatzbacken, Backenbreite 65 mm



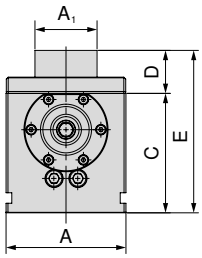
F mm	B mm	M mm	Artikel-Nr. Systembacken
265	16 - 105	79,5	80898325
300	16 - 142	79,5	80898325

H5G



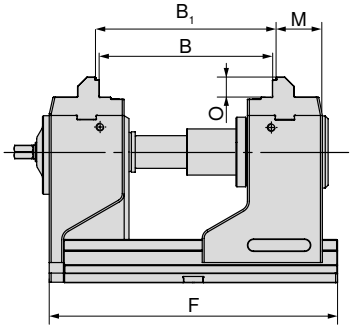
A mm	A_1 mm	C mm	D mm	E mm
–	–	–	–	–
125	65	174	45	219

H5G-S



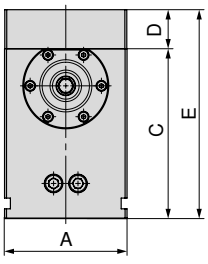
A mm	A_1 mm	C mm	D mm	E mm
125	65	125	45	170
125	65	125	45	170

mit 5A-Aufsatzbacken, Backenbreite 125 mm



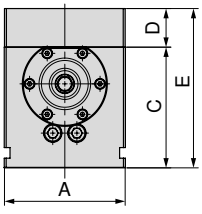
F mm	B mm	B_1 mm	O mm	M mm	Artikel-Nr. Systembacken
265	74 - 162	80 - 168	21	49	80907300
300	74 - 199	80 - 205	21	49	80907300

H5G



A mm	C mm	D mm	E mm
–	–	–	–
125	174	40	214

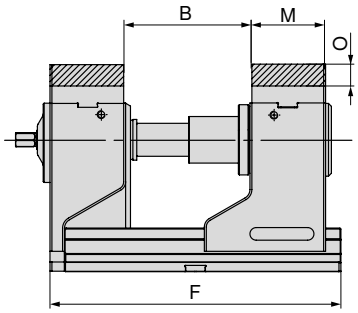
H5G-S



A mm	C mm	D mm	E mm
125	125	40	165
125	125	40	165

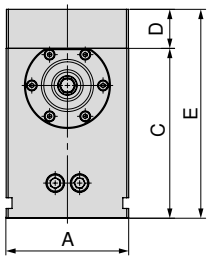
H5G/H5G-S – Baumaßtabelle für die unterschiedlichen Backen

mit Wendebacken, grip 3 mm



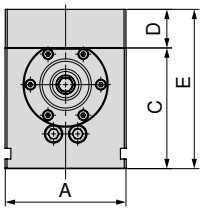
F mm	B mm	O mm	M mm	Artikel-Nr. Systembacken
265	23 - 112	22	76	80898625
300	23 - 149	22	76	80898625

H5G



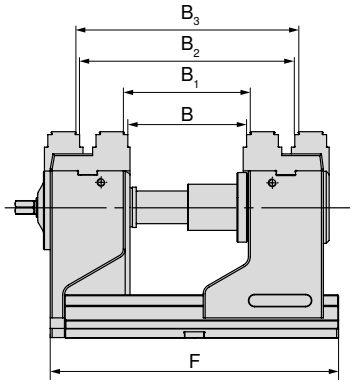
A mm	C mm	D mm	E mm
–	–	–	–
125	174	40	214

H5G-S



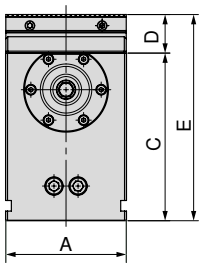
A mm	C mm	D mm	E mm
125	125	40	165
125	125	40	165

mit Wendebacken, grip 3 mm



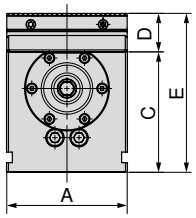
F mm	B mm	B_1 mm	B_2 mm	B_3 mm	Artikel-Nr. Systembacken
265	17 - 106	23 - 112	117 - 206	123 - 212	8089835000
300	17 - 140	23 - 146	117 - 240	123 - 246	8089835000

H5G



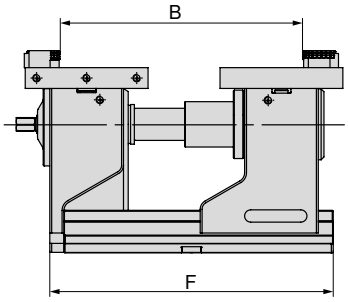
A mm	C mm	D mm	E mm
–	–	–	–
125	174	40	214

H5G-S



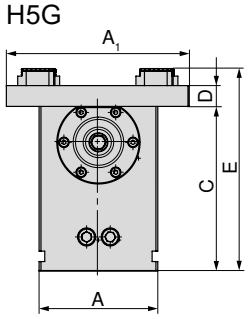
A mm	C mm	D mm	E mm
125	125	40	165
125	125	40	165

mit Pendel- und Adapterplatte



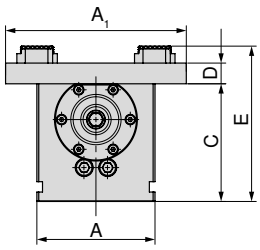
F mm	B mm	Artikel-Nr. Systembacken
265	17 - 236	80898525 + 80898425
300	17 - 274	80898525 + 80898425

H5G



A mm	A_1 mm	C mm	D mm	E mm
–	–	–	–	–
125	192	174	22	214

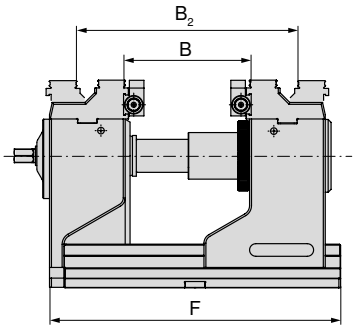
H5G-S



A mm	A_1 mm	C mm	D mm	E mm
125	192	125	22	165
125	192	125	22	165

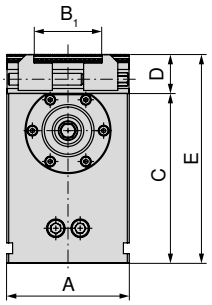
H5G/H5G-S – Baumaßtabelle für die unterschiedlichen Backen

mit 6-fach-Backensystem



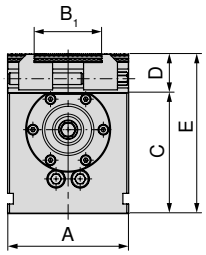
F mm	B mm	B_2 mm	O mm	M mm	Artikel-Nr. Systembacken
265	39 - 115	119 - 191	22	76	80898230
300	39 - 152	119 - 228	22	76	80898230

H5G



A mm	B_1 mm	C mm	D mm	E mm
–	–	–	–	–
125	37 - 101	174	40	214

H5G-S

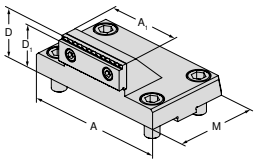


A mm	B_1 mm	C mm	D mm	E mm
125	37 - 101	125	40	165
125	37 - 101	125	40	165

Übersicht Systembacken

5A-Aufsatz-Stufenbacke

- inkl. Aufsatz 125/65 mm und 3 mm Stufenbacke grip
- Preis je Stück

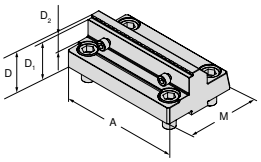




für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
125	125	65	45	42			76			**80898325**		●									

5A-Aufsatzbacke

- verbesserte Zugänglichkeit durch abgeschrägte Rückseite
- Preis je Stück

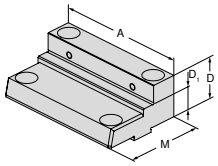




für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
125	125		40	37	18		78			**80907300**		●									

Kombi-Wendebacke

- zur Erweiterung des Spannbereichs
- Preis je Stück

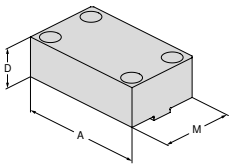


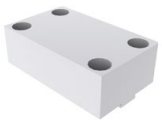


für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
125	125		40	22			76			**80898225**		●									

Weiche Alu-Backe

- zur Herstellung von Formbacken
- Preis je Stück



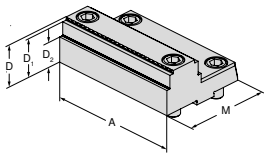


für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
125	125		40				76			**80898625**		●									

Übersicht Systembacken

Wendebacke, grip 3 mm, Stufe glatt 16 mm, beidseitig

▲ Preis je Stück

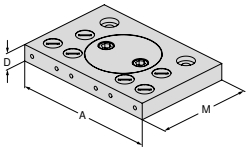




für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
125	125		40	37	24		82,5			**8089835000**		●									

Pendelbacke, beweglich

▲ zur Aufnahme von 6-fach-Wendebacken
▲ Preis je Stück

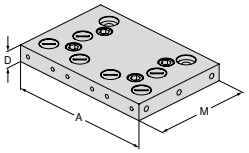




für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
125	192		22				130			**80898525**		●									

Adapterplatte, fest

▲ zur Aufnahme von 6-fach-Wendebacken
▲ Preis je Stück

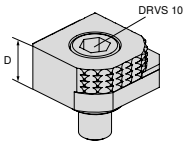


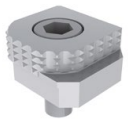


für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
125	192		22				130			**80898425**		●									

6-fach-Wendebacke

▲ 1 = glatt, Wolfram-Carbid-beschichtet
▲ 2 = Grip mit Stufe 3 mm
▲ 3 = Grip mit Stufe 8 mm
▲ 4 = Grip mit Stufe 18 mm
▲ 5 = Grip rund mit Stufe 8 mm
▲ 6 = Grip rund
▲ M_{max} = 60 Nm
▲ inkl. Befestigungsschrauben



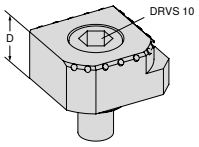


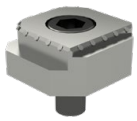
für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
			18							**80892246**	●	●	●	●			●		●	●	

Übersicht Systembacken

6-fach-Wendebacke, Carbide grip

- ▲ 1 = Glatt
- ▲ 2 = Carbide grip
- ▲ 3 = Carbide grip mit Stufe 3 mm
- ▲ 4 = Carbide grip mit Stufe 8 mm
- ▲ 5 = Carbide grip rund mit Stufe 8 mm
- ▲ 6 = Carbide grip rund
- ▲ inkl. Befestigungsschrauben



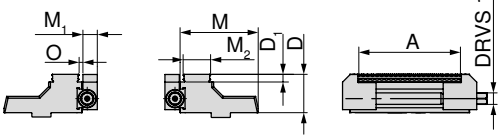


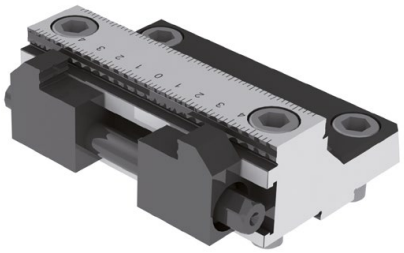
für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
18										8089035300	●	●	●	●			●		●	●	

6-fach-Backensystem für Backenbreite 125 mm

Lieferumfang:
2 Systembacken mit 2 Paar Querbacken in T-Nut-Führung inkl. Befestigungsschrauben

H5G **H5G -S**





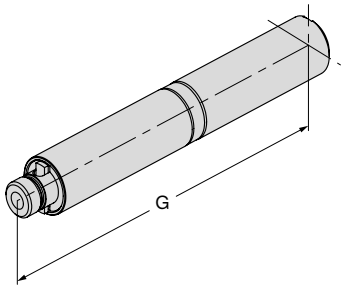
für Breite mm	A mm	D mm	D_1 mm	M mm	M_1 mm	M_2 mm	O mm	WT kg	CW
125	37 - 101	40	8	81,5	15	28,7	3,2	4,5	**80 898 ...** **230**

Übersicht System-Zubehör

Zugstangenverlängerung

▲ inkl. Verdrehsicherung

H5G | H5G -S

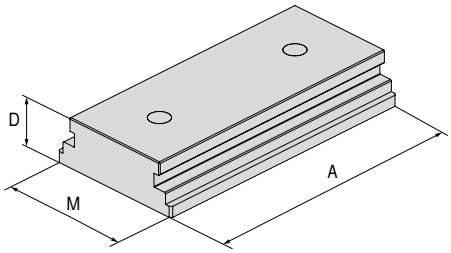




G mm	CW 80 898 ...
125	826
250	827

Grundplatte zur Verlängerung

H5G



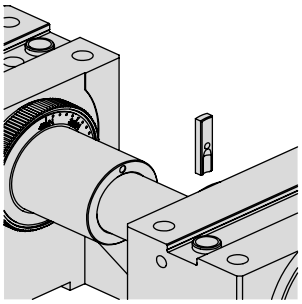


A mm	D mm	M mm	CW 80 898 ...
250	45	125,5	725

Übersicht System-Zubehör

Verdrehsicherung

H5G | H5G -S





CW
80 898 ...
024

Handkurbel

▲ zur Schnellverstellung

H5G



DRVS mm	H5G-S CW	H5G CW
14	80 898 ... 026	80 898 ... 025

Übersicht System-Zubehör

Verschlussstopfen

▲ Preis je Stück

H5G -Z



D_1 mm	CW
19	80 907 ... 501

Spannhebel

▲ inkl. Bedienzubehör

NCG | NCG 5A | H5G

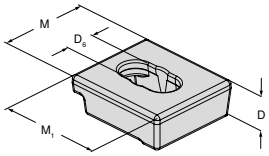


DRVS mm	CW
14	80 890 ... 501

Übersicht System-Zubehör

Spannpratzen

▲ Preis je 2 Stück



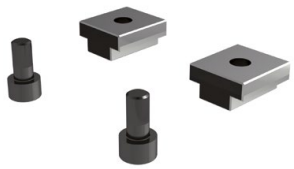


D mm	D_6 mm	M mm	M_1 mm	CW 80 890 ...
20	16	50	57	**315**

Passnutenstein inkl. Schraube

▲ Preis je 2 Stück

NCG	H5G	H5G -S	ESG 4	HDG 2	DSG 4	DSG	X5G -Z



für Breite mm	CW 80 898 ...
12	**412**
14	**414**
16	**416**
18	**418**

Übersicht System-Zubehör

Aufspannschraube mit T-Nutenstein

▲ zur Befestigung der Spannpratze
▲ Preis je 2 Stück

Lieferumfang:
inkl. Unterlegscheibe

NCG | H5G | ESG 4 | HDG 2 | ZSG 4 | DSG 4 | Verso



für Nut-Breite mm	G	CW 80 890 ...
12	M10	308
14	M12	309
16	M14	310
18	M16	311

Passschraube

▲ Preis je 2 Stück

H5G | ESG 4 | ZSG 4 | DSG 4 | MNG | X5G -Z



für Breite mm	G	J mm	CW 80 895 ...
125	M12x45	12	019

Übersicht System-Zubehör

Stecknuss

▲ passend für Vierkant 1/2" oder 3/8"

H5G -Z | ESG mini | X5G -Z



DRVS mm	AS
14	80 877 ...
	214

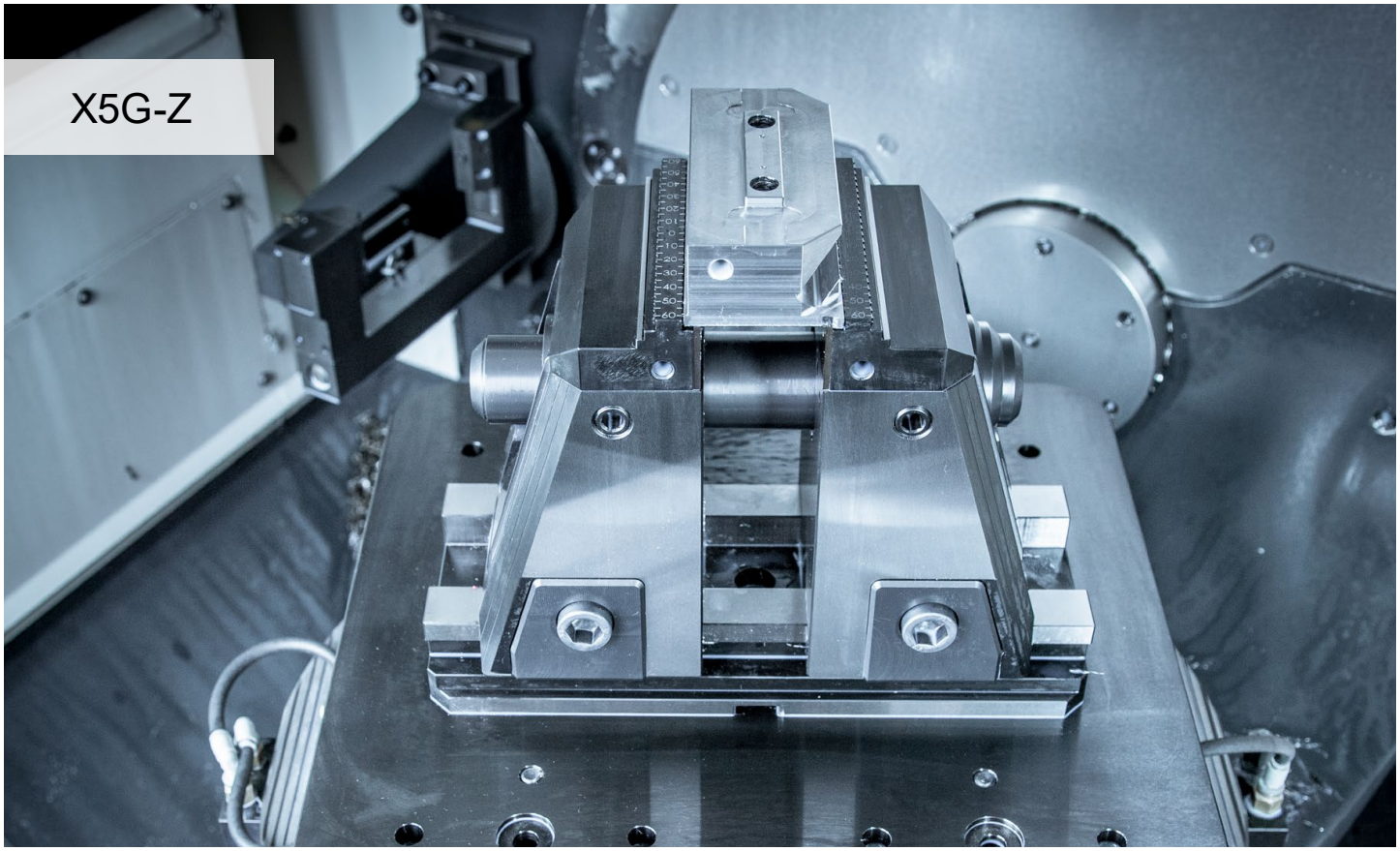
Spannhebel mit Gelenk

▲ ohne Stecknuss

H5G -Z | H5G -Z-S | ESG 4 | ESG mini | ZSG 4



Vier-kant	CW
1/2"	80 891 ...
	600



5-Achs-Bearbeitung in Vollendung

Einfachstes Handling und integrierter Niederzug für 6-Seitenbearbeitung. X5G-Z ist der neue 5-Achsen-Spanner von CERATIZIT. Alle Vorteile für die optimale und einfache 5- und 6-Seitenbearbeitung in einem Spannmittel vereint.

Ihre Nutzen:

- wahlweise 5- und 6-Seitenbearbeitung durch Klemmen von einer oder beider Trägerbacken
- Backen-Schnellwechsel ohne Werkzeug
- beste Zugänglichkeit von allen Seiten und großer Grundspannhub von 130 mm
- vollgekapselte, mechanische Spindel
- integrierte, interne Elastomerdämpfung zur Minimierung von Schwingungen
- umfangreiches Baukasten-Backenprogramm

Aufspannen / Ausrichten:



Aufspannen mit zwei Passschrauben Ø 12_{f7} / M12 und Aufspannschrauben **Artikel-Nr. 80 895 019**



Ausrichtung durch Präzisions-Nutensteine 20^{H7} im Grundkörper in der T-Nut des Maschinentisches. Aufspannung mit Spannpratzen.



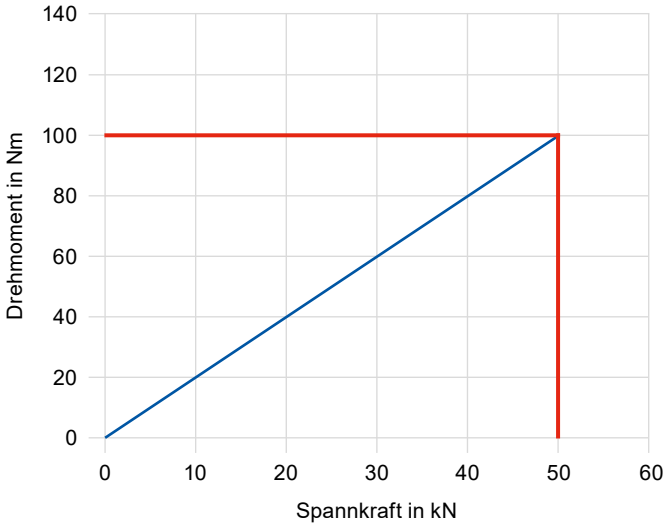
Ausrichten und Aufspannen mit Nullpunkt-Spannsystem MNG (2-3 Aufnahmebolzen). **Optional:** Positionier- und Befestigungsbohrungen auf Kundenwunsch.

Spannkraft:

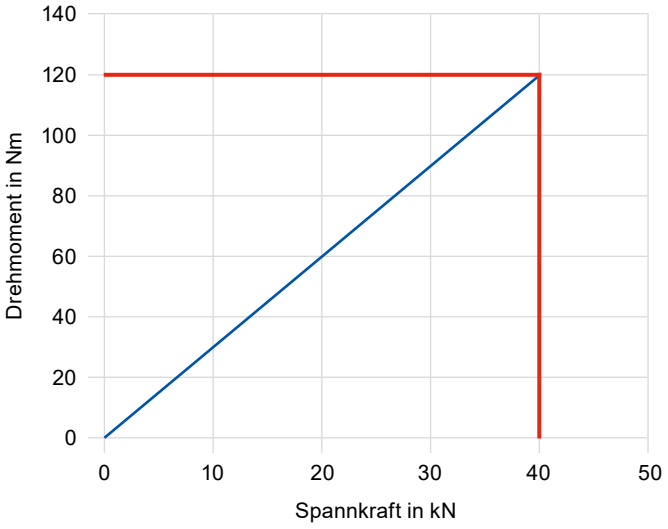
Baugröße		max. Anzugs-Drehmoment in Nm	max. Spannkraft in kN
X5G-Z	Rohteilspannung	100	50
X5G-Z	Präzisionsspannung	120	40
X5G-Z-S	Rohteilspannung	100	50
X5G-Z-S	Präzisionsspannung	120	34

Anzugs-Drehmoment / Spannkraft X5G-Z

Rohteilspannung

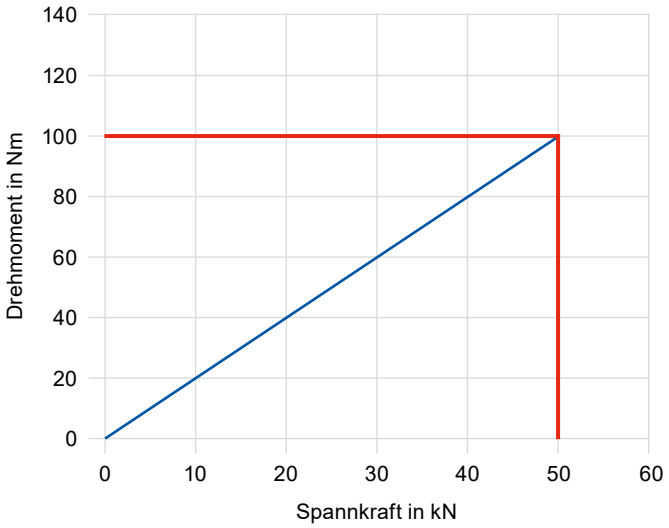


Präzisionsspannung

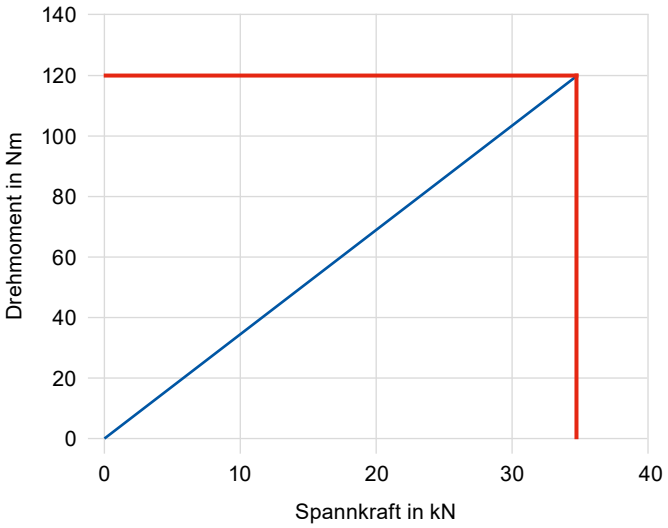


Anzugs-Drehmoment / Spannkraft X5G-Z-S

Rohteilspannung



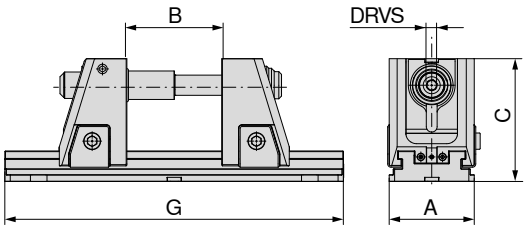
Präzisionsspannung



HyPower – Mechanischer 5-Achsenspanner mit mobilen Festbacken – X5G-Z

- ohne Systembacken
- beste Zugänglichkeit
- 5- und 6-Seitenbearbeitung möglich
- Backen-Schnellwechsel
- Aufspannung auf den Maschinentisch durch MNG/PNG möglich oder direkt durch den Grundkörper

MNG **PNG** **X5G -Z**





A mm	B mm	C mm	G mm	DRVS mm	MXC kN	WT kg	CW 80 908 ...
125	4 - 134	181	330	14	40	33,2	**52500**
125	4 - 234	181	430	14	40	36,1	**52600**
125	4 - 304	181	500	14	40	38,1	**52700**
125	4 - 434	181	630	14	40	41,8	**52800**
125	4 - 604	181	800	14	40	46,6	**52900**

Grundspannhub 130 mm

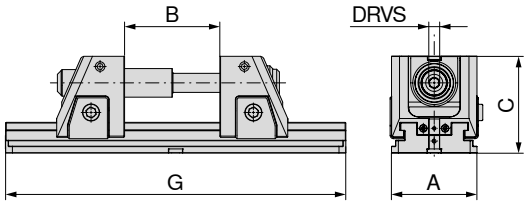
Schraubstockguide

→ Maße der Unterseite
→ Baumaßtabellen für die unterschiedlichen Backen
→ Systembacken
→ System-Zubehör
→ MNG-/PNG-Nullpunktspannsystem
→ Allgemeine Aufsatzbacken
→ Werkstückunterlagen
→ Allgemeines Zubehör
→ Spannhebel
→ Schrauben

HyPower – Mechanischer 5-Achsenspanner mit mobilen Festbacken – X5G-Z-S

- ohne Systembacken
- beste Zugänglichkeit
- 5- und 6-Seitenbearbeitung möglich
- Backen-Schnellwechsel
- Aufspannung auf den Maschinentisch durch MNG/PNG möglich oder direkt durch den Grundkörper

MNG **PNG** **X5G -Z-S**





A mm	B mm	C mm	G mm	DRVS mm	MXC kN	WT kg	CW 80 908 ...
125	4 - 134	142	330	14	40	27,3	**42500**
125	4 - 234	142	430	14	40	30,2	**42600**
125	4 - 304	142	500	14	40	32,2	**42700**
125	4 - 434	142	630	14	40	35,9	**42800**
125	4 - 604	142	800	14	40	40,7	**42900**

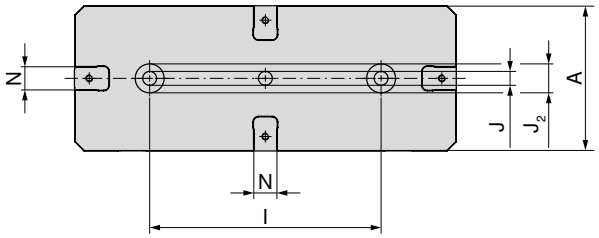
Grundspannhub 130 mm

Schraubstockguide

→ Maße der Unterseite
→ Baumaßtabellen für die unterschiedlichen Backen
→ Systembacken
→ System-Zubehör
→ MNG-/PNG-Nullpunktspannsystem
→ Allgemeine Aufsatzbacken
→ Werkstückunterlagen
→ Allgemeines Zubehör
→ Spannhebel
→ Schrauben

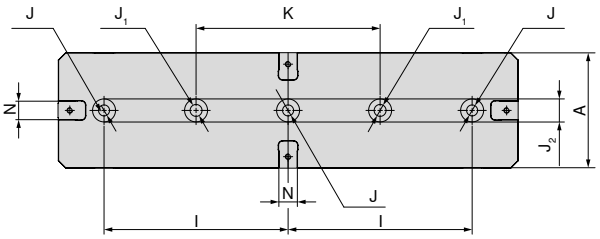
Maße der Unterseite des X5G-Z/-S

Grundkörperbreite 125 mm und Länge 330 mm



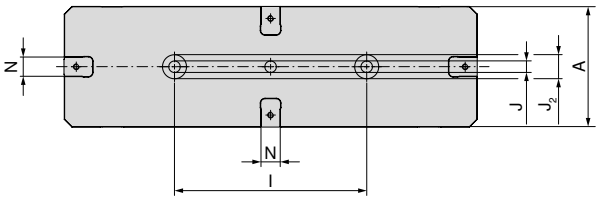
A	l ±0,02	J H7	J2 H6	N H7
mm	mm	mm	mm	mm
125	200	12	25	20

Grundkörperbreite 125 mm und Länge 630 mm



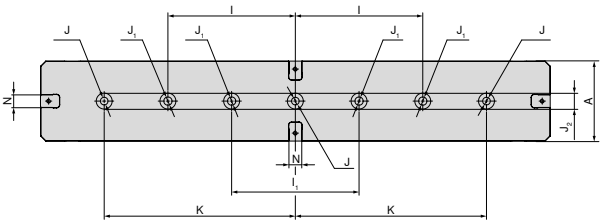
A	l ±0,02	J H7	J1	J2 H6	K ±0,02	N H7
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
125	200	12	13	25	200	20

Grundkörperbreite 125 mm und Länge 430 mm



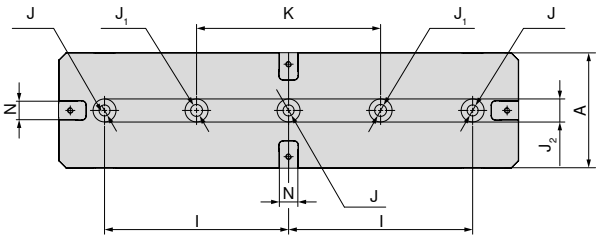
A	l ±0,02	J H7	J2 H6	N H7
mm	mm	mm	mm	mm
125	200	12	25	20

Grundkörperbreite 125 mm und Länge 800 mm



A	l ±0,02	l1 ±0,02	J H7	J1	J2 H6	K ±0,02	N H7
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
125	200	200	12	13	25	300	20

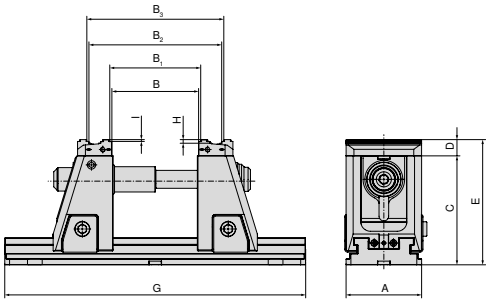
Grundkörperbreite 125 mm und Länge 500 mm



A	l ±0,02	J H7	J1	J2 H6
mm	mm	mm	mm	mm
125	200	12	13	25

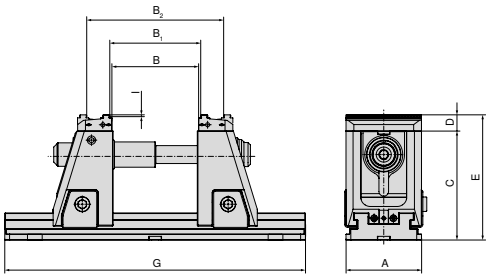
X5G-Z/-S – Baumaßtabelle für die unterschiedlichen Backen

mit Wendebacken, grip 3 mm



Typ	Zugstangenverlängerung 430 mm **8090880000**	Zugstangenverlängerung 500 mm **8090880100**	Zugstangenverlängerung 630 mm **8090880200**	Zugstangenverlängerung 800 mm **8090880300**	A	B	B_1	B_2	B_3	C	D	E	G	H	I
8090852500					125	5–134	12–141	80–210	88–217	181	27	208	330	6	3
8090842500					125	5–134	12–141	80–210	88–217	142	27	169	330	6	3
8090852600	1 x				125	5–234	12–241	80–310	88–317	181	27	208	430	6	3
8090842600	1 x				125	5–234	12–241	80–310	88–317	142	27	169	430	6	3
8090852700	1 x	1 x			125	5–304	12–311	80–380	88–387	181	27	208	500	6	3
8090842700	1 x	1 x			125	5–304	12–311	80–380	88–387	142	27	169	500	6	3
8090852800	1 x	1 x	1 x		125	5–434	12–441	80–510	88–517	181	27	208	630	6	3
8090842800	1 x	1 x	1 x		125	5–434	12–441	80–510	88–517	142	27	169	630	6	3
8090852900	1 x	1 x	1 x	1 x	125	5–604	12–611	80–680	88–687	181	27	208	800	6	3
8090842900	1 x	1 x	1 x	1 x	125	5–604	12–611	80–680	88–687	142	27	169	800	6	3

mit Wendebacken, grip 5 mm

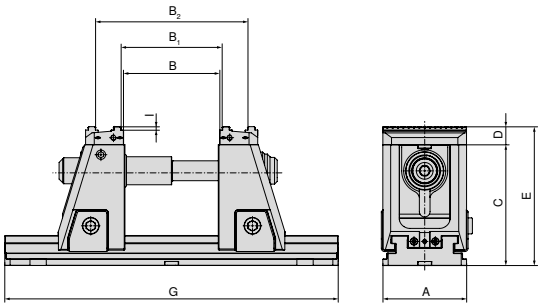


Typ	Zugstangenverlängerung 430 mm **8090880000**	Zugstangenverlängerung 500 mm **8090880100**	Zugstangenverlängerung 630 mm **8090880200**	Zugstangenverlängerung 800 mm **8090880300**	A	B	B_1	B_2	C	D	E	G	I
8090852500					125	5–134	12–141	88–217	181	27	208	330	5
8090842500					125	5–134	12–141	88–217	142	27	169	330	5
8090852600	1 x				125	5–234	12–241	88–317	181	27	208	430	5
8090842600	1 x				125	5–234	12–241	88–317	142	27	169	430	5
8090852700	1 x	1 x			125	5–304	12–311	88–387	181	27	208	500	5
8090842700	1 x	1 x			125	5–304	12–311	88–387	142	27	169	500	5
8090852800	1 x	1 x	1 x		125	5–434	12–441	88–517	181	27	208	630	5
8090842800	1 x	1 x	1 x		125	5–434	12–441	88–517	142	27	169	630	5
8090852900	1 x	1 x	1 x	1 x	125	5–604	12–611	88–687	181	27	208	800	5
8090842900	1 x	1 x	1 x	1 x	125	5–604	12–611	88–687	142	27	169	800	5

→ Hier finden Sie die passenden Zugstangenverlängerungen.

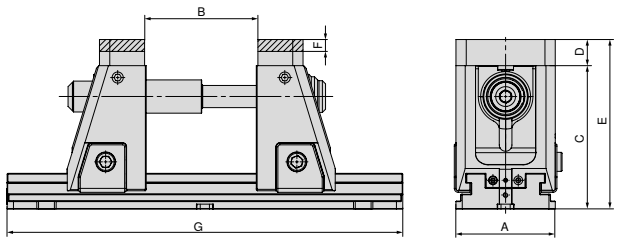
X5G-Z/-S – Baumaßtabelle für die unterschiedlichen Backen

mit Stufenbacken, Carbide grip 5 mm



Typ	Zugstangenverlängerung 430 mm **8090880000**	Zugstangenverlängerung 500 mm **8090880100**	Zugstangenverlängerung 630 mm **8090880200**	Zugstangenverlängerung 800 mm **8090880300**	A	B	B_1	B_2	C	D	E	G	I
8090852500					125	5–134	12–141	88–217	181	27	208	330	5
8090842500					125	5–134	12–141	88–217	142	27	169	330	5
8090852600	1 x				125	5–234	12–241	88–317	181	27	208	430	5
8090842600	1 x				125	5–234	12–241	88–317	142	27	169	430	5
8090852700	1 x	1 x			125	5–304	12–311	88–387	181	27	208	500	5
8090842700	1 x	1 x			125	5–304	12–311	88–387	142	27	169	500	5
8090852800	1 x	1 x	1 x		125	5–434	12–441	88–517	181	27	208	630	5
8090842800	1 x	1 x	1 x		125	5–434	12–441	88–517	142	27	169	630	5
8090852900	1 x	1 x	1 x	1 x	125	5–604	12–611	88–687	181	27	208	800	5
8090842900	1 x	1 x	1 x	1 x	125	5–604	12–611	88–687	142	27	169	800	5

mit weichen Backen, Stahl



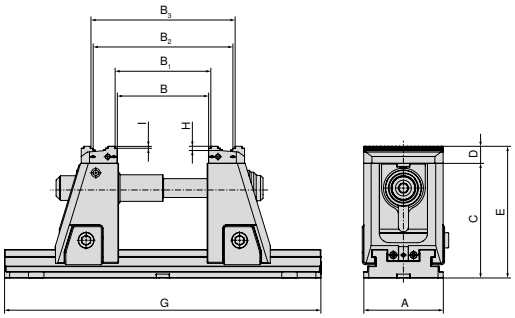
Artikel-Nr. Systembacken
2 x **8090931200**

Typ	Zugstangenverlängerung 430 mm **8090880000**	Zugstangenverlängerung 500 mm **8090880100**	Zugstangenverlängerung 630 mm **8090880200**	Zugstangenverlängerung 800 mm **8090880300**	A	B	C	D	E	F	G
8090852500					125	4–134	181	33	214	15	330
8090842500					125	4–134	142	33	175	15	330
8090852600	1 x				125	4–234	181	33	214	15	430
8090842600	1 x				125	4–234	142	33	175	15	430
8090852700	1 x	1 x			125	4–304	181	33	214	15	500
8090842700	1 x	1 x			125	4–304	142	33	175	15	500
8090852800	1 x	1 x	1 x		125	4–434	181	33	214	15	630
8090842800	1 x	1 x	1 x		125	4–434	142	33	175	15	630
8090852900	1 x	1 x	1 x	1 x	125	4–604	181	33	214	15	800
8090842900	1 x	1 x	1 x	1 x	125	4–604	142	33	175	15	800

→ Hier finden Sie die passenden Zugstangenverlängerungen.

X5G-Z/-S – Baumaßtabelle für die unterschiedlichen Backen

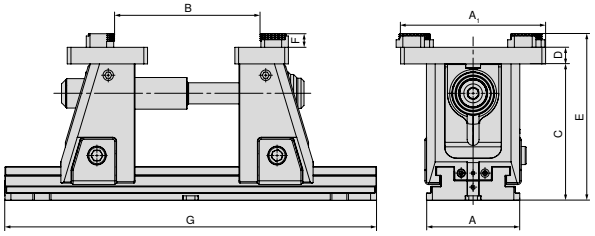
mit Wendebacken Prägeprofil



Artikel-Nr. Systembacken
2 x **8090831200**

Typ	Zugstangenverlängerung 430 mm **8090880000**	Zugstangenverlängerung 500 mm **8090880100**	Zugstangenverlängerung 630 mm **8090880200**	Zugstangenverlängerung 800 mm **8090880300**	A	B	B_1	B_2	B_3	C	D	E	G	H	I
8090852500					125	5–134	12–141	82–210	89–217	181	27	208	330	6	3
8090842500					125	5–134	12–141	82–210	89–217	142	27	169	330	6	3
8090852600	1 x				125	5–234	12–241	82–310	89–317	181	27	208	430	6	3
8090842600	1 x				125	5–234	12–241	82–310	89–317	142	27	169	430	6	3
8090852700	1 x	1 x			125	5–304	12–311	82–380	89–387	181	27	208	500	6	3
8090842700	1 x	1 x			125	5–304	12–311	82–380	89–387	142	27	169	500	6	3
8090852800	1 x	1 x	1 x		125	5–434	12–441	82–510	89–517	181	27	208	630	6	3
8090842800	1 x	1 x	1 x		125	5–434	12–441	82–510	89–517	142	27	169	630	6	3
8090852900	1 x	1 x	1 x	1 x	125	5–604	12–611	82–680	89–687	181	27	208	800	6	3
8090842900	1 x	1 x	1 x	1 x	125	5–604	12–611	82–680	89–687	142	27	169	800	6	3

mit Pendel- und Adapterplatte

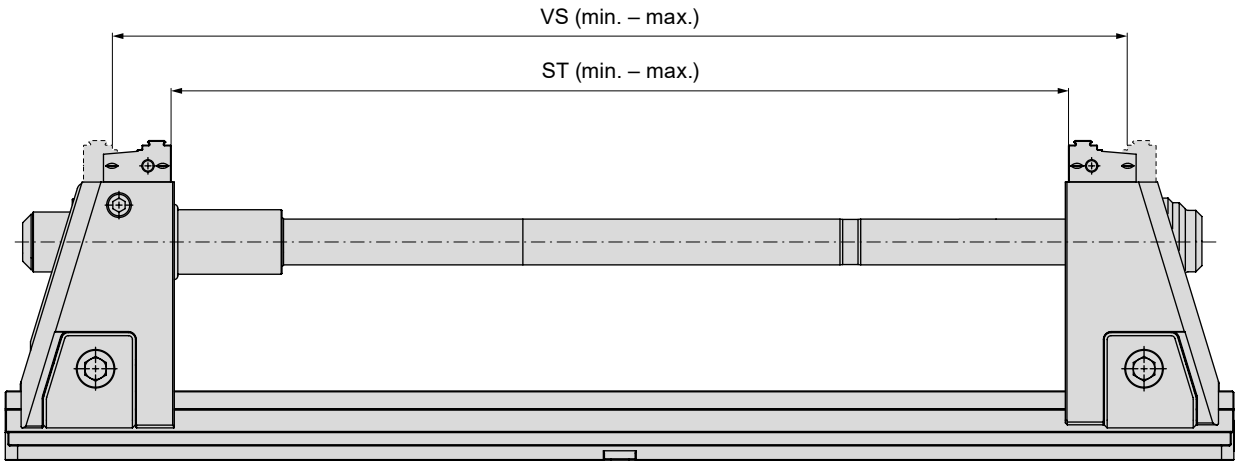


Artikel-Nr. Systembacken
80 909 31500 + 80 909 31300

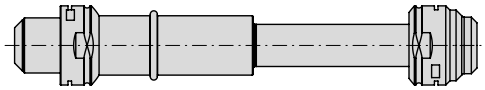
Typ	Zugstangenverlängerung 430 mm **8090880000**	Zugstangenverlängerung 500 mm **8090880100**	Zugstangenverlängerung 630 mm **8090880200**	Zugstangenverlängerung 800 mm **8090880300**	A	B	C	D	E	F	G
8090852500					125	42–210	181	22	221	18	330
8090842500					125	42–210	142	22	182	18	330
8090852600	1 x				125	42–310	181	22	221	18	430
8090842600	1 x				125	42–310	142	22	182	18	430
8090852700	1 x	1 x			125	42–380	181	22	221	18	500
8090842700	1 x	1 x			125	42–380	142	22	182	18	500
8090852800	1 x	1 x	1 x		125	42–510	181	22	221	18	630
8090842800	1 x	1 x	1 x		125	42–510	142	22	182	18	630
8090852900	1 x	1 x	1 x	1 x	125	42–680	181	22	221	18	800
8090842900	1 x	1 x	1 x	1 x	125	42–680	142	22	182	18	800

→ Hier finden Sie die passenden Zugstangenverlängerungen.

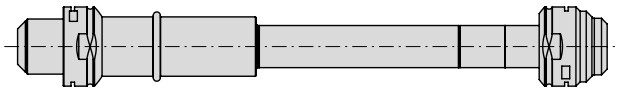
Spannbereich je nach Verlängerung



ST (5 mm – 144 mm)
VS (82 mm – 220 mm)



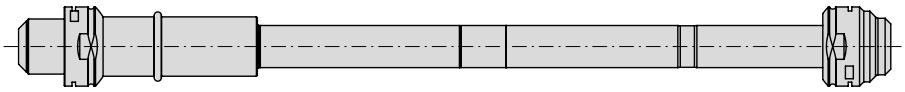
ST (94 mm – 235 mm)
VS (170 mm – 310 mm)



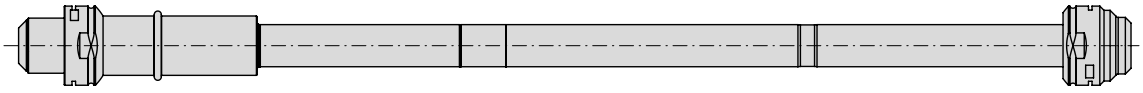
ST (164 mm – 304 mm)
VS (240 mm – 380 mm)



ST (294 mm – 434 mm)
VS (370 mm – 510 mm)



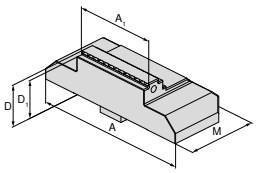
ST (464 mm – 604 mm)
VS (540 mm – 680 mm)

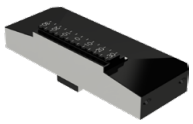


Übersicht Systembacken

Wendebacke, grip 3 mm

▲ Preis je Stück

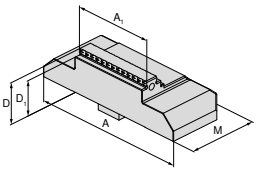




für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
125	125	40	27	24			57			**8090830300**			●								
125	125	65	27	24			57			**8090830200**			●								
125	125	80	27	24			57			**8090830100**			●								
125	125	125	27	24			57			**8090830000**			●								

Wendebacke, grip 5 mm

▲ Preis je Stück

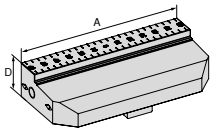




für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
125	125	65	27	22			57			**8090830600**			●								
125	125	80	27	22			57			**8090830500**			●								
125	125	125	27	22			57			**8090830400**			●								

Wendebacke, glatt

▲ Preis je Stück

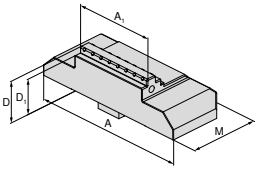




für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
125	125		27							**8090831400**			●								

Stufenbacke, Carbide grip 5 mm

▲ Preis je Stück



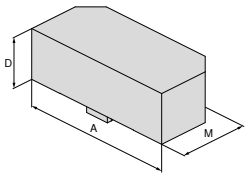


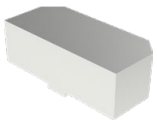
für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2		NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
125	125	80	27	22			57			**8090830900**			●								
125	125	125	27	22			57			**8090830800**			●								

Übersicht Systembacken

Weiche Backe, Stahl

- Werkstoff: 16MnCr5
- Preis je Stück

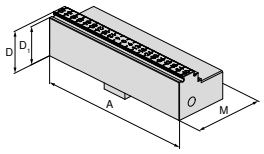




für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
125	125		33				57			**8090931200**			●								

Wendebacke Prägeprofil

- Preis je Stück
- passend für Prägeprofil LANG

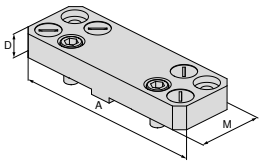




für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
125	125		27	24			57			**8090831200**			●								

Adapterplatte

- zur Aufnahme von 6-fach-Wendebacken
- Preis je Stück
- inkl. Abdeckschrauben

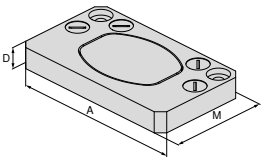




für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
125	195		22				72			**8090931500**			●								

Pendelbacke

- zur Aufnahme von 6-fach-Wendebacken
- Preis je Stück
- inkl. Abdeckschrauben



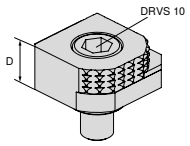


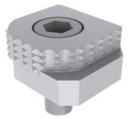
für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
125	195		22				105			**8090931300**			●								

Übersicht Systembacken

6-fach-Wendebacke

- 1 = glatt, Wolfram-Carbid-beschichtet
- 2 = Grip mit Stufe 3 mm
- 3 = Grip mit Stufe 8 mm
- 4 = Grip mit Stufe 18 mm
- 5 = Grip rund mit Stufe 8 mm
- 6 = Grip rund
- M_{max} = 60 Nm
- inkl. Befestigungsschrauben

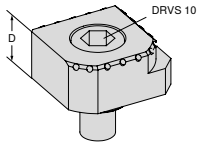


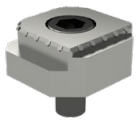


für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
			18							80892246	●	●	●	●			●		●	●	

6-fach-Wendebacke, Carbide grip

- 1 = Glatt
- 2 = Carbide grip
- 3 = Carbide grip mit Stufe 3 mm
- 4 = Carbide grip mit Stufe 8 mm
- 5 = Carbide grip rund mit Stufe 8 mm
- 6 = Carbide grip rund
- inkl. Befestigungsschrauben

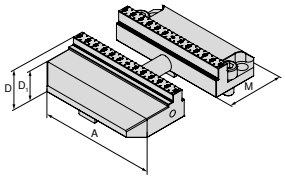




für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
			18							8089035300	●	●	●	●			●		●	●	

Präzisionsbacke

- Preis je Set



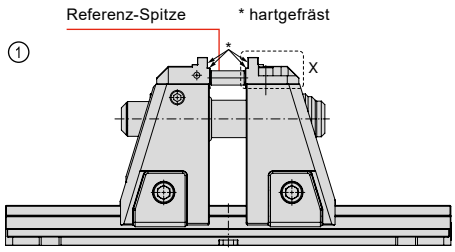


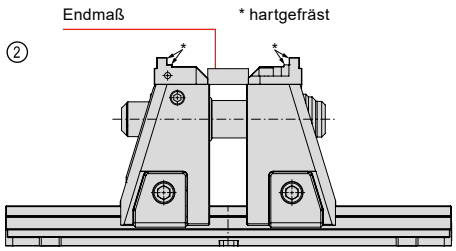
für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
125	125		27	24			57			8090831300			●								

Vorgehen für gehärtetes Präzisionsbacken-Set

Der X5G-Z überzeugt durch eine sehr hohe Präzision, sämtliche Komponenten sind in hoher Präzision geschliffen oder hartgefräst. Trotzdem gibt es Anwendungen, in welchen die geforderte Präzision aufgrund der Toleranzkette der Schnellwechselbacken nicht vollumfänglich erfüllt wird. Für diese Fälle bieten wir ein gehärtetes Präzisionsbacken-Set an (Artikel-Nr. **8090831300**), das kundenseitig auf der Spannfläche (beidseitig) hartgefräst werden kann.

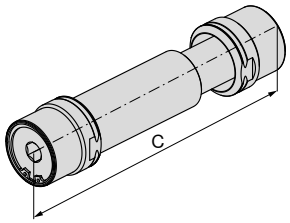
Die Hartbearbeitung wird in der Präzisions-Spannung durchgeführt (beide Schrauben an den Trägerbacken mit 140 Nm angezogen). Die Präzisionsbacken müssen, gemäß den gezeigten Ansichten (1+2), hartgefräst werden. Für die Aufspannung in Standardstellung (1) wird die mitgelieferte Referenz-Spitze verwendet. Für die Aufspannung in VS-Stellung (2) kann ein Endmaß verwendet werden.





Übersicht System-Zubehör

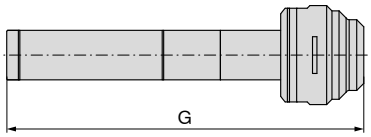
HyPower – Spindeleinheit – X5G-Z





C mm	WT kg	CW 80 908 ...
227,5	2,5	**50100**

HyPower – Zugstangenverlängerung – X5G-Z





für Breite mm	G mm	CW 80 908 ...
125	430	**80000**
125	500	**80100**
125	630	**80200**
125	800	**80300**

Übersicht System-Zubehör

Drehmomentschlüssel

▲ ohne Stecknuss

ESG 4 | **ESG mini** | **HDG 2** | **ZSG 4** | **ZSG mini** | **DSG 4**



Vierkant	TQX Nm	AS
1/2"	10 - 100	80 884 ... 502

Handkurbel

▲ Ausführung als Außensechskant
▲ zur Schnellverstellung

H5G -Z | **X5G -Z**



für Breite mm	DRVS mm	CW
125	14	80 907 ... 500

Übersicht System-Zubehör

Stecknuss

▲ passend für Vierkant 1/2" oder 3/8"

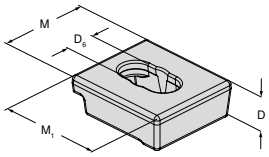
H5G -Z | ESG mini | X5G -Z



Vierkant	DRVS mm	AS 80 877 ...
1/2"	14	**214**

Spannpratzen

▲ Preis je 2 Stück





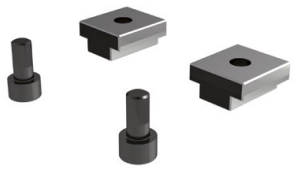
D mm	D_6 mm	M mm	M_1 mm	CW 80 890 ...
20	16	50	57	**315**

Übersicht System-Zubehör

Passnutenstein inkl. Schraube

▲ Preis je 2 Stück

NCG | H5G | H5G -S | ESG 4 | HDG 2 | DSG 4 | DSG | X5G -Z



für Breite mm	CW 80 898 ...
12	412
14	414
16	416
18	418

Aufspannschraube mit T-Nutenstein

▲ zur Befestigung der Spannpratze
▲ Preis je 2 Stück

Lieferumfang:
inkl. Unterlegscheibe

NCG | H5G | ESG 4 | HDG 2 | ZSG 4 | DSG 4 | Verso



für Nut-Breite mm	G	CW 80 890 ...
12	M10	308
14	M12	309
16	M14	310
18	M16	311

Übersicht System-Zubehör

Passschraube

▲ Preis je 2 Stück

H5G | ESG 4 | ZSG 4 | DSG 4 | MNG | X5G -Z



für Breite mm	G	J mm	CW 80 895 ...
125	M12x45	12	019

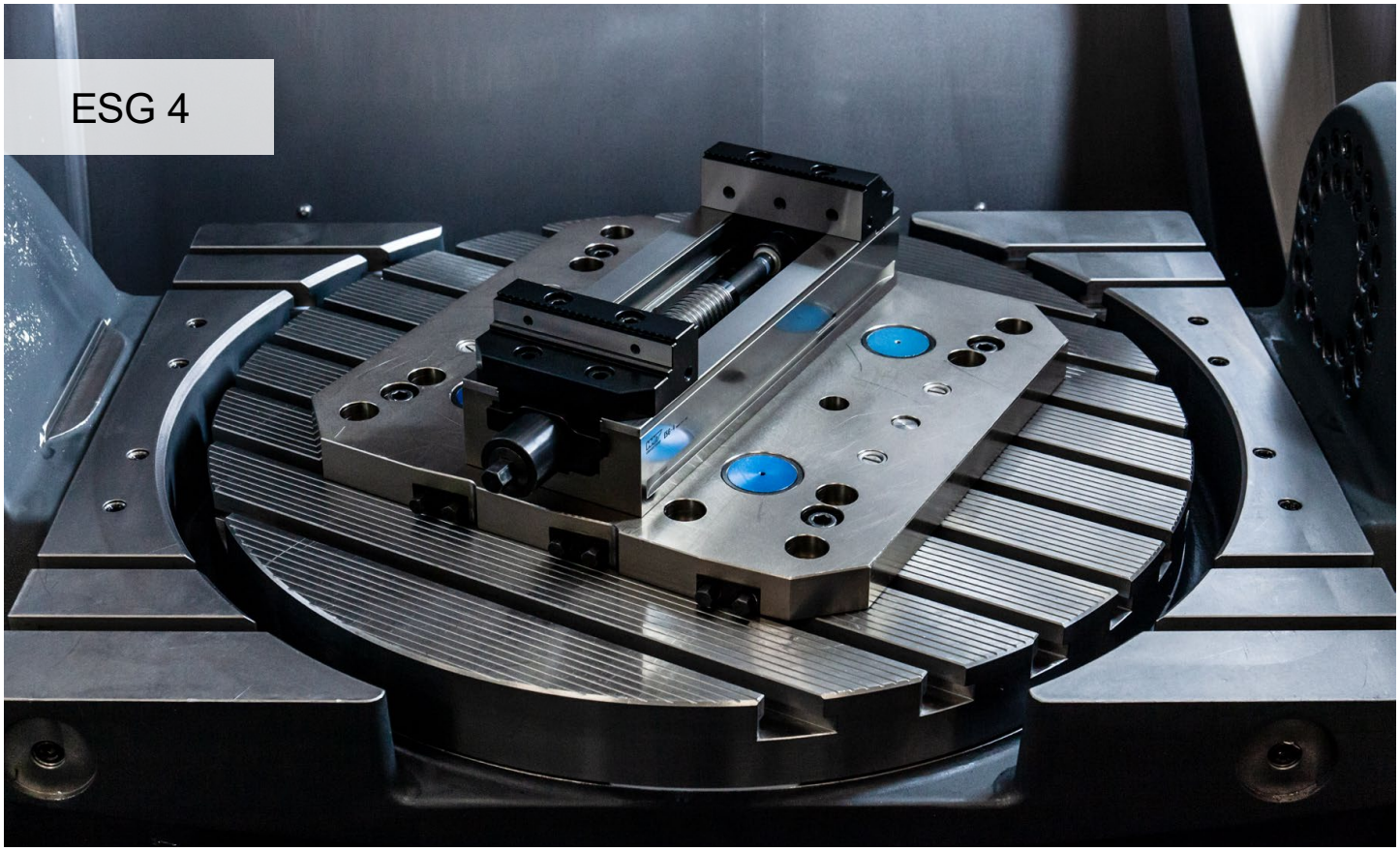
Spannhebel mit Gelenk

▲ ohne Stecknuss

H5G -Z | H5G -Z-S | ESG 4 | ESG mini | ZSG 4



Vier-kant	CW 80 891 ...
1/2"	600



Hocheffizienter Allrounder für die Roh- und Fertigteilbearbeitung

Der Einfachspanner ESG 4 überzeugt mit Hebel-Schnellspannung, Schnelleinstellung des Spannbereichs, flacher Bauweise und geringem Gewicht.

Ihre Nutzen:

- mehrere Kühlschmiermittelabläufe für störungsfreies Arbeiten und kontrollierten Abfluss
- einfaches und schnelles Positionieren auf dem MNG-Nullpunkt-Spannsystem
- hohe Spannkräfte zwischen 5 – 50 kN mit geringem Anzugs-Drehmoment
- einfacher und schneller Backenwechsel mit 2 Schrauben
- schnelle und leichte Demontage der Spindeleinheit
- umfangreiches Baukasten-Backenprogramm

Aufspannen / Ausrichten:



ESG 4 – 80 mm = Befestigung mit M8-Schrauben durch den Grundkörper
ESG 4 – 125 mm / 160 mm = Befestigung mit M12-Schrauben und Passschrauben durch den Grundkörper



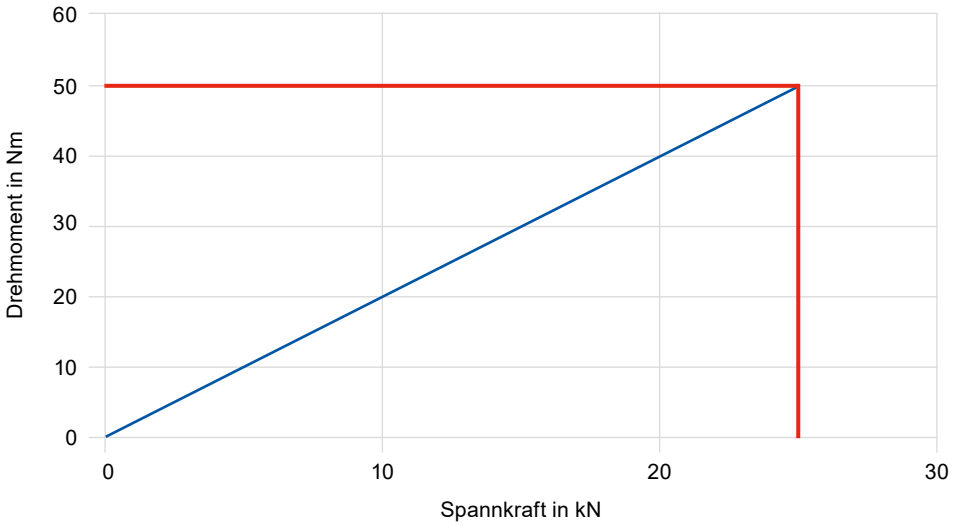
Befestigung mit 4 Spannpratzen **Artikel-Nr. 80 890 315**



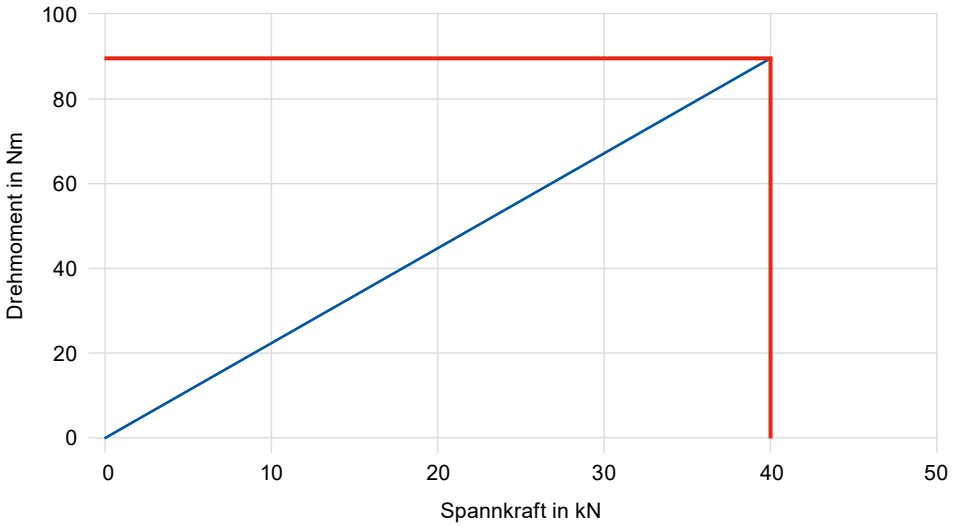
Befestigung mit Nullpunkt-Spannsystem
ESG 4 – 80 mm = 1 Aufnahmebolzen + Verdrehsicherung
ESG 4 – 125 / 160 mm = 2 Aufnahmebolzen
Stichmaß 200 mm

Spannkraft:

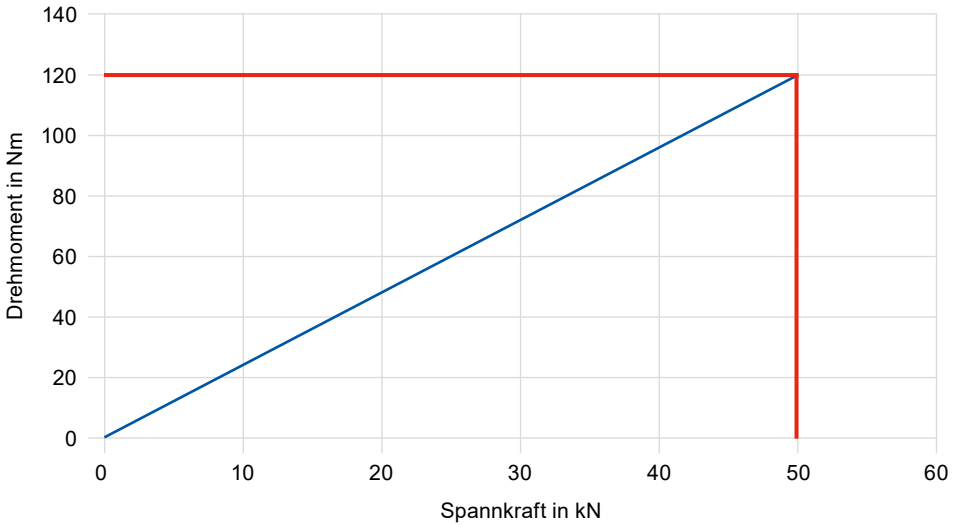
Anzugs-Drehmoment / Spannkraft ESG 4 – 80 mm



Anzugs-Drehmoment / Spannkraft ESG 4 – 125 mm



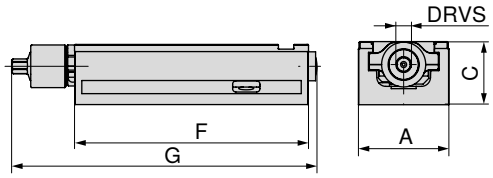
Anzugs-Drehmoment / Spannkraft ESG 4 – 160 mm



CoreLine – Einfachspanner ohne Systembacken – ESG 4

- ▲ schnelle 160° Hebelspannung mit Drehmomentschlüssel
- ▲ schneller Ein- und Ausbau der Spindel-Baugruppe
- ▲ ±0,01 mm Wiederholgenauigkeit (±0,015 mm bei A = 160 mm)

ESG 4 | **MNG** | **PNG**





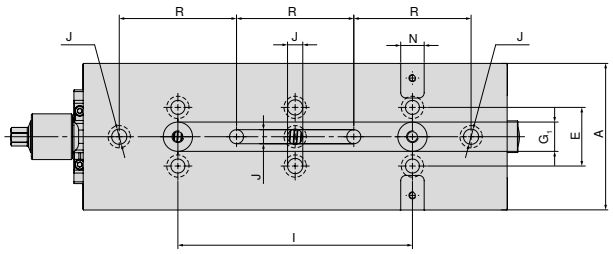
A mm	C -0.02 mm	F mm	G mm	DRVS mm	MXC kN	WT kg	Spannbereich mm	CW 80 901 ...
125	60	362	433	14	40	15,0	0-308	**125**
160	70	480	559	14	50	28,5	0-434	**160**

Schraubstockguide

→ Maße der Unterseite
→ Baumaßtabellen für die unterschiedlichen Backen
→ Systembacken
→ System-Zubehör
→ MNG-/PNG-Nullpunktspannsystem
→ Allgemeine Aufsatzbacken
→ Werkstückunterlagen
→ Allgemeines Zubehör
→ Spannhebel
→ Schrauben

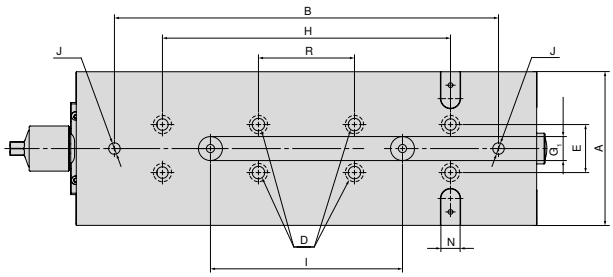
Maße der Unterseite des ESG 4

Grundkörperbreite 125 mm und Länge 362 mm



A	E	G_1	I	J	N_{H7}	R
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
125	50	25	200	13	20	100

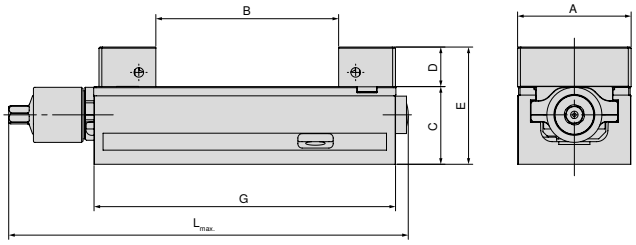
Grundkörperbreite 160 mm und Länge 480 mm



A	B	D	E	G_1	H	I	J	N_{H7}	R
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
160	400	13	50	25	300	200	12	20	100

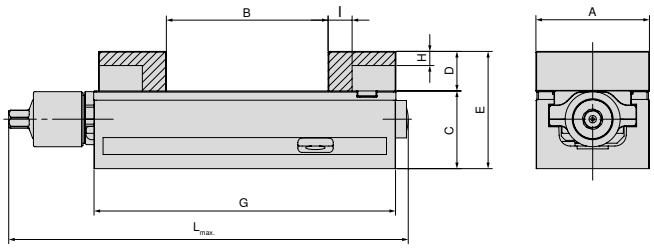
ESG 4 – Baumaßtabelle für die unterschiedlichen Backen

mit Blockbacken



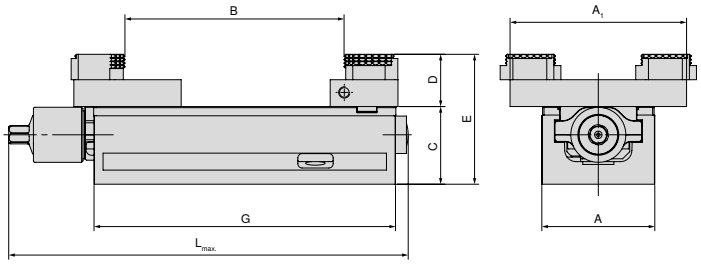
A mm	B mm	C mm	D mm	E mm	G mm	$L_{max.}$ mm	Artikel-Nr. Systembacken
125	0 - 231	60	40	100	362	432	**8090131400 + 8090131500**
160	0 - 312	70	50	120	480	559	**8090131600 + 8090131700**

mit weichen Alubacken



A mm	B mm	C mm	D mm	E mm	G mm	H mm	I mm	$L_{max.}$ mm	Artikel-Nr. Systembacken
125	0 - 219	60	40	100	362	23	27	432	**80901304 + 80878550**
160	0 - 309	70	50	120	480	23	30	559	**80901301 + 80878305**

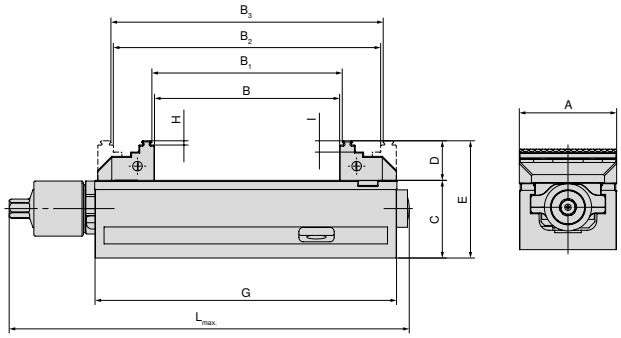
mit Pendel- und Adapterplatte



A mm	A_1 mm	B mm	C mm	D mm	E mm	G mm	$L_{max.}$ mm	Artikel-Nr. Systembacken
125	180	4 - 306	60	22	100	362	432	**80878570 + 80901502**
160	256	11 - 463	70	22	110	480	559	**80878670 + 80901503**

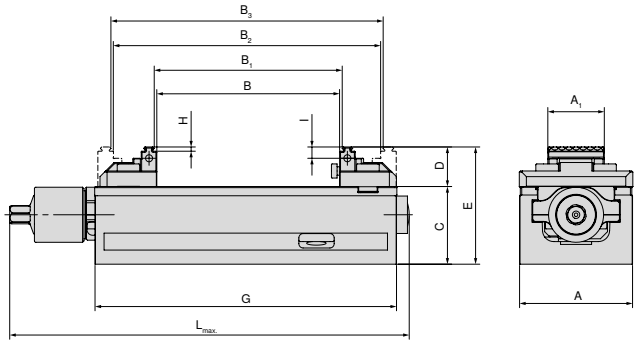
ESG 4 – Baumaßtabelle für die unterschiedlichen Backen

mit Wendebacken, grip 3 mm



A mm	B mm	B_1 mm	B_2 mm	B_3 mm	C mm	D mm	E mm	G mm	H mm	I mm	$L_{max.}$ mm	Artikel-Nr. Systembacken
125	0 - 231	8 - 238	71 - 301	78 - 308	60	40	100	362	3	18	433	**80901302 + 80901303**
160	0 - 310	8 - 317	117 - 427	125 - 434	70	50	120	480	3	10	559	**80901300 + 80878610**

mit Wendebacken, grip 3 mm, Breite 65 mm

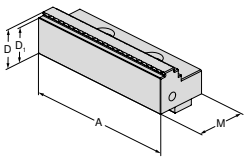


A mm	A_1 mm	B mm	B_1 mm	B_2 mm	B_3 mm	C mm	D mm	E mm	G mm	H mm	I mm	$L_{max.}$ mm	Artikel-Nr. Systembacken
125	65	0 - 240	8 - 247	77 - 317	84 - 324	60	33	93	362	3	9	432	**80901305 + 8087851900**

Übersicht Systembacken

Wendebacke, grip 3 mm, fest

▲ Preis je Stück

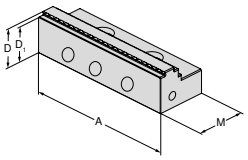




für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
125	125		40	37			66			**80901302**				●	●				●		
160	160		50	47			81			**80901300**				●	●						

Wendebacke, grip 3 mm, beweglich

▲ Preis je Stück

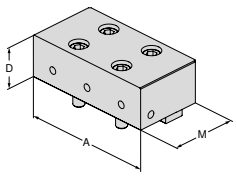


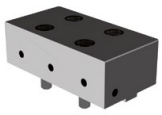


für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
125	125		40	37			66			**80901303**				●	●				●		
160	160		50	47			81			**80878610**				●	●		●				

Blockbacke, fest

▲ Preis je Stück

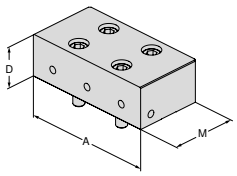




für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
125	125		40				66			**8090131400**				●							
160	160		50				81			**8090131600**				●	●						

Blockbacke, beweglich

▲ Preis je Stück



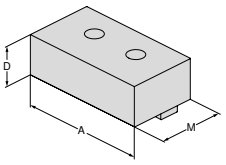


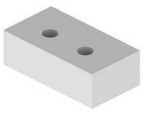
für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
125	125		40				66			**8090131500**				●					●		
160	160		50				81			**8090131700**				●	●		●				

Übersicht Systembacken

Alubacke, fest

- zur Herstellung von Formbacken
- Preis je Stück

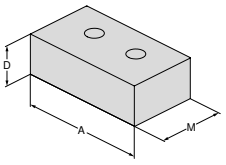


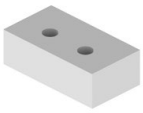


für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
125	125		40				68			**80901304**				●							
160	160		50				85			**80901301**				●	●						

Alubacke, beweglich

- zur Herstellung von Formbacken
- Preis je Stück

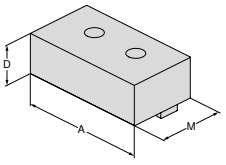


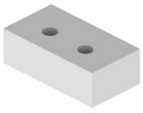


für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
125	125		40				68			**80878550**				●					●		
160	160		50				85			**80878305**				●	●		●				

Weiche Backe, Stahl, fest

- Werkstoff: 16MnCr5
- zur Herstellung von Formbacken
- Preis je Stück

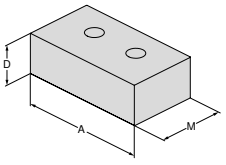


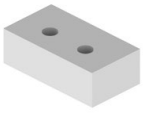


für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
125	125		40				68			**8090131900**				●	●						

Weiche Backe, Stahl, beweglich

- Werkstoff: 16MnCr5
- zur Herstellung von Formbacken
- Preis je Stück



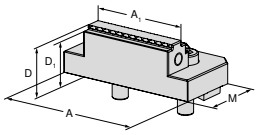


für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
125	125		40				68			**8087832100**				●	●		●				

Übersicht Systembacken

5-Achs-Wendebacke, grip, Breite 65 mm, fest

- Preis je Stück
- doppelseitige Gripstufe

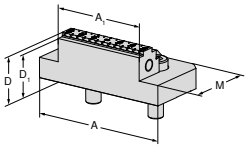




für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
125	95	65	33	30			57			**80901305**				●							

5-Achs-Wendebacke, grip 3 mm, Breite 65 mm, beweglich

- doppelseitige Gripstufe
- Preis je Stück

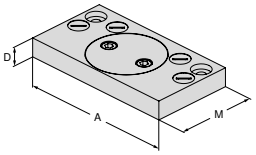




für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
125	95	65	33	30			57			**8087851900**							●				

Pendelbacke, beweglich

- zur Aufnahme von 6-fach-Wendebacken
- Preis je Stück

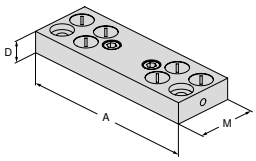




für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
125	180		22				95			**80878570**				●			●		●		
160	256		22				170			**80878670**				●			●				

Adapterbacke

- zur Aufnahme von 6-fach-Wendebacken
- Preis je Stück



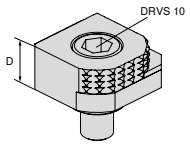


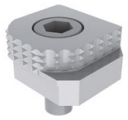
für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
125	180		22				62			**80901502**				●							
160	256		22				125			**80901503**				●							

Übersicht Systembacken

6-fach-Wendebacke

- 1 = glatt, Wolfram-Carbid-beschichtet
- 2 = Grip mit Stufe 3 mm
- 3 = Grip mit Stufe 8 mm
- 4 = Grip mit Stufe 18 mm
- 5 = Grip rund mit Stufe 8 mm
- 6 = Grip rund
- M_{max} = 60 Nm
- inkl. Befestigungsschrauben

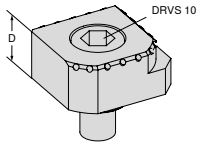


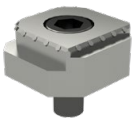


für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
18										**80892246**	●	●	●	●			●		●	●	

6-fach-Wendebacke, Carbide grip

- 1 = Glatt
- 2 = Carbide grip
- 3 = Carbide grip mit Stufe 3 mm
- 4 = Carbide grip mit Stufe 8 mm
- 5 = Carbide grip rund mit Stufe 8 mm
- 6 = Carbide grip rund
- inkl. Befestigungsschrauben



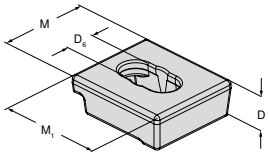


für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
18										**8089035300**	●	●	●	●			●		●	●	

Übersicht System-Zubehör

Spannpratzen

▲ Preis je 2 Stück



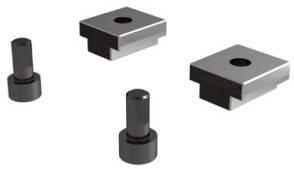


D mm	D_6 mm	M mm	M_1 mm	CW 80 890 ...
20	16	50	57	**315**

Passnutenstein inkl. Schraube

▲ Preis je 2 Stück

NCG	H5G	H5G -S	ESG 4	HDG 2	DSG 4	DSG	X5G -Z



für Breite mm	CW 80 898 ...
12	**412**
14	**414**
16	**416**
18	**418**

Übersicht System-Zubehör

Aufspannschraube mit T-Nutenstein

▲ zur Befestigung der Spannpratze
▲ Preis je 2 Stück

Lieferumfang:
inkl. Unterlegscheibe

NCG | H5G | ESG 4 | HDG 2 | ZSG 4 | DSG 4 | Verso



für Nut-Breite mm	G	CW 80 890 ...
12	M10	308
14	M12	309
16	M14	310
18	M16	311

Passschraube

▲ Preis je 2 Stück

NCG | ESG 4



für Breite mm	G	J mm	CW 80 890 ...
100	M12x38	12	313

Übersicht System-Zubehör

Drehmomentschlüssel

▲ ohne Stecknuss

ESG 4 | ESG mini | HDG 2 | ZSG 4 | ZSG mini | DSG 4 | X5G -Z



TQX Nm	AS 80 884 ...
10 - 100	502
20 - 200	504

Stecknuss

▲ passend für Vierkant 1/2" oder 3/8"

ESG 4 | ZSG 4 | DSG 4



DRVS mm	AS 80 875 ...
12	212
14	214

Übersicht System-Zubehör

Spannhebel mit Gelenk

▲ ohne Stecknuss

H5G -Z | H5G -Z-S | ESG 4 | ESG mini | ZSG 4



Vier-kant	CW
1/2"	80 891 ...
	600

Aufspannschrauben-Set zu T-Nut für MNG

▲ Preis je 2 Stück

ESG 4 | ZSG 4 | DSG 4



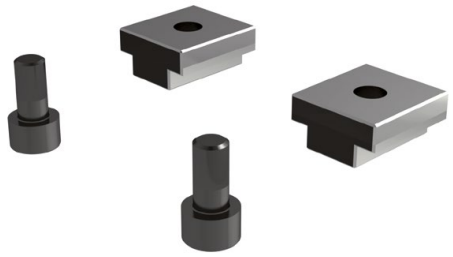
für Breite mm	G	CW
18	M12	80 899 ...
		318

Übersicht System-Zubehör

Passnutenstein inkl. Schraube

▲ Preis je 2 Stück

NCG | NCG 2 | H5G | H5G -S | ESG 4 | HDG 2 | ZSG | DSG 4



für Breite mm	G	CW
12	M6	80 898 ... 412

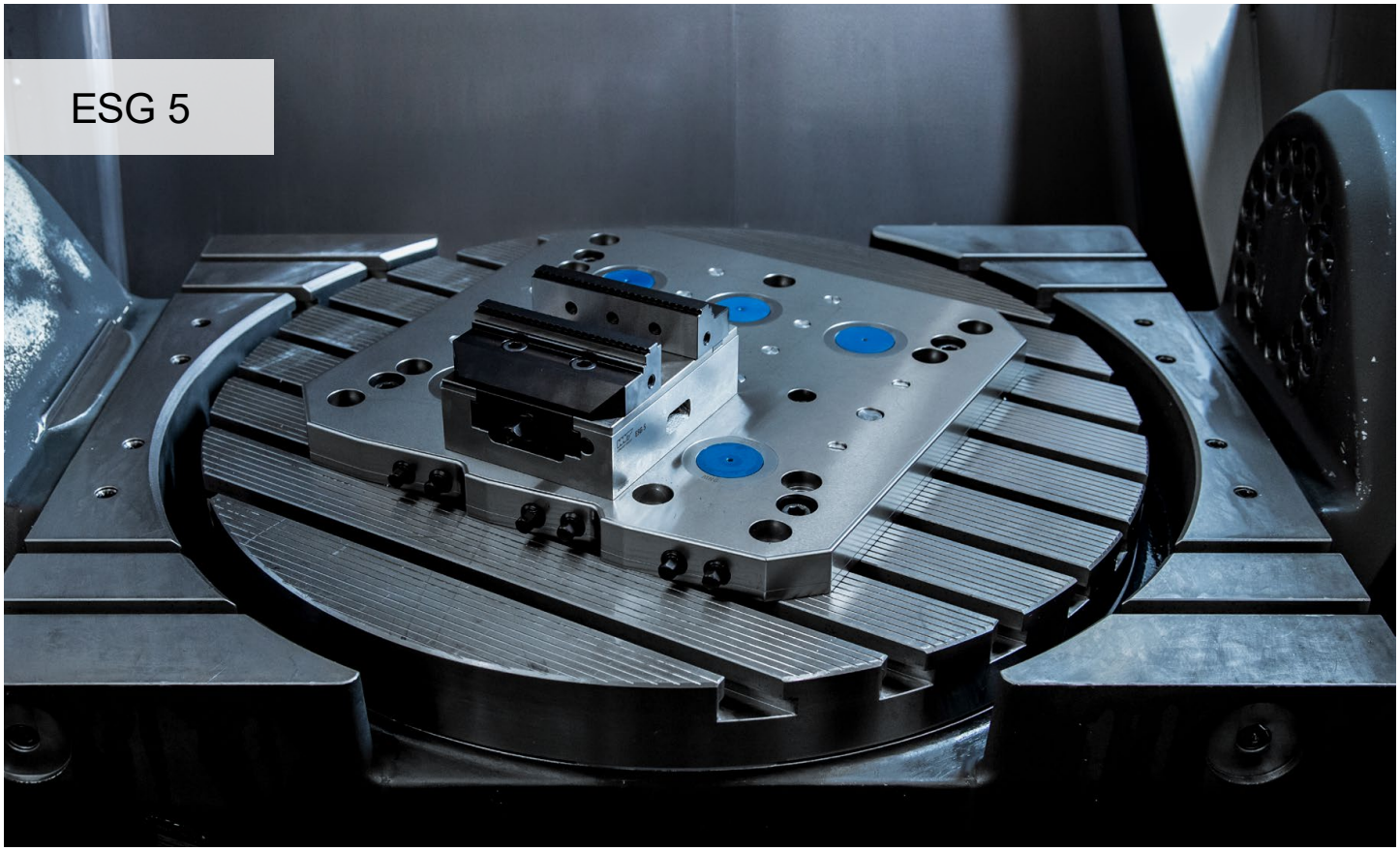
Passschraube

▲ Preis je 2 Stück

H5G | ESG 4 | ZSG 4 | DSG 4 | MNG | X5G -Z



für Breite mm	G	J mm	CW
125	M12x45	12	80 895 ... 019



Der optimierte ESG 5 – Maximale Präzision und Prozesssicherheit

Der neue ESG 5 übernimmt alle liebgewonnenen Eigenschaften des Vorgängers und setzt in Sachen Bedienerfreundlichkeit und Haltbarkeit die Messlatte ein gutes Stück nach oben. Optimiertes Handling und verbesserte Langlebigkeit standen beim Update des Einfachspanners an oberster Stelle.

Ihre Nutzen:

- speziell für die Zweitseitenbearbeitung durch hohe Winkelgenauigkeit geeignet
- kompaktes Design mit bester Zugänglichkeit
- Backenwechsel einfach und schnell, mit zwei Schrauben
- dieselben Spannbereiche, viel bessere Störkontur, umfangreiches Baukasten-Backenprogramm
- nachhaltiges Modell mit vernickeltem Grundkörper sorgt für eine lange Lebensdauer

Aufspannen / Ausrichten:



Befestigung mit Nullpunkt-Spannsystem
ESG 5 – 80 mm L-130 mm + L-190 mm
ESG 5 – 125 mm L-160 mm + L-235 mm

1 Aufnahmebolzen + MNG-Indexierbolzen



Befestigung mit Nullpunkt-Spannsystem
ESG 5 – 125 mm + L-300 mm
ESG 5 – 160 mm + L-280 mm + L-480 mm

2 Aufnahmebolzen



In allen Varianten sind jeweils Ø 12^{JS} Präzisionsbohrungen vorhanden, mit denen der ESG 5 exakt positioniert werden kann. Alle Varianten können mit Schrauben von oben durch den Grundkörper befestigt werden.

Aufspannen / Ausrichten:

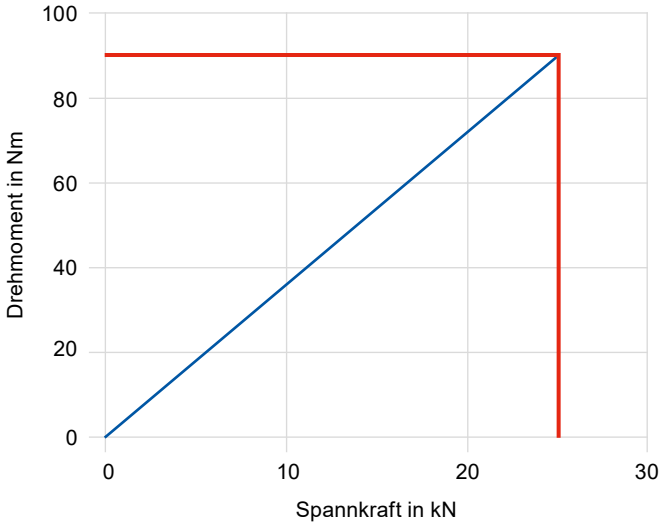


ESG 5 – 125 mm L-235 mm + L-300 mm
ESG 5 – 160 mm L-280 mm + L-480 mm

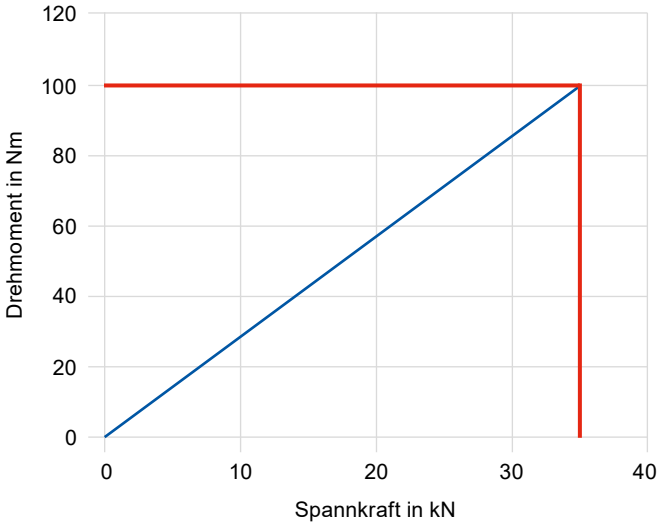
Diese 4 Varianten können auch alternativ mit Spannpratzen aufgespannt werden.

Spannkraft:

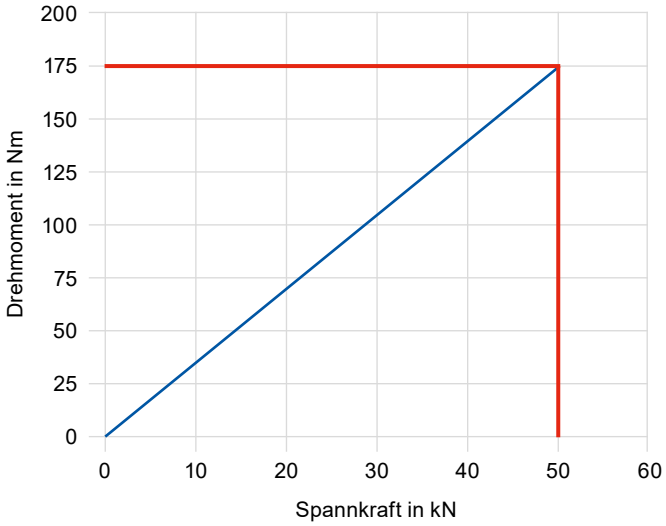
Anzugs-Drehmoment / Spannkraft ESG 5 – 80 mm



Anzugs-Drehmoment / Spannkraft ESG 5 – 125 mm



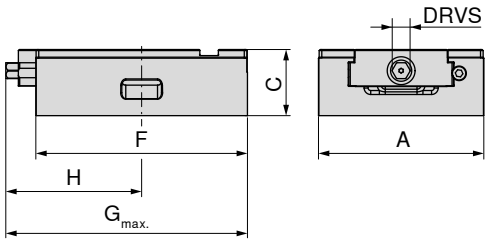
Anzugs-Drehmoment / Spannkraft ESG 5 – 160 mm



CoreLine – Gekapselter Einfachspanner ohne Systembacken – ESG 5

- ▲ speziell für die Zweitseitenbearbeitung durch hohe Winkelgenauigkeit geeignet
- ▲ ±0,01 mm Wiederholgenauigkeit zwischen den Spannvorgängen
- ▲ passend für PNG und MNG

ESG 5 **MNG** **PNG**





A mm	C ±0,01 mm	F mm	$G_{max.}$ mm	H mm	DRVS mm	MXC kN	WT kg	CW 80 857 ...
80	50	130	155,0	82	12	25	2,9	**08500**
80	50	190	203,0	102	12	25	4,4	**08600**
125	50	160	169,0	103	12	35	6,0	**15000**
125	50	235	235,0	132	12	35	8,4	**15100**
125	50	300	300,0	170	12	35	10,5	**15200**
160	70	280	309,0	169	14	50	25,0	**26100**
160	70	480	512,5	267	14	50	30,0	**26200**

passend für Nullpunktspannsystem							LANG Quick Point	LANG Quick Point
Artikel-Nr.	Typ	Breite in mm	Höhe in mm	MNG	MNG mini	PNG	96 x 96	52 x 52
80 857 08500	ESG 5	80	130	✓	✓	✗	✗	✓
80 857 08600		80	190	✓	✗	✓	✗	✓
80 857 15000		125	160	✓	✗	✓	✓	✓
80 857 15100		125	235	✓	✗	✓	✓	✗
80 857 15200		125	300	✓	✗	✓	✓	✗
80 857 26100		160	280	✓	✗	✓	✓	✗
80 857 26200		160	480	✓	✗	✓	✗	✗

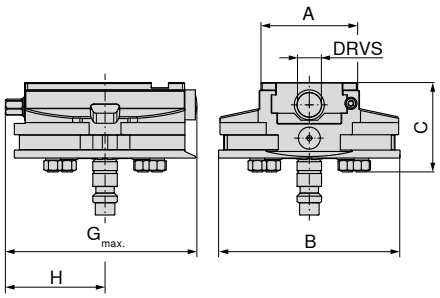
Schraubstockguide

→ Maße der Unterseite
→ Baumaßtabellen für die unterschiedlichen Backen
→ Systembacken
→ System-Zubehör
→ MNG-/PNG-Nullpunktspannsystem
→ Allgemeine Aufsatzbacken
→ Werkstückunterlagen
→ Allgemeines Zubehör
→ Spannhebel
→ Schrauben

CoreLine – Gekapselter Einfachspanner ohne Systembacken – ESG 5

▲ für Erowa ITS 148
▲ speziell für die Zweitseitenbearbeitung durch hohe Winkelgenauigkeit geeignet
▲ ±0,01 mm Wiederholgenauigkeit zwischen den Spannvorgängen

ESG 5





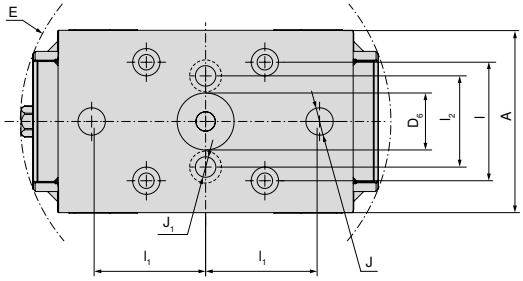
A mm	B mm	C mm	$G_{max.}$ mm	H mm	DRVS mm	MXC kN	WT kg	CW
80	148	73	157	81	12	25	5,6	**80 857 ...** **08900**

Schraubstockguide

→ Maße der Unterseite	→ Allgemeine Aufsatzbacken
→ Baumaßtabellen für die unterschiedlichen Backen	→ Werkstückunterlagen
→ Systembacken	→ Allgemeines Zubehör
→ System-Zubehör	→ Spannhebel
→ MNG-/PNG-Nullpunktspannsystem	→ Schrauben

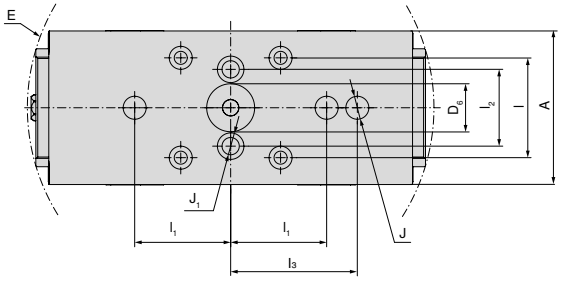
Maße der Unterseite des ESG 5

Grundkörperbreite 80 mm und Länge 130 mm



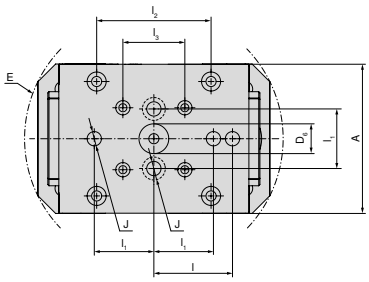
A mm	$D_{6\ H6}$ mm	E mm	$l_{\pm0,015}$ mm	$l_{1\ \pm0,015}$ mm	l_2 mm	J_{H7} mm	J_1 mm
80	25	163	52	50	40	12	9

Grundkörperbreite 80 mm und Länge 190 mm



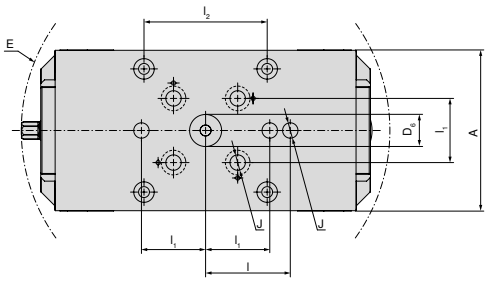
A mm	$D_{6\ H6}$ mm	E mm	$l_{\pm0,015}$ mm	$l_{1\ \pm0,015}$ mm	l_2 mm	$l_{3\ \pm0,015}$ mm	J_{H7} mm	J_1 mm
80	25	213	52	50	40	66	12	9

Grundkörperbreite 125 mm und Länge 160 mm



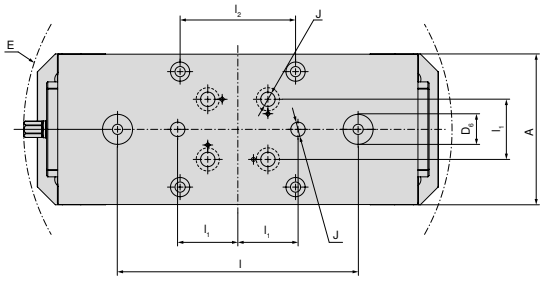
A mm	$D_{6\ H6}$ mm	E mm	$l_{\pm0,015}$ mm	$l_{1\ \pm0,015}$ mm	l_2 mm	$l_{3\ \pm0,015}$ mm	J_{H7} mm
125	25	288	66	50	96		12
125	25	218	66	50	96	52	12

Grundkörperbreite 125 mm und Länge 235 mm



A mm	$D_{6\ H6}$ mm	E mm	$l_{\pm0,015}$ mm	$l_{1\ \pm0,015}$ mm	l_2 mm	J_{H7} mm
125	25	288	66	50	96	12

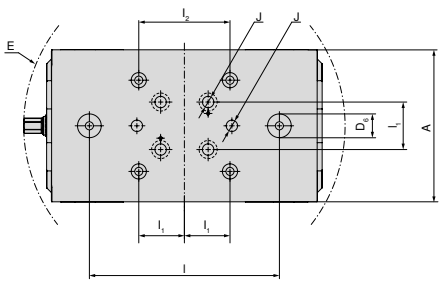
Grundkörperbreite 125 mm und Länge 300 mm



A mm	$D_{6\ H6}$ mm	E mm	$l_{\pm0,015}$ mm	$l_{1\ \pm0,015}$ mm	l_2 mm	J_{H7} mm
125	25	357	200	50	96	12

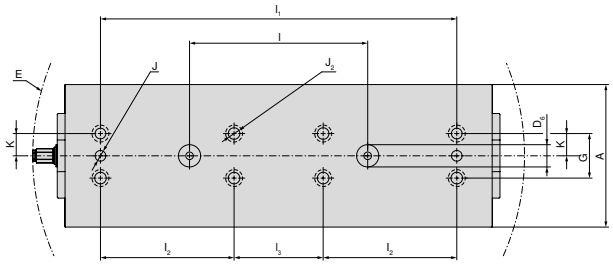
Maße der Unterseite des ESG 5

Grundkörperbreite 160 mm und Länge 280 mm



A mm	D_6 H6 mm	E mm	l ±0,015 mm	l_1 ±0,015 mm	l_2 mm	J H7 mm
160	25	339	200	50	96	12

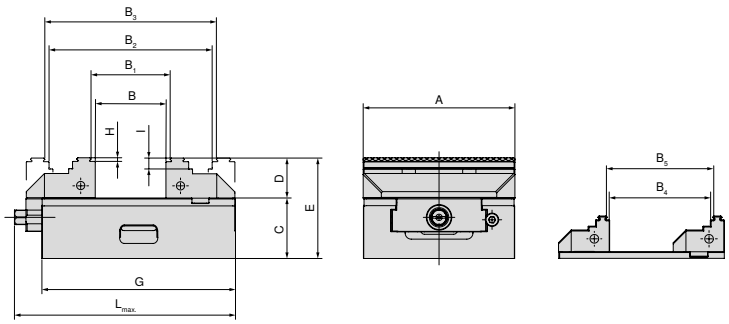
Grundkörperbreite 160 mm und Länge 480 mm



A mm	D_6 H6 mm	E mm	l ±0,015 mm	l_1 ±0,015 mm	l_2 mm	l_3 ±0,015 mm	J H7 mm	J_2 F7 mm	K ±0,02 mm	G mm
160	25	550	200	400	150	100	13	12	25	50

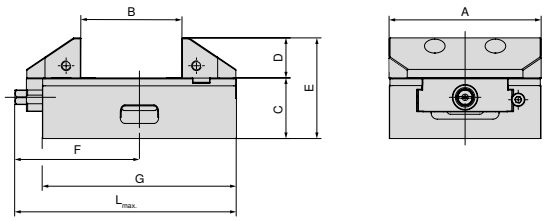
ESG 5 – Baumaßtabelle für die unterschiedlichen Backen

mit Wendebacken grip 3 mm, fest und beweglich



A mm	B mm	B_1 mm	B_2 mm	B_3 mm	B_4 mm	B_5 mm	C mm	D mm	E mm	G mm	H mm	I mm	$L_{max.}$ mm	Artikel-Nr. Systembacken
80	0-49	4-53	59-107	63-111	30-78	34-82	50	28	78	130	3	8	155	**80901306 + 80878810**
80	0-109	4-113	59-167	63-171	29-134	35-136	50	28	78	190	3	8	206	**80901306 + 80878810**
125	0-57	8-64	77-134	84-141	40-95	47-102	50	33	83	160	3	9	183	**8085730000 + 80878510**
125	0-127	8-134	77-204	84-211	40-165	47-172	50	33	83	235	3	9	250	**8085730000 + 80878510**
125	0-197	8-204	77-274	84-281	40-235	47-242	50	33	83	300	3	9	320	**8085730000 + 80878510**
160	0-121	8-128	118-238	125-245	–	–	70	50	120	280	3	10	328	**80901300 + 80878610**
160	0-324	8-331	118-441	125-448	–	–	70	50	120	480	3	10	506	**80901300 + 80878610**

mit 5-Achs-Backen

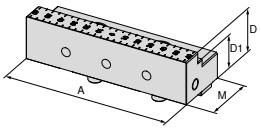


A mm	B mm	C mm	D mm	E mm	F mm	G mm	$L_{max.}$ mm	Artikel-Nr. Systembacken
125	25-82	50	33	83	103	160	183	**8085730200 + 8085730100**
125	25-152	50	33	83	132	235	250	**8085730200 + 8085730100**
125	25-222	50	33	83	170	300	320	**8085730200 + 8085730100**

Übersicht Systembacken

Wendebacke, glatt, fest

▲ Preis je Stück

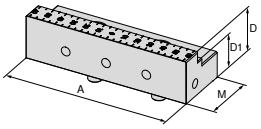




für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
80	80		28	20			40			**8085730400**					●						
125	125		33	25			57			**8085730300**					●						

Wendebacke, glatt, beweglich

▲ Preis je Stück

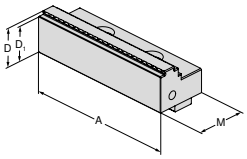




für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
80	80		28	20			40			**8087834700**					●		●				
125	125		33	25			57			**8087834600**					●		●				

Wendebacke, grip 3 mm, fest

▲ Preis je Stück

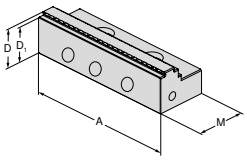




für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
80	80		28	25			40			**80901306**				●	●						
125	125		33	30			57			**8085730000**					●						
160	160		50	47			81			**80901300**				●	●						

Wendebacke, grip 3 mm, beweglich

▲ Preis je Stück



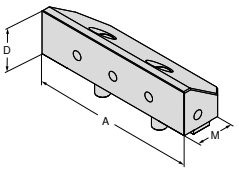


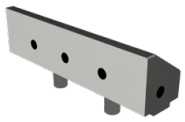
für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
80	80		28	25			40			**80878810**				●	●		●		●		
125	125		33	30			57			**80878510**					●		●				
160	160		50	47			81			**80878610**				●	●		●				

Übersicht Systembacken

5-Achs-Wendebacke, fest

▲ Preis je Stück

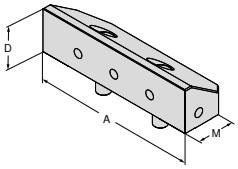


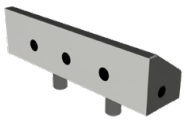


für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
125	125		33				44,5			**8085730100**					●						

5-Achs-Wendebacke, beweglich

▲ Preis je Stück

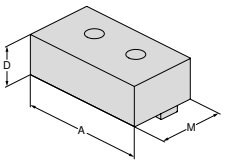


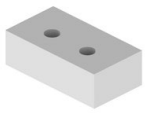


für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
125	125		33				44,5			**8085730200**					●						

Weiche Backe, Stahl, fest

▲ Werkstoff: 16MnCr5
▲ zur Herstellung von Formbacken
▲ Preis je Stück

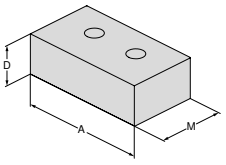


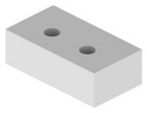


für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
80	80		28				48			**8090131800**				●	●						
125	125		40				68			**8090131900**				●	●						

Weiche Backe, Stahl, beweglich

▲ Werkstoff: 16MnCr5
▲ zur Herstellung von Formbacken
▲ Preis je Stück



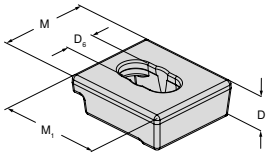


für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
80	80		28				48			**8087832000**				●	●		●				
125	125		40				68			**8087832100**				●	●		●				

Übersicht System-Zubehör

Spannpratzen

▲ Preis je 2 Stück





D mm	D_6 mm	M mm	M_1 mm	CW 80 890 ...
20	16	50	57	**315**

Spannhebel mit Gelenk

▲ ohne Stecknuss

H5G -Z | **H5G -Z-S** | **ESG 4** | **ESG mini** | **ZSG 4**



Vier-kant	CW 80 891 ...
1/2"	**600**

Übersicht System-Zubehör

Aufspannschrauben-Set zu T-Nut für MNG

▲ Preis je 2 Stück

ESG 4 | ZSG 4 | DSG 4



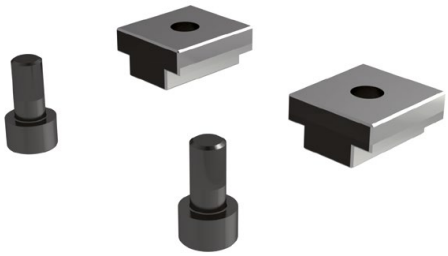
für Breite mm	G	CW 80 899 ...
12	M10	312 [1]
14	M12	314
16	M12	316
18	M12	318

1) Ausführung mit Unterlegscheibe

Passnutenstein inkl. Schraube

▲ Preis je 2 Stück

NCG | NCG 2 | H5G | H5G -S | ESG 4 | HDG 2 | ZSG | DSG 4



für Breite mm	G	CW 80 898 ...
12	M6	412
14	M6	414
16	M6	416
18	M6	418

Übersicht System-Zubehör

Drehmomentschlüssel

▲ ohne Stecknuss

ESG 4 | ESG mini | HDG 2 | ZSG 4 | ZSG mini | DSG 4 | X5G -Z



TQX Nm	AS 80 884 ...
10 - 100	502
20 - 200	504

Stecknuss

▲ passend für Vierkant 1/2" oder 3/8"

ESG 4 | ZSG 4 | DSG 4



DRVS mm	AS 80 875 ...
12	212
14	214

Übersicht System-Zubehör

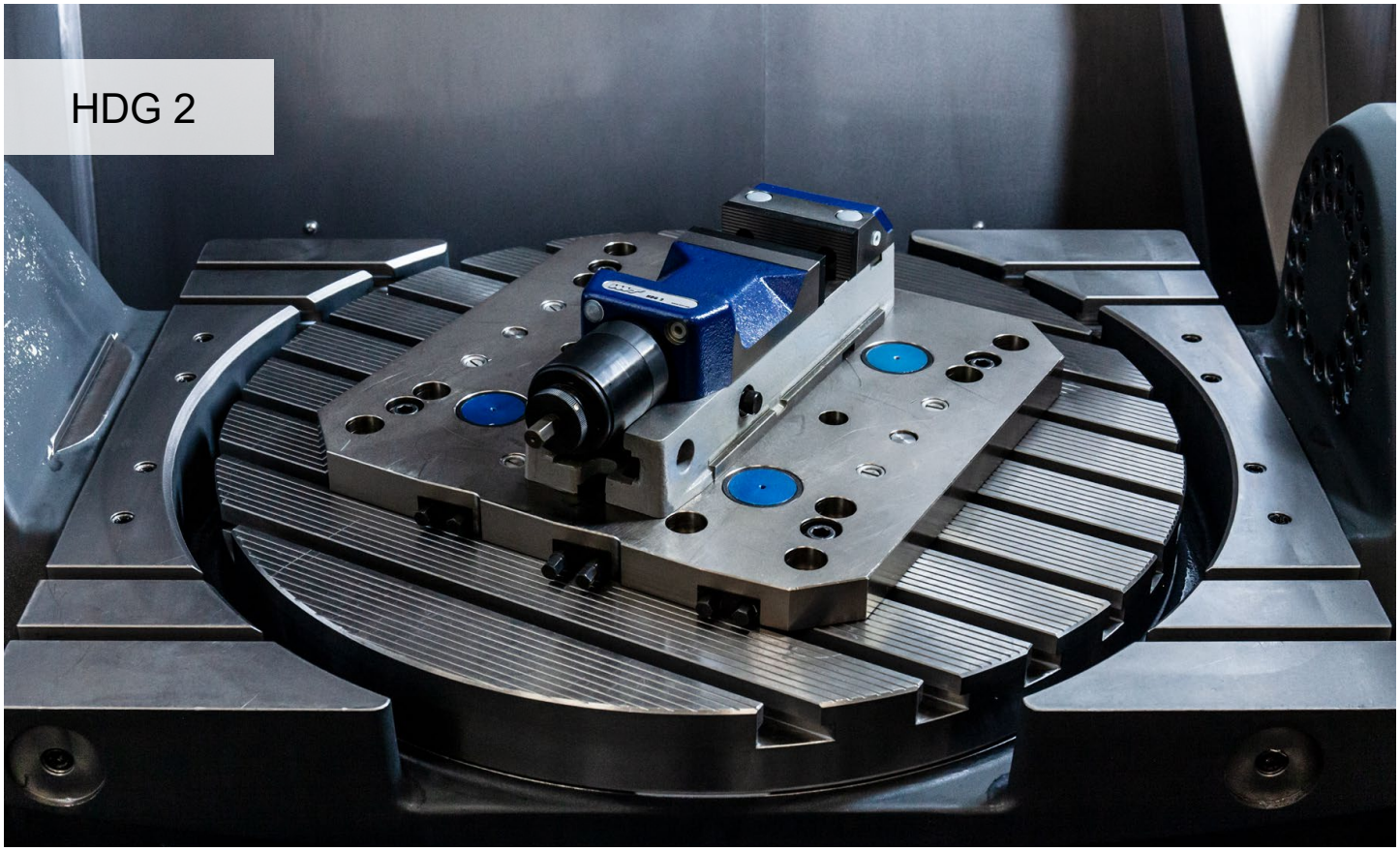
Passschraube

▲ Preis je 2 Stück

H5G	ESG 4	ZSG 4	DSG 4	MNG	X5G -Z



für Breite mm	G	J mm	CW 80 895 ...
125	M12x45	12	019



Bewährtes Hochdruck-Spannsystem

Mechanischer Maschinenschraubstock mit stufenloser Krafteinstellung von 10 % bis 100 % der Spannkraft mit nur einer Kurbelumdrehung und immer gleicher Kurbelendstellung. Schnelle Spannbereichsverstellung über Absteckbolzen.

Ihre Nutzen:

- Zeit und Kraft sparen – nur 1 Kurbelumdrehung
- Spannzeit <1 Sekunde
- einfaches Handling
- stufenlos und ohne Werkzeug einstellbar
- hohe Bearbeitungspräzision

Aufspannen / Ausrichten:



Ausrichtung durch Präzisionsnutensteine auf dem Nutentisch mit Längs- bzw. Quernut 20^{H7} im Grundkörper



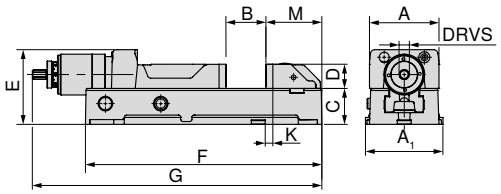
Aufspannen mit Schrauben durch den Grundkörper oder seitlich mit Spannpratzen

CoreLine – Hochdruckspanner – HDG 2

- stufenlose Krafteinstellung
- mechanische Kraftübersetzung
- Spannkraft mit nur einer Kurbelumdrehung
- bewegliche Backen, vorgearbeitet zur Aufnahme von Backen zur Spannbereichserweiterung

Lieferumfang:
Hochdruckspanner inkl. 4 Aufspannpratzen, Handkurbel, 2 Aufsatzbacken profiliert und gehärtet

HDG 2





A mm	A_1 mm	B mm	C $^{+0/-0,02}$ mm	D mm	E mm	F mm	$G_{max.}$ mm	K $^{\pm 0,015}$ mm	M mm	DRVS mm	MXC kN	WT kg	CW 80 892 ...
100	112	0 - 159	52	35	108	342	521	11	81	12	4 - 30	20	**100** [1]
125	140	0 - 201	62	40	118	400	584	28	85	12	4 - 40	27	**125** [1]
160	176	0 - 300	78	50	149	544	784	40	112	12	5 - 60	55	**160** [1]

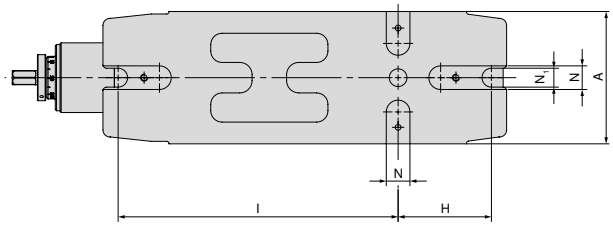
1) keine Lagerware

Schraubstockguide

→ Maße der Unterseite
→ System-Zubehör
→ MNG-/PNG-Nullpunktspannsystem
→ Allgemeine Aufsatzbacken
→ Werkstückunterlagen
→ Allgemeines Zubehör
→ Spannhebel
→ Schrauben

Maße der Unterseite des HDG 2

Grundkörperbreite 100 mm, 125 mm, 160 mm



A **mm**	H mm	I mm	N_{H7} mm	N_1 mm
100	80	240	20	15
125	100	280	20	18
160	130	380	20	22

Übersicht System-Zubehör

Winkeltrieb

HDG 2



für Breite mm	CW 80 892 ...
100/125	314

Handkurbel

▲ zur Schnellverstellung

HDG 2

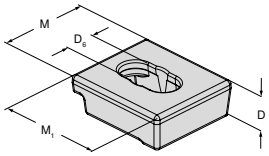


für Breite mm	DRVS mm	CW 80 892 ...
100/125	12	124
160	12	164

Übersicht System-Zubehör

Spannpratzen

▲ Preis je 2 Stück



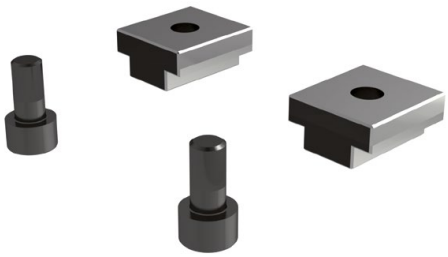


D mm	D_6 mm	M mm	M_1 mm	CW 80 890 ...
20	16	50	57	**315**

Passnutenstein inkl. Schraube

▲ Preis je 2 Stück

NCG	NCG 2	H5G	H5G -S	ESG 4	HDG 2	ZSG	DSG 4



für Breite mm	G	CW 80 898 ...
12	M6	**412**
14	M6	**414**
16	M6	**416**
18	M6	**418**

Übersicht System-Zubehör

Aufspannschraube mit T-Nutenstein

▲ zur Befestigung der Spannpratze
▲ Preis je 2 Stück

Lieferumfang:
inkl. Unterlegscheibe

NCG | H5G | ESG 4 | HDG 2 | ZSG 4 | DSG 4 | Verso



für Nut-Breite mm	G	CW 80 890 ...
12	M10	308
14	M12	309
16	M14	310
18	M16	311



Der optimierte ZSG 4 – Maximale Präzision und Prozesssicherheit

Der neue ZSG 4 übernimmt alle liebgewonnenen Eigenschaften des Vorgängers und setzt in Sachen Bedienerfreundlichkeit und Haltbarkeit die Messlatte ein gutes Stück nach oben. Optimiertes Handling und verbesserte Langlebigkeit standen beim Update des beliebten Zentrischspanners an oberster Stelle.

Ihre Nutzen:

- speziell für die Zweitseitenbearbeitung durch hohe Winkelgenauigkeit geeignet
- kompaktes Design mit bester Zugänglichkeit
- Backenwechsel einfach und schnell, mit zwei Schrauben
- dieselben Spannbereiche, viel bessere Störkontur, umfangreiches Baukasten-Backenprogramm
- nachhaltiges Modell mit vernickeltem Grundkörper sorgt für eine lange Lebensdauer

Aufspannen / Ausrichten:



Befestigung mit Nullpunkt-Spannsystem
ZSG 4 – 80 mm L-130 mm + L-190 mm
ZSG 4 – 125 mm L-160 mm + L-235 mm

1 Aufnahmebolzen + MNG-Indexierbolzen



Befestigung mit Nullpunkt-Spannsystem
ZSG 4 – 125 mm + L-300 mm
ZSG 4 – 160 mm + L-280 mm + L-480 mm

2 Aufnahmebolzen



In allen Varianten sind jeweils Ø12^{JS} Präzisionsbohrungen vorhanden, mit denen der ZSG 4 exakt positioniert werden kann. Alle Varianten können mit Schrauben von oben durch den Grundkörper befestigt werden.

Aufspannen / Ausrichten:



ZSG 4 – 125 mm L-235 mm + L-300 mm
ZSG 4 – 160 mm L-280 mm + L-480 mm

Diese 4 Varianten können auch alternativ mit Spannpratzen aufgespannt werden.

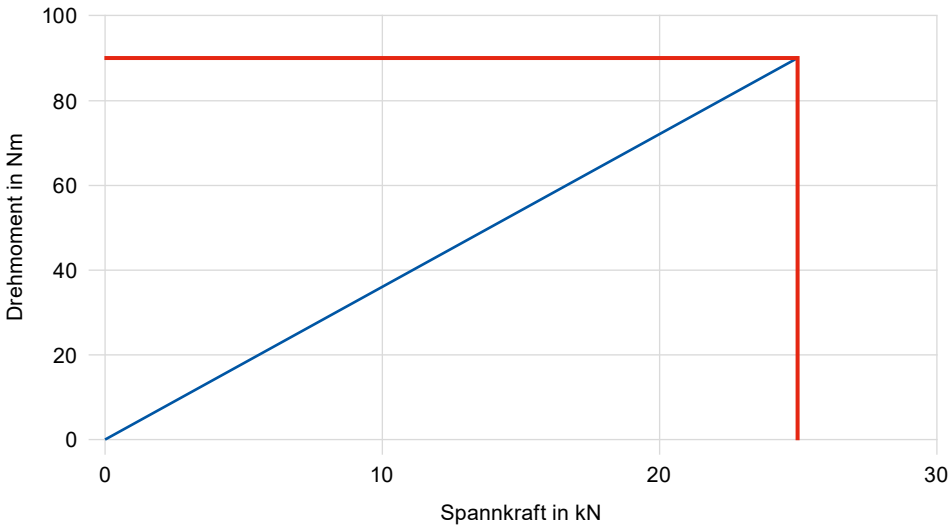


ZSG 4 – 80 mm L-130 mm + L-190 mm
ZSG 4 – 125 mm L-160 mm + L-235 mm + L-300 mm
ZSG 4 – 160 mm L-280 mm

Alle 5 Varianten gibt es auch mit Aufnahmebohrungen für das LANG-Nullpunkt-Spannsystem.

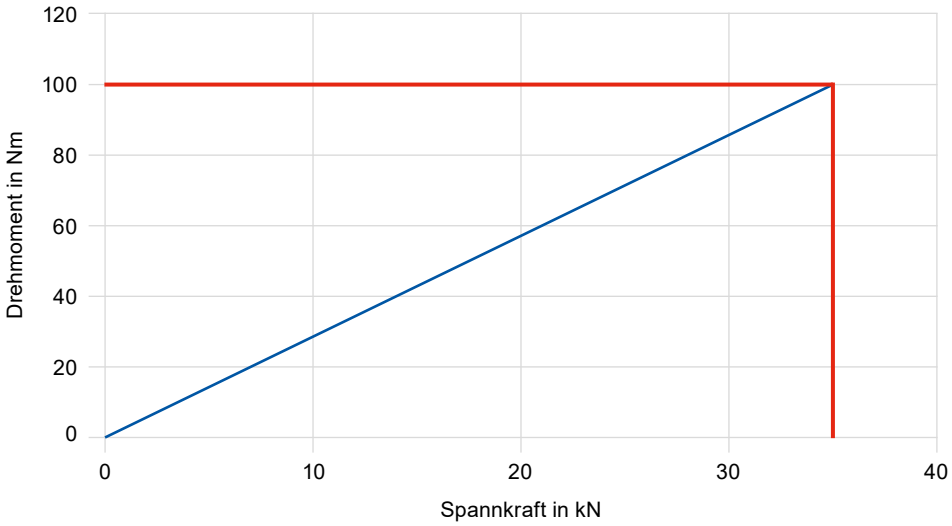
Spannkraft:

Anzugs-Drehmoment / Spannkraft ZSG 4 – 80 mm

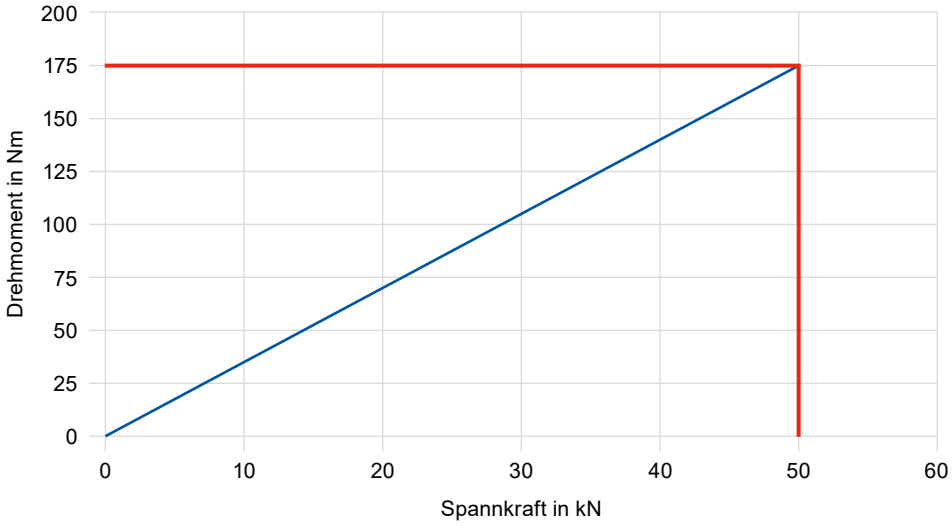


Spannkraft:

Anzugs-Drehmoment / Spannkraft ZSG 4 – 125 mm



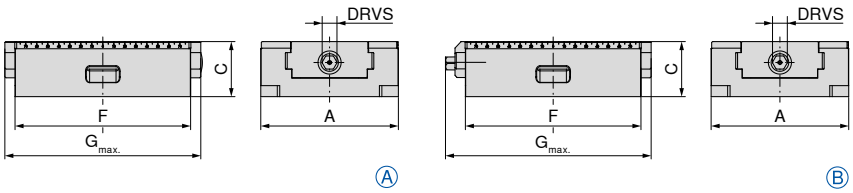
Anzugs-Drehmoment / Spannkraft ZSG 4 – 160 mm



CoreLine – Gekapselter Zentrischspanner ohne Systembacken – ZSG 4

- ▲ kugelgelagerte Spindel
- ▲ ±0,01 mm Wiederholgenauigkeit zwischen den Spannvorgängen
- ▲ passend für PNG und MNG

ZSG 4 | **MNG** | **PNG**





innenliegende Betätigungsspindel — außenliegende Betätigungsspindel

A mm	C ±0,01 mm	F mm	$G_{max.}$ mm	DRVS mm	MXC kN	WT kg	Bezeichnung	CW 80 878 ...
80	50	130	157	12	25	3,1	A	**08500**
80	50	190	206	12	25	4,5	B	**08600**
125	50	160	200	12	35	6,3	A	**15000**
125	50	235	272	12	35	9,5	B	**15100**
125	50	300	340	12	35	12,5	B	**15200**
125	60	390	433	12	35	17,0	B	**17000**
125	60	460	503	12	35	20,0	B	**17100**
125	60	530	573	12	35	24,0	B	**17200**
125	60	600	643	12	35	27,0	B	**17300**
125	60	670	713	12	35	30,5	B	**17400**
125	60	740	783	12	35	34,0	B	**17500**
160	70	280	315	14	50	25,0	A	**26100**
160	70	480	524	14	50	35,0	B	**26200**

passend für Nullpunktspannsystem							LANG Quick Point	LANG Quick Point
Artikel-Nr.	Typ	Breite in mm	Länge in mm	MNG	MNG mini	PNG	96 x 96	52 x 52
8087808500	ZSG 4	80	130	✓	✓	✗	✓	✓
8087808600		80	190	✓	✗	✓	✓	✓
8087815000		125	160	✓	✗	✓	✓	✓
8087815100		125	235	✓	✗	✓	✓	✗
8087815200		125	300	✓	✗	✓	✓	✗
8087817000		125	390	✓	✗	✓	✗	✗
8087817100		125	460	✓	✗	✓	✗	✗
8087817200		125	530	✓	✗	✓	✗	✗
8087817300		125	600	✓	✗	✓	✗	✗
8087817400		125	670	✓	✗	✓	✗	✗
8087817500		125	740	✓	✗	✓	✗	✗
8087826200		160	480	✓	✗	✓	✗	✗

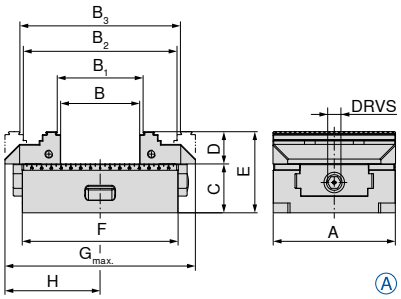
Schraubstockguide

→ Maße der Unterseite
→ Baumaßtabellen für die unterschiedlichen Backen
→ Systembacken
→ System-Zubehör
→ MNG-/PNG-Nullpunktspannsystem
→ Allgemeine Aufsatzbacken
→ Werkstückunterlagen
→ Allgemeines Zubehör
→ Spannhebel
→ Schrauben

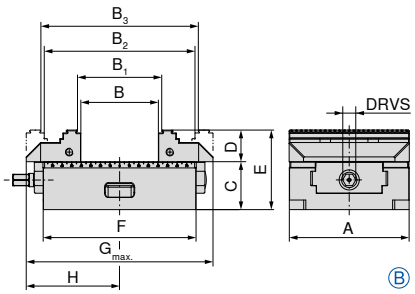
CoreLine – Gekapselter Zentrischspanner mit Spannbacken – ZSG 4

- ▲ kugelgelagerte Spindel
- ▲ ±0,01 mm Wiederholgenauigkeit zwischen den Spannvorgängen
- ▲ passend für PNG und MNG

ZSG 4 | **MNG** | **PNG**



innenliegende Betätigungsspindel



außenliegende Betätigungsspindel



A mm	B mm	B_1 mm	B_2 mm	B_3 mm	$C_{\pm 0,01}$ mm	D mm	E mm	F mm	$G_{max.}$ mm	H mm	DRVS mm	MXC kN	WT kg	Bezeichnung	CW 80 878 ...
80	0 - 59	4 - 63	59 - 117	63 - 121	50	28	78	130	157	81	12	25	3,9	A	**08700**
80	0 - 123	4 - 127	59 - 181	63 - 185	50	28	78	190	206	104	12	25	5,5	B	**08800**
125	0 - 80	8 - 87	77 - 156	84 - 163	50	33	83	160	208	111,5	12	35	8,7	A	**15300**
125	0 - 142	8 - 149	77 - 218	84 - 225	50	33	83	235	273	143,5	12	35	12,0	B	**15400**
125	0 - 220	8 - 227	77 - 296	84 - 303	50	33	83	300	348	181	12	35	14,0	B	**15500**

Hier passen keine Aufsatzbacken Höhe 40 mm, falls diese benötigt werden, bitte Wendebacken D = 40 mm (**80 878 520**) verwenden.

passend für Nullpunktspannsystem							LANG Quick Point	LANG Quick Point
Artikel-Nr.	Typ	Breite in mm	Länge in mm	MNG	MNG mini	PNG	96 x 96	52 x 52
8087808700	ZSG 4	80	130	✓	✓	✗	✗	✓
8087808800		80	190	✓	✗	✓	✗	✓
8087815300		125	160	✓	✗	✓	✓	✓
8087815400		125	235	✓	✗	✓	✓	✗
8087815500		125	300	✓	✗	✓	✓	✗

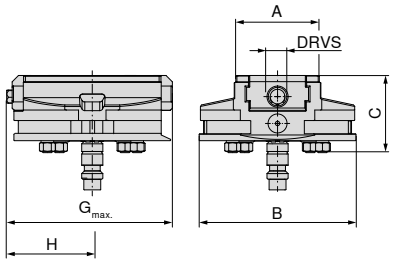
Schraubstockguide

→ Maße der Unterseite
→ Baumaßtabellen für die unterschiedlichen Backen
→ Systembacken
→ System-Zubehör
→ MNG-/PNG-Nullpunktspannsystem
→ Allgemeine Aufsatzbacken
→ Werkstückunterlagen
→ Allgemeines Zubehör
→ Spannhebel
→ Schrauben

CoreLine – Gekapselter Zentrischspanner ohne Systembacken – ZSG 4

- ▲ für Erowa ITS 148
- ▲ kugelgelagerte Spindel
- ▲ ±0,01 mm Wiederholgenauigkeit zwischen den Spannvorgängen

ZSG 4 | **MNG**

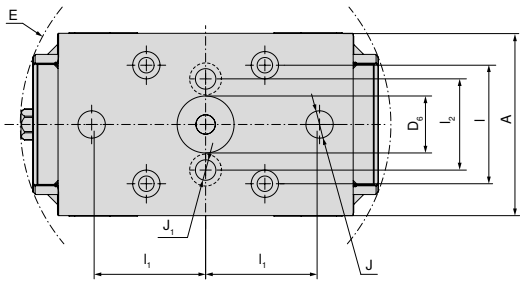




A mm	B mm	C mm	$G_{max.}$ mm	H mm	DRVS mm	MXC kN	WT kg	CW
80	148	73	157	81	12	25	5,6	**80 878 ...** **08900**

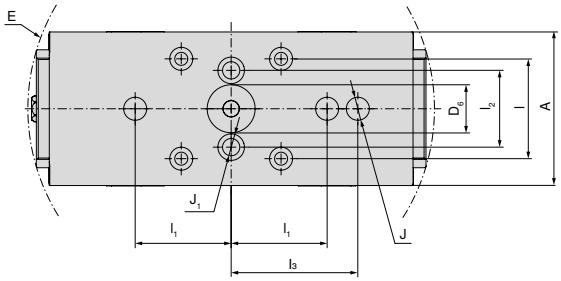
Maße der Unterseite des ZSG 4

Grundkörperbreite 80 mm und Länge 130 mm



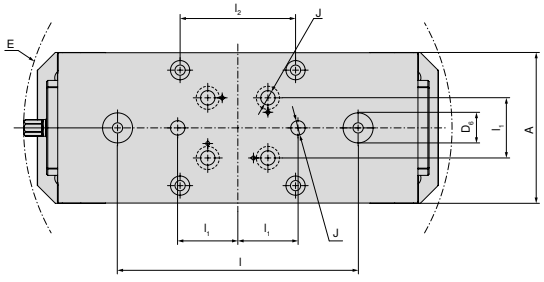
A mm	D6 H6 mm	E mm	l ±0,015 mm	l1 ±0,015 mm	l2 mm	J H7 mm	J1 mm
80	25	163	52	50	40	12	9

Grundkörperbreite 80 mm und Länge 190 mm



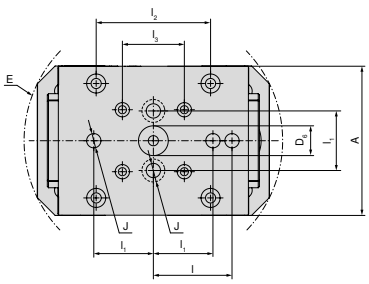
A mm	D6 H6 mm	E mm	l ±0,015 mm	l1 ±0,015 mm	l2 mm	l3 ±0,015 mm	J H7 mm	J1 mm
80	25	213	52	50	40	66	12	9

Grundkörperbreite 125 mm und Länge 300 mm



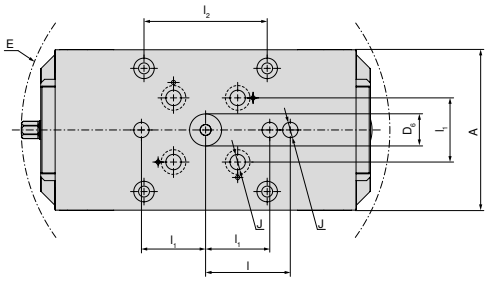
A mm	D6 H6 mm	E mm	l ±0,015 mm	l1 ±0,015 mm	l2 mm	J H7 mm
125	25	357	200	50	96	12

Grundkörperbreite 125 mm und Länge 160 mm



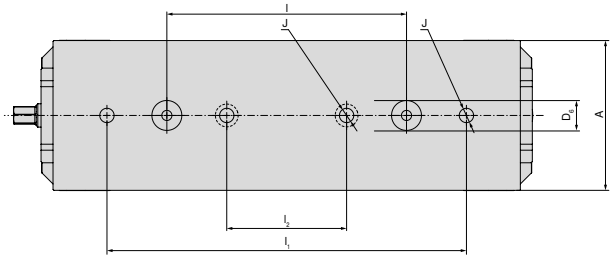
A mm	D6 H6 mm	E mm	l ±0,015 mm	l1 ±0,015 mm	l2 mm	l3 ±0,015 mm	J H7 mm
125	25	288	66	50	96		12
125	25	218	66	50	96	52	12

Grundkörperbreite 125 mm und Länge 235 mm



A mm	D6 H6 mm	E mm	l ±0,015 mm	l1 ±0,015 mm	l2 mm	J H7 mm
125	25	288	66	50	96	12

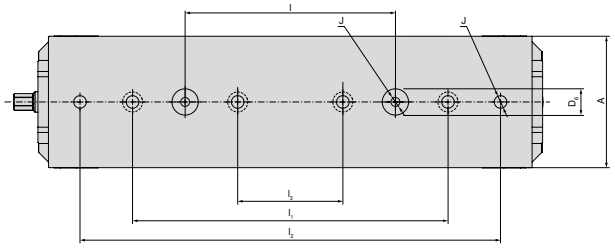
Grundkörperbreite 125 mm und Länge 390 mm



A mm	D6 H6 mm	l ±0,015 mm	l1 ±0,01 mm	l2 ±0,02 mm	J H7 mm
125	25	200	300	100	12

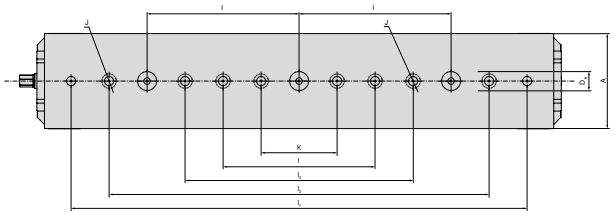
Maße der Unterseite des ZSG 4

Grundkörperbreite 125 mm und Länge 460 mm, 530 mm



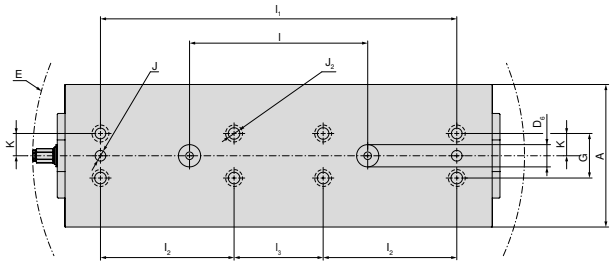
A mm	D_6 H6 mm	l ±0,015 mm	l_1 ±0,01 mm	l_2 ±0,02 mm	l_3 ±0,025 mm	J_{H7} mm
125	25	200	300	400	100	12
125	25	200	300	500	100	12

Grundkörperbreite 125 mm und Länge 670 mm, 740 mm



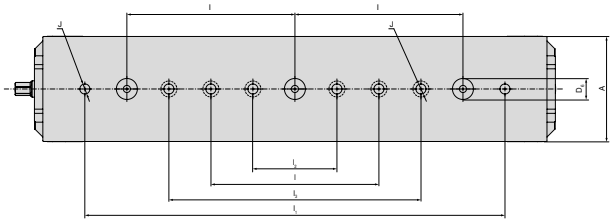
A mm	D_6 H6 mm	K mm	l ±0,015 mm	l_2 ±0,02 mm	l_3 ±0,025 mm	l_1 ±0,01 mm	J_{H7} mm
125	25	100	200	300	500	600	12
125	25	100	200	300	500	700	12

Grundkörperbreite 160 mm und Länge 480 mm



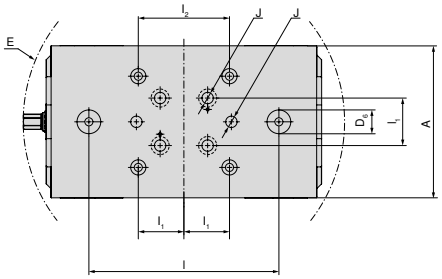
A mm	D_6 H6 mm	E mm	l ±0,015 mm	l_1 ±0,015 mm	l_2 mm	l_3 ±0,015 mm	J_{H7} mm	$J_{2\ F7}$ mm	K ±0,02 mm	G mm
160	25	550	200	400	150	100	13	12	25	50

Grundkörperbreite 125 mm und Länge 600 mm



A mm	D_6 H6 mm	l ±0,015 mm	l_1 ±0,01 mm	l_2 ±0,02 mm	l_3 ±0,025 mm	J_{H7} mm
125	25	200	500	100	300	12

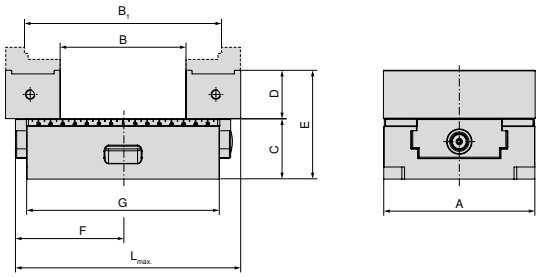
Grundkörperbreite 160 mm und Länge 280 mm



A mm	D_6 H6 mm	E mm	l ±0,015 mm	l_1 ±0,015 mm	l_2 mm	J_{H7} mm
160	25	339	200	50	96	12

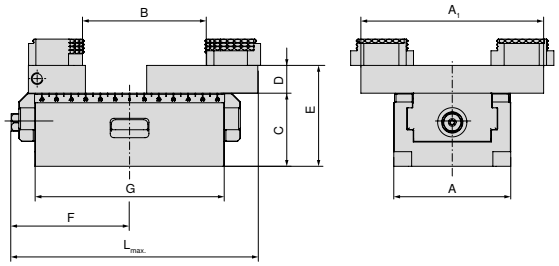
ZSG 4 – Baumaßtabelle für die unterschiedlichen Backen

mit Kombibacken



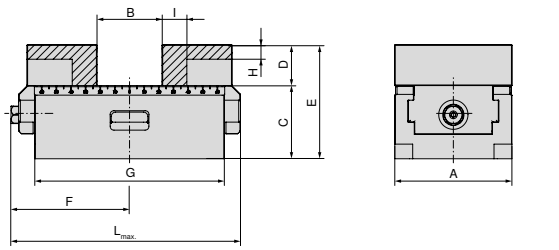
A mm	B mm	B_1 mm	C mm	D mm	E mm	F mm	G mm	$L_{max.}$ mm	Artikel-Nr. Systembacken
125	23 - 103	82 - 161	50	40	90	111,5	160	208	2 x **80878530**
125	23 - 165	82 - 223	50	40	90	143,5	235	272	2 x **80878530**
125	23 - 241	82 - 300	50	40	90	181	300	348	2 x **80878530**

mit Pendel- und Adapterplatte



A mm	A_1 mm	B mm	C mm	D mm	E mm	F mm	G mm	$L_{max.}$ mm	Artikel-Nr. Systembacken
80	125	3 - 84	50	28	78	81	130	157	**80878890 + 80878870**
80	125	3 - 145	50	28	78	104	190	206	**80878890 + 80878870**
125	180	7 - 126	50	22	90	111,5	160	212	**80878590 + 80878570**
125	180	7 - 207	50	22	90	143,5	235	272	**80878590 + 80878570**
125	180	7 - 250	50	22	90	181	300	352	**80878590 + 80878570**
160	256	16 - 292	70	22	110	170	280	315	**80878690 + 80878670**
160	256	16 - 406	70	22	110	276	480	524	**80878690 + 80878670**

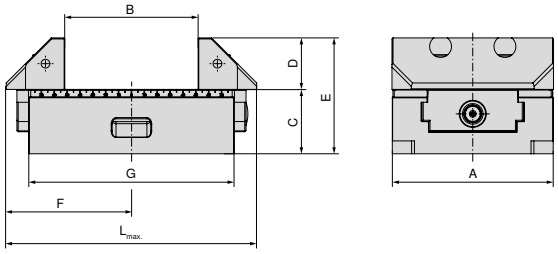
mit Alubacken



A mm	B mm	C mm	D mm	E mm	F mm	G mm	H mm	I mm	$L_{max.}$ mm	Artikel-Nr. Systembacken
80	0 - 44	50	28	78	81	130	10	17	157	2 x **80878850**
80	0 - 108	50	28	78	104	190	10	17	206	2 x **80878850**
125	0 - 58	50	40	90	111,5	160	17	27	208	2 x **80878550**
125	0 - 133	50	40	90	143,5	235	17	27	272	2 x **80878550**
125	0 - 198	50	40	90	181	300	17	27	348	2 x **80878550**
160	0 - 123	70	50	120	170	280	26	25	315	2 x **80878305**
160	10 - 336	70	50	120	276	480	26	25	524	2 x **80878305**

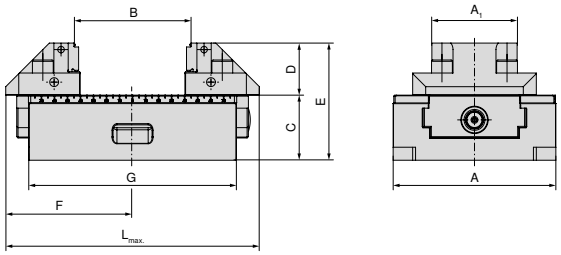
ZSG 4 – Baumaßtabelle für die unterschiedlichen Backen

mit 5-Achs-Backen



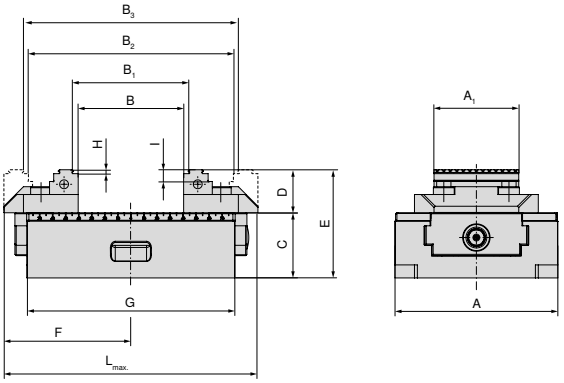
A mm	B mm	C mm	D mm	E mm	F mm	G mm	$L_{max.}$ mm	Artikel-Nr. Systembacken
125	22 - 102	50	40	90	115,5	160	208	2 x **80878625**
125	22 - 165	50	40	90	143,5	235	272	2 x **80878625**
125	22 - 242	50	40	90	181	300	348	2 x **80878625**
160	15 - 140	70	50	120	170	280	315	2 x **80878660**
160	28 - 354	70	50	120	276	480	524	2 x **80878660**

mit 5-Achs-Backen, grip 3 mm, Breite 65 mm



A mm	A_1 mm	B mm	C mm	D mm	E mm	F mm	G mm	$L_{max.}$ mm	Artikel-Nr. Systembacken
125	65	8 - 87	50	40	90	115,5	160	208	2 x **80878665**
125	65	8 - 162	50	40	90	143,5	235	272	2 x **80878665**
125	65	8 - 227	50	40	90	181	300	348	2 x **80878665**

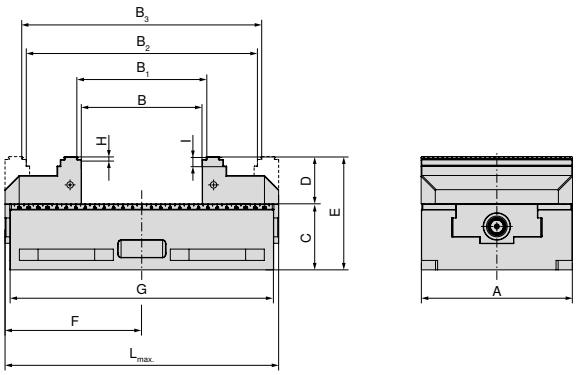
mit Wendebacken, grip 3 mm, Breite 65 mm



A mm	A_1 mm	B mm	B_1 mm	B_2 mm	B_3 mm	C mm	D mm	E mm	F mm	G mm	H mm	I mm	$L_{max.}$ mm	Artikel-Nr. Systembacken
125	65	0 - 80	8 - 87	77 - 156	84 - 163	50	33	83	111,5	160	3	9	208	2 x **8087851900**
125	65	0 - 142	8 - 149	77 - 218	84 - 225	50	33	83	143,5	235	3	9	272	2 x **8087851900**
125	65	0 - 220	8 - 227	77 - 296	84 - 303	50	33	83	181	300	3	9	348	2 x **8087851900**

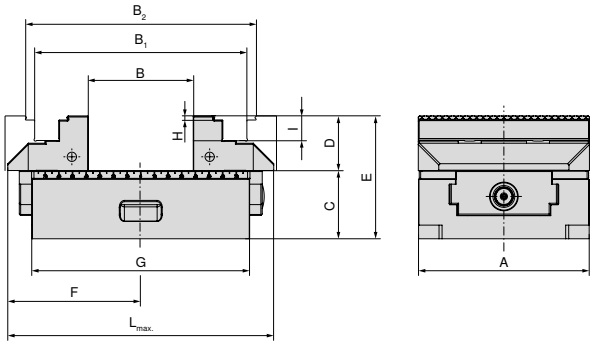
ZSG 4 – Baumaßtabelle für die unterschiedlichen Backen

mit Wendebacken, grip 3 mm



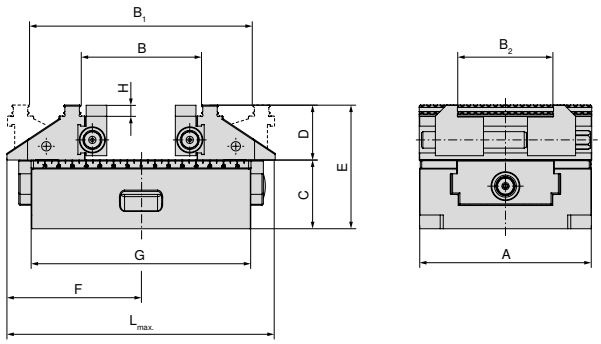
A mm	B mm	B_1 mm	B_2 mm	B_3 mm	C mm	D mm	E mm	F mm	G mm	H mm	I mm	$L_{max.}$ mm	Artikel-Nr. Systembacken
160	0 - 127	8 - 134	118 - 244	125 - 251	70	50	120	170	280	3	10	315	2 x **80878610**
160	15 - 341	22 - 348	132 - 458	139 - 465	70	50	120	276	480	3	10	524	2 x **80878610**

mit Wendebacken, grip 3 mm, Höhe 40 mm



A mm	B mm	B_1 mm	B_2 mm	C mm	D mm	E mm	F mm	G mm	H mm	I mm	$L_{max.}$ mm	Artikel-Nr. Systembacken
125	0 - 75	75 - 154	88 - 166	50	40	90	111,5	160	3	9	208	2 x **80878520**
125	0 - 138	75 - 217	88 - 229	50	40	90	143,5	235	3	9	272	2 x **80878520**
125	0 - 215	75 - 294	88 - 306	50	40	90	181	300	3	9	348	2 x **80878520**

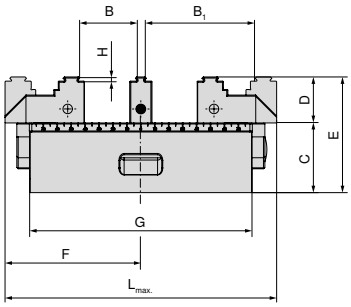
mit 6-fach-Backensystem für Backenbreite 125 mm

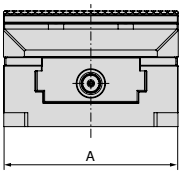


A mm	B mm	B_1 mm	B_2 mm	C mm	D mm	E mm	F mm	G mm	H mm	$L_{max.}$ mm	Artikel-Nr. Systembacken
125	39 - 86	83 - 161	37 - 101	50	40	90	111,5	160	8	209	**80878525**
125	39 - 149	83 - 224	37 - 101	50	40	90	143,5	235	8	272	**80878525**
125	39 - 226	83 - 301	37 - 101	50	40	90	181	300	8	349	**80878525**

ZSG 4 – Baumaßtabelle für die unterschiedlichen Backen

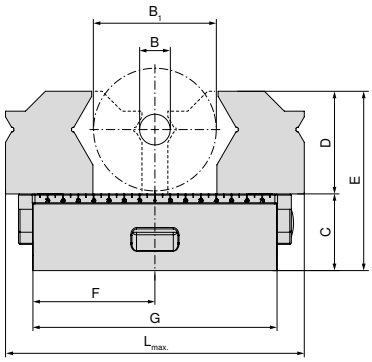
mit Mittelbacke, grip 3 mm (Höhe 28 mm / 33 mm) für Backenbreite 125 mm

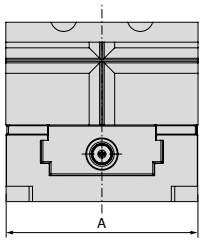




A mm	B mm	B_1 mm	C mm	D mm	E mm	F mm	G mm	H mm	$L_{max.}$ mm	Artikel-Nr. Systembacken
80	8 - 28	37 - 57	50	28	78	81	130	3	157	2 x **80878810 + 8087831200**
80	14 - 22	31 - 51	50	28	78	81	130	3	157	2 x **80878810 + 8087833400**
80	8 - 58	37 - 87	50	28	78	104	190	3	206	2 x **80878810 + 8087831200**
80	14 - 52	31 - 81	50	28	78	104	190	3	206	2 x **80878810 + 8087833400**
125	9 - 40	47 - 78	50	33	83	111,5	160	3	208	2 x **80878510 + 8087831300**
125	15 - 34	41 - 72	50	33	83	111,5	160	3	208	2 x **80878510 + 8087833500**
125	9 - 72	47 - 110	50	33	83	143,5	235	3	272	2 x **80878510 + 8087831300**
125	15 - 66	41 - 104	50	33	83	143,5	235	3	272	2 x **80878510 + 8087833500**
125	9 - 110	47 - 148	50	33	83	181	300	3	348	2 x **80878510 + 8087831300**
125	15 - 104	41 - 142	50	33	83	181	300	3	348	2 x **80878510 + 8087833500**

mit Prismenbacke, beweglich – waage- und senkrechtes Prisma

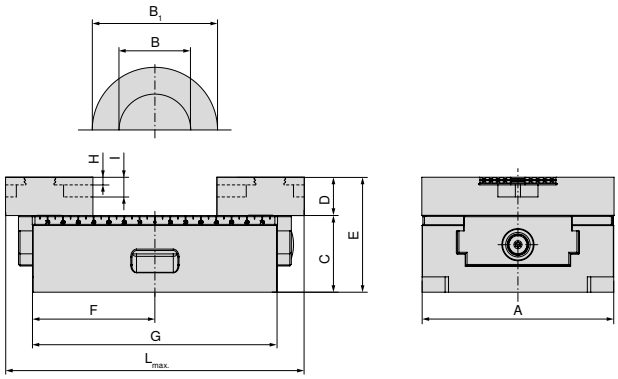




A mm	B mm	B_1 mm	C mm	D mm	E mm	F mm	G mm	$L_{max.}$ mm	Artikel-Nr. Systembacken
80	10 - 28	20 - 60	50	52	102	81	130	157	2 x **8087831800**
80	10 - 28	20 - 60	50	52	102	104	190	206	2 x **8087831800**
125	10 - 28	26 - 80	50	67	117	111,5	160	200	2 x **8087831900**
125	10 - 28	26 - 80	50	67	117	143,5	235	272	2 x **8087831900**
125	10 - 28	26 - 80	50	67	117	181	300	348	2 x **8087831900**

ZSG 4 – Baumaßtabelle für die unterschiedlichen Backen

mit Prismenbacke, beweglich – waagerechtes Prisma

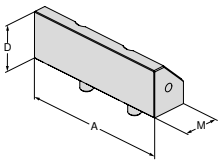


A mm	B mm	B_1 mm	C mm	D mm	E mm	F mm	G mm	H mm	I mm	$L_{max.}$ mm	Artikel-Nr. Systembacken
80	8 - 55	15 - 76	50	25	75	81	130	5	13	157	2 x **8087834000**
80	8 - 55	15 - 76	50	25	75	104	190	5	13	206	2 x **8087834000**
125	14 - 102	25 - 112	50	25	75	111,5	160	5	13	200	2 x **8087834100**
125	14 - 124	25 - 165	50	25	75	143,5	235	5	13	272	2 x **8087834100**
125	14 - 124	25 - 165	50	25	75	181	300	5	13	348	2 x **8087834100**
160	22 - 158	32 - 170	70	30	100	145	280	5	13	290	2 x **8087834200**
160	22 - 158	32 - 170	70	30	100	273	480	5	13	521	2 x **8087834200**

Übersicht Systembacken

5-Achs-Backe, beweglich

▲ Preis je Stück

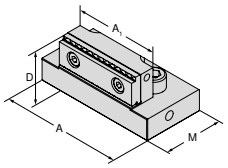


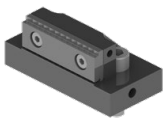


für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
125	125		40				45,5			**80878625**							●				
160	160		50				73			**80878660**							●				

5-Achs-Backe, grip 3 mm, Breite 65 mm, beweglich

▲ Preis je Stück

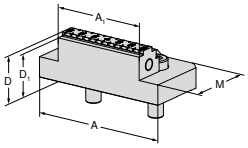




für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
125	95	65,5	40				57			**80878665**							●				

5-Achs-Wendebacke, grip 3 mm, Breite 65 mm, beweglich

▲ doppelseitige Gripstufe
▲ Preis je Stück

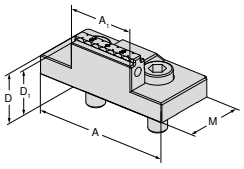




für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
125	95	65	33	30			57			**8087851900**							●				

Wendebacke, grip 3 mm, Breite 40 mm, beweglich

▲ Preis je Stück



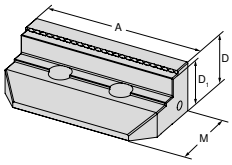


für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
80	80	40	28	25			40			**8087881900**				●			●				

Übersicht Systembacken

Wendebacke, grip 3 mm, Höhe 40 mm, beweglich

▲ Preis je Stück

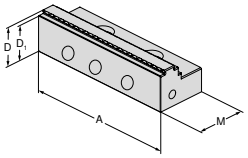




für Schraubstockbreite	A	A1	D	D1	D2	E	M	M1	M2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
125	125		40	37			59			**80878520**							●				

Wendebacke, grip 3 mm, beweglich

▲ Preis je Stück

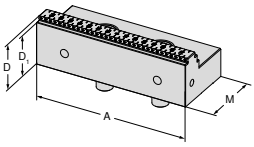




für Schraubstockbreite	A	A1	D	D1	D2	E	M	M1	M2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
80	80		28	25			40			**80878810**				●	●		●		●		
125	125		33	30			57			**80878510**					●		●				
160	160		50	47			81			**80878610**				●	●		●				

Wendebacke, grip 5 mm, beweglich

▲ Preis je Stück

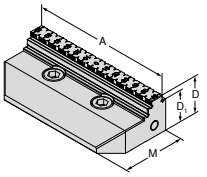




für Schraubstockbreite	A	A1	D	D1	D2	E	M	M1	M2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
80	80		28	23			41			**8087881400**				●			●		●		
125	125		33	28			57			**8087851400**							●				
160	160		50	45			81			**8087834300**				●			●				

Wendebacke, grip für Aluminium und Kunststoff

▲ Preis je Stück



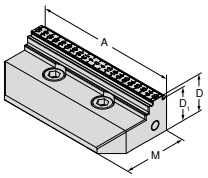


für Schraubstockbreite	A	A1	D	D1	D2	E	M	M1	M2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
80	80		28	23			40			**8087881500**							●				
125	125		33	28			57			**8087851500**							●				

Übersicht Systembacken

Wendebacke Prägeprofil, beweglich

▲ Preis je Stück
▲ passend für Prägeprofil LANG

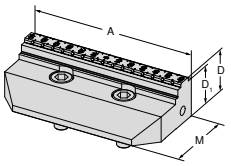




für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
80	80		28	25			40			**8087881800**							●				
125	125		33	30			57			**8087851800**							●				

Wendebacke, Carbide grip 3 mm, beweglich

▲ Preis je Stück

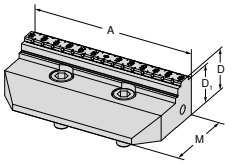




für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
80	80		28	25			40			**8087881600**							●				
125	125		33	30			57			**8087851600**							●				
160	160		50	47			81			**8087831700**							●				

Wendebacke, Carbide grip 5 mm, beweglich

▲ Preis je Stück

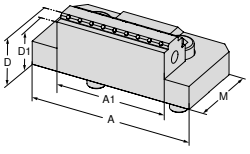




für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
80	80		28	23			40			**8087881700**							●				
125	125		33	28			57			**8087851700**							●				

Wendebacke, Carbide grip 3 mm, Breite 40 mm, beweglich

▲ Preis je Stück



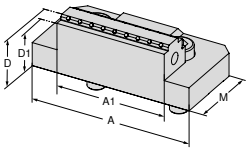


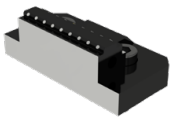
für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
80	80	40	28	25			40			**8087833200**							●				

Übersicht Systembacken

Wendebacke, Carbide grip 3 mm, Breite 65 mm, beweglich

▲ Preis je Stück

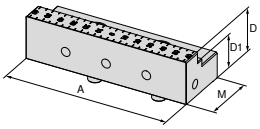


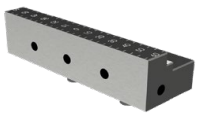


für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
125	125	65	33	30			57			**8087833300**							●				

Wendebacke, glatt, beweglich

▲ Preis je Stück

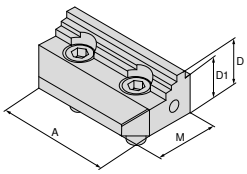




für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
80	80		28	20			40			**8087834700**					●		●				
125	125		33	25			57			**8087834600**					●		●				

Stufenbacke, glatt, beweglich

▲ Preis je Stück

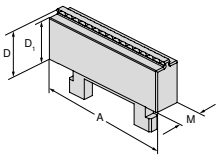




für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
80	80		28	24			40			**8087834400**							●				
125	125		33	27			57			**8087834500**							●				

Mittelbacke, grip 3 mm, schmal

▲ Preis je Stück



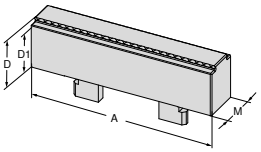


für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
80	80		28	25			16			**8087831200**							●				
125	125		33	30			16			**8087831300**							●				

Übersicht Systembacken

Mittelbacke, grip 3 mm, breit

▲ Preis je Stück

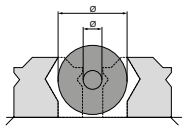


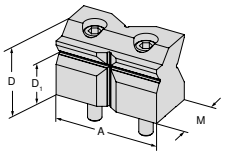


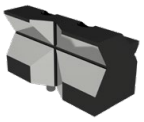
für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
80	80		28	25			24			**8087833400**							●				
125	125		33	30			26			**8087833500**							●				

Prismenbacke, beweglich

▲ mit waage- und senkrechtem Prisma
▲ Preis je Stück



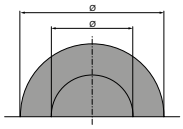


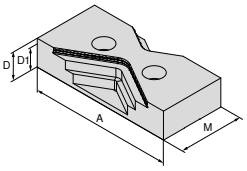


für Spanndurchmesser	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
10 - 60	80		52	32			38,5			**80 878 31800**							●				
10 - 80	125		67	42			57			**80 878 31900**							●				

Prismenbacke, beweglich

▲ mit waagerechtem Prisma
▲ Preis je Stück



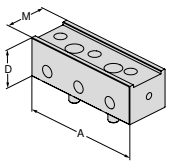




für Spanndurchmesser	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
15 - 75	80		25	20			40			**80 878 34000**							●				
25 - 110	125		25	20			57			**80 878 34100**							●				
30 - 170	160		30	25			81			**80 878 34200**							●				

Kombibacke, beweglich

▲ Preis je Stück



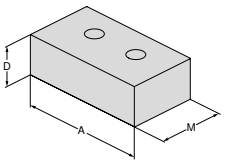


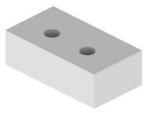
für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
125	125		40				45,5			**80878530**							●				

Übersicht Systembacken

Alubacke, beweglich

- zur Herstellung von Formbacken
- Preis je Stück

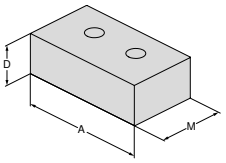


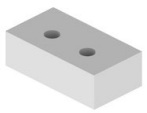


für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
80	80		28				48			**80878850**				●	●		●		●		
125	125		40				68			**80878550**				●					●		
160	160		50				85			**80878305**				●	●		●				

Weiche Backe, Stahl, beweglich

- Werkstoff: 16MnCr5
- zur Herstellung von Formbacken
- Preis je Stück

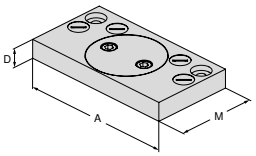


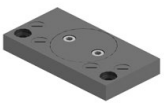


für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
80	80		28				48			**8087832000**				●	●		●				
125	125		40				68			**8087832100**				●	●		●				

Pendelbacke, beweglich

- zur Aufnahme von 6-fach-Wendebacken
- Preis je Stück

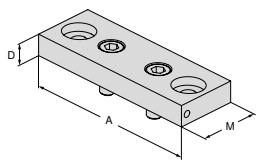




für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
80	125		19				76			**80878870**				●			●		●		
125	180		22				95			**80878570**				●			●		●		
160	256		22				170			**80878670**				●			●				

Adapterbacke

- zur Aufnahme von 6-fach-Wendebacken
- Preis je Stück



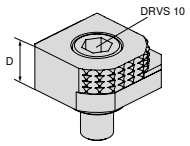


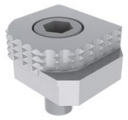
für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
80	125		19				39			**80878890**							●				
125	180		22				62			**80878590**							●				
160	256		22				125			**80878690**							●				

Übersicht Systembacken

6-fach-Wendebacke

- 1 = glatt, Wolfram-Carbid-beschichtet
- 2 = Grip mit Stufe 3 mm
- 3 = Grip mit Stufe 8 mm
- 4 = Grip mit Stufe 18 mm
- 5 = Grip rund mit Stufe 8 mm
- 6 = Grip rund
- M_{max} = 60 Nm
- inkl. Befestigungsschrauben

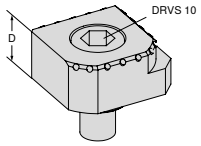


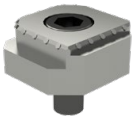


für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
18										**80892246**	●	●	●	●			●		●	●	

6-fach-Wendebacke, Carbide grip

- 1 = Glatt
- 2 = Carbide grip
- 3 = Carbide grip mit Stufe 3 mm
- 4 = Carbide grip mit Stufe 8 mm
- 5 = Carbide grip rund mit Stufe 8 mm
- 6 = Carbide grip rund
- inkl. Befestigungsschrauben





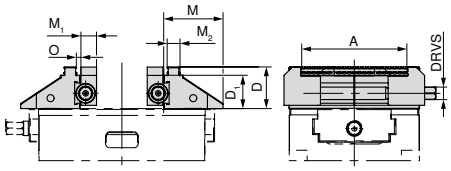
für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
18										**8089035300**	●	●	●	●			●		●	●	

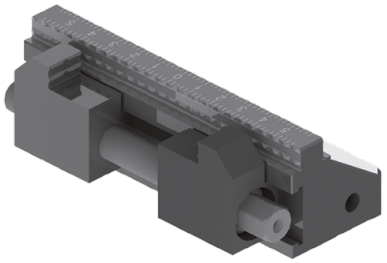
Übersicht Systembacken

CoreLine – 6-fach-Backensystem für Backenbreite 125 mm

Lieferumfang:
2 Systembacken mit 2 Paar Querbacken in T-Nut-Führung inkl. Befestigungsschrauben

ZSG 4



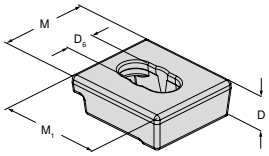


für Breite	A	D	D_1	M	M_1	M_2	O	DRVS	WT	CW
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	80 878 ...
125	37 - 101	40	32	57	15	12,4	3,3	12	3,8	**525**

Übersicht System-Zubehör

Spannpratzen

▲ Preis je 2 Stück





D mm	D_6 mm	M mm	M_1 mm	CW 80 890 ...
20	16	50	57	**315**

Drehmomentschlüssel

▲ ohne Stecknuss

ESG 4	ESG mini	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	X5G -Z



TQX Nm	AS 80 884 ...
10 - 100	**502**
20 - 200	**504**

Übersicht System-Zubehör

Spannhebel mit Gelenk

▲ ohne Stecknuss

H5G -Z | H5G -Z-S | ESG 4 | ESG mini | ZSG 4



Vier-kant	CW 80 891 ...
1/2"	600

Aufspannschraube mit T-Nutenstein

▲ zur Befestigung der Spannpratze
▲ Preis je 2 Stück

Lieferumfang:
inkl. Unterlegscheibe

NCG | H5G | ESG 4 | HDG 2 | ZSG 4 | DSG 4 | Verso



für Nut-Breite mm	G	CW 80 890 ...
12	M10	308
14	M12	309
16	M14	310
18	M16	311

Übersicht System-Zubehör

Aufspannschrauben-Set zu T-Nut für MNG

▲ Preis je 2 Stück

ESG 4 | ZSG 4 | DSG 4



für Breite mm	G	CW 80 899 ...
12	M10	312 [1]
14	M12	314
16	M12	316
18	M12	318

1) Ausführung mit Unterlegscheibe

Stecknuss

▲ passend für Vierkant 1/2" oder 3/8"

ESG 4 | ZSG 4 | DSG 4



DRVS mm	AS 80 875 ...
12	212
14	214

Übersicht System-Zubehör

Passschraube

▲ Preis je 2 Stück

H5G	ESG 4	ZSG 4	DSG 4	MNG	X5G -Z



für Breite mm	G	J mm	CW 80 895 ...
125	M12x45	12	**019**



Kleinteile-Zentrischspanner

ZSG mini in mechanischer Ausführung mit hoher Spannkraft und Backen-Schnellwechsel. Ideal geeignet für Rohteil- und Fertigteilbearbeitung, Mehrfach-Spannungen und Automation.

Ihre Nutzen:

- Backen-Schnellwechsel ohne Werkzeug
- kompakt und präzise
- beste Zugänglichkeit von allen Seiten
- Backenbreiten tauschbar (45 mm und 70 mm)
- hohe Spannkraft und großer Spannbereich
- Spannsystem für Automation
- rostfreier und gehärteter Grundkörper

Aufspannen / Ausrichten:



Aufspannen mit zwei M6-Schrauben von oben durch den Grundkörper.



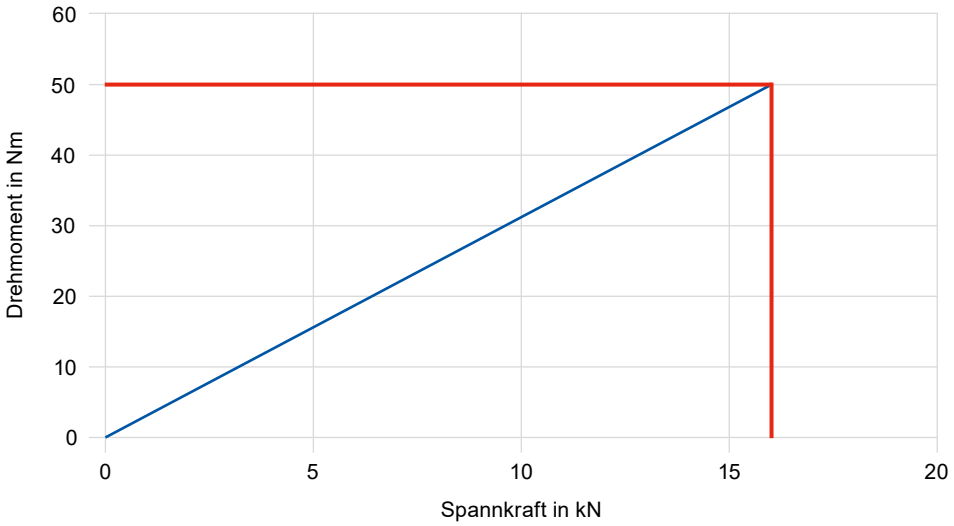
Aufspannen mit zwei M6-Schrauben von oben durch den Grundkörper. Die Ausrichtung kann über Ø 12^{H7} Präzisionsbohrungen erfolgen.



Beide Varianten sind mit Aufnahmebohrungen für das LANG-Nullpunkt-Spannsystem Quick Point 52 x 52 vorbereitet.

Spannkraft:

Anzugs-Drehmoment / Spannkraft ZSG mini

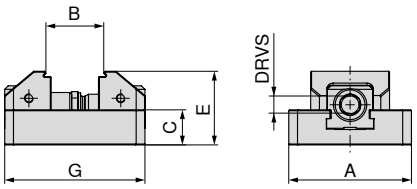


CoreLine – Kleinteile-Zentrischspanner ohne Systembacken – ZSG mini

- Backen-Schnellwechsel ohne Werkzeug
- kompakt und präzise
- beste Zugänglichkeit von allen Seiten
- Backenbreiten tauschbar (45 mm und 70 mm)
- rostfreier und gehärteter Grundkörper

Lieferumfang:
ZSG mini Grundkörper mit Spindel

ZSG mini | **MNG mini** | **52 x 52**



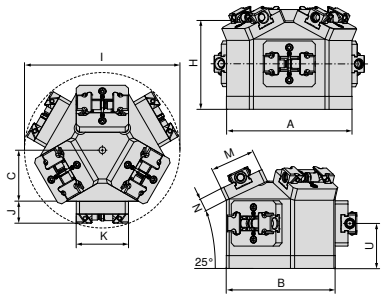


A mm	B mm	C mm	E mm	G mm	MXC kN	DRVS mm	WT kg	CW 80 912 ...
70	7 - 57	20	42	80	16	11	0,9	**07000**
70	7 - 77	20	42	100	16	11	1,1	**07100**

CoreLine – 6-Eck-Aufspannturm – ZSG mini

Lieferumfang:
6-fach-Aufspannturm inkl. ZSG mini L-80 mm ohne Systembacken

ZSG mini





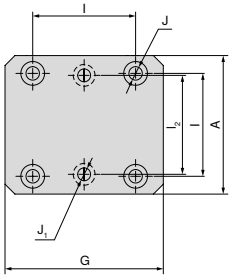
A mm	B mm	C mm	H mm	I mm	J mm	K mm	M mm	N mm	U mm	WT kg	CW 80 912 ...
193,24	169,40	78	135,7	236	33,7	80	70,4	20	70	13,5	**55000**

Schraubstockguide

→ Maße der Unterseite
→ Baumaßtabellen für die unterschiedlichen Backen
→ System-Zubehör
→ MNG-/PNG-Nullpunktspannsystem
→ Allgemeine Aufsatzbacken
→ Werkstückunterlagen
→ Allgemeines Zubehör
→ Spannhebel
→ Schrauben

Maße der Unterseite des ZSG mini

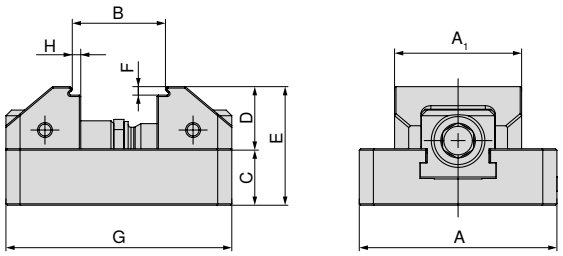
Grundkörperbreite 70 mm



A **mm**	J_1 mm	J_{H7} mm	$I_{2\ \pm0,01}$ mm	$I_{\pm0,01}$ mm	G mm
70	6,5	12	50	52	80
70	6,5	12	50	52	100

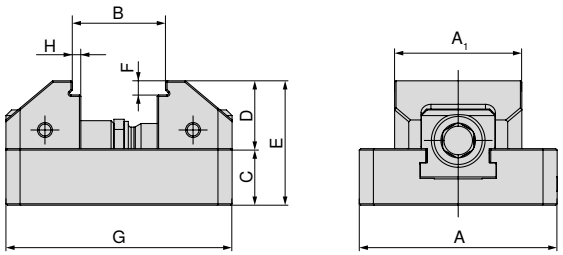
ZSG mini – Baumaßtabelle für die unterschiedlichen Backen

mit Schnellwechselbacke, grip 3 mm



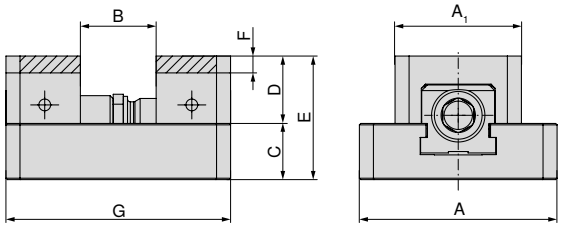
A mm	A_1 mm	B mm	C mm	D mm	E mm	F mm	G mm	H mm	Artikel-Nr. Systembacken
70	45	7 - 33	20	22	42	3	80	3	2 x **8091230100**
70	70	7 - 33	20	22	42	3	80	3	2 x **8091230200**
70	45	7 - 53	20	22	42	3	100	3	2 x **8091230100**
70	70	7 - 53	20	22	42	3	100	3	2 x **8091230200**

mit Schnellwechselbacke, glatte Stufe 5 mm



A mm	A_1 mm	B mm	C mm	D mm	E mm	F mm	G mm	H mm	Artikel-Nr. Systembacken
70	45	7 - 33	20	24	44	5	80	3	2 x **8091230300**
70	70	7 - 33	20	24	44	5	80	3	2 x **8091230400**
70	45	7 - 53	20	24	44	5	100	3	2 x **8091230300**
70	70	7 - 53	20	24	44	5	100	3	2 x **8091230400**

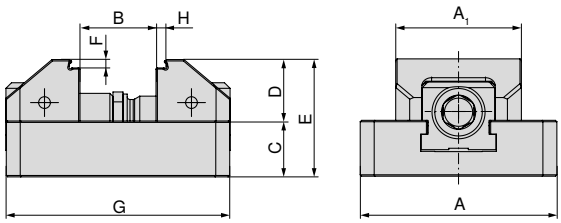
mit Schnellwechselbacke, weich, Stahl



A mm	A_1 mm	B mm	C mm	D mm	E mm	F mm	G mm	Artikel-Nr. Systembacken
70	45	0 - 26	20	24	44	6	80	2 x **8091231000**
70	70	0 - 26	20	24	44	6	80	2 x **8091231100**
70	45	0 - 46	20	24	44	6	80	2 x **8091231000**
70	70	0 - 46	20	24	44	6	80	2 x **8091231100**

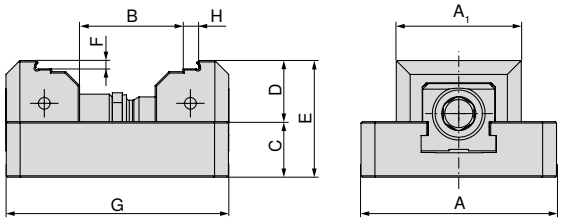
ZSG mini – Baumaßtabelle für die unterschiedlichen Backen

mit Schnellwechselbacke Prägeprofil



A mm	A_1 mm	B mm	C mm	D mm	E mm	F mm	G mm	H mm	Artikel-Nr. Systembacken
70	45	7 - 32	20	22	44	3	80	3	2 x **8091231200**
70	70	7 - 32	20	22	44	3	80	3	2 x **8091231300**
70	45	7 - 52	20	22	44	3	100	3	2 x **8091231200**
70	70	7 - 52	20	22	44	3	100	3	2 x **8091231300**

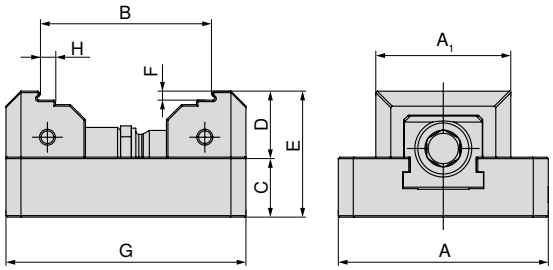
mit Schnellwechselbacke Prägeprofil, VS



A mm	A_1 mm	B mm	C mm	D mm	E mm	F mm	G mm	H mm	Artikel-Nr. Systembacken
70	45	31 - 56	20	22	44	3	80	5	2 x **8091231400**
70	70	31 - 56	20	22	44	3	80	5	2 x **8091231500**
70	45	31 - 76	20	22	44	3	100	5	2 x **8091231400**
70	70	31 - 76	20	22	44	3	100	5	2 x **8091231500**

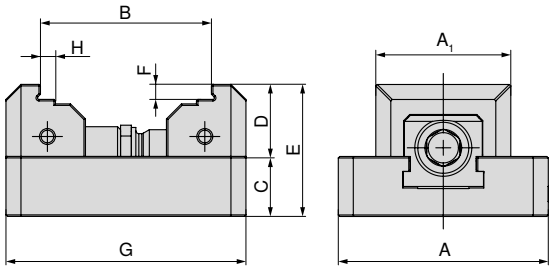
ZSG mini – Baumaßtabelle für die unterschiedlichen Backen

mit Schnellwechselbacke, VS, grip 3 mm



A **mm**	A_1 mm	B mm	C mm	D mm	E mm	F mm	G mm	H mm	Artikel-Nr. Systembacken
70	45	31 - 57	20	22	42	3	80	5	2 x **8091230500**
70	70	31 - 57	20	22	42	3	80	5	2 x **8091230600**
70	45	31 - 77	20	22	42	3	100	5	2 x **8091230500**
70	70	31 - 77	20	22	42	3	100	5	2 x **8091230600**

mit Schnellwechselbacke, VS, glatt 5 mm

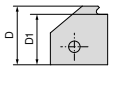


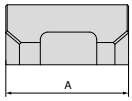
A **mm**	A_1 mm	B mm	C mm	D mm	E mm	F mm	G mm	H mm	Artikel-Nr. Systembacken
70	45	31 - 56	20	24	44	5	80	5	2 x **8091230700**
70	70	31 - 56	20	24	44	5	80	5	2 x **8091230800**
70	45	31 - 76	20	24	44	5	100	5	2 x **8091230700**
70	70	31 - 76	20	24	44	5	100	5	2 x **8091230800**

Übersicht Systembacken

Schnellwechselbacke, grip 3 mm

▲ Preis je Stück



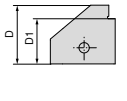


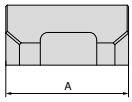


für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
70	45		22	19						**8091230100**								●			
70	70		22	19						**8091230200**								●			

Schnellwechselbacke, glatte Stufe 5 mm

▲ Preis je Stück



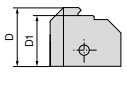


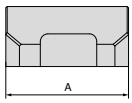


für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
70	45		24	19						**8091230300**								●			
70	70		24	19						**8091230400**								●			

Schnellwechselbacke, VS, grip 3 mm

▲ Preis je Stück
▲ VS = vergrößerter Spannbereich



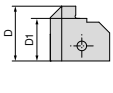


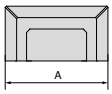


für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
70	45		22	19						**8091230500**								●			
70	70		22	19						**8091230600**								●			

Schnellwechselbacke, VS, glatt 5 mm

▲ Preis je Stück
▲ VS = vergrößerter Spannbereich





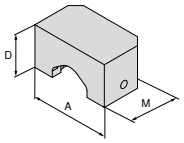


für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
70	45		24	19						**8091230700**								●			
70	70		24	19						**8091230800**								●			

Übersicht Systembacken

Schnellwechselbacke, weich, Stahl

- Werkstoff: 15NiCr13
- Preis je Stück

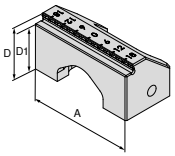




für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
70	45		24				26,5			**8091231000**								●			
70	70		24				26,5			**8091231100**								●			

Schnellwechselbacke Prägeprofil

- Preis je Stück
- passend für Prägeprofil LANG

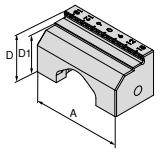




für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
70	45		22	19						**8091231200**								●			
70	70		22	19						**8091231300**								●			

Schnellwechselbacke Prägeprofil, VS

- Preis je Stück
- passend für Prägeprofil LANG
- VS = vergrößerter Spannbereich





für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
70	45		22	19						**8091231400**								●			
70	70		22	19						**8091231500**								●			

Übersicht System-Zubehör

Stecknuss

▲ passend für Vierkant 3/8"

ZSG mini



Vierkant	DRVS mm	AS
3/8"	11	80 875 ... 11100

→ Hier finden Sie den passenden „Werkstückanschlag, magnetisch“ und „Drehmomentschlüssel“ (Artikel-Nummer **80 892 23800** und **80 884 402**).

Drehmomentschlüssel

▲ ohne Stecknuss

ZSG mini **MSG 2** **Verso** **MNG**



TQX Nm	Vierkant	AS
5 - 50	3/8"	80 884 ... 402

Übersicht System-Zubehör

Zylinderschraube mit Innensechskant

▲ Preis je Stück

ZSG mini

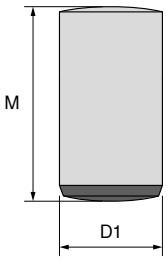


G	CW 80 912 ...
M6x25	50100

Zylinderstift

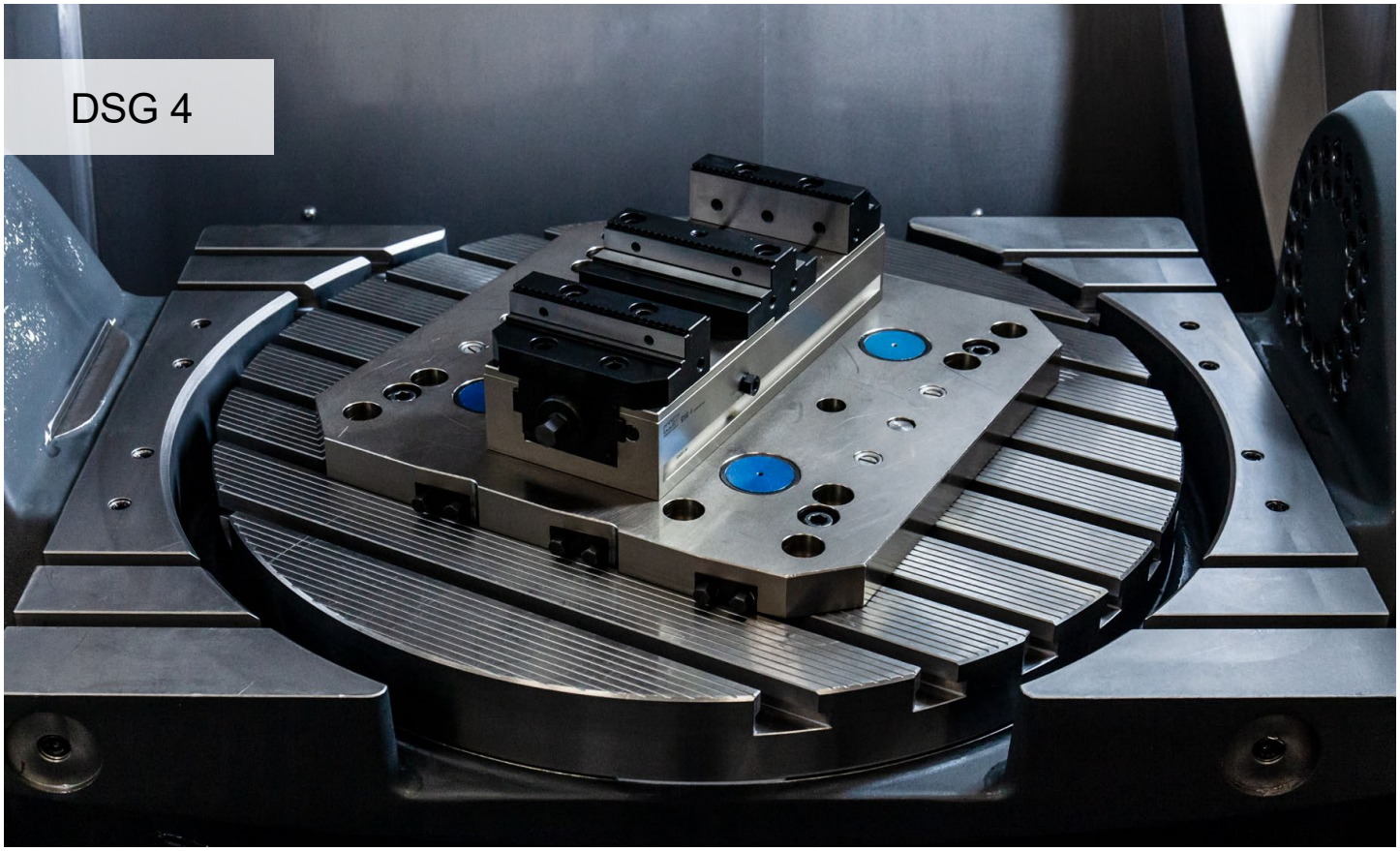
▲ Preis je Stück

ZSG mini





$D_{1\ m6}$ mm	M mm	CW 80 912 ...
12	18	50200



Hohe Genauigkeit und hohe Effizienz

Das bedienerfreundliche Spannsystem DSG 4 garantiert eine dauerhaft hohe Präzision und ein breites Einsatzspektrum.

Ihre Nutzen:

- einfache und massive Dritthandfunktion
- einfaches und schnelles Positionieren auf dem MNG-Nullpunkt-Spannsystem
- hohe Spannkräfte zwischen 5 – 40 kN mit geringem Anzugs-Drehmoment
- einfacher und schneller Backenwechsel mit 2 Schrauben
- umfangreiches Baukasten-Backenprogramm

Aufspannen / Ausrichten:



Befestigung mit MNG-Nullpunkt-Spannsystem (2-3 Aufnahmebolzen)



Befestigung durch den Grundkörper mit vier M8-Schrauben



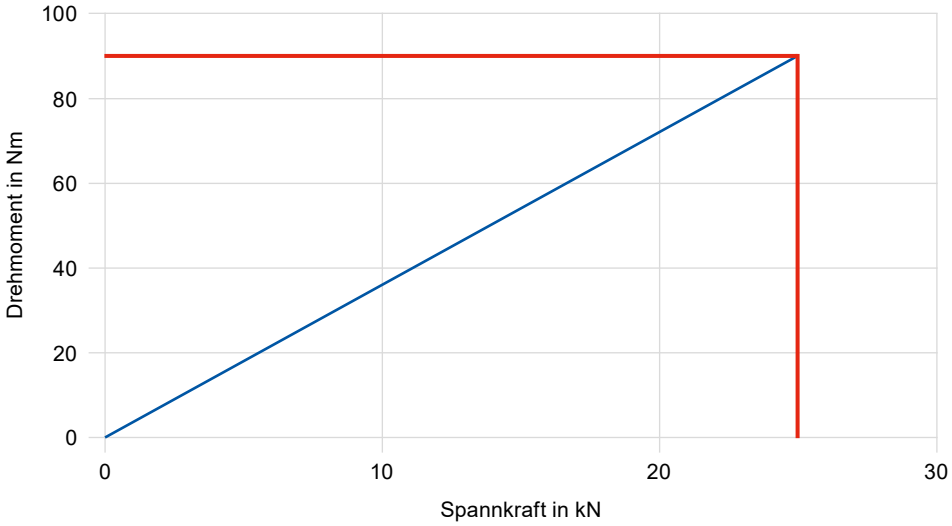
Befestigung durch den Grundkörper mit zwei Passschrauben **Artikel-Nr. 80 895 019**



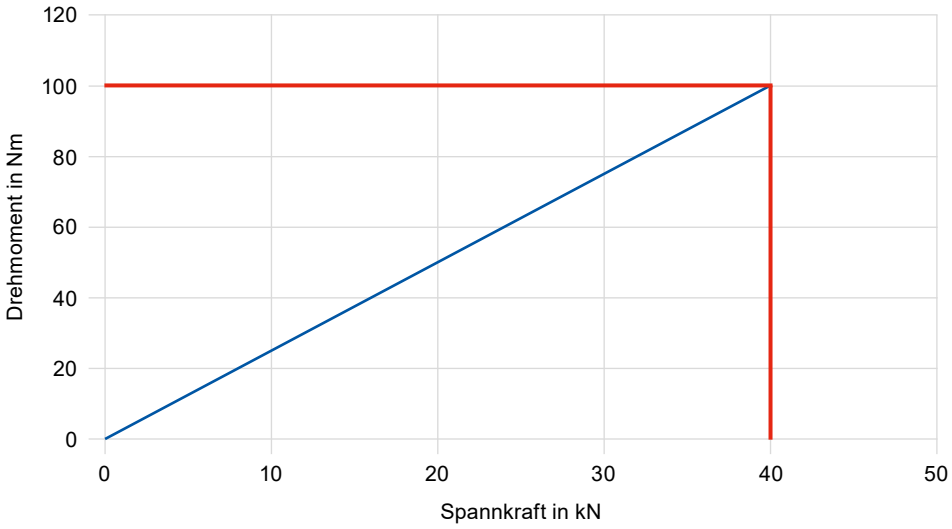
Befestigung mit 4-6 Spannpratzen **Artikel-Nr. 80 890 315**

Spannkraft:

Anzugs-Drehmoment / Spannkraft DSG 4 – 80 mm



Anzugs-Drehmoment / Spannkraft DSG 4 – 125 mm



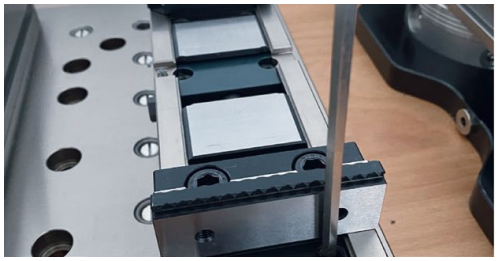
Dritthand-Bedienung

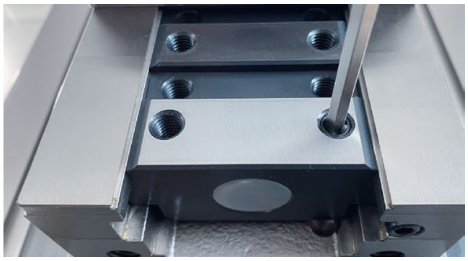
Die Funktion der Dritthand-Bedienung beim DSG 4 wird über eine Vorspannung des hinteren Schiebers mittels Druckfedern sichergestellt.



Die seitliche Klemmschraube A ist nicht festgezogen, sondern ca. 1/2 Umdrehung offen. Bei maximal geöffnetem Spanner sind die beweglichen Spannbacken B und C in den passenden Nuten der Schieber D und E zu platzieren und zu befestigen, je nach Werkstückgröße. Es können auch 2 unterschiedlich große Werkstücke gespannt werden.

Umbau zum Einfachspanner



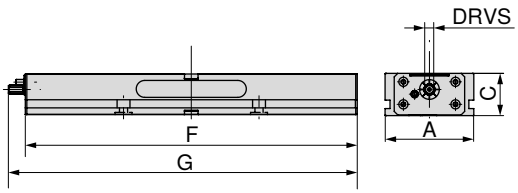


Über den Gewindestift mit Innensechskant wird der hintere Schieber blockiert und der DSG 4 kann auch als Einfachspanner genutzt werden. **Wichtiger Hinweis:** Bei Verwendung mehrerer Spanner als Einfachspanner nebeneinander nicht geeignet. Hier empfehlen wir die Modifikation mit zusätzlicher Quernut im Grundkörper und dazu passender Festbacke.

CoreLine – Doppelspanner ohne Systembacken – DSG 4

- 100 % gekapselt
- schnelle De- und Montage
- flexibles Spannsystem

DSG 4 | **MNG** | **PNG**





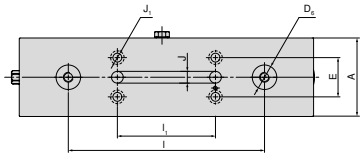
A mm	C mm	F mm	G mm	TQX Nm	DRVS mm	MXC kN	WT kg	CW 80 906 ...
80	55	300	308	90	12	0 - 25	8	**080**
125	60	320	347	100	14	0 - 40	14	**125**
125	60	390	417	100	14	0 - 40	17	**12700**
125	60	460	487	100	14	0 - 40	20	**12800**
125	60	530	557	100	14	0 - 40	24	**12900**
125	60	600	627	100	14	0 - 40	27	**13000**
125	60	670	697	100	14	0 - 40	30	**13100**
125	60	740	767	100	14	0 - 40	34	**126**

Schraubstockguide

→ Maße der Unterseite
→ Baumaßtabellen für die unterschiedlichen Backen
→ Systembacken
→ Dritthand-Bedienung
→ Umbau zum Einfachspanner
→ MNG-/PNG-Nullpunktspannsystem
→ Allgemeine Aufsatzbacken
→ Werkstückunterlagen
→ Allgemeines Zubehör
→ Spannhebel
→ Schrauben

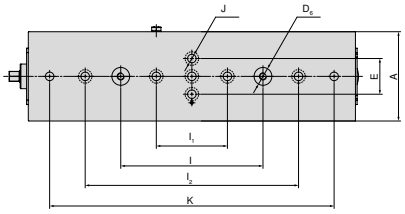
Maße der Unterseite des DSG 4

Grundkörperbreite 80 mm und Länge 300 mm



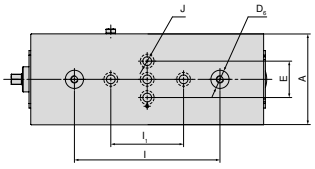
A mm	$D_{6\ H6}$ mm	$E_{\pm0,015}$ mm	$l_{\pm0,01}$ mm	$l_{1\ \pm0,01}$ mm	J_{H7} mm	J_1 mm
80	25	40	200	100	12	9

Grundkörperbreite 125 mm und Länge 460 mm, 530 mm



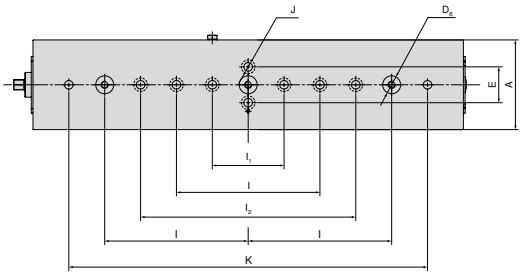
A mm	$D_{6\ H6}$ mm	$E_{\pm0,015}$ mm	$l_{\pm0,01}$ mm	$l_{1\ \pm0,01}$ mm	$l_{2\ \pm0,002}$ mm	J_{H7} mm	$K_{\pm0,002}$ mm
125	25	50	200	100	300	12	400
125	25	50	200	100	300	12	500

Grundkörperbreite 125 mm und Länge 320 mm



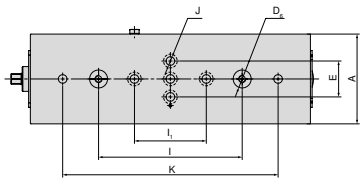
A mm	$D_{6\ H6}$ mm	$E_{\pm0,015}$ mm	$l_{\pm0,01}$ mm	$l_{1\ \pm0,01}$ mm	J_{H7} mm
125	25	50	200	100	12

Grundkörperbreite 125 mm und Länge 600 mm



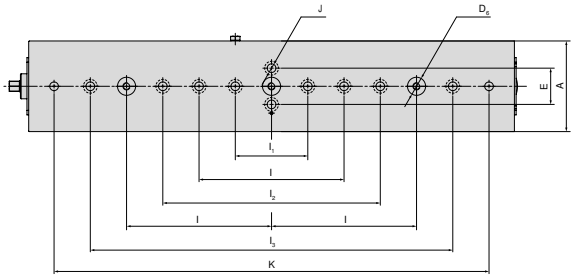
A mm	$D_{6\ H6}$ mm	$E_{\pm0,015}$ mm	$l_{\pm0,01}$ mm	$l_{1\ \pm0,01}$ mm	$l_{2\ \pm0,002}$ mm	J_{H7} mm	$K_{\pm0,002}$ mm
125	25	50	200	100	300	12	500

Grundkörperbreite 125 mm und Länge 390 mm



A mm	$D_{6\ H6}$ mm	$E_{\pm0,015}$ mm	$l_{\pm0,01}$ mm	$l_{1\ \pm0,01}$ mm	J_{H7} mm	$K_{\pm0,002}$ mm
125	25	50	200	100	12	300

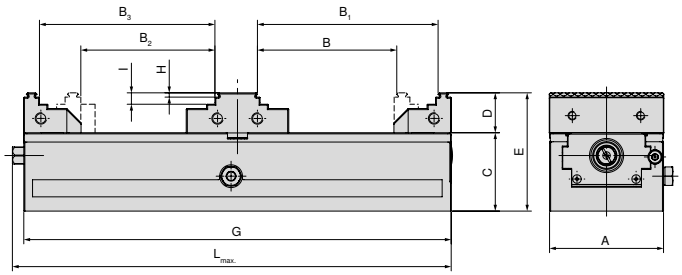
Grundkörperbreite 125 mm und Länge 670 mm, 740 mm



A mm	$D_{6\ H6}$ mm	$E_{\pm0,015}$ mm	$l_{\pm0,01}$ mm	$l_{1\ \pm0,01}$ mm	$l_{2\ \pm0,002}$ mm	$l_{3\ \pm0,025}$ mm	J_{H7} mm	$K_{\pm0,002}$ mm
125	25	50	200	100	300	500	12	600
125	25	50	200	100	300	500	12	700

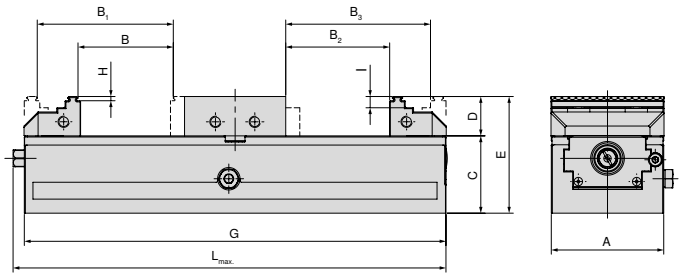
DSG 4 – Baumaßtabelle für die unterschiedlichen Backen

mit Wendebacken grip und Mittelbacke grip



A mm	B mm	B1 mm	B2 mm	B3	C mm	D mm	E mm	G mm	H mm	I mm	Lmax. mm	Artikel-Nr. Systembacken
80	25 - 97	54 - 126	31 - 93	51 - 122	55	28	83	300	3	8	308	2 x **80878810 + 80906300**
125	40 - 86	75 - 121	42 - 79	68 - 114	60	40	100	320	3	18	347	2 x **80901303 + 80906304**
125	40 - 121	75 - 156	42 - 114	68 - 149	60	40	100	390	3	18	417	2 x **80901303 + 80906304**
125	40 - 156	75 - 191	42 - 149	68 - 184	60	40	100	460	3	18	487	2 x **80901303 + 80906304**
125	40 - 191	75 - 226	42 - 184	68 - 219	60	40	100	530	3	18	557	2 x **80901303 + 80906304**
125	40 - 226	75 - 261	42 - 219	68 - 254	60	40	100	600	3	18	627	2 x **80901303 + 80906304**
125	40 - 261	75 - 296	42 - 254	68 - 289	60	40	100	670	3	18	697	2 x **80901303 + 80906304**
125	40 - 296	75 - 331	42 - 289	68 - 324	60	40	100	740	3	18	767	2 x **80901303 + 80906304**

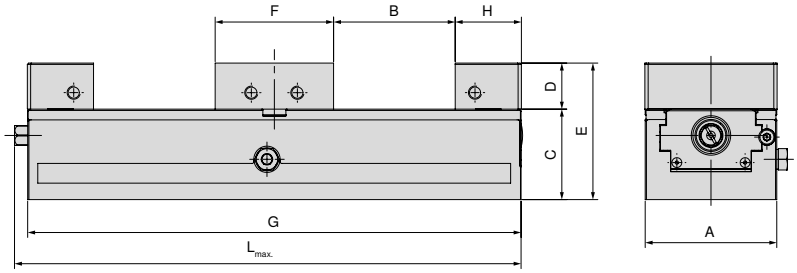
mit Wendebacken grip und Mittelbacke glatt



A mm	B mm	B1 mm	B2 mm	B3	C mm	D mm	E mm	G mm	H mm	I mm	Lmax. mm	Artikel-Nr. Systembacken
80	5 - 67	34 - 96	0 - 73	40 - 102	55	28	83	300	3	8	308	2 x **80878810 + 80906301**
125	7 - 44	42 - 77	0 - 47	46 - 82	60	40	100	320	3	18	347	2 x **80901303 + 80906305**
125	7 - 79	42 - 112	0 - 82	46 - 117	60	40	100	390	3	18	417	2 x **80901303 + 80906305**
125	7 - 114	42 - 149	0 - 117	46 - 152	60	40	100	460	3	18	487	2 x **80901303 + 80906305**
125	7 - 147	42 - 182	0 - 152	46 - 187	60	40	100	530	3	18	557	2 x **80901303 + 80906305**
125	7 - 184	42 - 217	0 - 187	46 - 222	60	40	100	600	3	18	627	2 x **80901303 + 80906305**
125	7 - 219	42 - 252	0 - 222	46 - 257	60	40	100	670	3	18	697	2 x **80901303 + 80906305**
125	7 - 254	42 - 287	0 - 257	46 - 292	60	40	100	740	3	18	767	2 x **80901303 + 80906305**

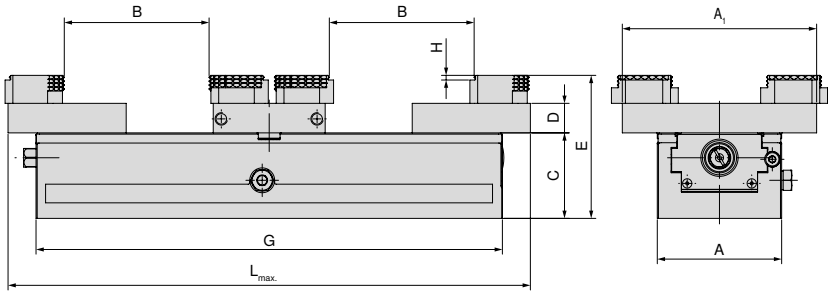
DSG 4 – Baumaßtabelle für die unterschiedlichen Backen

mit Blockbacken und Mittelbacke glatt



A mm	B mm	C mm	D mm	E mm	F mm	G mm	H mm	Lmax. mm		Artikel-Nr. Systembacken
80	0 - 73	55	28	83	72	300	40	308	2 x	**8090131300 + 80906301**
125	0 - 46	60	40	100	98	320	66	347	2 x	**8090131500 + 80906305**
125	0 - 81	60	40	100	98	390	66	417	2 x	**8090131500 + 80906305**
125	0 - 116	60	40	100	98	460	66	487	2 x	**8090131500 + 80906305**
125	0 - 151	60	40	100	98	530	66	557	2 x	**8090131500 + 80906305**
125	0 - 186	60	40	100	98	600	66	627	2 x	**8090131500 + 80906305**
125	0 - 221	60	40	100	98	670	66	697	2 x	**8090131500 + 80906305**
125	0 - 256	60	40	100	98	740	66	767	2 x	**8090131500 + 80906305**

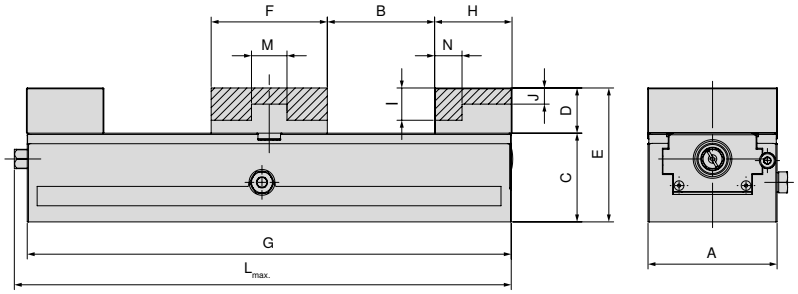
mit Pendel- und Adapterplatte



A mm	A_1 mm	B mm	C mm	D mm	E mm	G mm	H mm	Lmax. mm		Artikel-Nr. Systembacken
80	125	0 - 92	55	19	92	300	3	308	2 x	**80878870 + 80906303**
125	180	7 - 92	60	22	100	320	3	365	2 x	**80878570 + 80906307**
125	180	7 - 133	60	22	100	390	3	435	2 x	**80878570 + 80906307**
125	180	7 - 168	60	22	100	460	3	505	2 x	**80878570 + 80906307**
125	180	7 - 203	60	22	100	530	3	575	2 x	**80878570 + 80906307**
125	180	7 - 238	60	22	100	600	3	645	2 x	**80878570 + 80906307**
125	180	7 - 273	60	22	100	670	3	715	2 x	**80878570 + 80906307**
125	180	7 - 308	60	22	100	740	3	785	2 x	**80878570 + 80906307**

DSG 4 – Baumaßtabelle für die unterschiedlichen Backen

mit Alubacken und Mittelbacke Alu

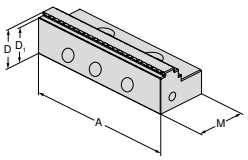


A **mm**	B mm	C mm	D mm	E mm	F mm	G mm	H mm	I mm	J mm	Lmax. mm	M mm	N mm	Artikel-Nr. Systembacken
80	0 - 66	55	28	83	72	300	40	20	10	308	22	17	2 x **80878850 + 80906302**
125	0 - 42	60	40	100	98	320	68		17	347	38	28	2 x **80878550 + 80906306**
125	0 - 77	60	40	100	98	390	68		17	417	38	28	2 x **80878550 + 80906306**
125	0 - 112	60	40	100	98	460	68		17	487	38	28	2 x **80878550 + 80906306**
125	0 - 147	60	40	100	98	530	68		17	557	38	28	2 x **80878550 + 80906306**
125	0 - 182	60	40	100	98	600	68		17	627	38	28	2 x **80878550 + 80906306**
125	0 - 217	60	40	100	98	670	68		17	697	38	28	2 x **80878550 + 80906306**
125	0 - 252	60	40	100	98	740	68		17	767	38	28	2 x **80878550 + 80906306**

Übersicht Systembacken

Wendebacke, grip 3 mm, beweglich

▲ Preis je Stück

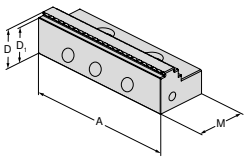




für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
125	125		40	37			66			**80901303**				●	●				●		

Wendebacke, grip 3 mm, beweglich

▲ Preis je Stück

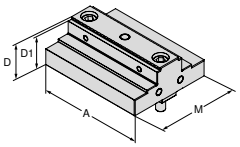




für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
80	80		28	25			40			**80878810**				●	●		●		●		

Mittelbacke, grip

▲ Preis je Stück

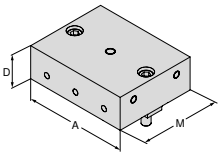




für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
80	80		28	25			72			**80906300**									●		
125	125		40	37			98			**80906304**									●		

Mittelbacke, glatt

▲ Preis je Stück



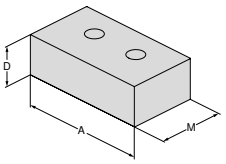


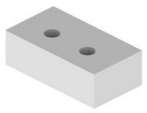
für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
80	80		28				72			**80906301**									●		
125	125		40				98			**80906305**									●		

Übersicht Systembacken

Alubacke, beweglich

- zur Herstellung von Formbacken
- Preis je Stück

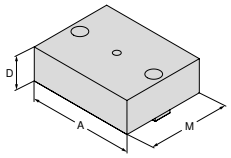




für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
80	80		28				48			**80878850**				●	●		●		●		
125	125		40				68			**80878550**				●					●		

Mittelbacke Alu

- zur Herstellung von Formbacken
- Preis je Stück

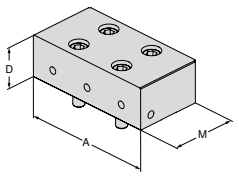




für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
80	80		28				72			**80906302**									●		
125	125		40				98			**80906306**									●		

Blockbacke, beweglich

- Preis je Stück

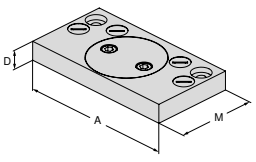




für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
80	80		28				40			**8090131300**				●	●		●		●		
125	125		40				66			**8090131500**				●					●		

Pendelbacke, beweglich

- zur Aufnahme von 6-fach-Wendebacken
- Preis je Stück



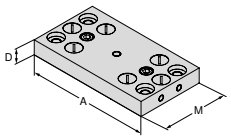


für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
80	125		19				76			**80878870**				●			●		●		
125	180		22				95			**80878570**				●			●		●		

Übersicht Systembacken

Mittelbacke Adapterplatte, fest

- zur Aufnahme von 6-fach-Wendebacken
- Preis je Stück

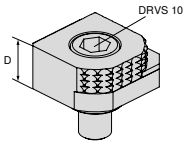


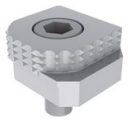


für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
80	125		19				72			**80906303**									●		
125	180		22				98			**80906307**									●		

6-fach-Wendebacke

- 1 = glatt, Wolfram-Carbid-beschichtet
- 2 = Grip mit Stufe 3 mm
- 3 = Grip mit Stufe 8 mm
- 4 = Grip mit Stufe 18 mm
- 5 = Grip rund mit Stufe 8 mm
- 6 = Grip rund
- M_{max} = 60 Nm
- inkl. Befestigungsschrauben

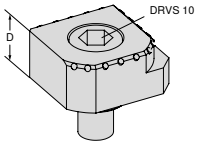


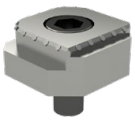


für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
			18							**80892246**	●	●	●	●			●		●	●	

6-fach-Wendebacke, Carbide grip

- 1 = Glatt
- 2 = Carbide grip
- 3 = Carbide grip mit Stufe 3 mm
- 4 = Carbide grip mit Stufe 8 mm
- 5 = Carbide grip rund mit Stufe 8 mm
- 6 = Carbide grip rund
- inkl. Befestigungsschrauben





für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
			18							**8089035300**	●	●	●	●			●		●	●	

Übersicht System-Zubehör

Verschlussstopfen Kunststoff

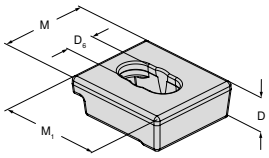
DSG 4



G	CW 80 906 ...
M10x12	500

Spannpratzen

▲ Preis je 2 Stück





D mm	D_6 mm	M mm	M_1 mm	CW 80 890 ...
20	16	50	57	315

Übersicht System-Zubehör

Drehmomentschlüssel

▲ ohne Stecknuss

ESG 4 | ESG mini | HDG 2 | ZSG 4 | ZSG mini | DSG 4



TQX Nm	AS 80 884 ...
10 - 100	502

Aufspannschrauben-Set zu T-Nut für MNG

▲ Preis je 2 Stück

ESG 4 | ZSG 4 | DSG 4



für Breite mm	G	CW 80 899 ...
12	M10	312 [1]
14	M12	314
16	M12	316
18	M12	318

1) Ausführung mit Unterlegscheibe

Übersicht System-Zubehör

Aufspannschraube mit T-Nutenstein

▲ zur Befestigung der Spannpratze
▲ Preis je 2 Stück

Lieferumfang:
inkl. Unterlegscheibe

NCG | H5G | ESG 4 | HDG 2 | ZSG 4 | DSG 4 | Verso



für Nut-Breite mm	G	CW 80 890 ...
12	M10	308
14	M12	309
16	M14	310
18	M16	311

Stecknuss

▲ passend für Vierkant 1/2" oder 3/8"

ESG 4 | ZSG 4 | DSG 4



DRVS mm	AS 80 875 ...
12	212
14	214

Übersicht System-Zubehör

Passschraube

▲ Preis je 2 Stück

NCG ESG 4

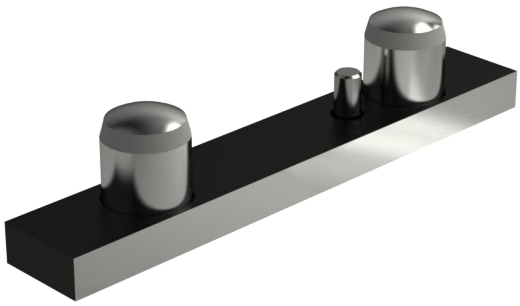


für Breite mm	G	J mm	CW 80 890 ...
100	M12x38	12	313

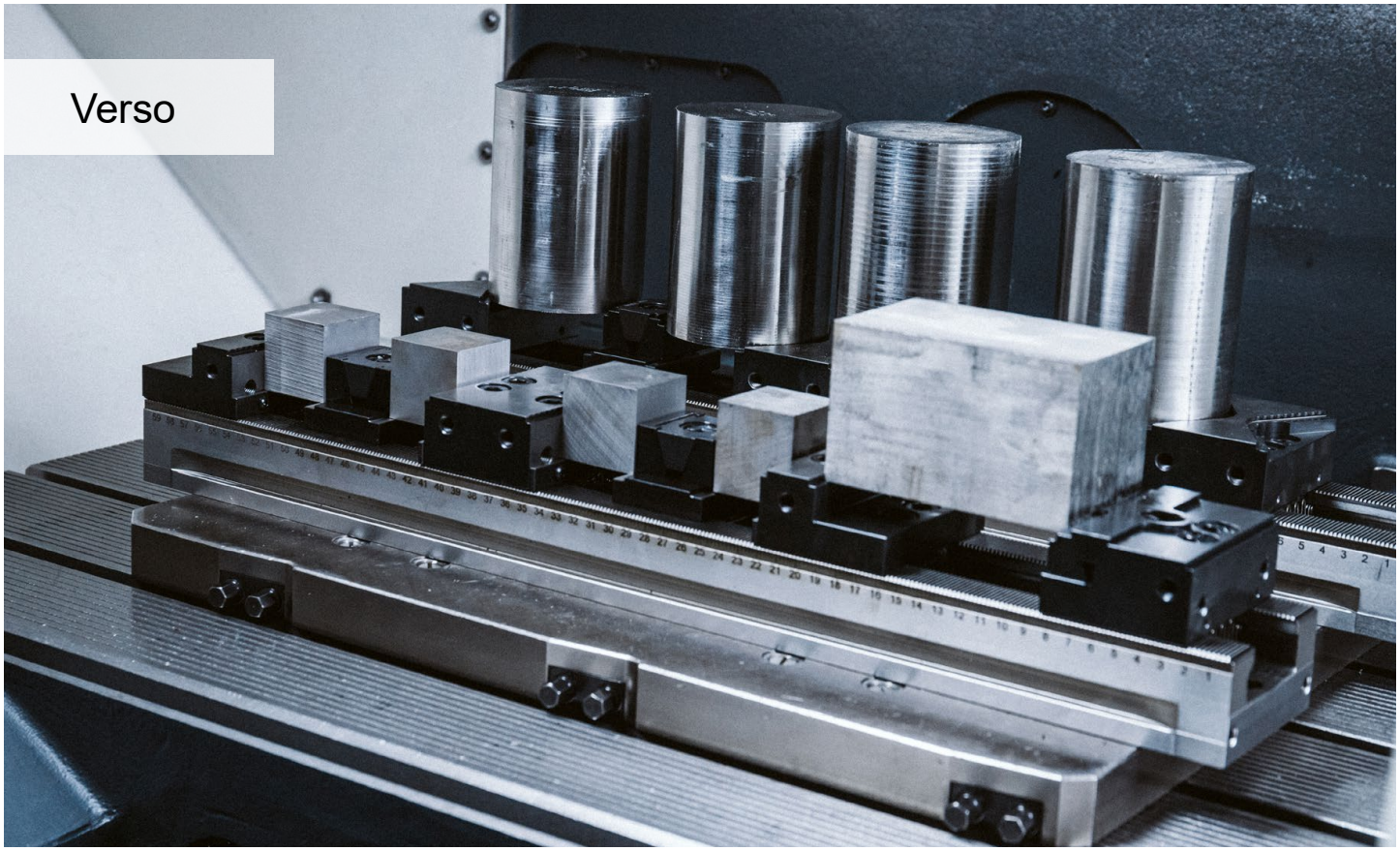
Ausricht- und Zentrierset für T-Nuten

▲ Preis je Stück

H5G -Z ESG 4 DSG 4



l mm	für Nut-Breite mm	CW 80 897 ...
100	14	114
100	16	116
100	18	118



Der Allrounder in der Werkstückspannung

Mit dem neuen Mehrfachspanner können sowohl viele kleine als auch große Werkstücke auf einer 3-, 4-, oder 5-Achs-Maschine unkompliziert gespannt werden. Durch noch schlankere Backen ist jetzt die Teiledichte noch weiter erhöht worden.

Ihre Nutzen:

- gehärtete und geschliffene Verzahnung sorgt für höchste Präzision und Formstabilität
- Backen-Schnellwechsel-System bei Fest- und Verstellbacken
- komplettes Baukastenprogramm für alle Arten von Bearbeitungszentren
- Mehrfachspannung mit Keilspannelementen
- umfangreiches Baukasten-Systembacken-Programm
- einfache Spannschienenverlängerung mit Verbindungselement

Aufspannen / Ausrichten:



Über T-Nuten oder Schrauben
Ausrichtung in T-Nut (14, 16, 18 mm) mit dem dazu passenden Ausrichtset für T-Nuten. Für T-Nut 12 mm: 2 Zylinder-Stifte Ø 12 verwenden.



Mit Spannpratzen
Ausrichtset und Aufspannen mit seitlich angebrachten Spannpratzen.



Über Rasterbohrungen
Positionierung und Befestigung über zwei Passschrauben Ø12f7 / M12, in der ersten und letzten Bohrung der Spannschiene. Zusätzliche Verschraubung mit M12-Zylinderschrauben durch die restlichen Bohrungen.

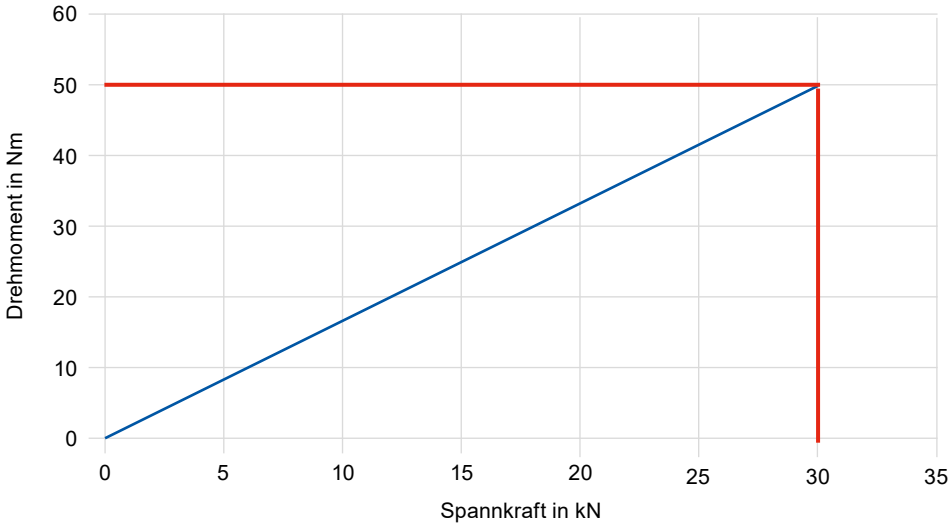
Aufspannen / Ausrichten:



Mit Nullpunkt-Spannsystem
Die Spannschiene ist mit MNG-Schnittstellen ausgestattet, die es ermöglichen, die MNG-Spannbolzen zu befestigen (bis Grundkörperlänge 500 mm = 2 bzw. ab 600 mm = 3 Spannbolzen).

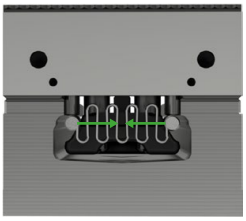
Spannkraft:

Anzugs-Drehmoment / Spannkraft Verso



Backenschnellwechsel für Fest- und Verstellbacken

Der Mehrfachspanner Verso ist standardmäßig mit einem Backenschnellwechselsystem ausgerüstet. Über zwei Schrauben kann die Fest- und Verstellbacke gelöst, entnommen oder versetzt werden. Die Backe wird nach oben entnommen. So kann jede Backe einzeln entfernt werden, ohne eine andere zu demontieren. Dadurch reduziert sich die Rüstzeit erheblich.



Lösestellung



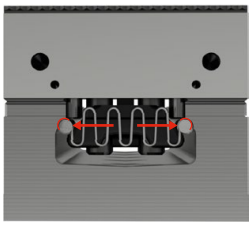
Schrauben lösen



abheben und einsetzen



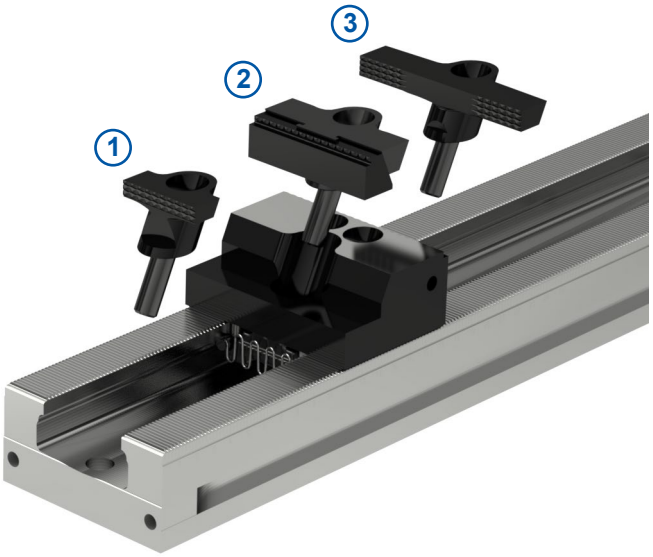
Schrauben anziehen



Spannstellung

Backenschnellwechsel der Spannbacken

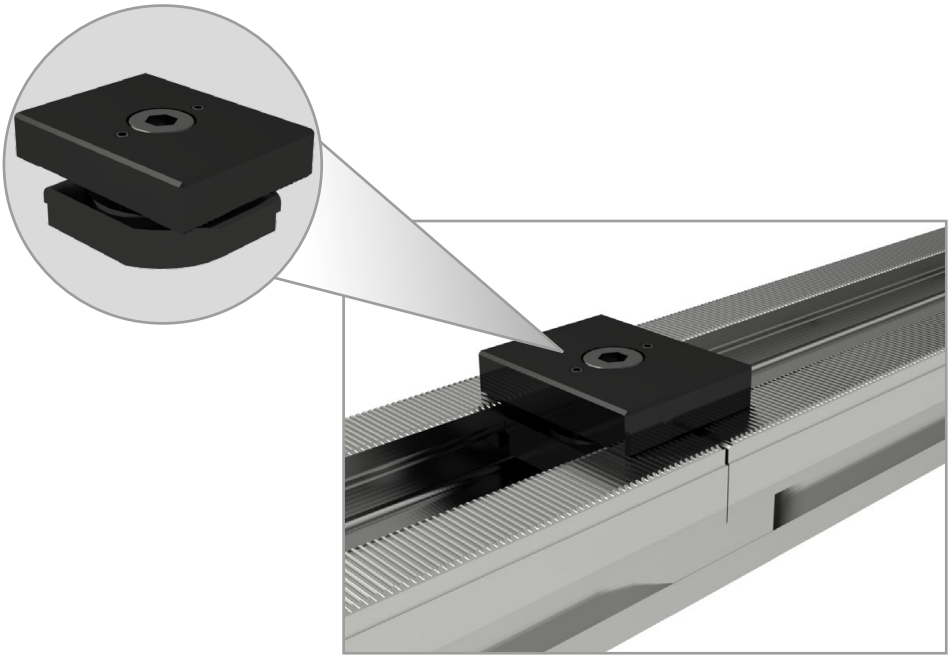
Die Fest- und Verstellbacken des Mehrfachspannsystems Verso sind standardmäßig mit einem Backenschnellwechselsystem ausgerüstet. Über zwei Schrauben kann die Spannbacke gelöst und gewechselt werden. Dadurch sind schnelle Backenwechsel möglich.



1. Niederzugbacke, grip
2. Parallelspannbacke
3. Pendelbacke grip mit Niederzug

Verbindung der Spannschienen

Durch ein Verbindungselement können zwei oder mehrere Verso-Spannschienen miteinander verbunden bzw. verlängert werden.

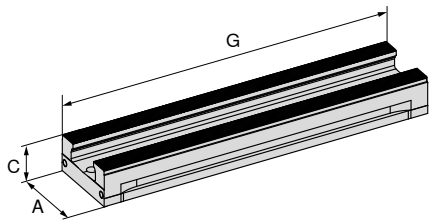


CoreLine – Mehrfachspanner ohne Systembacken – Verso

- ▲ einsetzbar für Einfach- und Mehrfachspannung
- ▲ Mehrfachspannung mit Keilspannelementen
- ▲ Werkstücke auf 3-, 4-, oder 5-Achs-Maschine spannbar
- ▲ Aufnahme auf MNG mit Adaptierplatten möglich

Lieferumfang:
Grundkörper ohne Backen

Verso | **MNG** | **PNG**

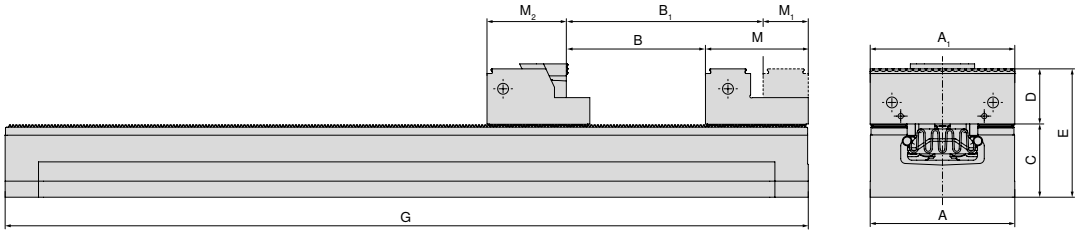




A mm	C mm	G mm	MXC kN	WT kg	CW 80 914 ...
90	45	260	0 - 50	5,0	**09000**
90	45	400	0 - 50	7,7	**09100**
90	45	500	0 - 50	9,6	**09200**
90	45	600	0 - 50	11,5	**09300**
90	45	650	0 - 50	12,5	**09400**

Verso – Baumaßtabelle

Spannschiene



A mm	A_1 mm	B mm	B_1 mm	C mm	D mm	E mm	G mm	M mm	M_1 mm	M_2
90	40 / 65 / 90	145	181	45	35	80	260	64	28	53,5
90	40 / 65 / 90	285	321	45	35	80	400	64	28	53,5
90	40 / 65 / 90	385	421	45	35	80	500	64	28	53,5
90	40 / 65 / 90	485	521	45	35	80	600	64	28	53,5
90	40 / 65 / 90	535	571	45	35	80	650	64	28	53,5

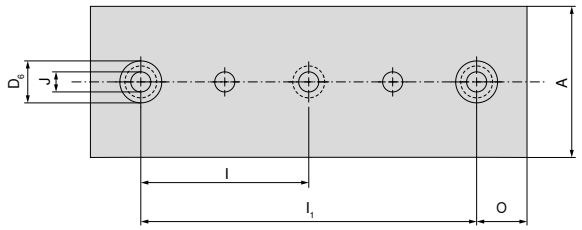
Bei Verwendung der Pendelbacke grip 90 mm und Parallelspannbacken weichen die Maße B, B_1 und M_2 ab.

Schraubstockguide

→ Backenschnellwechsel	→ Allgemeine Aufsatzbacken
→ Maße der Unterseite	→ Werkstückunterlagen
→ Übersicht Spannbereiche	→ Allgemeines Zubehör
→ Übersicht Systembacken	→ Spannhebel
→ MNG-/PNG-Nullpunktspannsystem	→ Schrauben

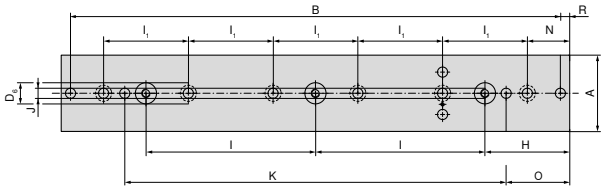
Maße der Unterseite des Verso

Grundkörperbreite 90 mm und Länge 260 mm



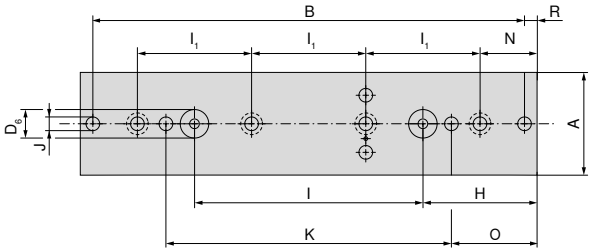
A	D_6 H7	l ±0,015	l_1 ±0,015	J F7	O ±0,015
mm	mm	mm	mm	mm	mm
90	25	100	200	12	30

Grundkörperbreite 90 mm und Länge 600 mm



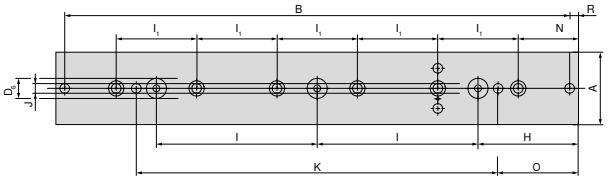
A	B	D_6 H7	H ±0,015	l ±0,015	l_1 ±0,015	J F7	K ±0,015	N	O ±0,015	R
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
90	578	25	100	200	100	12	450	50	75	11

Grundkörperbreite 90 mm und Länge 400 mm



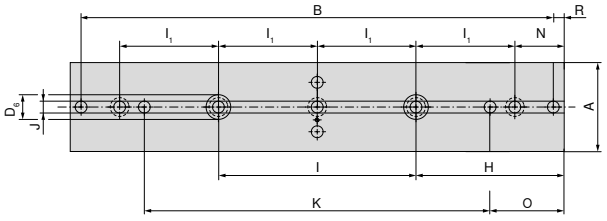
A	B	D_6 H7	H ±0,015	l ±0,015	l_1 ±0,015	J F7	K ±0,015	N	O ±0,015	R
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
90	378	25	100	200	100	12	250	50	75	11

Grundkörperbreite 90 mm und Länge 650 mm



A	B	D_6 H7	H ±0,015	l ±0,015	l_1 ±0,015	J F7	K ±0,015	N	O ±0,015	R
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
90	628	25	125	200	100	12	450	75	100	11

Grundkörperbreite 90 mm und Länge 500 mm

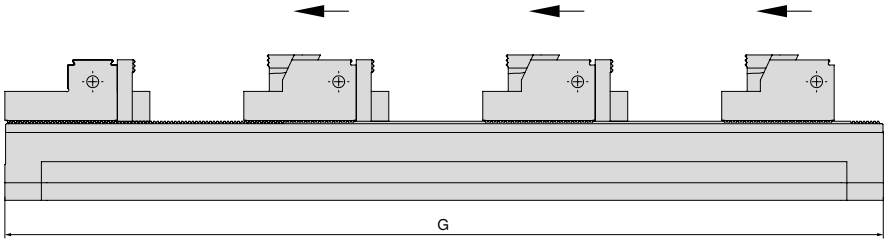


A	B	D_6 H7	H ±0,015	l ±0,015	l_1 ±0,015	J F7	K ±0,015	N	O ±0,015	R
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
90	478	25	150	200	100	12	350	50	75	11

Übersicht der Spannbereiche des Verso

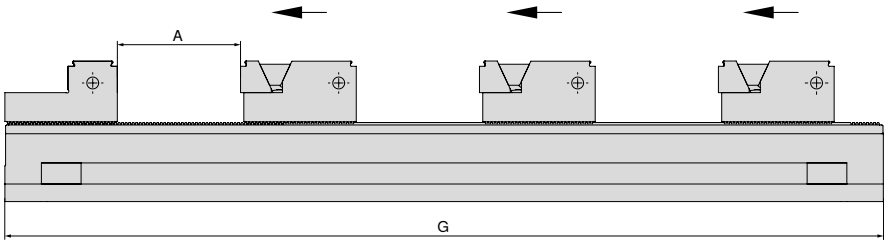
Die Spannweite zeigt die max. Werkstückgröße je nach Anzahl der Spannstellen bei den einzelnen Spannschienenlängen.

Verstellbacken mit Niederzugbacke grip 40 mm



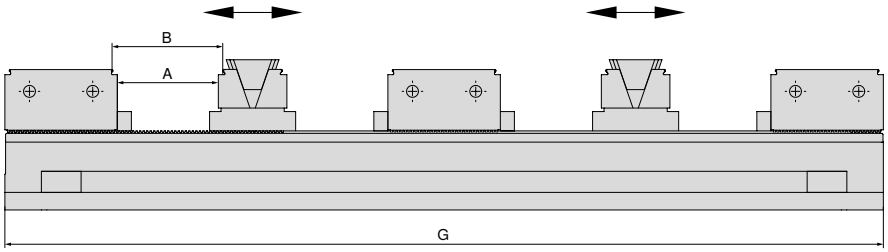
G mm	Anzahl Werkstücke 1	2	3	4	5	6	7	Artikel-Nr. Schraubstock
260	134	36	–	–	–	–	–	**8091409000**
400	274	106	50	22	–	–	–	**8091409100**
500	374	156	82	45	24	–	–	**8091409200**
600	474	206	116	72	44	26	–	**8091409300**
650	524	230	135	84	54	34	20	**8091409400**

Verstellbacken mit Parallelspannbacken



G mm	Anzahl Werkstücke 1 A	2 A	3 A	4 A	5 A	6 A	7 A	8 A	9 A	Artikel-Nr. Schraubstock
260	175	59	–	–	–	–	–	–	–	**8091409000**
400	315	129	67	27	10	–	–	–	–	**8091409100**
500	415	179	100	61	30	15	–	–	–	**8091409200**
600	515	229	133	86	57	32	19	10	–	**8091409300**
650	565	254	150	98	67	46	26	16	8	**8091409400**

mit Keilspannelementen

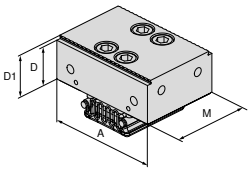


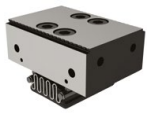
G mm	Anzahl Werkstücke 2 A	2 B	4 A	4 B	6 A	6 B	8 A	8 B	Artikel-Nr. Schraubstock
260	45	50	–	–	–	–	–	–	**8091409000**
400	115	120	31	36	–	–	–	–	**8091409100**
500	165	170	56	61	19	24	–	–	**8091409200**
600	215	220	81	86	36	41	14	19	**8091409300**
650	240	245	93	98	44	49	20	25	**8091409400**

Übersicht Systembacken

Anschlagbacke, fest, grip 2,9 mm

▲ Preis je Stück

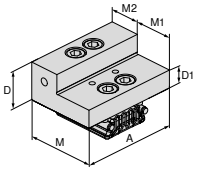


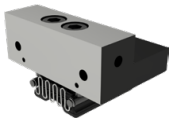


für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
90	90		32	34,9			64			**8091431800**										●	

Wendebacke fest, glatt

▲ Preis je Stück

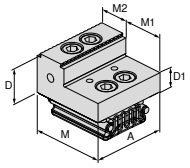


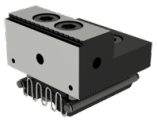


für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
90	90		34,9	17			64	35,9	28,1	**8091432000**										●	

Anschlagbacke, fest, grip 2,9 mm

▲ Preis je Stück

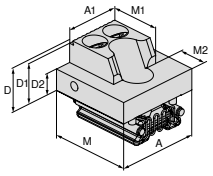




für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
90	65		34,9	32	17		64	28,1	35,9	**8091431100**										●	
90	65	40	34,9	32	17		64	28,1	35,9	**8091431000**										●	
90	90		34,9	32	17		64	28,1	35,9	**8091431200**										●	

Wende-Verstellbacke profiliert, grip 2,9 mm

▲ Preis je Stück



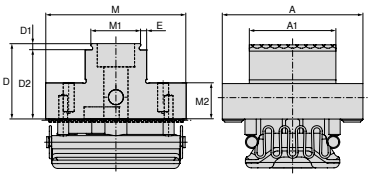


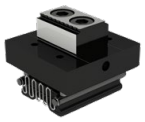
für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
90	65		34,9	32	17		64	42	22	**8091431400**										●	
90	65	40	34,9	32	17		64	42	22	**8091431300**										●	
90	90		34,9	32	17		64	42	22	**8091431500**										●	

Übersicht Systembacken

Wendebacke, fest VS, grip 3 mm

▲ Preis je Stück
▲ VS = vergrößerter Spannbereich

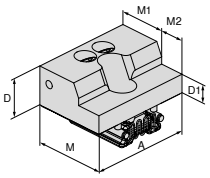




für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
90	65	40	35	3	32	2,6	64	28	17	**8091434400**										●	
90	90		35	3	32	2,6	64	28	17	**8091434300**										●	

Wende-Verstellbacke, glatt

▲ Preis je Stück

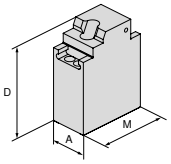




für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
90	90		34,9	17			64	42	22	**8091431600**										●	

Wende-Verstellbacke, hoch

▲ Preis je Stück

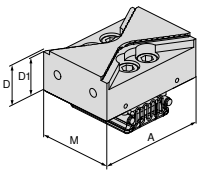




für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
90	65		165				124			**8091431700**										●	

Prismenbacke, glatt, grip 2,9 mm

▲ Preis je Stück



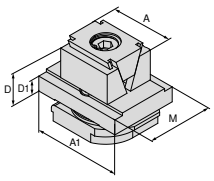


für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
90	90		34,9	32			64			**8091431900**										●	

Übersicht Systembacken

Keilspannbacke

▲ Preis je Stück

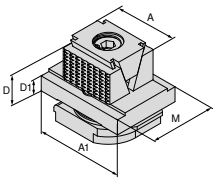




für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
90	40	65	35	11			49			**8091432100**										●	
90	40	65	39	11			49			**8091432400**										●	

Keilspannbacke, grip

▲ Preis je Stück

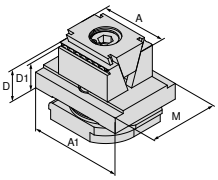




für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
90	40	65	35	11			49			**8091432200**										●	
90	40	65	39	11			49			**8091432500**										●	

Keilspannbacke, grip 3 mm

▲ Preis je Stück

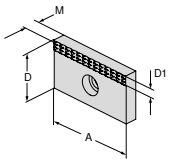


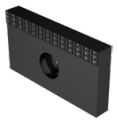


für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
90	40	65	35	32			49			**8091432300**										●	

Backe, grip

▲ Preis je Stück



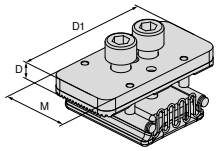


für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
65	65		35	7			10			**80889656**										●	
65	40		35	7			10			**80889406**										●	
90	90		35	7			10			**80889906**										●	

Übersicht Systembacken

Basisbacke

- Preis je Stück
- für Alu-Backe Artikel-Nr. **80 914 34200**

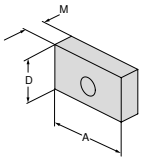




für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
90			9,1	80			40			**8091434100**										●	

Weiche Backe

- Werkstoff: 16MnCr5
- Preis je Stück

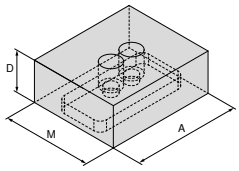




für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
65	65		35				16			**80889657**										●	
65	40		35				16			**80889407**										●	
90	90		35				16			**80889907**										●	

Weiche Alu-Backe

- Preis je Stück
- nur mit Basisbacke Artikel-Nr. **80 914 34100** einsetzbar

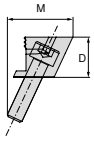


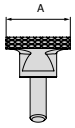


für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
90	90		34,9				75			**8091434200**										●	

Niederzugbacke, grip

- Preis je Stück





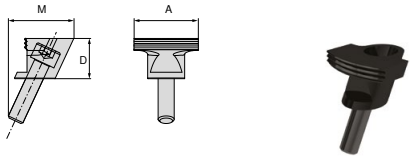


für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
90	40		25				41			**8091432600**										●	

Übersicht Systembacken

Niederzugbacke, grip – rund

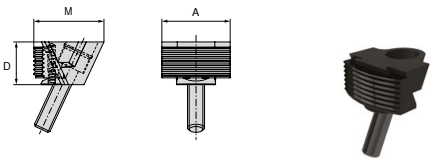
▲ Preis je Stück



für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
90	40		25				41			**8091432700**										●	

Parallelspannbacke, grip – rund

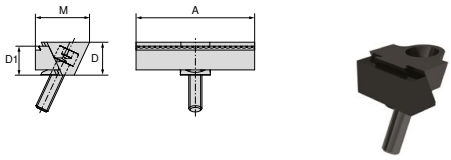
▲ Preis je Stück



für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
90	40		25				41			**8091432800**										●	

Parallelspannbacke

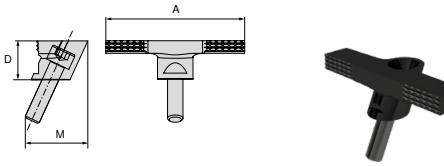
▲ Preis je Stück



für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
90	40		25	22			41			**8091432900**										●	
90	65		25	22			41			**8091433000**										●	
90	90		25	22			41			**8091433100**										●	

Pendelbacke, grip

▲ Preis je Stück

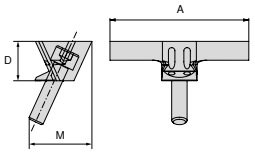


für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
90	90		25				41			**8091433200**										●	

Übersicht Systembacken

Spannkeil

▲ Preis je Stück

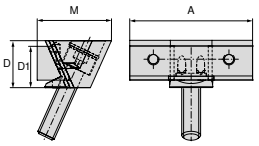




für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
90	90		25				41			**8091433300**										●	

Parallelspannbacke, glatt

▲ Preis je Stück

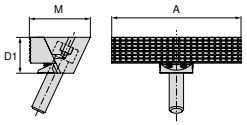




für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
90	40		25	22			41			**8091433400**										●	
90	65		25	22			41			**8091433500**										●	
90	90		25	22			41			**8091433600**										●	

Parallelspannbacke, grip

▲ Preis je Stück

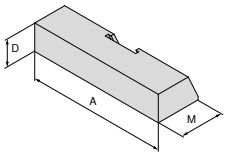




für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
90	90			25			42,5			**8091433700**										●	

Spannbacke, Stahl

▲ Werkstoff: 16MnCr5
▲ Preis je Stück



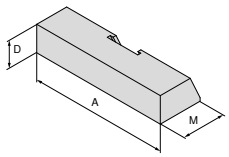


für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
90	90		18				30			**8091433800**										●	

Übersicht Systembacken

Spannbacke, Alu

▲ Preis je Stück

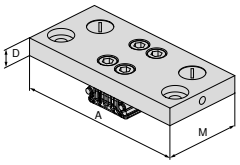


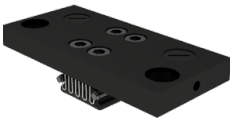


für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
90	90		18				30			**8091433900**										●	

Adapterbacke, fest

▲ zur Aufnahme von 6-fach-Wendebacken
▲ Preis je Stück

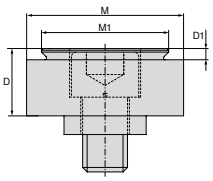


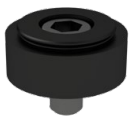


für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
90	160		17				74			**8091434000**										●	

Einsatzbacke, rund, grip 3 mm

▲ Preis je Stück
▲ für Adapterbacke **80 914 34000**

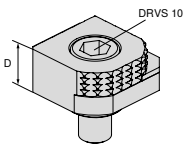


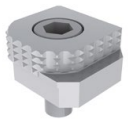


für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
			18	3			42	34		**8091434500**										●	

6-fach-Wendebacke

▲ 1 = glatt, Wolfram-Carbid-beschichtet
▲ 2 = Grip mit Stufe 3 mm
▲ 3 = Grip mit Stufe 8 mm
▲ 4 = Grip mit Stufe 18 mm
▲ 5 = Grip rund mit Stufe 8 mm
▲ 6 = Grip rund
▲ M_{max} = 60 Nm
▲ inkl. Befestigungsschrauben



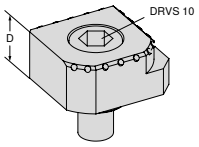


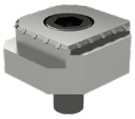
für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
			18							**80892246**	●	●	●	●			●		●	●	

Übersicht Systembacken

6-fach-Wendebacke, Carbide grip

- ▲ 1 = Glatt
- ▲ 2 = Carbide grip
- ▲ 3 = Carbide grip mit Stufe 3 mm
- ▲ 4 = Carbide grip mit Stufe 8 mm
- ▲ 5 = Carbide grip rund mit Stufe 8 mm
- ▲ 6 = Carbide grip rund
- ▲ inkl. Befestigungsschrauben



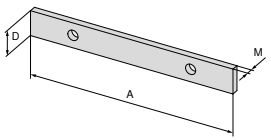


für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
18										8089035300	●	●	●	●			●		●	●	

Übersicht Werkstückunterlagen

Werkstückunterlage

▲ Preis je 2 Stück

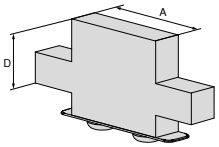


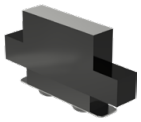


für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
90	90		11				3			**8091473100**										●	

Werkstückunterlage, abgesetzt

▲ Preis je 2 Stück

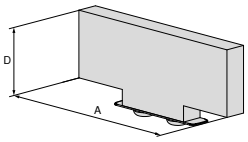


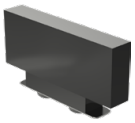


für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
90	40		22							**8091470300**										●	
90	40		25							**8091470100**										●	
90	40		30							**8091470200**										●	

Werkstückunterlage, abgesetzt

▲ Preis je 2 Stück

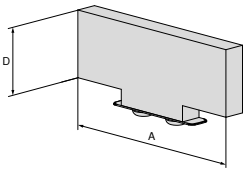


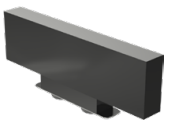


für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
90	65		11							**8091471100**										●	
90	65		17							**8091471200**										●	
90	65		25							**8091471300**										●	
90	65		30							**8091471400**										●	

Werkstückunterlage, abgesetzt

▲ Preis je 2 Stück





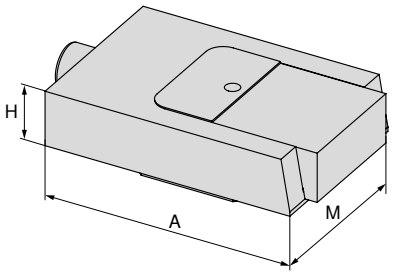
für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
90	90		11							**8091472100**										●	
90	90		17							**8091472200**										●	
90	90		22							**8091472500**										●	
90	90		25							**8091472300**										●	
90	90		30							**8091472400**										●	

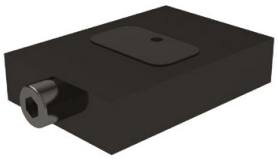
Übersicht System-Zubehör

Auflage anstellbar mit Grundkörper

▲ zur Vibrationsdämpfung
▲ höhenverstellbar 16 – 17 mm

Verso



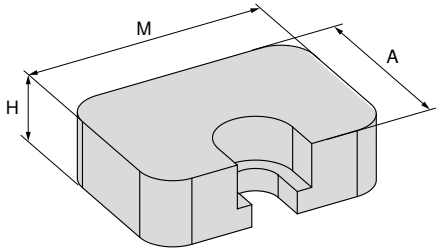


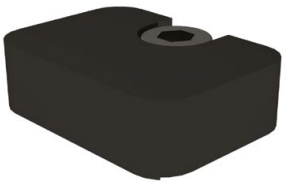
H mm	A mm	M mm	CW 80 914 ...
16	72	50	**50100**

Auflage

▲ zur Vibrationsdämpfung: Artikel-Nr. **80 914 50100**

Verso





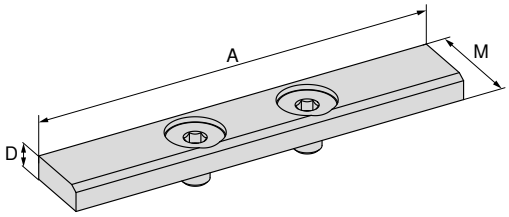
H mm	A mm	M mm	CW 80 914 ...
8	20	28	**50200**
13	20	28	**50300**

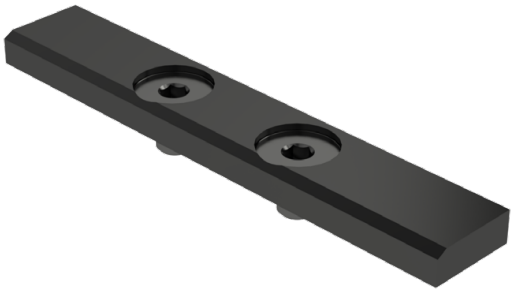
Übersicht System-Zubehör

Auflage, hart zum Überfräsen

▲ Preis je Stück

Verso



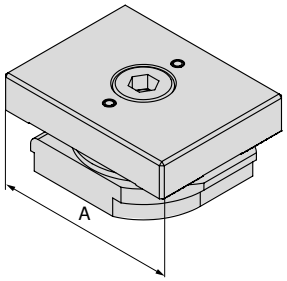


A mm	D mm	M mm	CW 80 914 ...
40	5,4	15	51200
90	5,4	15	51100

Verbindungsstück

▲ zur Verbindung von 2 Grundkörpern

Verso





A mm	CW 80 914 ...
90	50400

Übersicht System-Zubehör

Aufspannschrauben-Set zu T-Nut für MNG

Lieferumfang:
Aufspannschraube mit T-Nutenstein

Verso



für Nut-Breite mm	G	CW 80 914 ...
20	M12	**50500**
22	M12	**50600**
24	M12	**50700**

Ausrichtzapfen

Verso

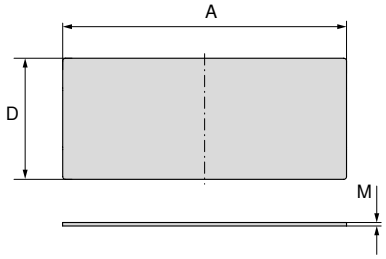


D_1 mm	D_2 mm	CW 80 914 ...
12	14	**81400**
12	16	**81600**
12	18	**81800**

Übersicht System-Zubehör

Abdeckblech

Verso

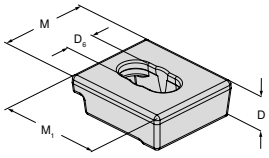




A mm	D mm	M mm	CW 80 914 ...
50	84	0,5	**51000**
50	86	0,5	**50800**
200	86	0,5	**50900**

Spannpratzen

▲ Preis je 2 Stück





D mm	D_6 mm	M mm	M_1 mm	CW 80 890 ...
20	16	50	57	**315**

Übersicht System-Zubehör

Drehmomentschlüssel

▲ ohne Stecknuss

ZSG mini | MSG 2 | Verso | MNG



TQX Nm	Vierkant	AS 80 884 ...
5 - 50	3/8"	402

Aufspannschraube mit T-Nutenstein

▲ zur Befestigung der Spannpratze
▲ Preis je 2 Stück

Lieferumfang:
inkl. Unterlegscheibe

NCG | H5G | ESG 4 | HDG 2 | ZSG 4 | DSG 4 | Verso



für Nut-Breite mm	G	CW 80 890 ...
12	M10	308
14	M12	309
16	M14	310
18	M16	311

Übersicht System-Zubehör

Aufspannschraube für Rundpratzen, T-Nut

▲ inkl. Nutenstein und Zwischenscheibe
▲ Preis je 2 Stück

Verso | MNG



für Breite mm	G	CW 80 899 ...
12	M10	112
14	M12	114
16	M12	116
18	M12	118

Stecknuss

▲ passend für Vierkant 1/2" oder 3/8"

ESG mini | MSG 2 | Verso | MNG



DRVS mm	AS 80 877 ...
8	108

Übersicht System-Zubehör

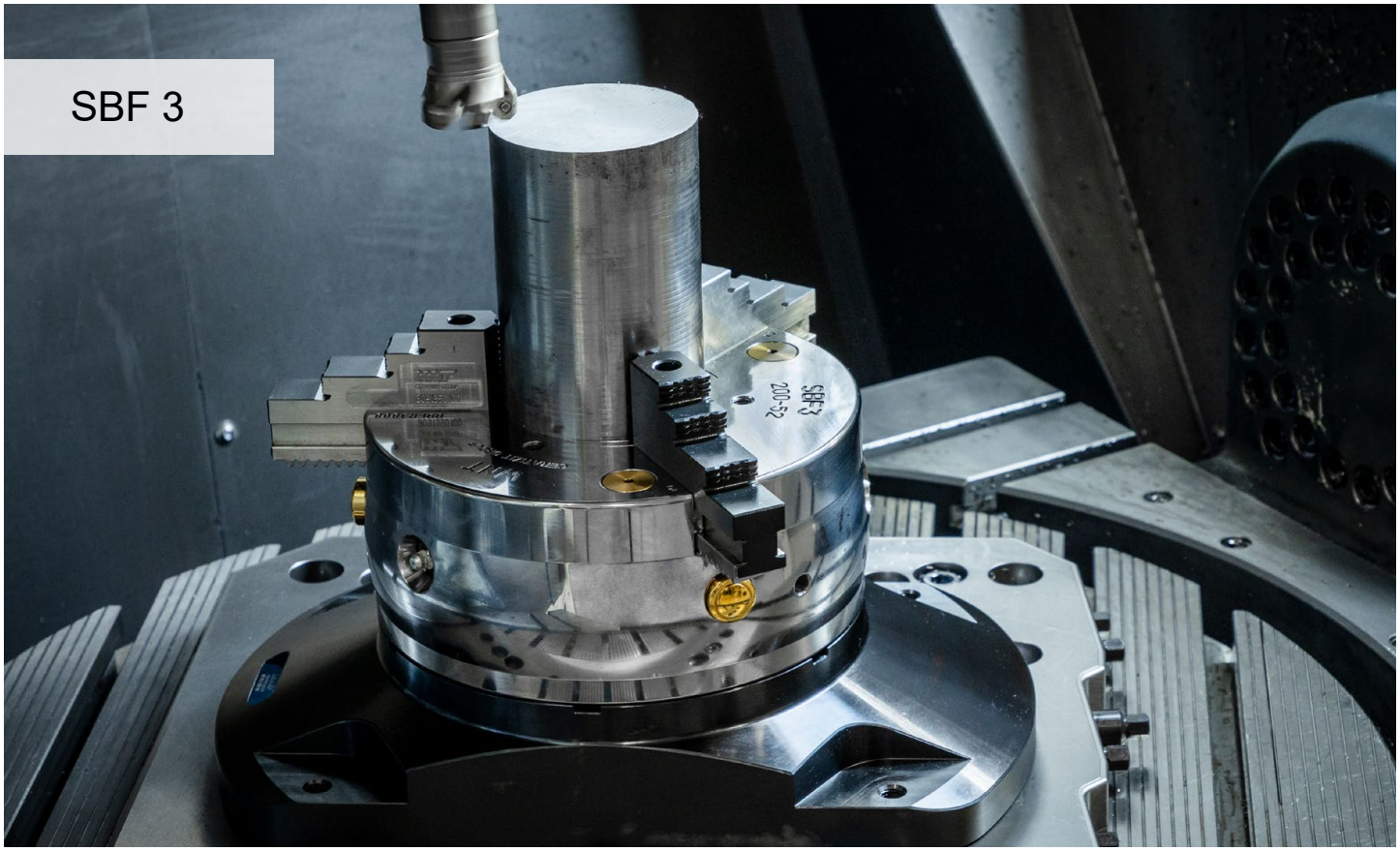
Passschraube

▲ Preis je 2 Stück

H5G	ESG 4	ZSG 4	DSG 4	MNG	X5G -Z



für Breite mm	G	J mm	CW 80 895 ...
125	M12x45	12	**019**



Mit Spannung erwartet – jetzt geht’s auch in rund

Runde Bauteile zu bearbeiten ist mittlerweile zum Tagesgeschäft geworden. Mit dem Stationären Dreibackenfutter SBF 3 haben wir nun eine Lösung im Portfolio – voll kompatibel zu den hauseigenen Nullpunktspannsystemen MNG und PNG für rasches, unkompliziertes Handling.

Ihre Nutzen:

- geeignet für die 5-Achs-Bearbeitung runder Bauteile
- kompatibel mit PNG- und MNG-Nullpunktspannsystemen
- Backenschnellwechselsystem mit Einzelentriegelung der Backen
- Spindel mit Sechskant-Anschluss

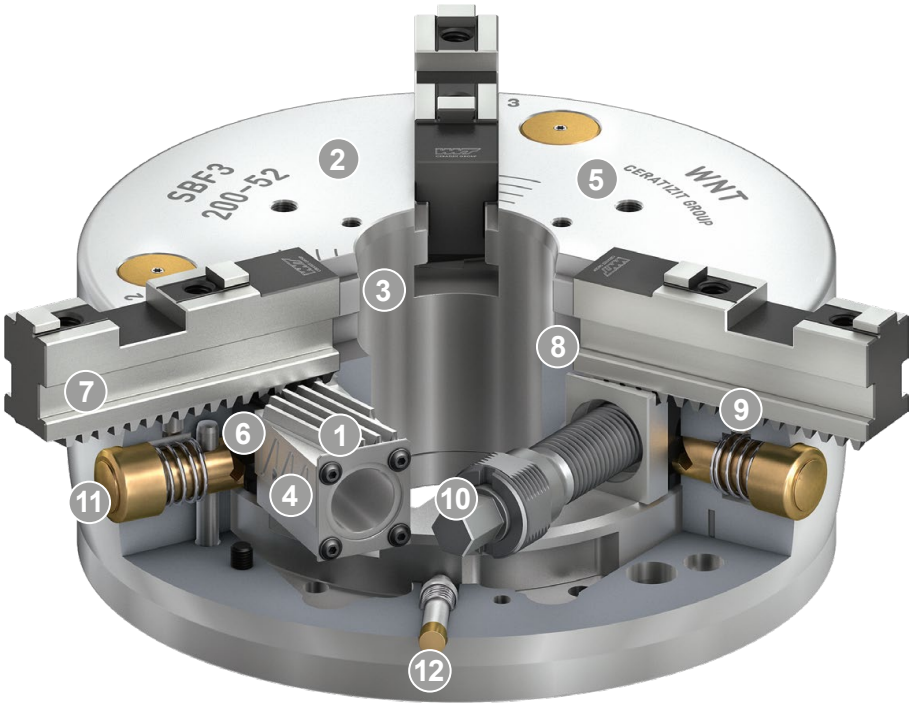


SBF 3 Ø 200 mm



SBF 3 Ø 315 mm

Technische Information – Schnittbild



1 **Keilstangenantrieb**
ermöglicht exzellente Bearbeitungsergebnisse

2 **Gehärteter und extrem steifer Grundkörper**
dadurch längere Lebensdauer bei höchster Präzision – auch bei höchster Spannkraft

3 **Große Durchgangsbohrung**
für die Bearbeitung aller gängigen Stangenmaterialdurchmesser (optional: Vergrößerung der Durchgangsbohrung)

4 **Optimiertes Schmiersystem**
für hohen Wirkungsgrad

5 **Befestigungsgewinde**
für Werkstückanschläge bzw. Anlagesterne

6 **Backenschnellwechselsystem**
mit Einzelentriegelung der Backen, dadurch kürzeste Umrüstzeiten

7 **Grundbacken mit schräger Verzahnung (SFG)**

8 **Verriegelungsmechanismus**
garantiert den sicheren Eingriff der Grundbackenverzahnung mit der Keilstangenverzahnung

9 **Raststift**
zur Vorpositionierung der Grundbacke

10 **Betätigung über Sechskant-Anschluss**
dadurch einfachere Bedienung

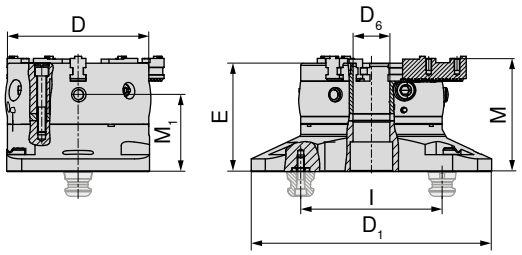
11 **Druckknopf für Backenwechsel**
für kürzeste Rüstzeiten

12 **Anzeigestift**
für die visuelle Hubüberwachung des Handspannfutters

CoreLine – Dreibackenfutter SBF 3 (Ø 200 mm) mit Konsole – SBF 3

- geeignet für die 3-/5-Achs-Bearbeitung runder Bauteile
- kompatibel mit PNG- und MNG-Nullpunktspannsystemen (Nullpunktspannbolzen müssen separat bestellt werden)
- Backenschnellwechselsystem mit Einzelentriegelung der Backen
- Spindel mit Sechskant-Anschluss

Lieferumfang:
Dreibackenfutter SBF 3 (Ø 200 mm) inkl. Konsole (PNG- und MNG-kompatibel)
1 Satz Grundbacken GBA
1 Satz Stufenbacken SB-H
6 Befestigungsschrauben und Spannschlüssel



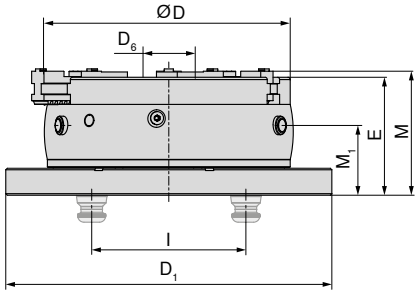


D	D1	D6	E	I	M	M1	MXC	TQX	DRVS	Hub / Backe	Zahnteilung	WT	CW
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kN	Nm	mm	mm	mm	kg	80 913 ...
200	340	52	153,3	200	160,1	108,8	100	120	12	7	4,8	49,5	**20000**

CoreLine – Dreibackenfutter SBF 3 (Ø 315 mm) mit Konsole – SBF 3

- geeignet für die 3-/5-Achs-Bearbeitung runder Bauteile
- kompatibel mit PNG- und MNG-Nullpunktspannsystemen (Nullpunktspannbolzen müssen separat bestellt werden)
- Backenschnellwechselsystem mit Einzelentriegelung der Backen
- Spindel mit Sechskant-Anschluss

Lieferumfang:
Dreibackenfutter SBF 3 (Ø 315 mm) inkl. Konsole (PNG- und MNG-kompatibel)
1 Satz Grundbacken GBA
1 Satz Stufenbacken SB-H
6 Befestigungsschrauben und Spannschlüssel





D	D1	D6	E	I	M	M1	MXC	TQX	DRVS	Hub / Backe	Zahnteilung	WT	CW
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kN	Nm	mm	mm	mm	kg	80 913 ...
315	423	92	153	200	160,86	90,5	180	220	16	9,9	7	95	**31500**

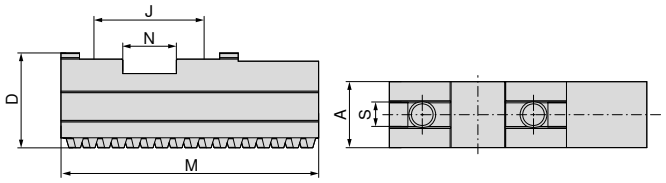
Das Futter ist ausschließlich für den stationären Einsatz ausgelegt – nicht unter Drehzahl verwenden!

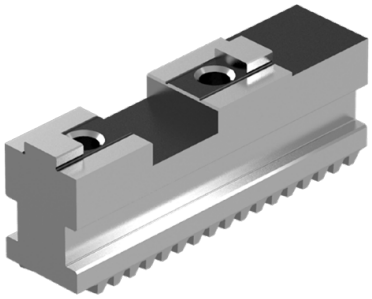
Übersicht Systembacken

Grundbacken (GBA) – Satz

▲ Grundbacken mit schräger Verzahnung
▲ Preis je Satz à 3 Stück

Lieferumfang:
3 Grundbacken mit schräger Verzahnung
inklusive Zylinderschrauben



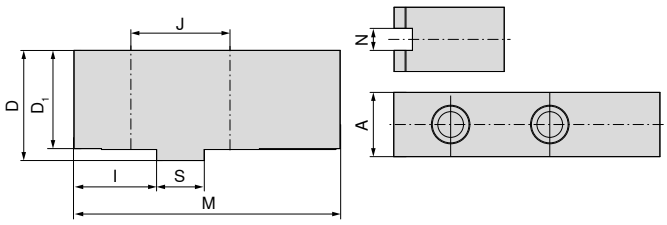


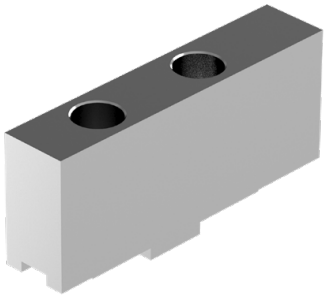
für	A mm	D mm	J mm	M mm	N mm	S mm	G	WT kg	CW 80 913 ...
SBF-3.200	22	32	40	90	20	10	M8x1	1,2	**50300**
SBF-3.315	32	43	54	125	26	12	M12x1,5	3,1	**60300**

Weiche Aufsatzbacken (AB-W) – Satz

▲ Preis je Satz à 3 Stück
▲ Material: 16MnCr5

Lieferumfang:
3 weiche Aufsatzbacken





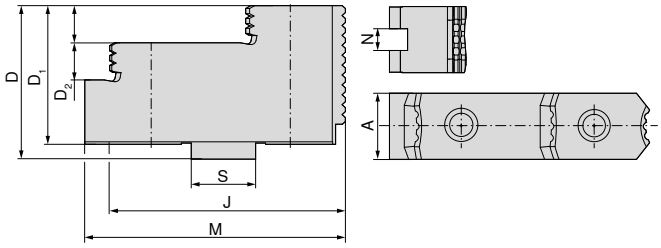
für	A mm	D mm	D_1 mm	I mm	J mm	M mm	N mm	S mm	Bohrung für	WT kg	CW 80 913 ...
SBF-3.200	22	47	43	35	40	105	10	20	M8	2,0	**50400**
SBF-3.315	35	60	54	45	54	145	12	26	M12	5,6	**60400**

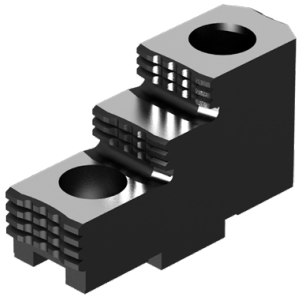
Übersicht Systembacken

Harte Stufenaufsatzbacken (AB-H) – Satz

▲ Preis je Satz à 3 Stück

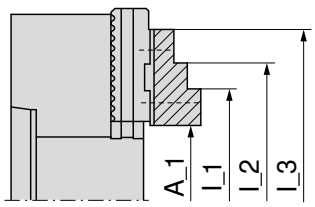
Lieferumfang:
3 harte Stufenaufsatzbacken



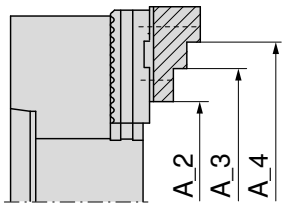


für	A mm	D mm	D_1 mm	D_2 mm	J mm	M mm	N mm	S mm	Bohrung für	WT kg	CW 80 913 ...
SBF-3.200	22	42	38	10	40	71,7	10	20	M8	2,4	**50200**
SBF-3.315	36	62	56	15	54	105	12	26	M12	3,3	**60200**

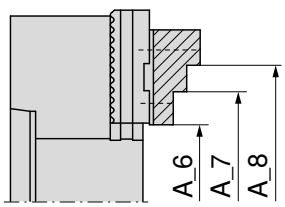
Maßtabelle – Harte Stufenaufsatzbacken (AB-H)



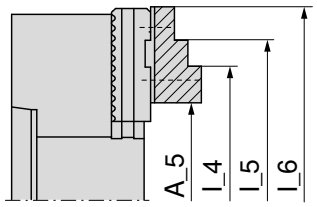
Grundbackenstellung 2



Grundbackenstellung 1



Grundbackenstellung 2



Grundbackenstellung 1

			Außenspannung							
Dreibackenfutter	Systembacke		**A_1**	**A_2**	**A_3**	**A_4**	**A_5**	**A_6**	**A_7**	**A_8**
SBF-3.200	**8091350200**	SBF-3.AB-H.200.71,7.22.10	7–76	57–125	108–177	135–204	55–125	14–77	66–129	93–156
SBF-3.315	**8091360200**	SBF-3.AB-H.315.105.36.15	14–125	93–224	202–333	–	87–219	44–130	153–239	–

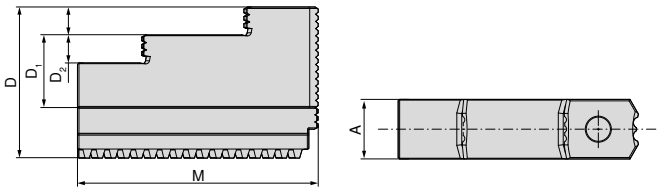
			Innenspannung					
Dreibackenfutter	Systembacke		**I_1**	**I_2**	**I_3**	**I_4**	**I_5**	**I_6**
SBF-3.200	**8091350200**	SBF-3.AB-H.200.71,7.22.10	72–141	99–168	151–220	120–189	147–216	199–268
SBF-3.315	**8091360200**	SBF-3.AB-H.315.105.36.15	93–204	202–313	–	167–298	276–407	–

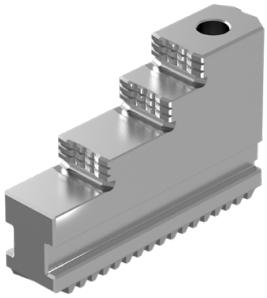
Übersicht Systembacken

Harte Stufenblockbacken (SB-H) – Satz

▲ Stufenblockbacken mit schräger Verzahnung
▲ Preis je Satz à 3 Stück

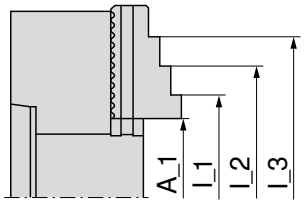
Lieferumfang:
3 harte Stufenblockbacken



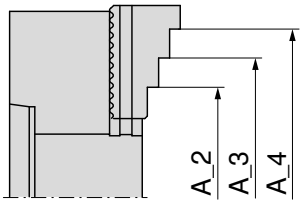


für	A mm	D mm	D_1 mm	D_2 mm	M mm	WT kg	CW 80 913 ...
SBF-3.200	22	60	35	10	94	1,9	**50100**
SBF-3.315	32	81	46	15	129	5,5	**60100**

Maßtabelle – Harte Stufenblockbacken (SB-H)



Harte Stufenblockbacken
Stahl 16MnCr5,
einsatzgehärtet



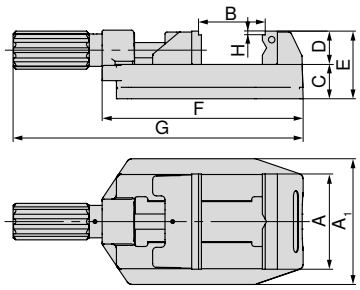
Harte Stufenblockbacken
Stahl 16MnCr5,
einsatzgehärtet

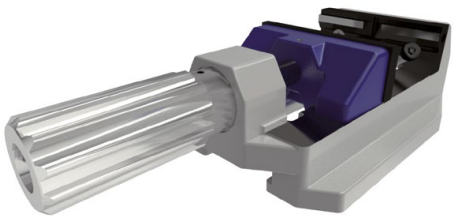
			Außenspannung				Innenspannung		
Dreibackenfutter	Systembacke		**A_1**	**A_2**	**A_3**	**A_4**	**I_1**	**I_2**	**I_3**
SBF-3.200	**8091350100**	SBF-3.SB-H.200.94.22.10	6–74	59–128	111–180	138–207	70–138	97–165	149–217
SBF-3.315	**8091360100**	SBF-3.SB-H.315.129.32.15	12–124	89–210	189–420	–	91–203	199–311	–

CoreLine – Maschinen-Handschraubstock

- handlicher, universeller Schraubstock mit großem Spannbereich
- Backen mit Stufe sowie waage- und senkrechtem Prisma 120°
- optionaler Materialanschlag, beidseitig einsetzbar

HSG



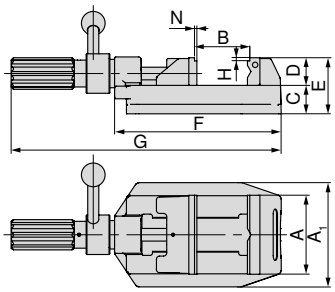


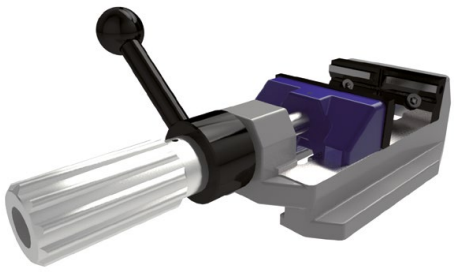
A mm	A_1 mm	B mm	C mm	D mm	E mm	F mm	G mm	H mm	WT kg	CW 80 893 ...
80	112	0 - 81	36	35	71	194	286,5	4	4,5	**080**
100	132	0 - 100	36	35	71	211	304,5	4	5,6	**100**
125	156	0 - 131	40	40	84	274	386	4	11,2	**125**

CoreLine – Maschinen-Handschraubstock mit Spannhilfe

- sichere und schnelle Werkstückspannung mittels Spannhilfe
- handlicher, universeller Schraubstock mit großem Spannbereich
- Backen mit Stufe sowie waage- und senkrechtem Prisma 120°
- optionaler Materialanschlag, beidseitig einsetzbar
- N = Hubweg bei Hebelspannung

HSG





A mm	A_1 mm	B mm	C mm	D mm	E mm	F mm	G mm	H mm	N mm	WT kg	CW 80 893 ...
100	132	0 - 100	36	35	71	211	342	4	1,5	6,1	**101**
125	156	0 - 133	44	40	84	274	405	4	1,5	11,7	**126**

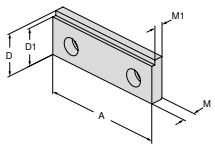
Schraubstockguide

→ Systembacken
→ System-Zubehör
→ Allgemeine Aufsatzbacken
→ Werkstückunterlagen
→ Allgemeines Zubehör
→ Spannhebel
→ Schrauben

Übersicht Aufsatzbacken

Stufenbacke, glatt

▲ Preis je Stück

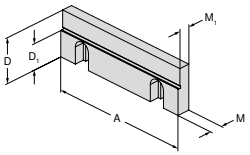


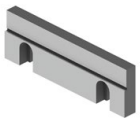


für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
	80		35	31			10,2	7,2		**80893082**											●
	100		35	31			10,2	7,2		**80893102**											●
	125		40	36			11,8	8,8		**80893127**											●

Stufenbacke, 17 mm

▲ Preis je Stück

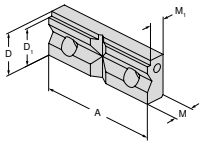




für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
	125		40	23			11,5	9,5		**80892244**											●

Prismenbacke

▲ Prismenbacke mit waage- und senkrechtem Prisma
▲ Preis je Stück





für Spanndurchmesser	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
9 - 31	80		35	31			15,8	12,8		**80893083**											●
9 - 31	100		35	31			15,8	12,8		**80893103**											●
11 - 41	125		40	36			17,8	14,8		**80893128**											●

→ Hier finden Sie weitere passende Aufsatzbacken.

Übersicht System-Zubehör

Werkstück-Anschlag

▲ Wird jeweils am Kopfteil befestigt, wahlweise links, rechts oder beidseitig.
Die Längenverstellung erfolgt schnell und sicher über eine Klemmschraube.

HSG

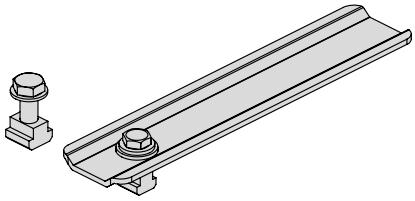


für Breite mm	CW 80 893 ...
80/100/125	265

Führungsschiene

▲ vermeidet Unfälle
▲ verhindert das Mit-, Herumreißen und Abheben

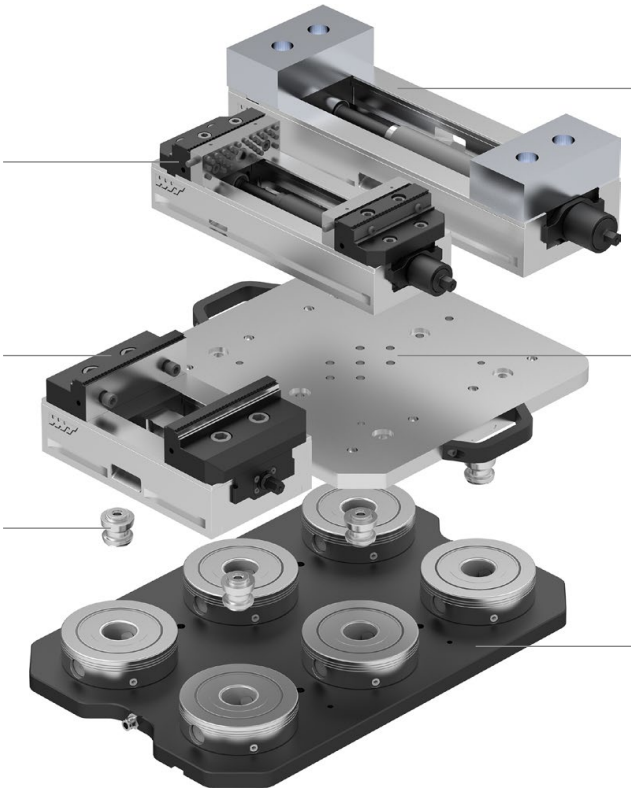
HSG





für Breite mm	CW 80 893 ...
80/100/125	260

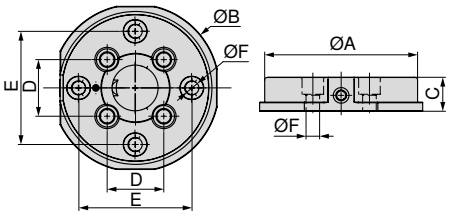
Übersicht MNG- und PNG-Nullpunktspannsystem



CoreLine – Grundplatte rund – MNG

- MNG – Mechanisches Nullpunktspannsystem
- gehärtet und geschliffen
- Wiederholgenauigkeit ≤ 0,01 mm
- Einzugskraft 20 kN
- Anzugsmoment 30 Nm

MNG





A mm	B mm	C ±0,005 mm	D mm	E mm	F H7 mm	WT kg	CW 80 899 ...
135	148	30	50	100	12	3,5	**125**

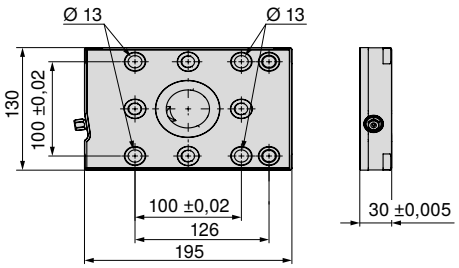
Schraubstockguide

→ System-Zubehör	→ Spannhebel
→ MNG-Aufspannmöglichkeiten	→ Schrauben
→ Allgemeine Aufsatzbacken	
→ Werkstückunterlagen	
→ Allgemeines Zubehör	

CoreLine – Grundplatte eckig – MNG

- MNG – Mechanisches Nullpunktspannsystem
- Einzugskraft jeweils 20 kN am Spannbolzen
- rostfrei und vakuumgehärtet
- Wiederholgenauigkeit ≤ 0,01 mm
- Anzugsmoment 30 Nm

MNG



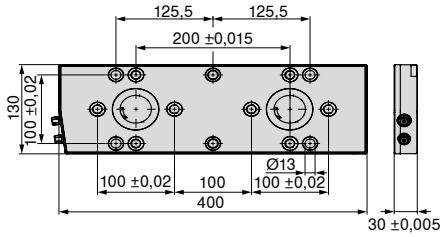


Größe	WT kg	CW 80 899 ...
195x130 mm	5,2	65000

CoreLine – Grundplatte eckig, 2-fach – MNG

- MNG – Mechanisches Nullpunktspannsystem
- Einzugskraft jeweils 20 kN am Spannbolzen
- rostfrei und vakuumgehärtet
- Wiederholgenauigkeit ≤ 0,01 mm
- Anzugsmoment 30 Nm

MNG





Größe	WT kg	CW 80 899 ...
400x130 mm	11	65100

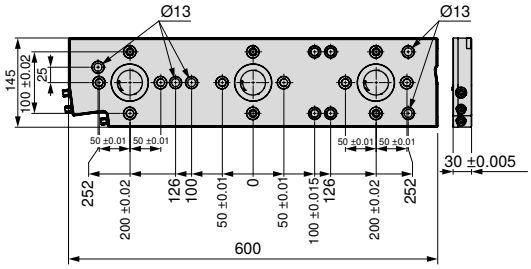
Schraubstockguide

→ System-Zubehör
→ Spannhebel
→ MNG-Aufspannmöglichkeiten
→ Schrauben
→ Allgemeine Aufsatzbacken
→ Werkstückunterlagen
→ Allgemeines Zubehör

CoreLine – Grundplatte eckig, 3-fach – MNG

- MNG – Mechanisches Nullpunktspannsystem
- Einzugskraft jeweils 20 kN am Spannbolzen
- rostfrei und vakuumgehärtet
- Wiederholgenauigkeit ≤ 0,01 mm
- Anzugsmoment 30 Nm

MNG



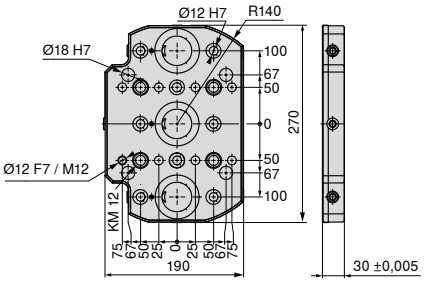


Größe	WT kg	CW 80 899 ...
600x145 mm	18	65200

CoreLine – Grundplatte 3-fach – MNG

- MNG – Mechanisches Nullpunktspannsystem
- Einzugskraft jeweils 20 kN am Spannbolzen
- 4 x Befestigungsbohrungen für M12, für T-Nut Abstand 50 mm
- 8 x Rasterbohrbuchsen Ø12 F7/M12
- 4 x Passbohrungen Ø18 H7 zur Positionierung

MNG





Größe	WT kg	CW 80 899 ...
270x190 mm	9	230

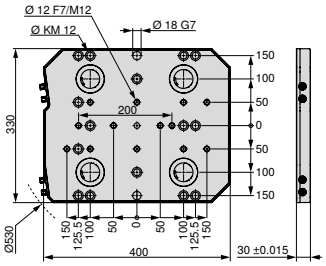
Schraubstockguide

→ System-Zubehör
→ MNG-Aufspannmöglichkeiten
→ Allgemeine Aufsatzbacken
→ Werkstückunterlagen
→ Allgemeines Zubehör
→ Spannhebel
→ Schrauben

CoreLine – Grundplatte 4-fach mit Indexierung – MNG

- MNG – Mechanisches Nullpunktspannsystem
- rostfrei und vakuumgehärtet
- Einzugskraft jeweils 20 kN am Spannbolzen
- 15 x Befestigungsbohrungen für M12, für T-Nut Abstand 50, 63, 100, 125 mm
- 2 x Passbohrungen Ø18 G7 zur Positionierung
- 1 x Passbohrung Ø12 F7 zur Positionierung

MNG





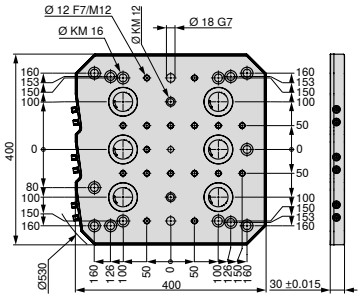
Größe	WT kg	CW 80 899 ...
330x400 mm	28	64200 [1]

1) keine Lagerware

CoreLine – Grundplatte 6-fach mit Indexierung – MNG

- MNG – Mechanisches Nullpunktspannsystem
- rostfrei und vakuumgehärtet
- Einzugskraft jeweils 20 kN am Spannbolzen
- 14 x Befestigungsbohrungen für M16, für T-Nutabstand 63, 80, 100, 125 mm
- 2 x Befestigungsbohrungen für M12
- 2 x Passbohrungen Ø18 G7 zur Positionierung
- 1 x Passbohrung Ø12 F7 zur Positionierung

MNG





Größe	WT kg	CW 80 899 ...
400x400 mm	33	64300 [1]

1) keine Lagerware

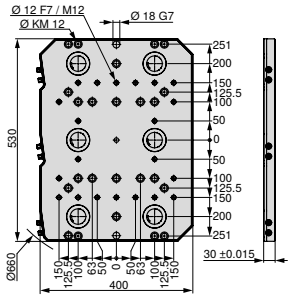
Schraubstockguide

→ System-Zubehör	→ Spannhebel
→ MNG-Aufspannmöglichkeiten	→ Schrauben
→ Allgemeine Aufsatzbacken	
→ Werkstückunterlagen	
→ Allgemeines Zubehör	

CoreLine – Grundplatte 6-fach mit Indexierung – MNG

- MNG – Mechanisches Nullpunktspannsystem
- rostfrei und vakuumgehärtet
- Einzugskraft jeweils 20 kN am Spannbolzen
- 24 x Befestigungsbohrungen für M12, für T-Nut Abstand 63, 100, 125 mm
- 2 x Passbohrungen Ø18 G7 zur Positionierung
- 1 x Passbohrung Ø12 F7 zur Positionierung

MNG





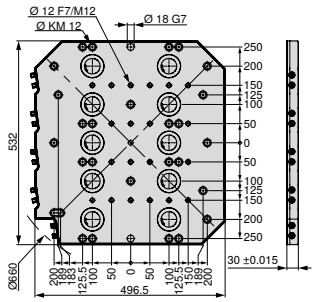
Größe	WT kg	CW 80 899 ...
400x530 mm	45	64400 [1]

1) keine Lagerware

CoreLine – Grundplatte 10-fach mit Indexierung – MNG

- MNG – Mechanisches Nullpunktspannsystem
- rostfrei und vakuumgehärtet
- Einzugskraft jeweils 20 kN am Spannbolzen
- 27 x Befestigungsbohrungen M12 für T-Nut Abstand 50, 63, 100, 125 mm und Sternnuten 45°
- 2 x Passbohrungen Ø18 G7 zur Positionierung
- 1 x Passbohrung Ø12 F7 zur Positionierung

MNG





Größe	WT kg	CW 80 899 ...
496,5x532 mm	54	64500 [1]

1) keine Lagerware

Schraubstockguide

→ System-Zubehör
→ MNG-Aufspannmöglichkeiten
→ Allgemeine Aufsatzbacken
→ Werkstückunterlagen
→ Allgemeines Zubehör
→ Spannhebel
→ Schrauben

Zentrierzapfen

▲ MNG – Mechanisches Nullpunktspannsystem

MNG



$D_{1\ n6}$ mm	$D_{2\ h6}$ mm	CW 80 899 ...
12	30	**61700**
12	32	**61800**
12	50	**61900**

Aufspannschrauben-Set zu T-Nut

▲ MNG – Mechanisches Nullpunktspannsystem

Lieferumfang:
Aufspannschraube mit T-Nutenstein

MNG



für Nut-Breite mm	G	CW 80 899 ...
12	M8	**63800**
12	M10	**63400**
14	M8	**63900**
14	M12	**63500** [1]
16	M8	**64000**
16	M12	**63600** [1]
18	M8	**64100**
18	M12	**63700** [1]

1) mit Niederkopfschrauben

Schraubstockguide

→ System-Zubehör
→ MNG-Aufspannmöglichkeiten
→ Allgemeine Aufsatzbacken
→ Werkstückunterlagen
→ Allgemeines Zubehör
→ Spannhebel
→ Schrauben

Ausrichtzapfen

▲ MNG – Mechanisches Nullpunktspannsystem

MNG



$D_{1\ n6}$ mm	$D_{2\ h6}$ mm	CW 80 899 ...
18	14	**607**
18	18	**608**
18	20	**609**
18	22	**610**

Schraubstockguide

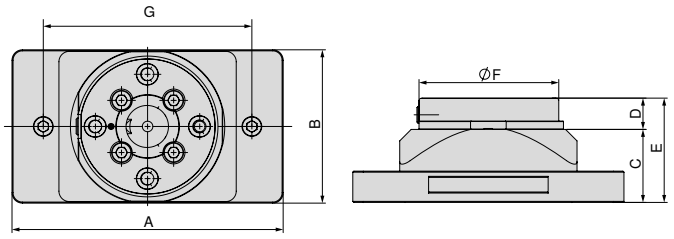
→ System-Zubehör
→ MNG-Aufspannmöglichkeiten
→ Allgemeine Aufsatzbacken
→ Werkstückunterlagen
→ Allgemeines Zubehör
→ Spannhebel
→ Schrauben

CoreLine – Konsole mit Nullpunktspannmodul – MNG

▲ MNG – Mechanisches Nullpunktspannsystem
▲ universell auf allen Maschinentischen einsetzbar
▲ Einzugskraft 20 kN

Lieferumfang:
Konsole inklusive MNG-Spannmodul rund

MNG

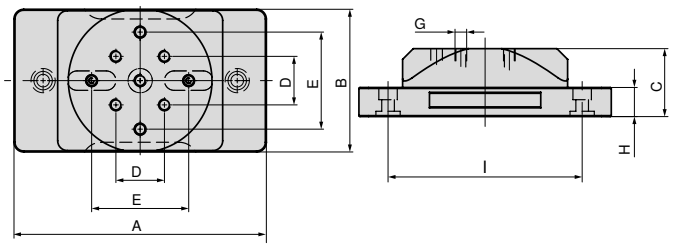




A mm	B mm	C mm	D mm	E mm	F mm	G mm	WT kg	CW
260	147	70	30	100	135	200	8,9	**80 899 ... 425**

CoreLine – Konsole – MNG

▲ MNG – Mechanisches Nullpunktspannsystem
▲ universell auf allen Maschinentischen einsetzbar
▲ Material: Aluminium hartanodisiert





A mm	B mm	C mm	D mm	E ±0,02 mm	G	H mm	I mm	WT kg	CW
260	147	70	50	100	M12	30	200	5,5	**80 899 ... 420**

Schraubstockguide

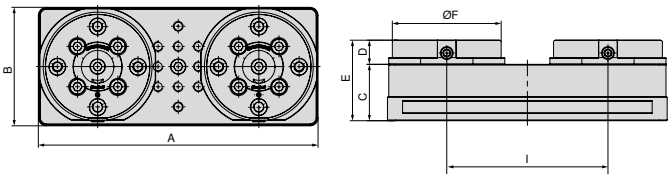
→ System-Zubehör	→ Spannhebel
→ MNG-Aufspannmöglichkeiten	→ Schrauben
→ Allgemeine Aufsatzbacken	
→ Werkstückunterlagen	
→ Allgemeines Zubehör	

CoreLine – Doppelkonsole mit Nullpunktspannmodul – MNG

▲ MNG – Mechanisches Nullpunktspannsystem
▲ universell auf allen Maschinentischen einsetzbar
▲ Material: Aluminium hartanodisiert

Lieferumfang:
Konsole inklusive MNG-Spannmodul rund

MNG

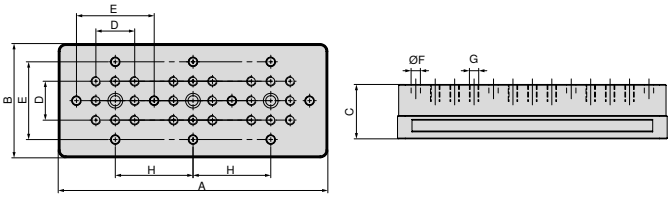




A mm	B mm	C mm	D mm	E mm	F mm	I mm	WT kg	CW
347	147	70	30	100	135	200	16,5	**80 899 ... 435**

CoreLine – Doppelkonsole – MNG

▲ MNG – Mechanisches Nullpunktspannsystem
▲ universell auf allen Maschinentischen einsetzbar
▲ Material: Aluminium hartanodisiert





A mm	B mm	C mm	D mm	E ±0,02 mm	F F7 mm	G	H mm	WT kg	CW
347	147	70	50	100	12	M12	100	9,3	**80 899 ... 430**

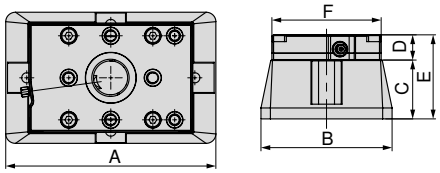
Schraubstockguide

→ System-Zubehör
→ MNG-Aufspannmöglichkeiten
→ Allgemeine Aufsatzbacken
→ Werkstückunterlagen
→ Allgemeines Zubehör
→ Spannhebel
→ Schrauben

CoreLine – Konsole mit Nullpunktspannmodul – MNG

▲ MNG – Mechanisches Nullpunktspannsystem

MNG



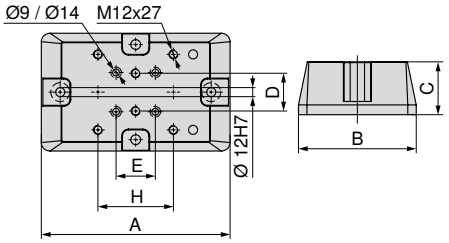


A mm	B mm	C mm	D mm	E mm	F mm	CW 80 878 ...
250	156	70	30	100	130	**54000**

CoreLine – Konsole

▲ MNG – Mechanisches Nullpunktspannsystem

ZSG 4





A mm	B mm	C mm	D mm	E mm	H mm	für	CW 80 878 ...
250	156	70	50	52	100	ZSG 4 - 80 L = 130 mm + 190 mm / ZSG 4 - 125 L = 160 mm	**54100**
320	197	100	50	50	100	ZSG 4 - 160 L = 280 mm	**54400**
340	162	100	50	50	100	ZSG 4 - 125 L = 235 mm / 300 mm	**54300**

Schraubstockguide

→ System-Zubehör
→ Spannhebel
→ MNG-Aufspannmöglichkeiten
→ Schrauben
→ Allgemeine Aufsatzbacken
→ Werkstückunterlagen
→ Allgemeines Zubehör

Montageset für Konsole

▲ MNG – Mechanisches Nullpunktspannsystem



für	CW 80 878 ...
ZSG-4.125/160.L235-L280	54500
ZSG-4.80.L130-L190	54200

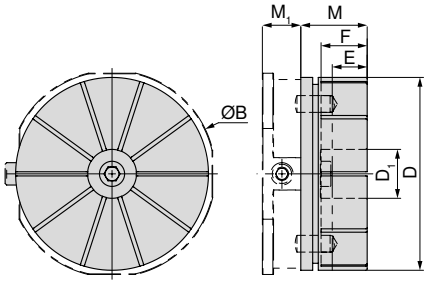
Schraubstockguide

→ System-Zubehör
→ MNG-Aufspannmöglichkeiten
→ Allgemeine Aufsatzbacken
→ Werkstückunterlagen
→ Allgemeines Zubehör
→ Spannhebel
→ Schrauben

CoreLine – Aluminium-Formspannzange – MNG

▲ MNG – Mechanisches Nullpunktspannsystem
▲ zur Einarbeitung von Formen für 2. Seitenbearbeitung

Lieferumfang:
Spannzange mit Positionierstiften, ohne Aufnahmebolzen





B	D	D_1	E	F	M	M_1	CW
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	80 899 ...
148	138	35	22	33	47,5	27,5	500

Auf Anfrage erhältlich



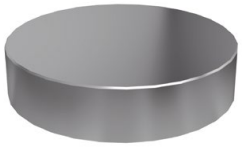
Alu-Spannzange mit eingearbeiteter Werkstückform auf MNG rund



Alu-Spannzange mit eingespanntem Werkstück auf MNG rund



Lochraster-Palette



Palette blank

Die maximale Ausfrästiefe E beträgt 22 mm

Schraubstockguide

→ System-Zubehör
→ MNG-Aufspannmöglichkeiten
→ Allgemeine Aufsatzbacken
→ Werkstückunterlagen
→ Allgemeines Zubehör
→ Spannhebel
→ Schrauben

Einstellring für MNG-Formspannzange

MNG



CW
80 899 ...
510

Schraubstockguide

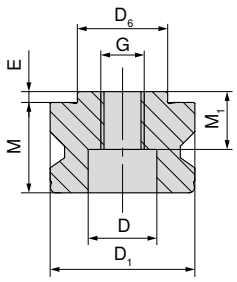
→ System-Zubehör
→ MNG-Aufspannmöglichkeiten
→ Allgemeine Aufsatzbacken
→ Werkstückunterlagen
→ Allgemeines Zubehör
→ Spannhebel
→ Schrauben

Aufnahmebolzen

▲ MNG – Mechanisches Nullpunktspannsystem

Lieferumfang:
inkl. Befestigungsschrauben

MNG



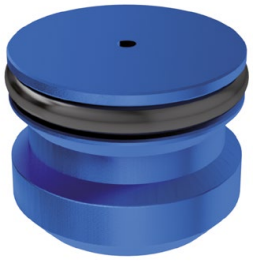


$D_{6\ h6}$ mm	$D_{1\ h6}$ mm	M mm	M_1 mm	E mm	D mm	G	CW 80 899 ...
25	40	27	17	3	19	M12	**025**

Verschlusszapfen

▲ MNG – Mechanisches Nullpunktspannsystem

MNG



D_1 mm	CW 80 899 ...
40	**040**

Verschlußstopfen mit O-Ring

▲ MNG – Mechanisches Nullpunktspannsystem

MNG

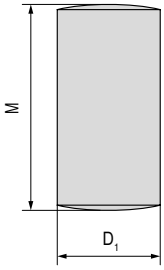


G	CW
M12	80 899 ... 126

Zylinderstift-Set

▲ MNG – Mechanisches Nullpunktspannsystem
▲ für ESG mini 4V Turm und Werkstück-Direktspannung
▲ Preis je 2 Stück

MNG



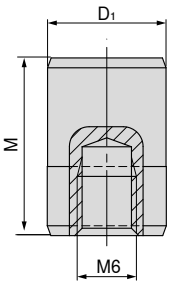


$D_{1\ m6}$ mm	M mm	CW
12	24	80 899 ... 120

Indexierbolzen

▲ MNG – Mechanisches Nullpunktspannsystem

MNG





D_1 mm	M mm	CW 80 899 ...
12	18	**51500**

Aufspannschrauben-Set zu T-Nut

▲ MNG – Mechanisches Nullpunktspannsystem

Lieferumfang:
Aufspannschraube mit T-Nutenstein

MNG



für Nut-Breite mm	G	CW 80 899 ...
12	M8	**63800**
12	M10	**63400**
14	M8	**63900**
14	M12	**63500** [1]
16	M8	**64000**
16	M12	**63600** [1]
18	M8	**64100**
18	M12	**63700** [1]

1) mit Niederkopfschrauben

Aufspann-Set für 14 mm T-Nut

▲ MNG – Mechanisches Nullpunktspannsystem
▲ die T-Nutensteine sind modifiziert für 63 mm Nut-Abstand
▲ Preis je 2 Stück

MNG



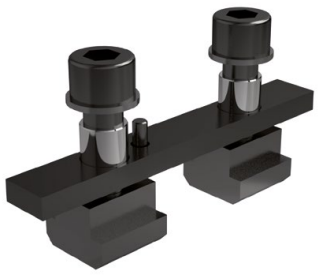
für Nut-Breite mm	A mm	CW 80 899 ...
14	63	614

Ausricht- / Zentrierset für T-Nuten

▲ A = Nut-Abstand

Lieferumfang:
1 Klemmleiste, 2 Nutensteine, 2 Schrauben, 2 Unterlegscheiben für Breite 12 mm, ohne Klemmleiste!

MNG



A mm	für Nut-Breite mm	CW 80 899 ...
50	12	012 [1]
50	14	014
50	16	016
50	18	018
100	12	81200
100	14	81400
100	16	81600
100	18	81800

1) für Breite 12 mm ohne Klemmleiste

Rundpratze

- MNG – Mechanisches Nullpunktspannsystem
- Set à 2 Stück
- Preis je 2 Stück

MNG



CW
80 899 ...
300

MNG

Ersatz-Spanneinheit

- MNG – Mechanisches Nullpunktspannsystem
- Set 3-teilig
- für MNG rund

MNG



CW
80 899 ...
026

MNG

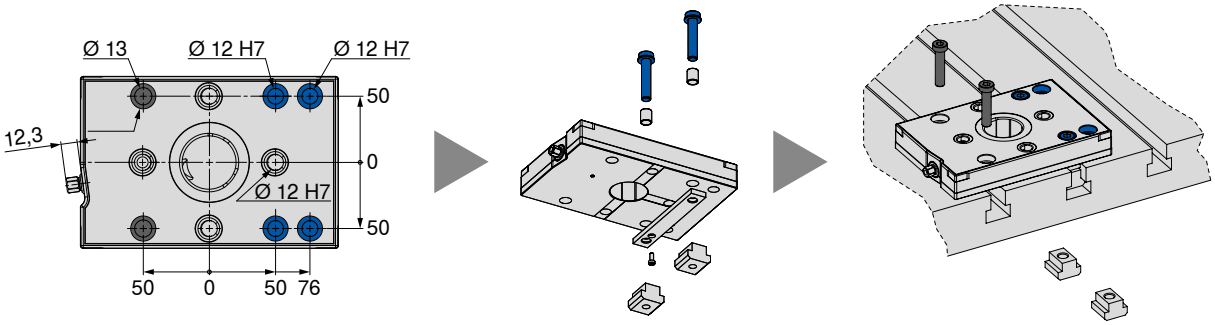
MNG-Aufspannmöglichkeiten

MNG – Grundplatte eckig

Befestigung:

- 2 x M12-Niederkopfschrauben
- 1 x Ausricht- und Zentrierset

→ Hier finden Sie die passenden Schrauben.

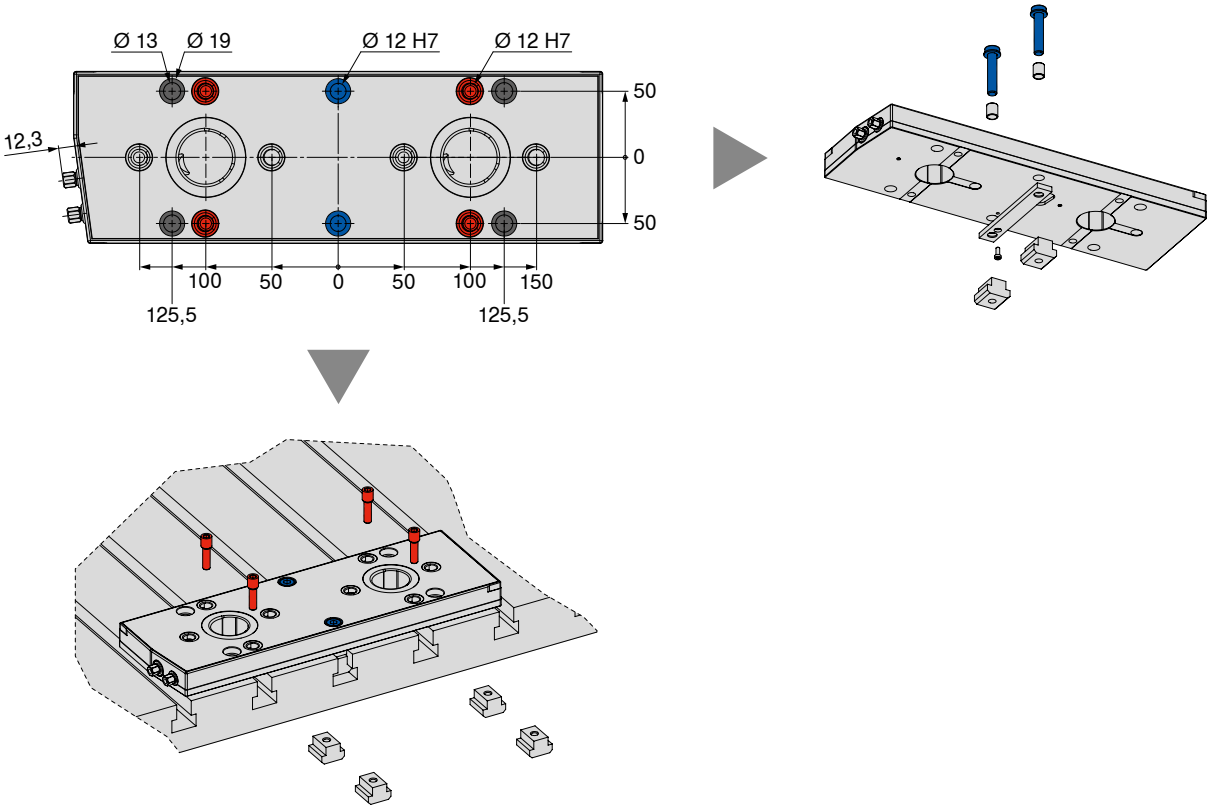


MNG – Grundplatte eckig, 2-fach

Befestigung:

- 4 x M12-Niederkopfschrauben
- 1 x Ausricht- und Zentrierset
- 4 x M8-MNG-Spezialschrauben

→ Hier finden Sie die passenden Schrauben.



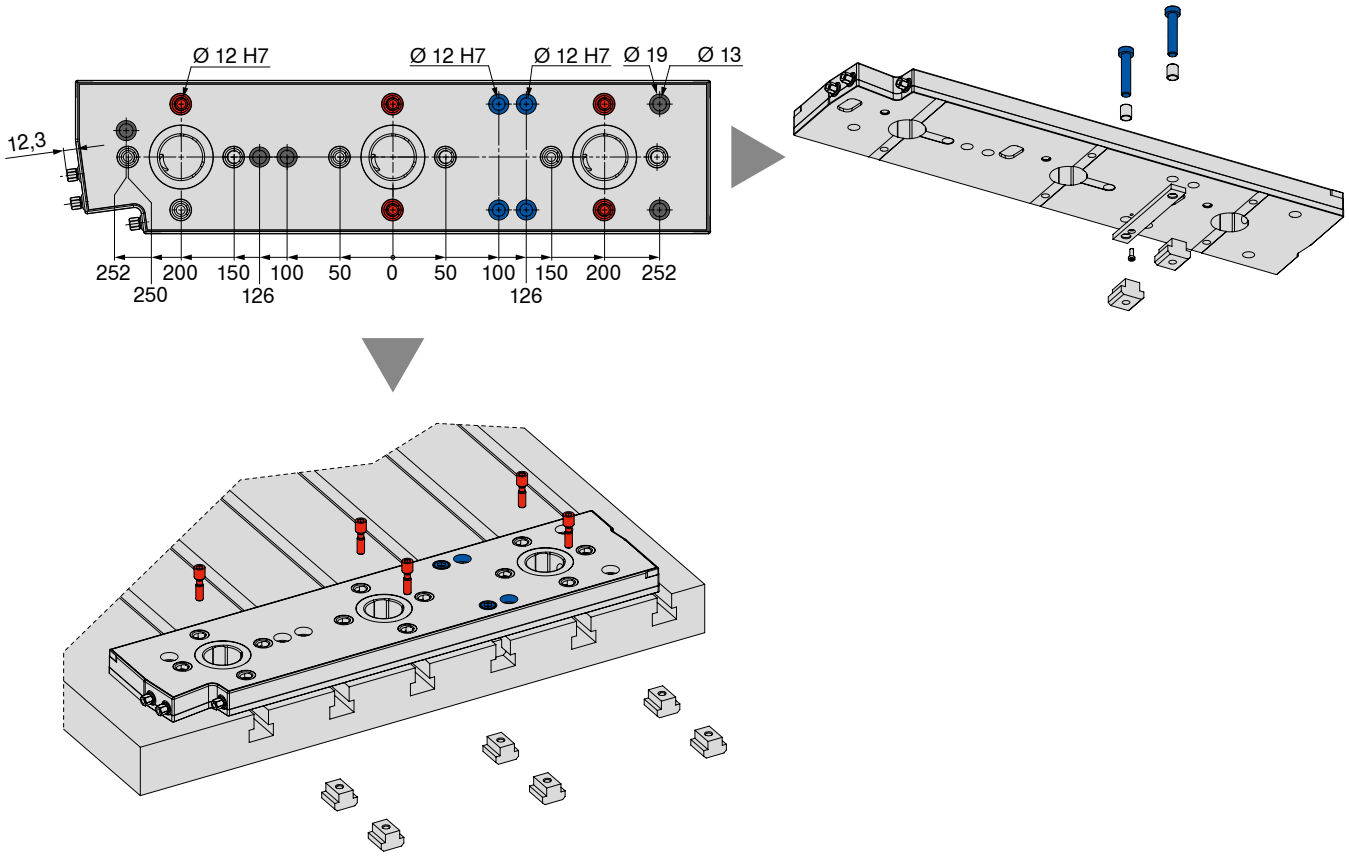
MNG-Aufspannmöglichkeiten

MNG – Grundplatte eckig, 3-fach

Befestigung:

- 5 x M12-Niederkopfschrauben
- 1 x Ausricht- und Zentrierset
- 5 x M8-MNG-Spezialschrauben

→ Hier finden Sie die passenden Schrauben.



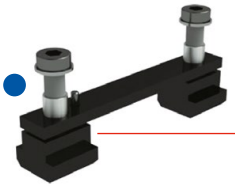
MNG-Aufspannmöglichkeiten



	T-Nut-Tisch – Abstand 126 mm / 63 mm											
	12 mm			14 mm			16 mm			18 mm		
	Ausricht- und Zentrierset Abstand 100 mm 80 899 81200	Aufspannset mit M10-Niederkopfschrauben 80 899 63400	Aufspannset mit M8-MNG-Spezialschrauben 80 899 63800	Ausricht- und Zentrierset Abstand 100 mm 80 899 81400	Aufspannset mit M12-Niederkopfschrauben 80 899 63500	Aufspannset mit M8-MNG-Spezialschrauben 80 899 63900	Ausricht- und Zentrierset Abstand 100 mm 80 899 81600	Aufspannset mit M12-Niederkopfschrauben 80 899 63600	Aufspannset mit M8-MNG-Spezialschrauben 80 899 64000	Ausricht- und Zentrierset Abstand 100 mm 80 899 81800	Aufspannset mit M12-Niederkopfschrauben 80 899 63700	Aufspannset mit M8-MNG-Spezialschrauben 80 899 64100
MNG – Grundplatte eckig	1 x	2 x	––	1 x	2 x	––	1 x	2 x	––	1 x	2 x	––
MNG – Grundplatte eckig, 2-fach	1 x	4 x	––	1 x	4 x	––	1 x	4 x	––	1 x	4 x	––
MNG – Grundplatte eckig, 3-fach	1 x	4 x	2 x	1 x	4 x	2 x	1 x	4 x	2 x	1 x	4 x	2 x



	T-Nut-Tisch – Abstand 100 mm / 50 mm											
	12 mm			14 mm			16 mm			18 mm		
	Ausricht- und Zentrierset Abstand 100 mm 80 899 81200	Aufspannset mit M10-Niederkopfschrauben 80 899 63400	Aufspannset mit M8-MNG-Spezialschrauben 80 899 63800	Ausricht- und Zentrierset Abstand 100 mm 80 899 81400	Aufspannset mit M12-Niederkopfschrauben 80 899 63500	Aufspannset mit M8-MNG-Spezialschrauben 80 899 63900	Ausricht- und Zentrierset Abstand 100 mm 80 899 81600	Aufspannset mit M12-Niederkopfschrauben 80 899 63600	Aufspannset mit M8-MNG-Spezialschrauben 80 899 64000	Ausricht- und Zentrierset Abstand 100 mm 80 899 81800	Aufspannset mit M12-Niederkopfschrauben 80 899 63700	Aufspannset mit M8-MNG-Spezialschrauben 80 899 64100
MNG – Grundplatte eckig	1 x	2 x	––	1 x	2 x	––	1 x	2 x	––	1 x	2 x	––
MNG – Grundplatte eckig, 2-fach	1 x	––	4 x	1 x	––	4 x	1 x	––	4 x	1 x	––	4 x
MNG – Grundplatte eckig, 3-fach	1 x	1 x	5 x	1 x	1 x	5 x	1 x	1 x	5 x	1 x	1 x	5 x



Ausricht- und Zentrierset Abstand 100 mm



Aufspannset mit M8-MNG-Spezialschrauben



Aufspannset mit M10- oder M12-Niederkopfschrauben



Zylinderniederkopfschraube M16 nur Grundplatte 6-fach, 400 x 400 mm



Zylinderkopfschraube für Rasterbohrungen M12

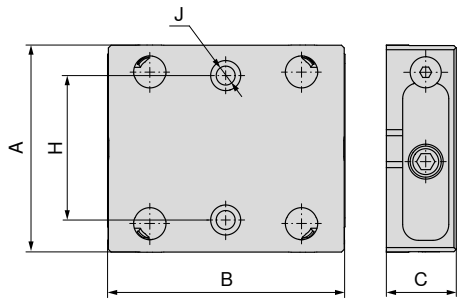
→ Hier finden Sie die oben abgebildeten Artikel.

→ Hier finden Sie die oben abgebildeten Artikel.

CoreLine – Grundplatte eckig – MNG mini

▲ Aufnahmebolzen separat bestellen

MNG mini **52 x 52**



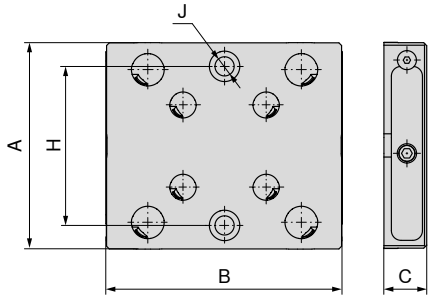


A mm	B mm	C ±0,005 mm	H ±0,01 mm	J F7 mm	WT kg	CW
80	100	27	50	12	1,36	**80 915 ... 75200**

CoreLine – Kombiplatte – MNG mini

▲ Aufnahmebolzen separat bestellen

MNG mini **52 x 52** **96 x 96**



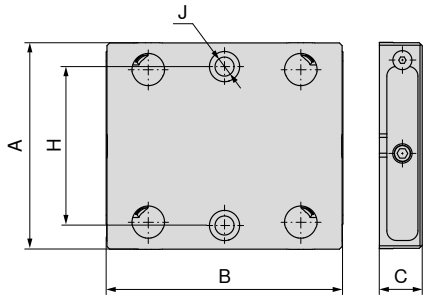


A mm	B mm	C ±0,005 mm	H ±0,01 mm	J F7 mm	WT kg	CW
130	148	27	100	12	3,43	**80 915 ... 75900**

CoreLine – Grundplatte eckig – MNG mini

▲ Aufnahmebolzen separat bestellen

MNG mini **96 x 96**



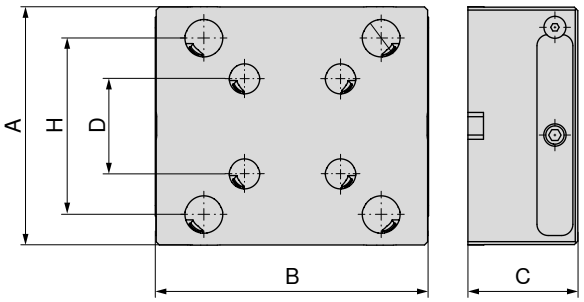


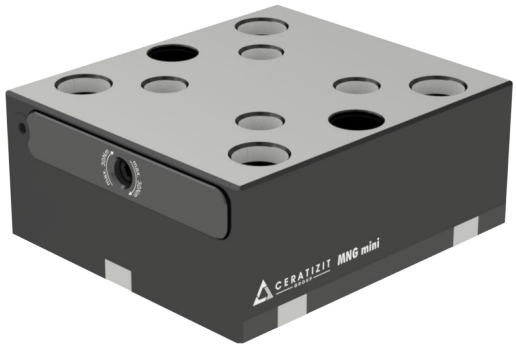
A mm	B mm	C ±0,005 mm	H ±0,01 mm	J F7 mm	WT kg	CW 80 915 ...
130	148	27	100	12	3,59	**79600**

CoreLine – Kombi-5-Achs-Erhöhung – MNG mini

▲ Aufnahmebolzen separat bestellen

MNG mini **52 x 52** **96 x 96**



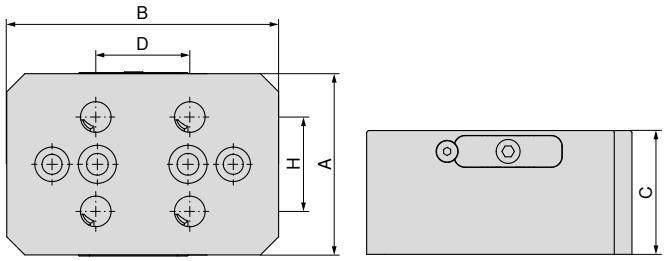


A mm	B mm	C mm	D mm	H mm	CW 80 915 ...
130	148	60	52	96	**56000**
130	148	100	52	96	**51000**

CoreLine – Konsole – MNG mini

- mit integriertem MNG mini Nullpunktspannsystem
- Aufnahmebolzen separat bestellen
- Material: Aluminium hartanodisiert

MNG mini | **52 x 52**





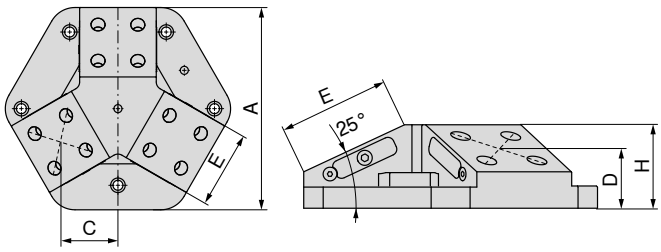
A	B	C	D	H
mm	mm	mm	mm	mm
100	150	70	52	52

CW
80 915 ...
57000

CoreLine – Pyramide 3-fach – MNG mini

- inkl. 3 x MNG mini Nullpunktspannsystem
- Aufnahmebolzen separat bestellen
- Material: Aluminium hartanodisiert

MNG mini | **52 x 52**





A	C	D	E	H
mm	mm	mm	mm	mm
264	86,68	53,87	100	75

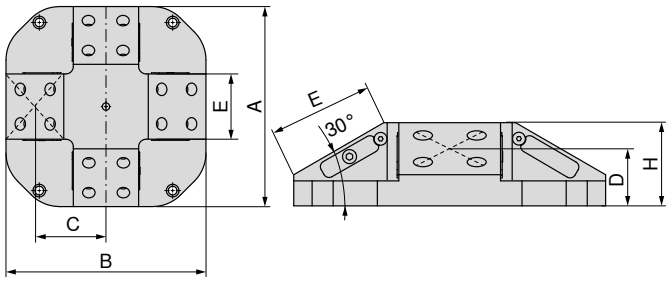
CW
80 915 ...
58000

Passend für: ESG 5 – 80 L-130 / ZSG 4 – 80 L-130 / ZSG mini – 70 L-80 / ZSG mini – 70 L-100

CoreLine – Pyramide 4-fach – MNG mini

- inkl. 4 x MNG mini Nullpunktspannsystem
- Aufnahmebolzen separat bestellen
- Material: Aluminium hartanodisiert

MNG mini | **52 x 52**



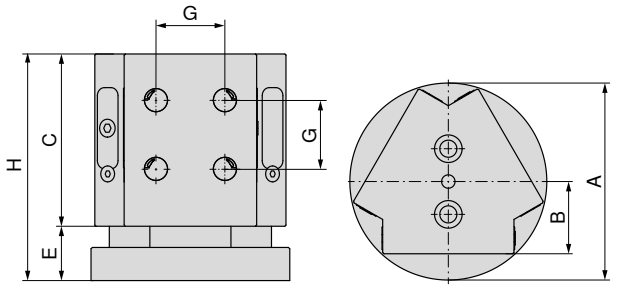


A	B	C	D	E	H	CW
mm	mm	mm	mm	mm	mm	80 915 ...
300	300	106,7	55	100	80	**57500**

CoreLine – Dreieck-Aufspannturm – MNG mini

- inkl. 3 x MNG mini Nullpunktspannsystem
- Aufnahmebolzen separat bestellen
- Material: Aluminium hartanodisiert

MNG mini | **52 x 52**





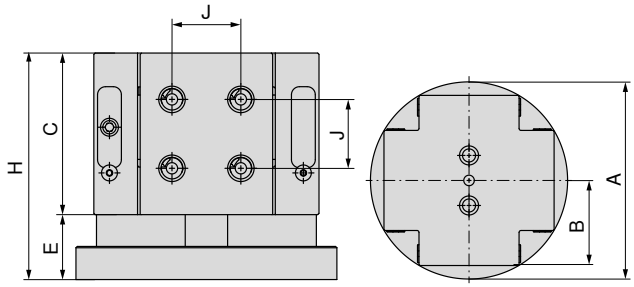
A	B	C	E	G	H	CW
mm	mm	mm	mm	mm	mm	80 915 ...
148	55	130	41	52	171	**51700**

Passend für: ESG 5 – 80 L-130 / ZSG 4 – 80 L-130 / ZSG mini – 70 L-80 / ZSG mini – 70 L-100

CoreLine – 4-fach-Aufspannturm – MNG mini

- inkl. 4 x MNG mini Nullpunktspannsystem
- Aufnahmebolzen separat bestellen
- Material: Aluminium hartanodisiert

MNG mini | **52 x 52**

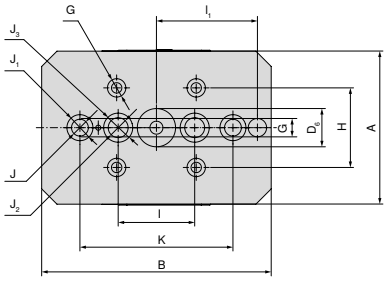




A	B	C	E	G H7	H	J ±0.015	CW
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	**80 915 ...**
197	85	122	49	12	171	52	**54000**

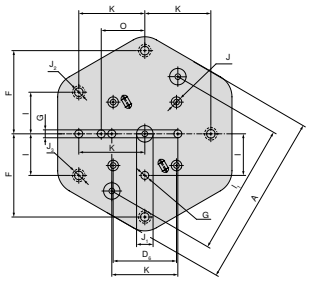
Maße der Unterseite des MNG mini

Konsole



A	B	D_6 H7	G_{H7}	H	I	I_1 ±0,015	J_{H7}	J_1	J_2	J_3	K ±0,015
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
100	150	25	12	52	50	66	11	17	13	19	100

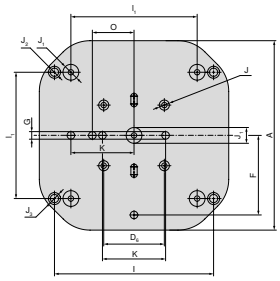
Pyramide 3-fach



A	D_6 ±0,015	F	G_{H7}	I	I_1 ±0,015	J_{H7}	J_1 H7	J_2	J_3	K	O ±0,015
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
264	96	126	12	63	200	16	25	13	19	100	66

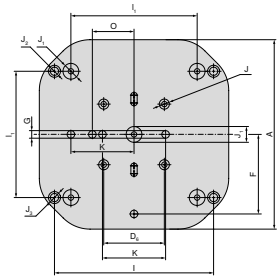
Maße der Unterseite des MNG mini

Pyramide 4-fach



A mm	D_6 ±0,015 mm	F mm	G_{H7} mm	I mm	I_1 ±0,015 mm	J_{H7} mm	$J_{1\ H7}$ mm	J_2 mm	J_3 mm	$K_{\pm0,015}$ mm	$O_{\pm0,.015}$ mm
300	96	126	12	252	200	16	25	13	19	100	66

Dreieck-Aufspannturm



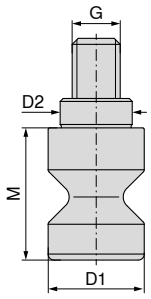
A mm	D_6 mm	F_{H7} mm	$I_{\pm0,015}$ mm	$J_{1\ H7}$ mm	J_2 mm	J_3 mm	$K_{\pm0,015}$ mm	$O_{\pm0,015}$ mm
148	50	12	52	25	13	19	100	66

Übersicht System-Zubehör

Aufnahmebolzen-Set MNG mini

Lieferumfang:
Set enthält vier Aufnahmebolzen

MNG mini | **52 x 52** | **96 x 96**



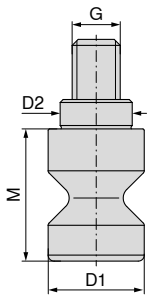


$D_{1\ h6}$ mm	$D_{2\ h6}$ mm	M mm	G mm	TQX Nm	Haltekraft kN	CW 80 915 ...
16	12	22	M8	18	15	**51600**
20	16	22	M10	18	15	**51100**

Aufnahmebolzen-Set – LANG / HWR

Lieferumfang:
Set enthält vier Aufnahmebolzen

MNG mini | **52 x 52** | **96 x 96**





$D_{1\ h6}$ mm	$D_{2\ h6}$ mm	M mm	G mm	TQX Nm	Haltekraft kN	CW 80 915 ...
15	12	22		18	15	**51500**
19	16	22	M10	18	15	**51400**

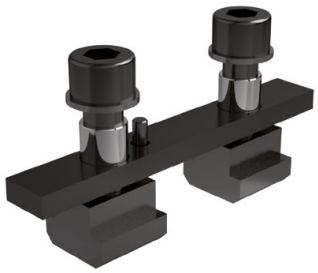
Übersicht System-Zubehör

Ausricht- / Zentrierset für T-Nuten

▲ A = Nut-Abstand

Lieferumfang:
1 Klemmleiste, 2 Nutensteine, 2 Schrauben, 2 Unterlegscheiben für Breite 12 mm, ohne Klemmleiste!

MNG mini



A mm	für Nut-Breite mm	CW 80 915 ...
35	12	82200
35	14	82400
35	16	82600
40	18	82800
100	12	81200
100	14	81400
100	16	81600
100	18	81800

Aufspannschrauben-Set zu T-Nut für MNG mini

Lieferumfang:
Aufspannschraube mit T-Nutenstein

MNG mini



für Nut-Breite mm	G	CW 80 915 ...
12	M10	61200
14	M12	61400
16	M12	61600
18	M12	61800

Übersicht System-Zubehör

Ausbauhilfe

MNG mini



D_1 mm	M mm	CW 80 915 ...
15	40	**51300**

Verschlussstopfen

▲ Schutzabdeckung zum Schutz der Wechselschnittstelle

Lieferumfang:
Set enthält vier Verschlussstopfen

MNG mini **52 x 52** **96 x 96**



für Größe	D mm	H mm	CW 80 915 ...
52x52	16	18	**52100**
96x96	20	18	**52200**

Übersicht System-Zubehör

Abdeckscheibe

Lieferumfang:
Set enthält 20 Abdeckscheiben

MNG mini



D mm	H mm	CW 80 915 ...
20	1,85	52000

Aufspannschrauben-Set zu T-Nut für MNG mini

Lieferumfang:
Aufspannschraube mit T-Nutenstein

MNG mini



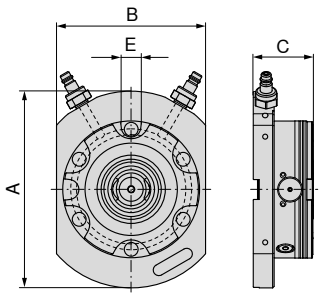
für Nut-Breite mm	G	CW 80 915 ...
14	M12	62400
16	M12	62600
18	M12	62800

CoreLine – Spannstation 1-fach – PNG

- PNG – Pneumatisches Nullpunktspannsystem
- Einzugskraft 8 kN
- Einzugskraft mit Turbo 28 kN
- Entriegelungsdruck 6 bar
- Luftanschluss G 1/8

Lieferumfang:
Spannstation, Befestigungsbriden, Verschlussnippel, pneumatische Steckanschlüsse, Staubschutzkappen, Betriebsanleitung; ohne Spannbolzen, ohne Indexierbolzen

PNG





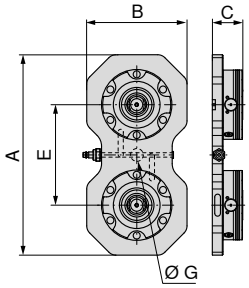
A mm	B mm	C mm	E_{H7} mm	WT kg	CW 80 809 ...
198	150	60	20	7	**01100**

CoreLine – Spannstation 2-fach – PNG

- PNG – Pneumatisches Nullpunktspannsystem
- Einzugskraft 16 kN
- Entriegelungsdruck 6 bar
- Luftanschluss G 1/8

Lieferumfang:
Spannstation, Befestigungsbriden, Verschlussnippel, pneumatische Steckanschlüsse, Staubschutzkappen, Betriebsanleitung; ohne Spannbolzen, ohne Indexierbolzen

PNG





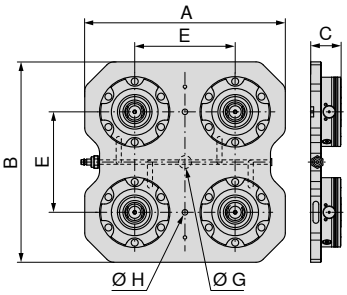
A mm	B mm	C mm	E mm	G_{H7} mm	WT kg	CW 80 809 ...
399	199	60	200	25	16,9	**02100**

CoreLine – Spannstation 4-fach – PNG

- PNG – Pneumatisches Nullpunktspannsystem
- Einzugskraft 32 kN
- Entriegelungsdruck 6 bar
- Luftanschluss G 1/8

Lieferumfang:
Spannstation, Befestigungsbriden, Verschlussnippel, pneumatische Steckanschlüsse, Staubschutzkappen, Betriebsanleitung; ohne Spannbolzen, ohne Indexierbolzen

PNG





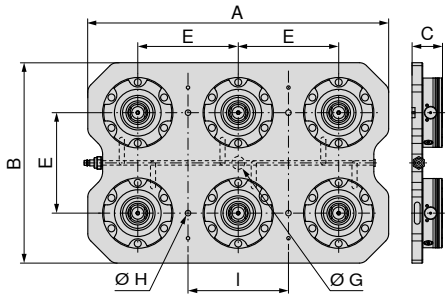
A mm	B mm	C mm	E mm	G H7 mm	H mm	WT kg	CW 80 809 ...
399	399	60	200	25	11	35,7	**04100**

CoreLine – Spannstation 6-fach – PNG

- PNG – Pneumatisches Nullpunktspannsystem
- Einzugskraft 48 kN
- Entriegelungsdruck 6 bar
- Luftanschluss G 1/8

Lieferumfang:
Spannstation, Befestigungsbriden, Verschlussnippel, pneumatische Steckanschlüsse, Staubschutzkappen, Betriebsanleitung; ohne Spannbolzen, ohne Indexierbolzen

PNG





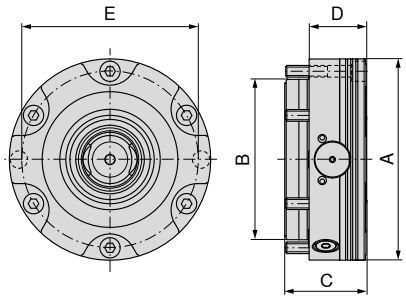
A mm	B mm	C mm	E mm	G H7 mm	H mm	I mm	WT kg	CW 80 809 ...
599	399	60	200	25	11	200	54,4	**06100**

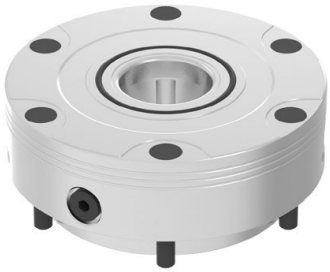
CoreLine – Nullpunktspannmodul SM.138 – PNG

- PNG – Pneumatisches Nullpunktspannsystem
- Einzugskraft 8 kN
- Einzugskraft mit Turbo 28 kN
- Entriegelungsdruck 6 bar
- Luftanschluss G 1/8
- Wiederholgenauigkeit 0,005

Lieferumfang:
Spannmodul, Befestigungsschrauben, O-Ringe, Abdeckkappen, Betriebsanleitung; ohne Spannbolzen

PNG





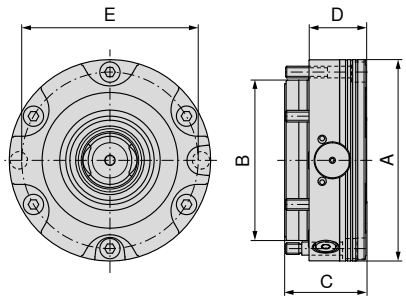
A	B	C	D	E	G	WT	CW
mm	mm	mm	mm	mm		kg	80 809 ...
138	110	55,7	39	121	G1/8"	4,4	10100

CoreLine – Nullpunktspannmodul SM.V.138 – PNG

- PNG – Pneumatisches Nullpunktspannsystem
- Einzugskraft 8 kN
- Einzugskraft mit Turbo 28 kN
- Entriegelungsdruck 6 bar
- Luftanschluss G 1/8
- Wiederholgenauigkeit 0,005

Lieferumfang:
Spannmodul, Befestigungsschrauben, Passschraube, O-Ringe, Abdeckkappen, Betriebsanleitung; ohne Spannbolzen, ohne Indexierbolzen

PNG





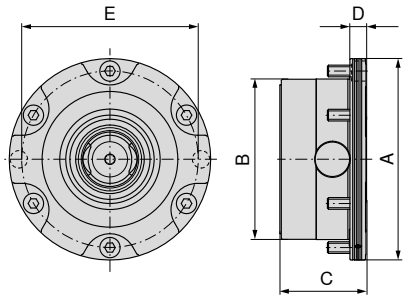
A	B	C	D	E	G	WT	CW
mm	mm	mm	mm	mm		kg	80 809 ...
138	110	55,7	39	121	G1/8"	4,4	11100

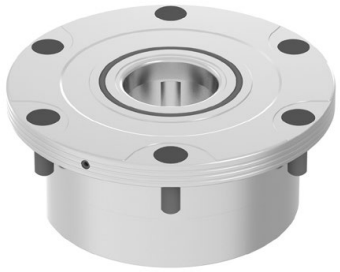
CoreLine – Nullpunktspannsystem SM.T.138 – PNG

- PNG – Pneumatisches Nullpunktspannsystem
- Einzugskraft 7 kN
- Einzugskraft mit Turbo 24 kN
- Entriegelungsdruck 6 bar
- Luftanschluss G 1/8
- Wiederholgenauigkeit 0,005

Lieferumfang:
Spannmodul, Befestigungsschrauben, O-Ringe, Abdeckkappen, Betriebsanleitung; ohne Spannbolzen

PNG





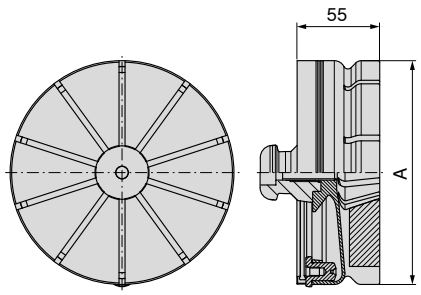
A mm	B mm	C mm	D mm	E mm	G	WT kg	CW 80 809 ...
138	110	59	11	121	G1/8"	3,5	**12100**

CoreLine – Aluminium-Formspannzange – PNG

- PNG – Pneumatisches Nullpunktspannsystem
- max. Spannkraft 50 kN
- Wiederholgenauigkeit 0,005
- Spannhub 0,5 mm
- Material Aluminium

Lieferumfang:
Aluminium-Formspannzange, Einstellring, Spannbolzen, Indexierbolzen, Betriebsanleitung

PNG



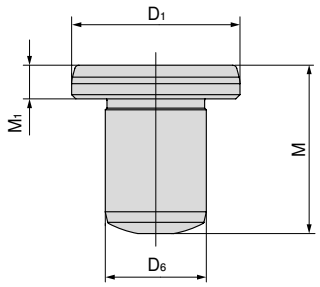


A mm	WT kg	CW 80 809 ...
149	1,5	**07600**

Indexierbolzen

▲ PNG – Pneumatisches Nullpunktspannsystem

PNG





$D_{1\ h5}$ mm	M mm	M_1 mm	$D_{6\ m6}$ mm	CW
20	15	4	12	**80 809 ... 073**

Montage – Spannbolzen

Die zu montierenden Werkstücke oder Geräte werden mit drei verschiedenen Spannbolzen positioniert und fixiert:







Zentrierungsbolzen
Präzisionsgeschliffen, dient zur genauen Positionierung der Spannvorrichtung.

Positionierbolzen
Dieser auch als Diamantbolzen bezeichnete Bolzen wird nur in einer axialen Richtung geschliffen, damit das System nicht überlastet wird.

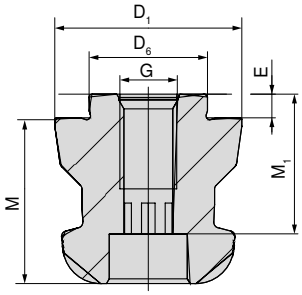
Klemmbolzen
Sorgt dafür, dass die Paletten flach auf dem Spannsystem liegen, kleiner geschliffen auf kurzem Konus.

Spannbolzen

- PNG – Pneumatisches Nullpunktspannsystem
- 3 Bolzentypen – ZB (Zentrierbolzen), PB (Positionierbolzen), HB (Haltebolzen)
- hochgenaue Anpassung der Maße an die Funktion
- Haltekraft 50 kN

Lieferumfang:
inkl. Befestigungsschraube M10

PNG



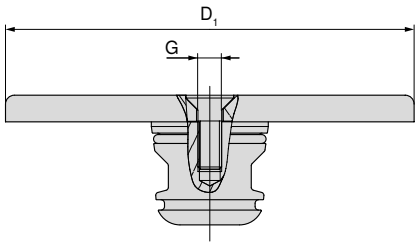


Typ	$D_{6\ H6}$ mm	$D_{1\ h6}$ mm	M mm	M_1 mm	E mm	G	CW 80 809 ...
ZB	25	40	35	27	5	M12	**070**
PB	25	40	35	27	5	M12	**071**
HB	25	40	35	27	5	M12	**072**

Schutzabdeckung

▲ PNG – Pneumatisches Nullpunktspannsystem
▲ Schutzabdeckung zum Schutz der Wechselschnittstelle

PNG



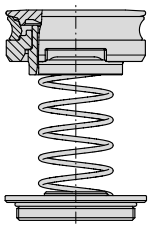


D_1 mm	G	CW
138	M8	80 809 ... 074

Konusverschluss

▲ PNG – Pneumatisches Nullpunktspannsystem
▲ Schutzabdeckung zum Schutz der Wechselschnittstelle

PNG



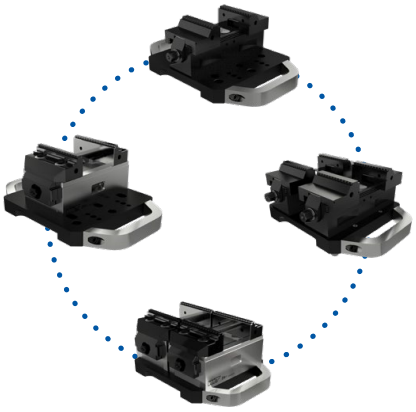


WT kg	CW
0,11	80 809 ... 07500

Übersicht Multiadapterpaletten



Multiadapterpalette 159 x 159 mm

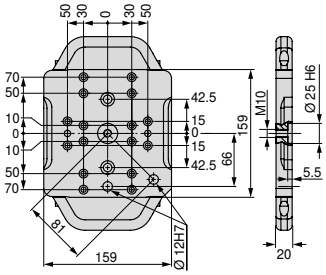


Anwendungsbeispiele

CoreLine – Multiadapterpalette

▲ Multiadapterpalette zur Befestigung auf PNG und MNG

Lieferumfang:
inkl. Spannbolzen und Spannschraube
ohne Aufnahmebolzen





Größe	WT kg	CW 80 809 ...
159x159 mm	4	500

Montageset – Multiadapterpalette

▲ Preis je Set

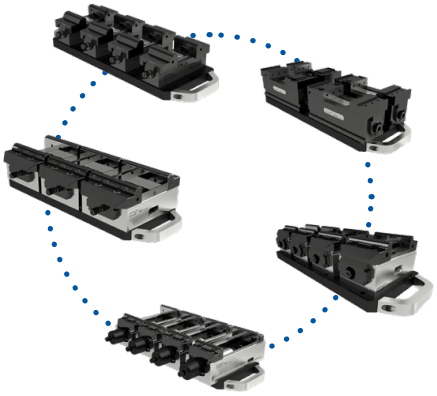


für	CW 80 878 ...
ZSG-4.80	503

Übersicht Multiadapterpaletten



Multiadapterpalette 399 x 159 mm

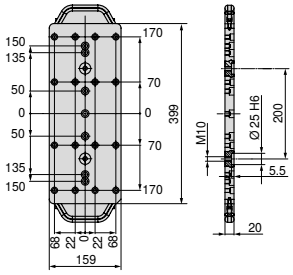


Anwendungsbeispiele

CoreLine – Multiadapterpalette

▲ Multiadapterpalette zur Befestigung auf PNG und MNG

Lieferumfang:
inkl. Spannbolzen und Spannschraube
ohne Aufnahmebolzen

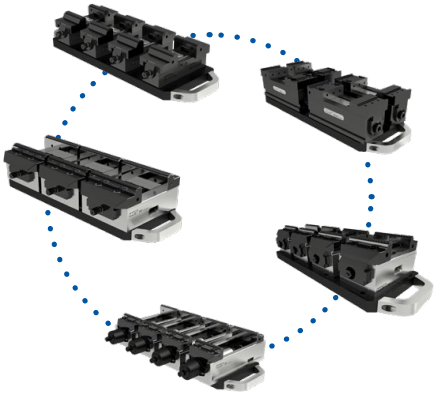




Größe	WT kg	CW 80 809 ...
399x159 mm	10	**501**

Übersicht Multiadapterpaletten



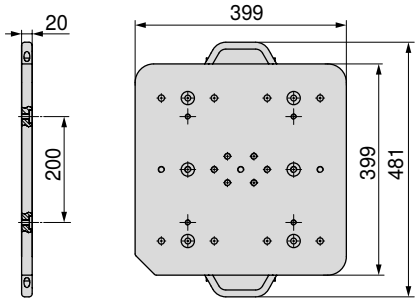


Anwendungsbeispiele

CoreLine – Multiadapterpalette

▲ Multiadapterpalette zur Befestigung auf PNG und MNG

Lieferumfang:
inkl. Spannbolzen und Spannschraube
ohne Aufnahmebolzen



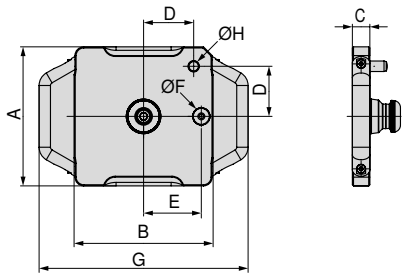


Größe	WT kg	CW 80 809 ...
399x399 mm	25	502

CoreLine – Spannpalette Stahl

▲ Spannpalette zur Befestigung auf PNG
▲ ohne Bohrungsbild

Lieferumfang:
unbearbeitete Spannpalette, PNG-Spannbolzen und Positionierstift



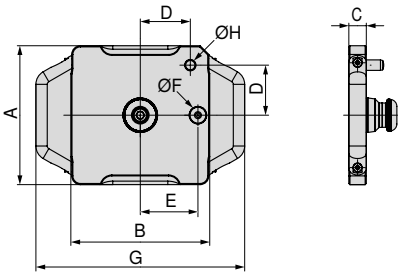


Größe	A mm	B mm	C mm	D mm	E mm	F H5 mm	G mm	H m6 mm	WT kg	CW 80 809 ...
159x159 mm	159	159	20	58	66	20	239	12	4,2	**080**

CoreLine – Spannpalette Aluminium

▲ Spannpalette zur Befestigung auf PNG
▲ ohne Bohrungsbild

Lieferumfang:
unbearbeitete Spannpalette, PNG-Spannbolzen und Positionierstift



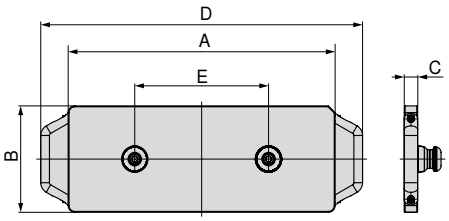


Größe	A mm	B mm	C mm	D mm	E mm	F h5 mm	G mm	H m6 mm	WT kg	CW 80 809 ...
159x159 mm	159	159	25	58	66	20	239	12	2,2	**081**

CoreLine – Spannpalette Stahl

▲ Spannpalette zur Befestigung auf PNG und MNG
▲ ohne Bohrungsbild

Lieferumfang:
unbearbeitete Spannpalette, PNG-Spannbolzen und Positionierstift



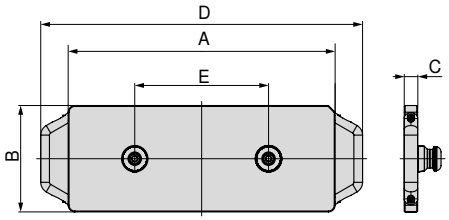


Größe	A mm	B mm	C mm	D mm	E mm	WT kg	CW 80 809 ...
399x159 mm	399	159	20	481	200	10,6	**082**

CoreLine – Spannpalette Aluminium

▲ Spannpalette zur Befestigung auf PNG und MNG
▲ ohne Bohrungsbild

Lieferumfang:
unbearbeitete Spannpalette, PNG-Spannbolzen und Positionierstift



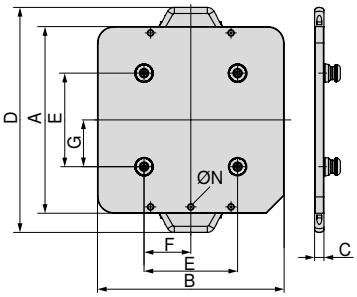


Größe	A mm	B mm	C mm	D mm	E mm	WT kg	CW 80 809 ...
399x159 mm	399	159	25	481	200	5,1	**083**

CoreLine – Spannpalette Stahl

▲ Spannpalette zur Befestigung auf PNG und MNG
▲ ohne Bohrungsbild

Lieferumfang:
unbearbeitete Spannpalette, PNG-Spannbolzen und Positionierstift



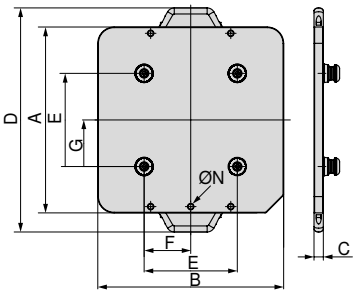


Größe	A mm	B mm	C mm	D mm	E mm	F mm	G mm	N	WT kg	CW 80 809 ...
399x399 mm	399	399	20	481	200	100	100	M10	28	**084**

CoreLine – Spannpalette Aluminium

▲ Spannpalette zur Befestigung auf PNG und MNG
▲ ohne Bohrungsbild

Lieferumfang:
unbearbeitete Spannpalette, PNG-Spannbolzen und Positionierstift



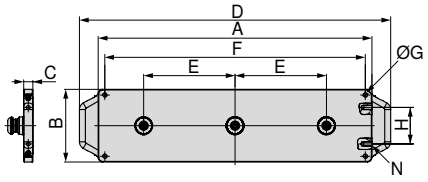


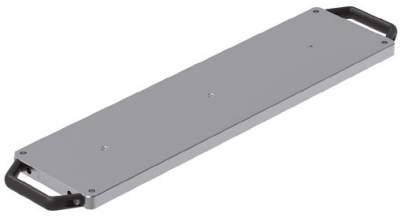
Größe	A mm	B mm	C mm	D mm	E mm	F mm	G mm	N	WT kg	CW 80 809 ...
399x399 mm	399	399	25	481	200	100	100	M10	12	**085**

CoreLine – Spannpalette Stahl

▲ Spannpalette zur Befestigung auf PNG und MNG
▲ ohne Bohrungsbild

Lieferumfang:
unbearbeitete Spannpalette, PNG-Spannbolzen und Positionierstift



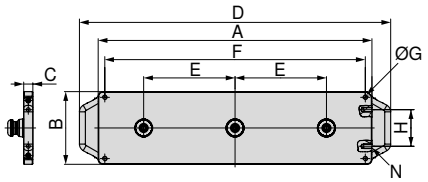


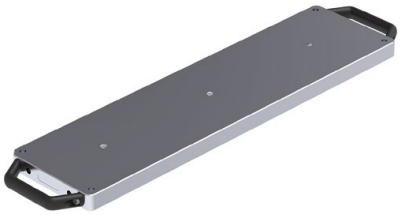
Größe	A mm	B mm	C mm	D mm	E mm	F mm	G	H mm	N	WT kg	CW 80 809 ...
599x159 mm	599	159	20	681	200	570	M10	80	M10	15,6	**086**

CoreLine – Spannpalette Aluminium

▲ Spannpalette zur Befestigung auf PNG und MNG
▲ ohne Bohrungsbild

Lieferumfang:
unbearbeitete Spannpalette, PNG-Spannbolzen und Positionierstift

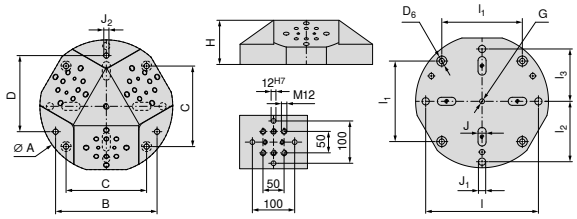


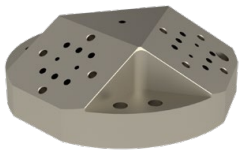


Größe	A mm	B mm	C mm	D mm	E mm	F mm	G	H mm	N	WT kg	CW 80 809 ...
599x159 mm	599	159	25	681	200	570	M10	80	M10	7,4	**087**

CoreLine – Pyramide 3-fach 30°

▲ Aufnahmebolzen separat bestellen
▲ Material: Aluminium hartanodisiert

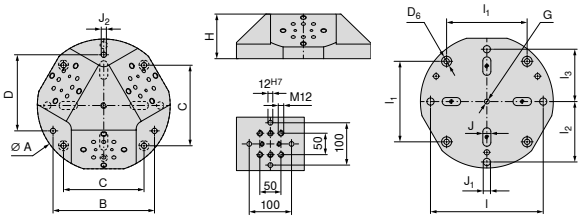


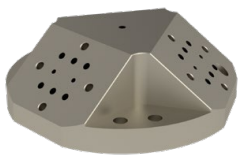


A	B	C	D	$D_{6\ H7}$	G_{H7}	H	I	$I_{1\ \pm0,015}$	I_2	I_3	J_{H7}	$J_{1\ H7}$	J_2	WT	CW
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	**80 911 ...**
330	252	200	189	25	12	110	280	200	150	130	20	18	13	17,5	**70500**

CoreLine – Pyramide 3-fach 40°

▲ Aufnahmebolzen separat bestellen
▲ Material: Aluminium hartanodisiert

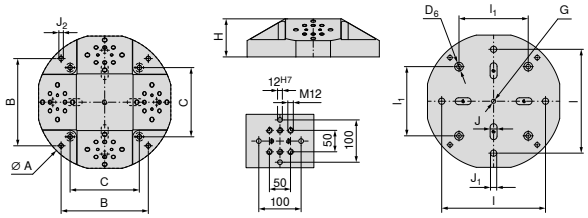


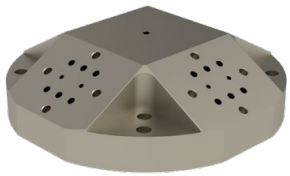


A	B	C	D	$D_{6\ H7}$	G_{H7}	H	I	$I_{1\ \pm0,015}$	I_2	I_3	J_{H7}	$J_{1\ H7}$	J_2	WT	CW
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	**80 911 ...**
330	252	200	189	25	12	110	300	200	150	45	20	18	13	16,1	**70600**

CoreLine – Pyramide 4-fach 30°

▲ Aufnahmebolzen separat bestellen
▲ Material: Aluminium hartanodisiert

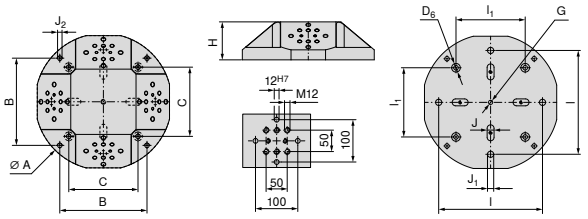


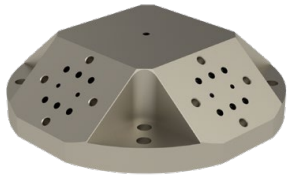


A	B	C	$D_{6\ H7}$	G_{H7}	H	I	$I_{1\ \pm0,015}$	J_{H7}	$J_{1\ H7}$	J_2	WT	CW
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	80 911 ...
395	252	200	25	12	110	300	200	20	18	13	26,5	71000

CoreLine – Pyramide 4-fach 40°

▲ Aufnahmebolzen separat bestellen
▲ Material: Aluminium hartanodisiert



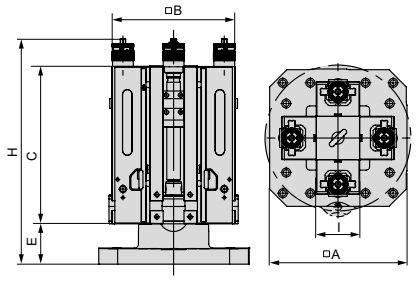


A	B	C	$D_{6\ H7}$	G_{H7}	H	I	$I_{1\ \pm0,015}$	J_{H7}	$J_{1\ H7}$	J_2	WT	CW
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	80 911 ...
395	252	200	25	12	110	250	200	20	18	13	24,8	71100

CoreLine – Kreuz-Aufspannturm

▲ Für die Positionierung auf Maschinentisch 500 x 500 mm mit Edge Locator Anschlägen müssen die beiden Distanzplatten **8091101000** und **8091101100** seitlich an die Grundplatte montiert werden.

NCG





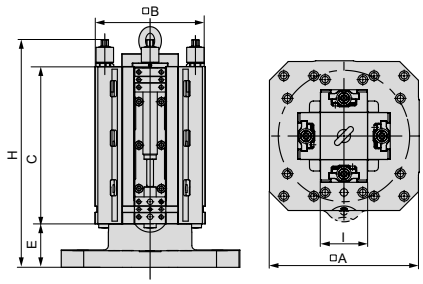
A	B	C	E	H	I	WT	CW
mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	80 890 ...
400	326	390	100	559	125	225,5	**51100** [1]
400	326	390	100	559	125	225,0	**51000** [1]

1) keine Lagerware

CoreLine – Kreuz-Aufspannturm

▲ Für die Positionierung auf Maschinentisch 500 x 500 mm mit Edge Locator Anschlägen müssen die beiden Distanzplatten **8091101000** und **8091101100** seitlich an die Grundplatte montiert werden.

ESG 4



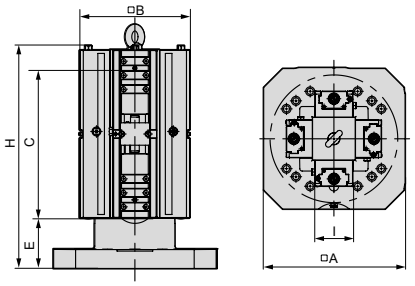


A	B	C	E	H	I	WT	CW
mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	80 901 ...
400	246	362	100	523	125	160,5	**55100** [1]
400	246	362	100	523	125	160,0	**55000** [1]

1) keine Lagerware

CoreLine – Kreuz-Aufspannturm

DSG 4





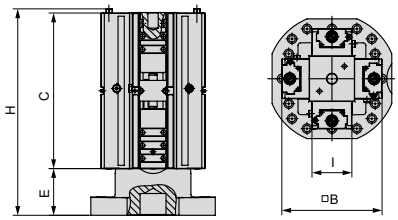
A	B	C	E	H	I	WT	CW
mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	80 906 ...
300	201	300	90	298	80	76	**55000** [1]

1) keine Lagerware

CoreLine – Kreuz-Aufspannturm

▲ 8090655200 = Grundplatte blank

DSG 4





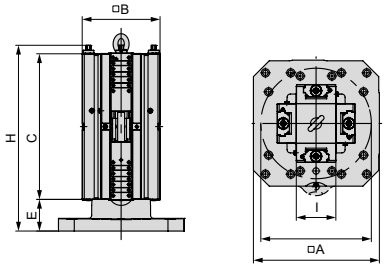
A	B	C	E	H	I	WT	CW
mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	80 906 ...
300	90	201	100	523	80	68,2	**55200** [1]
300	90	201	100	523	80	68,0	**55100** [1]

1) keine Lagerware

CoreLine – Kreuz-Aufspannturm

▲ Für die Positionierung auf Maschinentisch 500 x 500 mm mit Edge Locator Anschlägen müssen die beiden Distanzplatten **8091101000** und **8091101100** seitlich an die Grundplatte montiert werden.

DSG 4



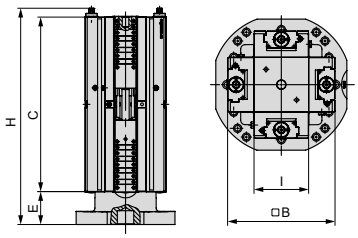


A	B	C	E	H	I	WT	CW
mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	**80 906 ...**
400	246	460	100	587	125	190,5	**55600** [1]
400	246	390	100	517	125	170,0	**55300** [1]
400	246	390	100	517	125	170,5	**55400** [1]
400	246	460	100	587	125	190,0	**55500** [1]
400	246	530	100	657	125	210,0	**55700** [1]
400	246	530	100	657	125	210,5	**55800** [1]

1) keine Lagerware

CoreLine – Kreuz-Aufspannturm

DSG 4



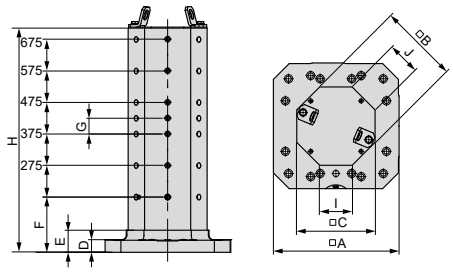


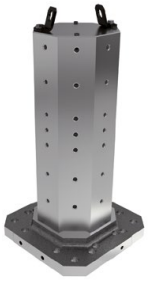
B	C	E	H	I	WT	CW
mm	mm	mm	mm	mm	kg	**80 906 ...**
246	390	100	517	125	190	**55900** [1]

1) keine Lagerware

CoreLine – Achteck-Aufspannturm

▲ Raster reduziert



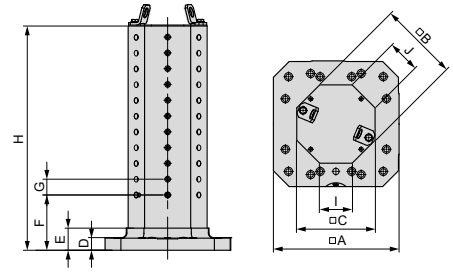


A	B ±0,02	C ±0,02	D	E	F	G	H	I	J	WT	CW
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	80 911 ...
400	280	250	40	70	175	50	710	104	104	150	**646** [1]
500	280	250	40	70	175	50	710	104	104	175	**651** [1]

1) keine Lagerware

CoreLine – Achteck-Aufspannturm

▲ 8-fach, Bohrungsraster 50 mm
▲ Koordinaten der Rasterbohrungen nummeriert (horizontal: Buchstaben, vertikal: Zahlen)





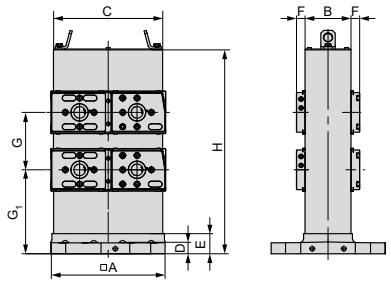
A	B ±0,02	C ±0,02	D	E	F	G	H	I	J	WT	CW
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	80 911 ...
500	355	340	40	70	175	50	1000	162	126	211	**525** [1]

1) keine Lagerware

CoreLine – Doppelwinkel-Aufspannturm

▲ 4 Stück MNG Grundplatten eckig auf Aufspannflächen montiert

MNG



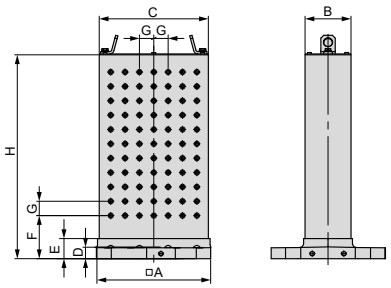


A	B ±0,02	C ±0,02	D	E	F ±0,005	G	G1	H	WT	CW
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	80 911 ...
400	160	380	40	70	30	200	300	710	240	**575** [1]
500	160	380	40	70	30	200	300	710	265	**580** [1]

1) keine Lagerware

CoreLine – Doppelwinkel-Aufspannturm

▲ Bohrungsraster 50 mm
▲ Koordinaten der Rasterbohrungen nummeriert (horizontal: Buchstaben, vertikal: Zahlen)



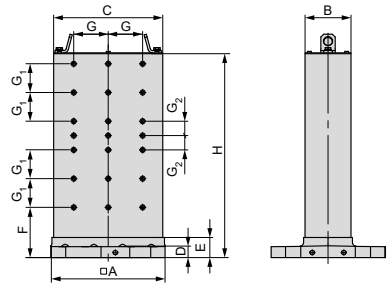


A	B ±0,02	C ±0,02	D	E	F	G	H	WT	CW
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	80 911 ...
400	160	380	40	70	150	50	710	190	**555** [1]
500	160	380	40	70	150	50	710	215	**560** [1]
500	220	480	40	70	150	50	1000	350	**505** [1]

1) keine Lagerware

CoreLine – Doppelwinkel-Aufspannturm

▲ Raster reduziert



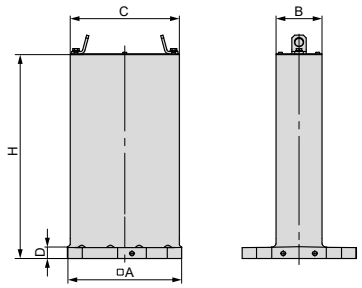


A	B ±0,02	C ±0,02	D	E	F	G	G_1	G_2	H	WT	CW
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	80 911 ...
400	160	380	40	70	175	120	100	50	710	192	**565** [1]
500	160	380	40	70	175	120	100	50	710	217	**570** [1]

1) keine Lagerware

CoreLine – Doppelwinkel-Aufspannturm

▲ rohe Aufspannflächen (unbearbeitet)
▲ Grundfläche bearbeitet





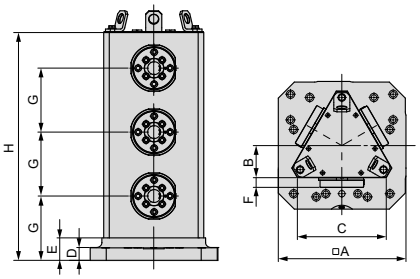
A	B ±0,02	C ±0,02	D	H	WT	CW
mm	mm	mm	mm	mm	kg	80 911 ...
400	170	390	40	710	221	**585** [1]
500	170	390	40	710	244	**590** [1]
500	220	490	40	1000	355	**500** [1]

1) keine Lagerware

CoreLine – Dreieck-Aufspannturm

▲ 9 Stück MNG Grundplatten rund auf Aufspannflächen montiert

MNG



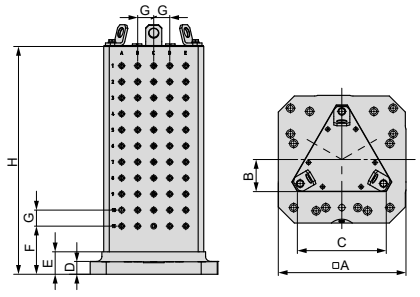


A	B ±0,02	C	D	E	F ±0,005	G	H	WT	CW
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	80 911 ...
400	100	277	40	70	30	200	710	203	**615** [1]
500	100	277	40	70	30	200	710	228	**620** [1]

1) keine Lagerware

CoreLine – Dreieck-Aufspannturm

▲ Bohrungsraster 50 mm
▲ Koordinaten der Rasterbohrungen nummeriert (horizontal: Buchstaben, vertikal: Zahlen)



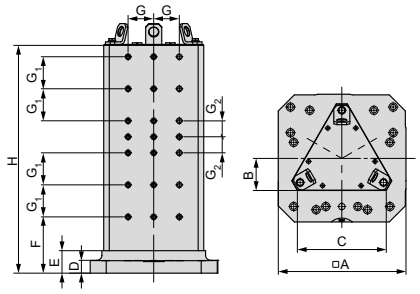


A	B ±0,02	C	D	E	F	G	H	WT	CW
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	80 911 ...
400	100	277	40	70	150	50	710	170	**595** [1]
500	100	277	40	70	150	50	710	195	**600** [1]
500	100	277	40	70	150	50	1000	242	**535** [1]

1) keine Lagerware

CoreLine – Dreieck-Aufspannturm

▲ Raster reduziert



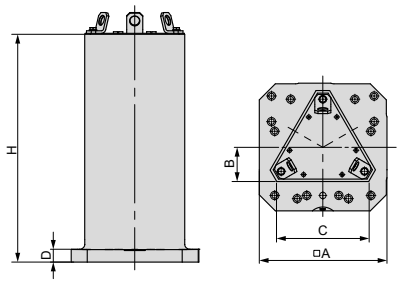


A	B ±0,02	C	D	E	F	G	G1	G2	H	WT	CW
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	80 911 ...
400	100	277	40	70	175	80	100	50	710	172	**605** 1)
500	100	277	40	70	175	80	100	50	710	197	**610** 1)

1) keine Lagerware

CoreLine – Dreieck-Aufspannturm

▲ rohe Aufspannflächen (unbearbeitet)
▲ Grundfläche bearbeitet





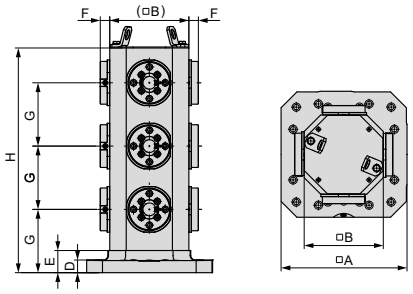
A	B	C	D	H	WT	CW
mm	mm	mm	mm	mm	kg	80 911 ...
400	105	283	40	710	195	**625** 1)
500	105	283	40	710	220	**630** 1)
500	105	283	40	1000	278	**530** 1)

1) keine Lagerware

CoreLine – Kreuz-Aufspannturm

▲ 12 Stück MNG Grundplatten rund auf Aufspannflächen montiert

MNG



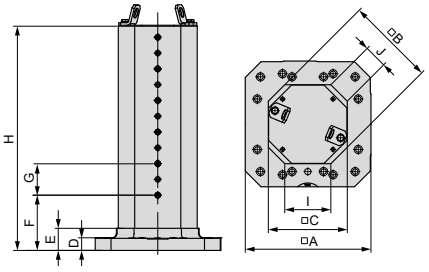


A mm	B ±0,02 mm	D mm	E mm	F ±0,005 mm	G mm	H mm	WT kg	CW 80 911 ...
400	250	40	70	30	200	710	212	**655** [1]
500	250	40	70	30	200	710	237	**660** [1]

1) keine Lagerware

CoreLine – Kreuz-Aufspannturm

▲ 4-fach, Raster reduziert



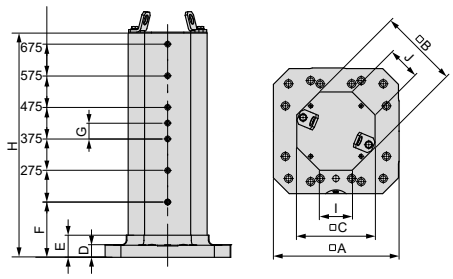


A mm	B ±0,02 mm	C mm	D mm	E mm	F mm	G mm	H mm	I mm	J mm	WT kg	CW 80 911 ...
500	340	340	40	70	175	50	1000	162	126	295	**510** [1]

1) keine Lagerware

CoreLine – Kreuz-Aufspannturm

▲ Raster reduziert



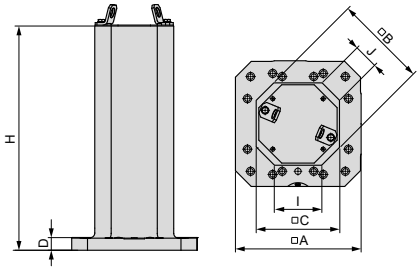


A	B ±0,02	C	D	E	F	G	H	I	J	WT	CW
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	80 911 ...
400	280	250	40	70	175	50	710	146	74	170	**636** [1]
500	280	250	40	70	175	50	710	146	74	195	**641** [1]

1) keine Lagerware

CoreLine – Kreuz-Aufspannturm

▲ rohe Aufspannflächen (unbearbeitet)
▲ Grundfläche bearbeitet



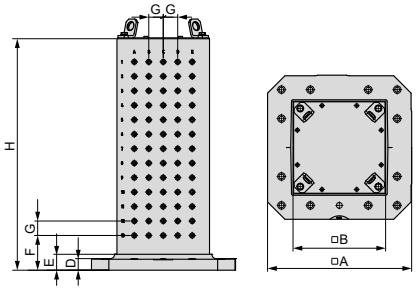


A	B	C	D	H	I	J	WT	CW
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	80 911 ...
400	290	260	40	710	150	76	195	**665** [1]
500	290	260	40	710	150	76	220	**670** [1]
500	355	350	40	1000	150	76	279	**520** [1]

1) keine Lagerware

CoreLine – Würfel-Aufspannturm

▲ Bohrungsraster 50 mm
▲ Koordinaten der Rasterbohrungen nummeriert (horizontal: Buchstaben, vertikal: Zahlen)



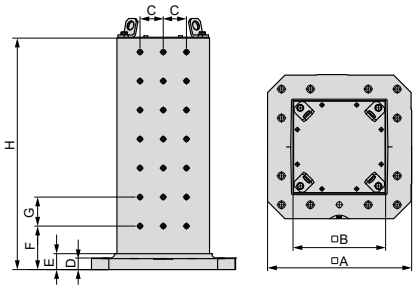


A	B ±0,02	D	E	F	G	H	WT	CW
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	80 911 ...
400	250	40	55	120	50	600	155	**675** 1)
500	320	40	55	120	50	800	276	**680** 1)
500	320	40	55	120	50	1000	327	**550** 1)

1) keine Lagerware

CoreLine – Würfel-Aufspannturm

▲ Raster reduziert



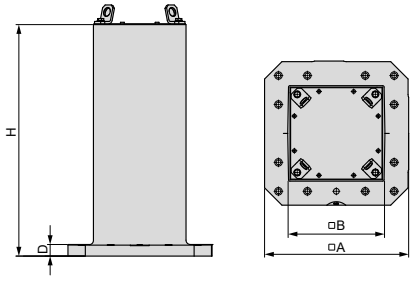


A	B ±0,02	C	D	E	F	G	H	WT	CW
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	80 911 ...
400	250	70	40	55	135	100	600	157	**685** 1)
500	320	80	40	55	150	100	800	279	**690** 1)
500	320	80	40	55	150	100	1000	331	**540** 1)

1) keine Lagerware

CoreLine – Würfel-Aufspannturm

▲ rohe Aufspannflächen (unbearbeitet)
▲ Grundfläche bearbeitet





A	B	D	H	WT	CW
mm	mm	mm	mm	kg	**80 911 ...**
400	260	40	600	180	**695** [1)]
500	330	40	800	320	**700** [1)]
500	330	40	1000	385	**545** [1)]

1) keine Lagerware

Distanzplatte

▲ Grundplatte 500 x 500 mm

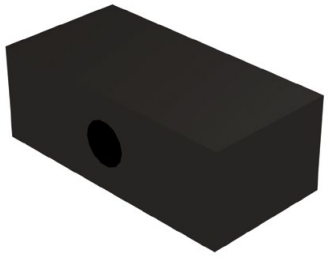


Größe	WT kg	CW 80 911 ...
250X50X36 mm	3,4	**01000** [1]

1) keine Lagerware

Distanzplatte schmal

▲ Grundplatte 500 x 500 mm



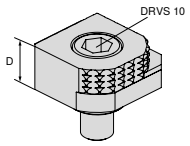
Größe	WT kg	CW 80 911 ...
100X50X36 mm	1,3	**01100** [1]

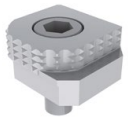
1) keine Lagerware

Übersicht allgemeine Aufsatzbacken

6-fach-Wendebacke

- 1 = glatt, Wolfram-Carbid-beschichtet
- 2 = Grip mit Stufe 3 mm
- 3 = Grip mit Stufe 8 mm
- 4 = Grip mit Stufe 18 mm
- 5 = Grip rund mit Stufe 8 mm
- 6 = Grip rund
- M_{max} = 60 Nm
- inkl. Befestigungsschrauben

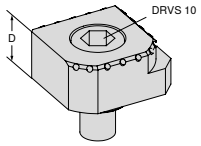


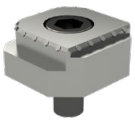


für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
			18							**80892246**	●	●	●	●			●		●	●	

6-fach-Wendebacke, Carbide grip

- 1 = Glatt
- 2 = Carbide grip
- 3 = Carbide grip mit Stufe 3 mm
- 4 = Carbide grip mit Stufe 8 mm
- 5 = Carbide grip rund mit Stufe 8 mm
- 6 = Carbide grip rund
- inkl. Befestigungsschrauben

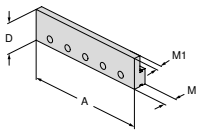




für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
			18							**8089035300**	●	●	●	●			●		●	●	

Positionierleiste

- für Stufenbacken mit T-Nut
- unterschiedliche Einspanntiefen durch Überfräsen erzielbar
- durch Anfräsen eines Steges als Anschlagleiste einsetzbar
- Material 1.7131, dadurch bei Bedarf nachträglich härtbar
- Preis je Stück



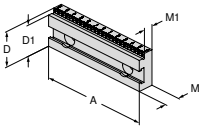


für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
	100		32				13,5	7		**80892338**	●					●					●
	125		32				13,5	7		**80892339**	●	●		●		●	●		●		●
	160		32				13,5	7		**80892340**	●			●		●	●				

Übersicht allgemeine Aufsatzbacken

Stufenbacke, grip mit T-Nut

- T-Nut zur Aufnahme einer Positionierleiste
- durch 6,5 mm breite Auflagefläche gut geeignet für Werkstücke mit groben Kanten
- eingelaserte Strichteilung (2 mm) als Positionierhilfe
- Preis je Stück

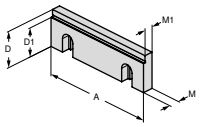




für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
	100		35	32			17,5	11,5		**80892341**	●					●					●
	100		35	30			17,5	11,5		**80892342**	●					●					●
	100		35	27			17,5	11,5		**80892343**	●					●					●
	125		40	37			17,5	11,5		**80892344**	●	●		●		●	●		●		●
	125		40	35			17,5	11,5		**80892345**	●	●		●		●	●		●		●
	125		40	32			17,5	11,5		**80892346**	●	●		●		●	●		●		●
	160		50	45			20	13,5		**80892348**	●			●		●	●				
	160		50	42			20	13,5		**80892349**	●			●		●	●				

Stufenbacke, glatt

- Preis je Stück

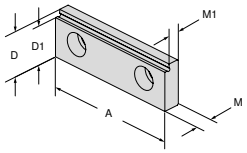




für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
	100		35	30			10	7,5		**8089221400**	●					●					●
	125		40	32			11,5	9,5		**8089221500**	●	●		●		●	●		●		●
	160		50	42			13,5	10,5		**8089221600**	●			●		●	●				

Stufenbacke, glatt

- kann als glatte Backe oder Stufenbacke eingesetzt werden
- Backe gehärtet und geschliffen
- Preis je Stück

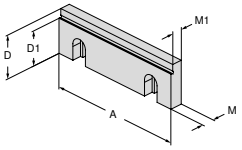




für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
	65		22	19			8	5,5		**80895332**		●									

Stufenbacke, beschichtet 5 mm

- Preis je Stück



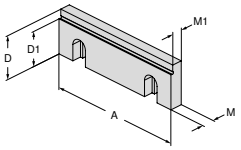


für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
	80		28	23			10	7,5		**8087831400**				●			●		●		

Übersicht allgemeine Aufsatzbacken

Stufenbacke, beschichtet 5 mm

▲ Preis je Stück

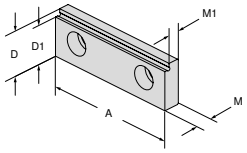




für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
	100		35	30			10	7,5		**8089236300**	●					●					
	125		40	35			11,5	9,5		**80892250**	●	●		●		●	●		●		●
	160		50	45			13,5	10,5		**8089236400**	●			●		●	●				

Stufenbacke, 5 mm

▲ Preis je Stück

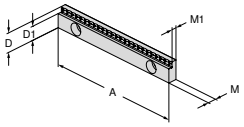




für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
	80		28	23			10	7,5		**80878830**				●			●		●		

Stufenbacke, grip

▲ Preis je Stück



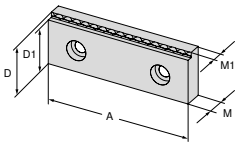


für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
	125		18	13			8	5,5		**80898252**		●		●					●		
	125		18	15			8	5,5		**80898250**		●		●					●		

Übersicht allgemeine Aufsatzbacken

Stufenbacke, grip, 3 mm

▲ Preis je Stück

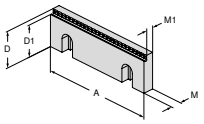




für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
	80		28	25			10	7		**8090630900**				●			●		●		

Stufenbacke, grip 3, 5 und 8 mm

▲ Preis je Stück

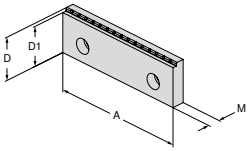


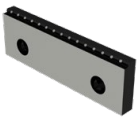


für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
	100		35	27			10	7,5		**8089229200**	●					●					●
	100		35	30			10	7,5		**8089229000**	●					●					●
	100		35	32			10	7,5		**8089229400**	●					●					●
	125		40	32			11,5	9		**8089229300**	●	●		●		●	●		●		●
	125		40	35			11,5	9		**8089229100**	●	●		●		●	●		●		●
	125		40	37			11,5	9		**8089229500**	●	●		●		●	●		●		●
	160		50	42			13,5	11		**8089229900**	●			●		●	●				
	160		50	45			13,5	11		**8089229800**	●			●		●	●				
	160		50	47			13,5	11		**8089229700**	●			●		●	●				

Stufenbacke, Carbide grip 3 mm

▲ Preis je Stück



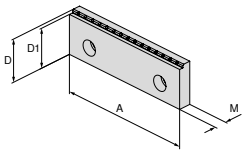


für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
	100		35	32			7,5			**8089237600**	●	●		●		●	●		●		
	125		40	37			11,5			**8089236500**	●	●		●		●	●		●		
	160		50	47			13,5			**8089237400**	●	●		●		●	●		●		

Übersicht allgemeine Aufsatzbacken

Stufenbacke, Carbide grip 5 mm

▲ Preis je Stück

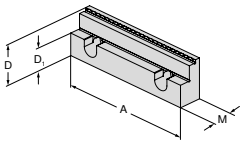




für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
	100		35	30			12			**8089237700**	●	●		●		●	●		●		
	125		40	35			13,5			**8089237500**	●	●		●		●	●		●		
	160		50	45			15,5			**8089237300**	●	●		●		●	●		●		

Stufenbacke, 18 mm mit 3 mm Grip-Stufe

▲ Preis je Stück

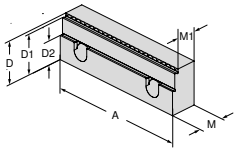




für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
	125		40	22			21,5			**80892288**	●	●		●		●	●		●		●

Stufenbacke, 18 mm mit 3 mm Grip-Stufe

▲ Preis je Stück

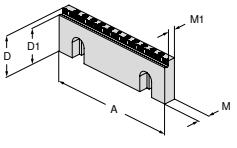




für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
	125		40	37	22		24	19		**80907302**	●	●		●		●	●		●		●

Stufenbacke, grip 5 mm für Aluminium und Kunststoff

▲ Preis je Stück



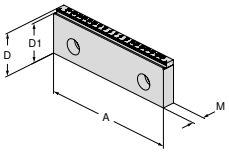


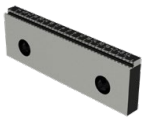
für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
	125		40	35			11,5	8		**8089236100**	●	●		●		●	●		●		

Übersicht allgemeine Aufsatzbacken

Stufenbacke Prägeprofil

▲ Preis je Stück
▲ passend für Prägeprofil LANG





für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
	125		40	37			11,5			**8089236200**	●	●		●		●	●		●		

Backe, grip

▲ Preis je Stück

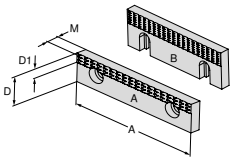
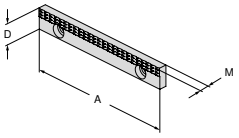




Abbildung	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
A	40		22	7			7,8			**80892279**										●	
A	65		22	7			7,8			**80892280**										●	
A	90		22	7			7,8			**80892284**										●	
B	100		35	12			10			**8089221700**	●					●					●
B	125		40	14,5			11,5			**8089221800**	●			●		●			●		●
B	160		50	14,5			13,5			**8089221900**	●			●		●	●				

Aufsatzbacke, grip

▲ Preis je Stück



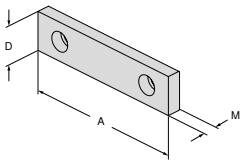


für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
	125		18				7,8			**80898253**	●	●		●					●		

Übersicht allgemeine Aufsatzbacken

Aufsatzbacke geschliffen

▲ Preis je Stück

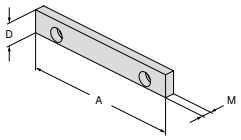




für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
	40		22				7,7			**80889401**										●	
	40		35				10			**80889405**										●	
	65		22				7,7			**80889651**										●	
	65		35				10			**80889655**										●	
	90		22				7,7			**80889901**										●	
	90		35				10			**80889905**										●	

Aufsatzbacke geschliffen

▲ Preis je Stück

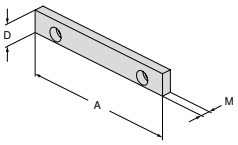




für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
	125		18				7,6			**80898251**	●	●		●					●		

Aufsatzbacke WC-beschichtet

▲ mit Wolfram-Carbid beschichtet
▲ Preis je Stück

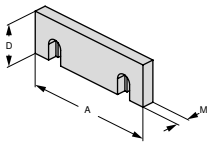




für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
	125		18				7,6			**80898254**	●	●		●					●		

Spannbacke, glatt

▲ Preis je Stück



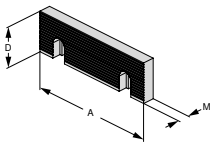


für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
	100		35				10			**8089220400**	●					●					●
	125		40				11,5			**8089220500**	●			●		●	●		●		●
	160		50				13,5			**8089220600**	●			●		●	●				

Übersicht allgemeine Aufsatzbacken

Spannbacke, profiliert

▲ Preis je Stück

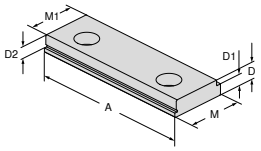




für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
	100		35				10			**8089220700**	●					●					●
	125		40				11,5			**8089220800**	●			●		●	●		●		●
	160		50				13,5			**8089220900**	●			●		●	●				

Grip-Backe, wendbar

▲ für vertikalen und horizontalen Einsatz
▲ Preis je Stück

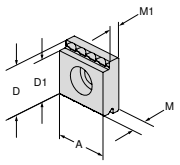




für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
	65		8	5,5	5		22	19		**80895340**		●					●				
	100		10,5	8	5		35	32		**80895343**	●					●					●

Grip-Backe, wendbar

▲ für vertikalen und horizontalen Einsatz
▲ 3-Punkt-Spannungen
▲ Preis je Stück

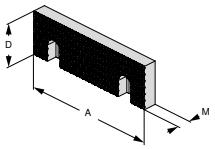




für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
65	22		22	19			8	5,5		**80895335**		●					●				
100	35		35	32			10,5	8		**80895345**	●					●					

Backe, gehauen

▲ Preis je Stück



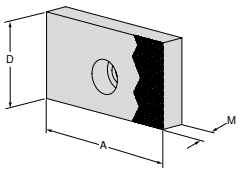


für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
	100		35				11			**8089220100**	●					●					●
	125		40				12,5			**8089220200**	●			●		●	●		●		●
	160		50				14,5			**8089220300**	●			●		●	●				

Übersicht allgemeine Aufsatzbacken

Backe, gehauen

▲ Preis je Stück

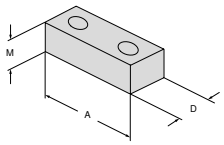




für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
	40		35				11			**80889408**										●	
	40		22				8			**80889404**										●	
	65		35				11			**80889658**										●	
	65		22				8			**80889654**										●	
	90		35				11			**80889908**										●	
	90		22				8			**80889904**										●	

Weiche Backe, Stahl

▲ Werkstoff: 16MnCr5
▲ nur für vertikalen Einsatz
▲ Preis je Stück

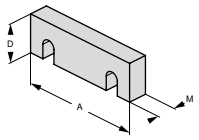




für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
	40		22				20			**80895244**										●	
	65		22				20			**80895245**		●		●			●			●	
	90		22				20			**80895246**										●	

Weiche Backe, Stahl

▲ Werkstoff: 14NiCr14
▲ zur Anfertigung von Formbacken
▲ Preis je Stück



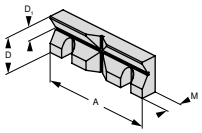


für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
	100		35				16			**8089224700**	●					●					●
	125		40				20			**8089224800**	●	●		●		●	●		●		●
	160		50				20			**8089224900**	●			●		●	●				

Übersicht allgemeine Aufsatzbacken

Prismenbacke

- Preis je Stück
- mit waage- und senkrechtem Prisma
- Prismen-Parallelität horizontal und vertikal geschliffen

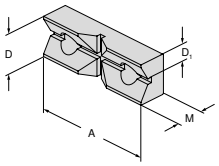




für Spanndurchmesser	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
11 - 41	100		35	13			15,5			**8089226100**	●					●					●
14 - 48	125		40	16			17,5			**8089226200**	●	●		●		●	●		●		●
16 - 60	160		50	20			19,5			**8089226300**	●			●		●	●				

Prismenbacke

- mit waage- und senkrechtem Prisma
- Preis je Stück

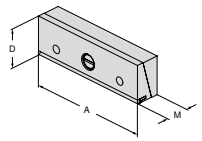




für Spanndurchmesser	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
11 - 22	65		22	11			15			**80895337**		●					●				

Präzisions-Niederzugbacke

- Niederzugbacke ist nur für den Einsatz auf der beweglichen Backe konzipiert
- Preis je Stück

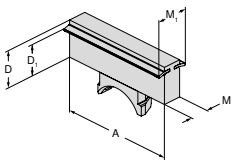




für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
	100		35				25			**80892370**	●										●
	125		40				25			**80892371**	●	●		●		●	●		●		●
	160		50				27,5			**80892372**	●			●		●	●				

Zwischenbacke mit Niederzug

- für die Typen NCG, NCG 2 und HDG 2
- mit beidseitigen Niederzug-Federblättern
- Preis je Stück





für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
	100		35	28			28	45		**80892258**	●										
	125		40	32,5			20	35		**80892259**	●					●					
	160		50	42			20	35		**80892260**	●					●					

Übersicht allgemeine Aufsatzbacken

Multipin-Vorsatzbacke

▲ Preis je Stück

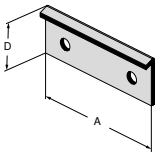
NCG	H5G	H5G -Z	ESG 4	HDG 2	ZSG 4	DSG 4



A mm	D mm	CW 80 890 ...
125	40	30200

Federblech-Niederzugbacke

▲ zur Fertigteilbearbeitung
▲ Preis je Stück

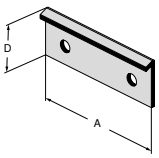




für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
	80		24							80901309				●			●		●		
	125		35							80901310				●			●		●		
	160		45							80901311				●			●				

Federblech-Niederzugbacke

▲ zur Fertigteilbearbeitung
▲ Preis je Stück



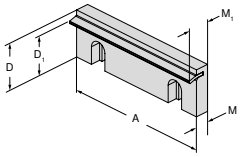


für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
	65		23							80898923											
	100		36							80898924	●					●					●
	125		41							80898925	●					●					●
	160		51							80898926	●					●					

Übersicht allgemeine Aufsatzbacken

Federblatt-Niederzugbacke

▲ Preis je Stück





für Schraubstockbreite	A	A_1	D	D_1	D_2	E	M	M_1	M_2	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
	100		35	28			10	18,5		**8089222800**	●					●					●
	125		40	32,5			11,5	19		**8089222900**	●			●		●	●		●		●
	160		50	42			13,5	21		**8089223000**	●			●		●	●				

Magnet-Werkstückunterlagen, Set



- mit Freistellung auf der Unterseite
- flexibles und rationales Spannen
- Höhengenauigkeit +/- 0,01 mm
- mittels Magnethaftung, einfach und schnell montiert

Übersicht Werkstückunterlagen

Magnet-Werkstückunterlagen, Set

- rostfreier Federstahl
- eingepresste Magnete
- Lieferung im Set: 5 Paar à 2 Stück
- Preis je Set



A	D	M	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
80	5 / 10 / 15 / 20 / 22	2,5	**8087879800**			●	●			●		●		
125	8 / 12 / 15 / 20 / 22	2,5	**8087879700**	●		●	●		●	●		●		
125	8 / 12 / 20 / 25 / 27	2,5	**8087879900**	●		●	●		●	●		●		

Magnet-Werkstückunterlagen, Set

- rostfreier Federstahl
- eingepresste Magnete
- Lieferung im Set: 5 Paar à 2 Stück
- Preis je Set



A	D	M	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
100	12 / 20 / 25 / 30 / 32	2,5	**8089279700**	●		●			●	●				
125	12 / 25 / 30 / 35 / 37	2,5	**8089279800**	●		●			●	●		●		
160	15 / 30 / 40 / 45 / 47	2,5	**8089279900**	●		●	●		●	●				

Magnet-Werkstückunterlagen, Set

- rostfreier Federstahl
- eingepresste Magnete
- Lieferung im Set: 5 Paar à 2 Stück
- Preis je Set



A	D	M	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
125	9 / 22 / 27 / 32 / 34	2,5	**8090179900**	●		●			●	●		●		

Übersicht Werkstückunterlagen

Magnet-Werkstückunterlagen

▲ Preis je Paar



A	D	M	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG
80	5	2,5	8089279600			●	●			●		●		
80	10	2,5	8089279500	●		●	●		●	●		●		
80	15	2,5	8089279400			●	●			●		●		
80	20	2,5	8089279300			●	●		●	●		●		
80	22	2,5	8089279200			●	●			●		●		
100	12	2,5	8089279100	●		●			●	●				
100	20	2,5	8089279000	●		●			●	●				
100	25	2,5	8089278900	●		●			●	●				
100	27	2,5	8089278800	●		●			●	●				
100	29	2,5	8089278700	●		●			●	●				
100	30	2,5	8089278600	●		●			●	●				
100	31	2,5	8089278500	●		●			●	●				
100	32	2,5	8089278400	●		●			●	●				
125	8	2,5	8089278300	●		●			●	●		●		
125	9	2,5	8089278200	●		●			●	●		●		
125	10	2,5	8089278100	●		●			●	●		●		
125	12	2,5	8089278000	●		●			●	●		●		
125	15	2,5	8089277900	●		●			●	●		●		
125	20	2,5	8089277800	●		●			●	●		●		
125	22	2,5	8089277700	●		●			●	●		●		
125	23	2,5	8089277600	●		●			●	●		●		
125	25	2,5	8089277500	●		●			●	●		●		
125	27	2,5	8089277400	●		●			●	●		●		
125	30	2,5	8089277300	●		●			●	●		●		
125	31	2,5	8089277200	●		●			●	●		●		
125	32	2,5	8089277100	●		●			●	●		●		
125	33	2,5	8089277000	●		●			●	●		●		
125	34	2,5	8089276900	●		●			●	●		●		
125	35	2,5	8089276800	●		●			●	●		●		
125	36	2,5	8089276700	●		●			●	●		●		
125	37	2,5	8089276600	●		●			●	●		●		
160	15	2,5	8089276500	●		●			●	●				
160	22	2,5	8089276400	●		●			●	●				
160	30	2,5	8089276300	●		●			●	●				
160	37	2,5	8089276200	●		●			●	●				
160	40	2,5	8089276100	●		●			●	●				
160	41	2,5	8089276000	●		●			●	●				
160	42	2,5	8089275900	●		●			●	●				
160	43	2,5	8089275800	●		●			●	●				
160	44	2,5	8089275700	●		●			●	●				
160	45	2,5	8089275600	●		●			●	●				
160	46	2,5	8089275500	●		●			●	●				
160	47	2,5	8089275400	●		●			●	●				

Übersicht Werkstückunterlagen

Werkstückanschlag, magnetisch

Lieferumfang:
inklusive Anschlagstab 50 mm / 100 mm



115x15



60x15

für Breite mm	Größe	CW 80 892 ...
80/100/125/160	60x15	23800
80/100/125/160	115x15	23900

Übersicht allgemeines Zubehör

Ausricht- und Zentrierset für T-Nuten

▲ Preis je Stück

H5G -Z | ESG 4 | DSG 4



l mm	für Nut-Breite mm	CW 80 897 ...
100	14	114
100	16	116
100	18	118

Aufspannschrauben-Set zu T-Nut für MNG

▲ Preis je 2 Stück

ESG 4 | ZSG 4 | DSG 4



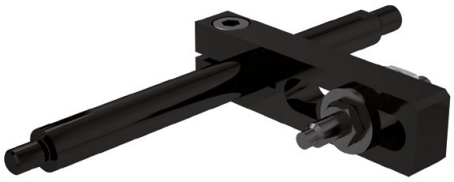
für Breite mm	G	CW 80 899 ...
12	M10	312 [1]
14	M12	314
16	M12	316
18	M12	318

1) Ausführung mit Unterlegscheibe

Übersicht allgemeines Zubehör

Werkstückanschlag

NCG | H5G | ESG 4 | HDG 2 | ZSG 4 | DSG 4



CW
80 892 ...
400

Werkstückanschlag

ESG 4 | ZSG 4 | DSG 4

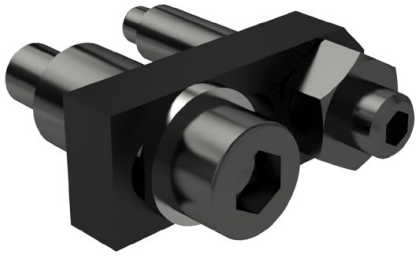


CW
80 895 ...
010

Übersicht allgemeines Zubehör

Werkstückanschlag

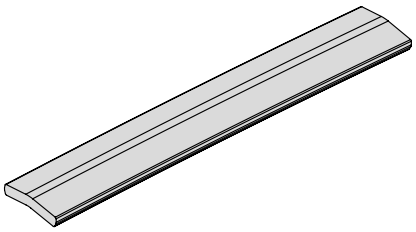
ESG 4 | ZSG 4



CW
80 884 ...
400

Ersatz-Federblatt

- Preis je Stück
- für Niederzugbacken und Zwischenbacken



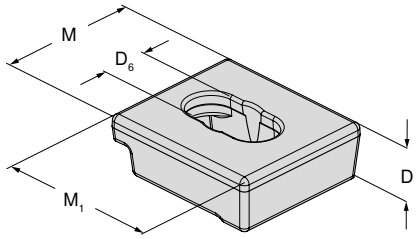


für Breite mm	CW
125	80 892 ...
	431

Übersicht allgemeines Zubehör

Spannpratzen

▲ Preis je 2 Stück





D mm	D6 mm	M mm	M1 mm	CW 80 890 ...
20	16	50	57	**315**

Übersicht Spannhebel

Spannhebel mit Gelenk

▲ ohne Stecknuss



Drehmoment in Nm	Vierkant	DRVS	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG	MNG	MNG mini
	1/2"		**80891600**				●			●						

Drehmomentschlüssel

▲ ohne Stecknuss



Drehmoment in Nm	Vierkant	DRVS	AS	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG	MNG	MNG mini
10 - 100	1/2"		**80884502**				●		●	●	●	●				
20 - 200	1/2"		**80884504**			●	●		●	●	●					

Drehmomentschlüssel

▲ ohne Stecknuss



Drehmoment in Nm	Vierkant	DRVS	AS	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG	MNG	MNG mini
5 - 50	3/8"		**80884402**								●		●		●	

Bedien-Set

▲ Drehmomentschlüssel inkl. Nuss, Schraubendreher SW10 und 1/2“ Verlängerung



Drehmoment in Nm	Vierkant	DRVS	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG	MNG	MNG mini
8 - 50	3/8"	10	**80899410**												●	

Übersicht Spannhebel

Stecknuss

▲ passend für Vierkant 1/2" oder 3/8"



Drehmoment in Nm	Vierkant	DRVS	AS	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG	MNG	MNG mini
	3/8"	5	**80877105**													
	3/8"	6	**8087710600**													●
	3/8"	8	**80877108**										●		●	
	1/2"	8	**80877208**													
	1/2"	10	**80877210**													
	1/2"	14	**80877214**			●										

Stecknuss

▲ passend für Vierkant 1/2" oder 3/8"



Drehmoment in Nm	Vierkant	DRVS	AS	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG	MNG	MNG mini
	3/8"	7	**80875107**													
	3/8"	11	**8087511100**								●					
	3/8"	12	**80875112**				●			●		●				
	1/2"	12	**80875212**				●			●		●				
	1/2"	14	**80875214**				●			●		●				

Übersicht Schrauben

Spannschraube für Aufsatzbacken

▲ DIN EN ISO 4762 (1998-02)



für Schraubstockbreite	G	J_{17}	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG	MNG	MNG mini
	M8x12		**80892296**	●	●				●	●						
	M6x8		**80895013**								●		●			

Spannschraube mit niedrigem Kopf für Aufsatzbacken

▲ vgl. DIN7984 (1985-05)



für Schraubstockbreite	G	J_{17}	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG	MNG	MNG mini
	M8x10		**80889950**	●	●				●	●						

Aufspannschraube für Systembacken

▲ Preis je Stück



für Schraubstockbreite	G	J_{17}	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG	MNG	MNG mini
	M12x20		**80890630**	●	●											
	M12x40		**80890632**	●	●											

Zylinderschraube mit Innensechskant

▲ DIN 912



für Schraubstockbreite	G	J_{17}	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG	MNG	MNG mini
	M12x45		**80899124**												●	

Übersicht Schrauben

Passschraube

▲ Preis je 2 Stück



für Schraubstockbreite	G	J_{17}	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG	MNG	MNG mini
100	M12x38	12	**80890313**	●			●									
125 / 160	M16x55	16	**80890314**	●												

Passschraube

▲ Preis je 2 Stück



für Schraubstockbreite	G	J_{17}	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG	MNG	MNG mini
125	M12x45	12	**80895019**		●	●	●			●		●			●	

Aufspannschraube mit T-Nutenstein

▲ zur Befestigung der Spannpratze
▲ Preis je 2 Stück



für Nutbreite	G	J_{17}	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG	MNG	MNG mini
12	M10		**80890308**	●	●		●		●	●		●	●			
14	M12		**80890309**	●	●		●		●	●		●	●			
16	M14		**80890310**	●	●		●		●	●		●	●			
18	M16		**80890311**	●	●		●		●	●		●	●			

Aufspannschraube für Rundpratzen, T-Nut

▲ inkl. Nutenstein und Zwischenscheibe
▲ Preis je 2 Stück



für Nutbreite	G	J_{17}	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG	MNG	MNG mini
12	M10		**80899112**										●		●	
14	M12		**80899114**										●		●	
16	M12		**80899116**										●		●	
18	M12		**80899118**										●		●	

Übersicht Schrauben

Passnutenstein inkl. Schraube

▲ Preis je 2 Stück



für Nutbreite	G	J_{17}	CW	NCG	H5G / -S / -Z	X5G-Z / -S	ESG 4	ESG 5	HDG 2	ZSG 4	ZSG mini	DSG 4	Verso	HSG	MNG	MNG mini
12	M6		**80898412**	●	●	●	●		●			●				
14	M6		**80898414**	●	●	●	●		●			●				
16	M6		**80898416**	●	●	●	●		●			●				
18	M6		**80898418**	●	●	●	●		●			●				



CERATIZIT GROUP

Materialbeispiele



Erweiterte Materialbeispiele zu den Schnittdatentabellen

	Werkstoffuntergruppe	Index	Zusammensetzung / Gefüge / Wärmebehandlung		Festigkeit N/mm²* / HB / HRC
P	Unlegierter Stahl	P.1.1	< 0,15 % C	geglüht	420 N/mm² / 125 HB
		P.1.2	< 0,45 % C	geglüht	640 N/mm² / 190 HB
		P.1.3		vergütet	840 N/mm² / 250 HB
		P.1.4	< 0,75 % C	geglüht	910 N/mm² / 270 HB
		P.1.5		vergütet	1010 N/mm² / 300 HB
	Niedriglegierter Stahl	P.2.1		geglüht	610 N/mm² / 180 HB
		P.2.2		vergütet	930 N/mm² / 275 HB
		P.2.3		vergütet	1010 N/mm² / 300 HB
		P.2.4		vergütet	1200 N/mm² / 375 HB
	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl	P.3.1		geglüht	680 N/mm² / 200 HB
		P.3.2		gehärtet und angelassen	1100 N/mm² / 300 HB
		P.3.3		gehärtet und angelassen	1300 N/mm² / 400 HB
	Nichtrostender Stahl	P.4.1	ferritisch / martensitisch	geglüht	680 N/mm² / 200 HB
		P.4.2	martensitisch	vergütet	1010 N/mm² / 300 HB
M	Nichtrostender Stahl	M.1.1	austenitisch / austenitisch-ferritisch	abgeschreckt	610 N/mm² / 180 HB
		M.2.1	austenitisch	vergütet	300 HB
		M.3.1	austenitisch / ferritisch (Duplex)		780 N/mm² / 230 HB
K	Grauguss	K.1.1	perlitisch / ferritisch		350 N/mm² / 180 HB
		K.1.2	perlitisch (martensitisch)		500 N/mm² / 260 HB
	Gusseisen mit Kugelgraphit	K.2.1	ferritisch		540 N/mm² / 160 HB
		K.2.2	perlitisch		845 N/mm² / 250 HB
	Temperguss	K.3.1	ferritisch		440 N/mm² / 130 HB
		K.3.2	perlitisch		780 N/mm² / 230 HB
N	Aluminium-Knetlegierung	N.1.1	nicht aushärtbar		60 HB
		N.1.2	aushärtbar	ausgehärtet	340 N/mm² / 100 HB
	Aluminium-Gusslegierung	N.2.1	≤ 12 % Si, nicht aushärtbar		250 N/mm² / 75 HB
		N.2.2	≤ 12 % Si, aushärtbar	ausgehärtet	300 N/mm² / 90 HB
		N.2.3	> 12 % Si, nicht aushärtbar		440 N/mm² / 130 HB
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze / Messing)	N.3.1	Automatenlegierungen, PB > 1 %		375 N/mm² / 110 HB
		N.3.2	CuZn, CuSnZn		300 N/mm² / 90 HB
		N.3.3	CuSn, bleifreies Kupfer und Elektrolytkupfer		340 N/mm² / 100 HB
	Magnesiumlegierungen	N.4.1	Magnesium und Magnesiumlegierungen		70 HB
S	Warmfeste Legierungen	S.1.1	Fe-Basis	geglüht	680 N/mm² / 200 HB
		S.1.2		ausgehärtet	950 N/mm² / 280 HB
		S.2.1	Ni- oder Co-Basis	geglüht	840 N/mm² / 250 HB
		S.2.2		ausgehärtet	1180 N/mm² / 350 HB
		S.2.3		gegossen	1080 N/mm² / 320 HB
	Titanlegierungen	S.3.1	Reintitan		400 N/mm²
		S.3.2	Alpha- + Beta-Legierungen	ausgehärtet	1050 N/mm² / 320 HB
		S.3.3	Beta-Legierungen		1400 N/mm² / 410 HB
H	Gehärteter Stahl	H.1.1		gehärtet und angelassen	46–55 HRC
		H.1.2		gehärtet und angelassen	56–60 HRC
		H.1.3		gehärtet und angelassen	61–65 HRC
		H.1.4		gehärtet und angelassen	66–70 HRC
	Hartguss	H.2.1		gegossen	400 HB
	Gehärtetes Gusseisen	H.3.1		gehärtet und angelassen	55 HRC
O	Nichtmetallische Werkstoffe	O.1.1	Kunststoffe, duroplastisch		≤ 150 N/mm²
		O.1.2	Kunststoffe, thermoplastisch		≤ 100 N/mm²
		O.2.1	aramidfaserverstärkt		≤ 1000 N/mm²
		O.2.2	glas-/kohlefaserverstärkt		≤ 1000 N/mm²
		O.3.1	Graphit		

*** Zugfestigkeit**

Auf den nachfolgenden 16 Seiten finden Sie eine Erweiterung unserer Materialbeispiele zu unseren gewohnten Indexen mit zusätzlichen internationalen Normen.

Übersicht der Normen:

DIN

Deutsche **I**ndustrie **N**orm

AFNOR

Association **F**rancaise de **N**ormalisation

UNI

Unificazione **I**taliana

ČSN

Tschechoslowakische Norm

BS

British **S**tandards

SIS

Standardiseringen **i** **S**verige

UNE

Spanische Norm

JIS

Japanese **I**ndustrial **S**tandard

GOST / ГОСТ

Sowjetische Norm

UNS

Unified **N**umbering **S**ystem

USA

Unter **USA** sind mehrere amerikanische Normen zusammengefasst

	Index	Werkstoffnummer	DIN	AFNOR	UNI	ČSN	BS	SIS	UNE	JIS	GOST	UNS	USA
P	P.1.1	1.5423	16 Mo 5		16 Mo 5		1503-245-420					G 45200	4520
		1.0037	St 37-2	E 24-2		11 343				STKM 12 C			
		1.0044	St 44-2	E 28-2	Fe 430 B FN	11 443	4360-43 B	1412		SM 41 B			A 570 Gr. 40
		1.0116	St 37-3	E 24-3; E 24-4	Fe 360 D FF	11 378	4360-40 C	1312; 1313			St 3 kp; ps; sp		A 573 Gr. 58
		1.0144	St 44-3	E 28-3; E 28-4	Fe 430 D FF	11 448	4360-43 C	1412; 1414		SM 41 C	St 4 kp; ps; sp		A 573 Gr. 70
		1.0301	C 10	AF 34 C 10; XC 10	C 10	12 010	045 M 10			S 10 C	10	G 10100	1010
		1.0401	C 15	AF3 7 C 12; XC 18	C 15; C 16	12 020	080 M 15	1350	F-111			G 10170	1015
		1.0402	C 22	AF 42 C 20	C 20; C 21	12 024	050 A 20	1450	F-112		20	G 10200	1020
		1.0406	C 25	AF 50 C 30	C 25	12 030	070 M 26						1025
		1.0570	St 52-3	E 36-3; E 36-4	Fe 510 B; C; D	11 523	4360-50 B	2132		SM 50 YA	17 GS		
		1.1121	Ck 10	XC 10	C 10	12 010	045 M 10	1265	F-1510	S 10 C; S 9 CK	08; 10	G 10100	1010
		1.1133	20 Mn 5	20 M 5	G 22 Mn 3	42 2714	120 M 19			SMnC 420		G 10220	1022; 1518
		1.1141	Ck 15	XC 15; XC 18	C 15; C 16	12 020	080 M 15	1370	F-1511	S 15 C; S 15 CK	15	G 10170	1015
		1.1151	Ck 22	XC 25; XC 18	C 20		050 A 20			S 20 C; S 20 CK	20		1023
		1.1158	Ck 25	XC 25	C 25	12 030	070 M 26			S 25 C	25	G 10250	1025
	P.1.2	1.0050	St 50-2	A 50-2	Fe 490	11 500	4360-50 B	2172		SS 50	BSt 5 ps; sp		A 570 Gr. 50
		1.0060	St 60-2	A 60-2	Fe 590; Fe 60-2	11 600	4360-SSE; SSC			SM 58	St 6 ps; sp		
		1.0406	C 25	AF 50 C 30	C 25	12 030	070 M 26						1025
		1.0420	GS-38										
		1.0446	GS-45										
		1.0481	17 Mn 4			11 748							
		1.0501	C 35	AF 55 C 35	C 35	12 040	060 A 35	1550	F-113		35	G 10350	1035
		1.0503	C 45	AF 65 C 45	C 45	12 050	080 M 46	1650	F-114		45	G 10430	1045
		1.0511	C 40	AF 60 C 40	C 40	12 041							1040
		1.0528	C 30			12 031							
		1.0540	C 50			12 051							
		1.0552	GS-52										
		1.0558	GS-60										
		1.0619	GS-C 25										
		1.0711	9 S 20		CF 9 S 22		220 M 07	220 M 07		SUM 21	SUM 21	G 12120	1212
		1.0715	9 SMn 28	S 250	CF 9 SMn 28	11 109	230 M 07	1912	F-211 / F-2111	SUM 22		G 12130	1213
		1.0718	9 SMnPb 28	S 250 Pb	CF 9 SMnPb 28			1914	F-212 / F-2112	SUM 22 L		G 12134	12 L 13
		1.0721	10 S 20	10 F 1	CF 10 S 20	10 110	210 M 15		F-2121				1108
		1.0722	10 SPb 20	10 PbF 2	CF 10 SPb 20				F-2122				11 L 08
		1.0723	15 S 20				210 A 15	1922		SUM 32			
		1.0736	9 SMn 36	S 300	CF 9 SMn 36		240 M 07		F-2113			G 12150	1215
		1.0737	9 SMnPb 36	S 300 Pb	CF 9 SMnPb 36			1926	F-2114			G 12144	12 L 14
		1.1118	GS-24 Mn 6			42 2714							
		1.1120	GS-20 Mn 5										
		1.1131	GS-16 Mn 5										
		1.1138	GS-21 Mn 5										
		1.1142	GS-Ck 16										
		1.1151	Ck 22	XC 25; XC 18	C 20		050 A 20			S 20 C; S 20 CK	20		1023
		1.1155	GS-Ck 25										
		1.1158	Ck 25	XC 25	C 25	12 030	070 M 26			S 25 C	25	G 10250	1025
		1.1178	Ck 30										
		1.1181	Ck 35	XC 38 H1:XC 32	C 35	12 040	080 M 36	1572		S 35 C	35	G 10340	1035
		1.1186	Ck 40	XC 42 H1	C 40	12 041	080 M 40			S 40 C	40		1040
		1.1191	Ck 45	XC 42	C 45	12 050	080 M 46	1672		S 45 C	45	G 10420	1045
		1.1206	Ck 50	XC 48 H1		12 051	080 M 50				50		1050
		1.1730	C 45 W	Y3 42		19 083							

	Index	Werkstoffnummer	DIN	AFNOR	UNI	ČSN	BS	SIS	UNE	JIS	GOST	UNS	USA
P	P.1.3	1.0501	C 35	AF 55 C 35	C 35	12 040	060 A 35	1550	F-113		35	G 10350	1035
		1.0503	C 45	AF 65 C 45	C 45	12 050	080 M 46	1650	F-114		45	G 10430	1045
		1.0511	C 40	AF 60 C 40	C 40	12 041							1040
		1.0528	C 30			12 031							
		1.0540	C 50			12 051							
		1.0726	35 S 20	35 MF 4		11 140	212 M 36	1957	F-210.G			G 11400	1140
		1.0727	45 S 20	45 MF 4			212 M 44	1973				G 11460	1146
		1.0728	60 S 20	60 MF 4									
		1.1178	Ck 30										
		1.1181	Ck 35	XC 38 H1:XC 32	C 35	12 040	080 M 36	1572		S 35 C	35	G 10340	1035
		1.1186	Ck 40	XC 42 H1	C 40	12 041	080 M 40			S 40 C	40		1040
		1.1191	Ck 45	XC 42	C 45	12 050	080 M 46	1672		S 45 C	45	G 10420	1045
		1.1206	Ck 50	XC 48 H1		12 051	080 M 50				50		1050
	P.1.4	1.0535	C 55	AF 70 C55	C 55	12 060	070 M 55	1655			55		1055
		1.0601	C 60	CC 55	C 60	12 061	080 A 62				60	G 10600	1060
		1.0757	46 SPb 20										
		1.1203	Ck 55	XC 55	C50	12 060	070 M 55			S 55 C	55		1055
		1.1221	Ck 60	XC 60	C60	12 061	080 A 62	1665; 1678		S 58 C	60; 60G	G 10640	1060
		1.1248	Ck 75	XC 75	C 75	12 081	060 A 78	1774; 1778			75	G 10780	1078; 1080
		1.1274	Ck 101	XC 100			060 A 96	1870		SUP 4		G 10950	1095
		1.1520	C 70 W1										
		1.1525	C 80 W1	Y1 90; Y1 80	C 80 KU						U8A	T 72301	W 108
		1.1545+G502	C 105 W1	Y1 105	C 100 KU			1880			U10A	T 72301	W 110
		1.1620	C 70 W2			19 132							
		1.1625	C 80 W2		C 80 KU	19 152	BW 1 B			SKC 3; SK 5; SK 6	U8; 80	T 72301	W 1
		1.1645	C 105 W2	Y2 105	C 100 KU	19 191				SK 3	U10	T 72301	
		1.1663	C 125 W	Y2 120	C 120 KU					SK 2	U13	T 72301	W 112
		1.1673	C 135 W	Y2 140	C 140 KU					SK 1			
		1.1740	C 60 W	Y3 55		19 103				SK 7			
		1.1750	C 75 W				BW 1A				75		W 1
		1.1820	C 55 W										
		1.1830	C 85 W	Y3 90						SK 5			
	P.1.5	1.0535	C 55	AF 70 C55	C 55	12 060	070 M 55	1655			55		1055
		1.0601	C 60	CC 55	C 60	12 061	080 A 62				60	G 10600	1060
		1.1203	Ck 55	XC 55	C50	12 060	070 M 55			S 55 C	55		1055
		1.1221	Ck 60	XC 60	C60	12 061	080 A 62	1665; 1678		S 58 C	60; 60G	G 10640	1060
		1.1231	Ck 67	XC 68	C 70	12 071	060 A 67	1770			70	G 10700	1070
		1.1274	Ck 101	XC 100			060 A 96	1870		SUP 4		G 10950	1095
		1.1520	C 70 W1										
	P.2.1	1.2162	21 MnCr 5	20 NC 5		19 487				SCR 420 H			
		1.2210	115 CrV 3	100 C 3	107 CrV 3 KU	19 421						T 61202	L 2
		1.2323	GS-48 CrMoV 6 7			19 512							
		1.2341	X 6 CrMo 4										
		1.2369	81 CrMov 42 16										
		1.2516	120 WV 4	110 WC 20	110 W 4 KU	19 711	BF 1						
		1.2542	45 WCrV 7		45 WCrV 8 KU	19 732	BS 1	2710				T 41901	S 1
		1.2550	60 WCrV 7	55 WC 20	55 WCrV 8 KU	19 735							
		1.2711	54 NiCrMoV 6	55 NCDV 6		19 662							
		1.2735	15 NiCr 14	10 NC 12		16 240				SNC 22		T 51606	
		1.2762	75 CrMoNiW 6 7										
		1.2842	90 MnCrV 8	90 MV 8	90 MnVCr 8 KU	19 314	BO 2					T 31502	O 2

	Index	Werkstoffnummer	DIN	AFNOR	UNI	ČSN	BS	SIS	UNE	JIS	GOST	UNS	USA
P	P.2.1	1.5015	GS-8 Mn 7										
		1.5122	37 MnSi 4			13 240							
		1.5415	15 Mo 3	15 D 3	16 Mo 3	15 020	1501-240	2912					A 204 Gr. A
		1.5419	GS-22 Mo 4										
		1.5621	GS-10 Ni 6										
		1.5622	14 Ni 6	16 N 6	14 Ni 6								A 350-LF 5
		1.5633	GS-24 Ni 8										
		1.5638	GS-10 Ni 14										
		1.5732	14 NiCr 10	14 NC 11	16 NiCr 11				F-1540	SNC 415 (H)			3415
		1.5752	14 NiCr 14	12 NC 15		16 240	655 M 13		F-1540	SNC 815 (H)		G 33106	3310; 9314
		1.5919	15 CrNi 6	16 NC 6	16 CrNi 4	16 220	S 107						
		1.5920	18 CrNi 8	20 NC 6		13 231							
		1.6221	GS-13 MnNi 6 4										
		1.6523	21 NiCrMo 2	20 NCD 2	20 NiCrMo 2		805 M 20	2506	F-1522	SNCM 220 (H)		G 86170	8620
		1.6587	17 CrNiMo 6	18 NCD 6	18 NiCrMo 7		820 A 16						
		1.6750	GS-20 NiCrMo 3 7										
		1.7003	38 Cr 2	38 C 2	38 Cr 2								
		1.7006	46 Cr 2	42 C 2	45 Cr 2								5045
		1.7012	13 Cr 2										
		1.7015	15 Cr 3	12 C 3		14 120	523 M 15			SCr 415 (H)	15Ch	G 50150	5015
		1.7020	32 Cr 2										
		1.7030	28 Cr 4				530 A 30				30Ch		5130
		1.7033	34 Cr 4	32 C 4	34 Cr 4 (KB)		530 A 32			SCr 430 (H)	35Ch	G 51320	5132
		1.7131	16 MnCr 5	16 MC 5	16 MnCr 5	14 220	527 M 17	2511	F-1516 / F-1517	SCR 415	18ChG	G 51170	5115
		1.7139	16 MnCrS 5						F-150D				
		1.7147	20 MnCr 5	20 MC 5	20 MnCr 5	14 221				SMnC 420 (H)	18ChG	G 51200	5120
		1.7149	20 MnCrS 5						F-1551				
		1.7218	25 CrMo 4	25 CD 4 S	25 CrMo 4 (KB)	15 130	1717 CDS 110	2225		SCM 420; SCM 430	30ChM	G 41300	4130
		1.7219	GS-26 CrMo 4										
		1.7220	34 CrMo 4	35 CD 4	35 CrMo 4	15 131	708 A 37	2234		SCM 432; SCCrM 3	AS38ChGM	G 41350	4135; 4137
		1.7262	15 CrMo 5	12 CD 4	12 CrMo 4					SCM 415 (H)			
		1.7264	20 CrMo 5	18 CD 4						SCM 421			
		1.7271	23 CrMoB 3 3										
		1.7311	20 CrMo 2						F-1523				
		1.7321	20 MoCr 4	20 CD 4									
		1.7335	13 CrMo 4 4	15 CD 3.5	14 CrMo 4 5	15 121	1501-620 Gr. 27	2216			12ChM; 15ChM		A 182-F11; F12
		1.7337	16 CrMo 4 4	15 CD 4.5	14 CrMo 4 5		1501-620 Gr. 27	2216			15ChM		A 387 Gr. 12 Cl. 2
		1.7357	GS-17 CrMo 5 5										
		1.7363	GS-12 CrMo 19 5										
		1.7377	GS-17 CrMo 9 10										
		1.7379	GS-18 CrMo 9 10										
		1.7380	10 CrMo 9 10	10 CD 9.10	12 CrMo 9 10		1501-622 Gr. 31; 45	2218				J 21890	A 182-F22
		1.7715	14 MoV 6 3				1503-660-440						
		1.7725	GS-30 CrMoV 6 4										
		1.8504	34 CrAl 6			14 340							
		1.8506	34 CrAlS 5									K 23745	
		1.8521	15 CrMoV 5 9										
		1.0904	55 Si 7	55 S 7	55 Si 8		250 A 53	2085; 2090			55S2		9255
	P.2.2	1.2067	100 Cr 6	Y 100 C 6			BL 3					T 61203	L 3
		1.2101	62 SiMnCr 4										
		1.2103	58 SiCr 8			19 452							

	Index	Werkstoffnummer	DIN	AFNOR	UNI	ČSN	BS	SIS	UNE	JIS	GOST	UNS	USA
P	P.2.2	1.2108	90 CrSi 5P										
		1.2162	21 MnCr 5	20 NC 5		19 487				SCR 420 H			
		1.2210	115 CrV 3	100 C 3	107 CrV 3 KU	19 421						T 61202	L 2
		1.2311	40 CrMnMo 7			19 520							
		1.2312	40 CrMnMoS 8 6	40 CMD 8 + S									
		1.2323	GS-48 CrMoV 6 7			19 512							
		1.2330	35 CrMo 4	34 CD 4	35 CrMo 4		708 A 37	2234			35 HM	T 51620	4135
		1.2332	47 CrMo 4	42 CD 4	40 CrMo 4		708 M 40	2244					4142
		1.2419	105 WCr 6	105 WC 13	107 WCr 5 KU					SKS 31	ChWG		
		1.2510	100 MnCrW 4	90 MWCV 5	95 MnWCr 5 KU	19 314	BO 1	2140	F-5220	SKS 3		T 31501	O 1
		1.2542	45 WCrV 7		45 WCrV 8 KU	19 732	BS 1	2710				T 41901	S 1
		1.2550	60 WCrV 7	55 WC 20	55 WCrV 8 KU	19 735							
		1.2711	54 NiCrMoV 6	55 NCDV 6		19 662							
		1.2713	55 NiCrMoV 6	55 NCDV 7		19 662			F-520.S	SKT 4	5ChNM	T 61206	L 6
		1.2721	50 NiCr 13										
		1.2738	40 CrMnNiMo 8						F-5303				
		1.2826	60 MnSiCr 4										
		1.2833	100 V 1	Y1 105 V	102 V 2 KU	19 356	BW 2			SKS 43		T 72302	W 210
		1.2842	90 MnCrV 8	90 MV 8	90 MnVCr 8 KU	19 314	BO 2					T 31502	O 2
		1.3505	100 Cr 6	100 C 6	100 Cr 6	14 100	534 A 99	2258	F-131 / F-1310	SUJ 2	SchCh 15	G 52986	52100
		1.3520	100 CrMn 6			14 209							
		1.3561	44 Cr 2										
		1.3563	43 CrMo 4										
		1.5120	38 MnSi 4										
		1.5121	46 MnSi 4										
		1.5122	37 MnSi 5			13 240							
		1.5131	50 MnSi 4										
		1.5141	53 MnSi 4										
		1.5223	42 MnV 7			13 242							
		1.5710	36 NiCr 6	35 NC 6		16 240	640 A 35			SNC 236			3135
		1.5736	36 NiCr 10	30 NC 11	35 NiCr 9					SNC 631 (H)			3435
		1.5755	31 NiCr 14	18 NC 13		14 440	653 M 31			SNC 836			
		1.6511	36 CrNiMo 4	40 NCD 3	38 NiCrMo 4 (KB)	16 341	816 M 40				40 ChN2MA	G 98400	9840
		1.6513	28 NiCrMo 4										
		1.6546	40 NiCrMo 2 2	40 NCD 2	40 NiCrMo 2 (KB)		311-Type 7			SNCM 240	38ChGNM	G 87400	8740
		1.6565	40 NiCrMo 6				311-Type 6			SNCM 439	40Ch2N2MA		4340
		1.6570	GS-30 NiCrMo 8 5										
		1.6580	30 CrNiMo 8	30 CND 8	30 NiCrMo 8		823 M 30		F-1272	SNCM 431			
		1.6582	34 CrNiMo 6	35 NCD 6	35 NiCrMo 6 (KW)	16 342	817 M 40	2541	F-128 / F-1270	SNCM 447	38Ch2N2MA		4340
		1.6746	32 NiCrMo 14 5	35 NCD 14			830 M 31						
		1.6781	GS-18 NiCrMo 12 6										
		1.7003	38 Cr 2	38 C 2	38 Cr 2								
		1.7006	46 Cr 2	42 C 2	45 Cr 2								5045
		1.7030	28 Cr 4				530 A 30				30Ch		5130
		1.7033	34 Cr 4	32 C 4	34 Cr 4 (KB)		530 A 32			SCr 430 (H)	35Ch	G 51320	5132
		1.7034	37 Cr 4	38 C 4	38 Cr 4	14 140	530 A 36			SCr 435 H	40Ch		5135
		1.7035	41 Cr 4	42 C 4	41 Cr 4		530 M 40			SCr 440 (H)	40Ch	G 51400	5140
		1.7045	42 Cr 4	42 C 4 TS	41 Cr 4		530 A 40	2245		SCr 440	40Ch		5140
		1.7103	67 SiCr 5										
		1.7131	16 MnCr 5	16 MC 5	16 MnCr 5	14 220	527 M 17	2511	F-1516 / F-1517	SCR 415	18ChG	G 51170	5115
		1.7139	16 MnCrS 5						F-150D				

	Index	Werkstoffnummer	DIN	AFNOR	UNI	ČSN	BS	SIS	UNE	JIS	GOST	UNS	USA
P	P.2.2	1.7147	20 MnCr 5	20 MC 5	20 MnCr 5	14 221				SMnC 420 (H)	18ChG	G 51200	5120
		1.7149	20 MnCrS 5						F-1551				
		1.7176	55 Cr 3	55 C 3	55 Cr 3		527 A 60	2253	F-1431	SUP 9 (A)	50ChGA	G 51550	5155
		1.7218	25 CrMo 4	25 CD 4 S	25 CrMo 4 (KB)	15 130	1717 CDS 110	2225		SCM 420; SCM 430	30ChM	G 41300	4130
		1.7220	34 CrMo 4	35 CD 4	35 CrMo 4	15 131	708 A 37	2234		SCM 432; SCCrM 3	AS38ChGM	G 41350	4135; 4137
		1.7223	41 CrMo 4	42 CD 4 TS	41 CrMo 4		708 M 40	2244		SCM 440	40 ChFA	G 41420	4142; 4140
		1.7225	42 CrMo 4	42 CD 4	42 CrMo 4	15 142	708 M 40	2244		SCM 440 (H)		G 41400	4142; 4140
		1.7228	50 CrMo 4	50 CR MO4			708 A 47			SCM 445 (H)	50ChFA	G 41470	4150
		1.7323	20 MoCrS 4	20 CD 4 S									
		1.7325	25 MoCr 4	25 CD 4									
		1.7326	25 MoCrS 4	25 CD 4 S									
		1.7361	32 CrMo 12	30 CD 12	32 CrMo 12	15 230	722 M 24	2240	F-124A				
		1.7707	30 CrMoV 9			15 330							
		1.7709	21 CrMoV 5 7										
		1.7725	GS-30 CrMoV 6 4										
		1.7735	14 CrMoV 6 9	15 CDV 6									
		1.8159	50 CrV 4	50 CV 4	51 CrV 4	15 260	735 A 50	2230	F-143 / F-1430	SUP 10	50ChGFA	G 61500	6150
		1.8161	58 CrV 4			15 261							
		1.8507	34 CrAlMo 5	30 CAD 6.12	34 CrAlMo 7		905 M 31		F-1741			K 23545	A 355 Cl. D
		1.8509	41 CrAlMo 7	40 CAD 6.12	41 CrAlMo 7	15 340	905 M 39	2940	F-1740	SACM 645	38ChMJuA	K 24065	A 355 Cl. A
		1.8515	31 CrMo 12	30 CD 12	31 CrMo 12		722 M 24	2240	F-1712				
		1.8519	31 CrMoV 9						F-1721				
		1.8523	39 CrMoV 13 9		36 CrMoV 13 9		897 M 39						
		1.8550	34 CrAlNi 7									K 52440	
		1.0904	55 Si 7	55 S 7	55 Si 8		250 A 53	2085; 2090			55S2		9255
		1.1157	40 Mn 4	35 M 5			150 M 36				40G	G 10390	1039
		1.1165	30 Mn 5	35 M 5		13 141	120 M 36			SMn 433 H; SCMn 2	30GSL		1330
		1.1167	36 Mn 5	40 M 5		42 2715	150 M 36	2120		SMn 438 (H); SCMn 3	35G2; 35GL	G 13350	1335
		1.1170	28 Mn 6	20 M 5	C 28 Mn	13 141	150 M 28			SCMn 1	30G		1330
	P.2.3	1.2744	57 NiCrMoV 7 7										
		1.7131	16 MnCr 5	16 MC 5	16 MnCr 5	14 220	527 M 17		F-1516 / F-1517	SCR 415	18ChG	G 51170	5115
		1.7755	GS-35 CrMoV 10 4										
	P.2.4	1.2714	56 NiCrMoV 7			19 663							
		1.3505	100 Cr 6	100 C 6	100 Cr 6	14 100	534 A 99	2258	F-131 / F-1310	SUJ 2	SchCh 15	G 52986	52100
		1.7225	42 CrMo 4	42 CD 4	42 CrMo 4	15 142	708 M 40	2244		SCM 440 (H)		G 41400	4142; 4140
	P.3.1	1.2080	X 210 Cr 12	Z 200 C 12	X 210 Cr 13 KU	19 436	BD 3			SKD 1	Ch12	T 30403	D 3
		1.2201	G-X 165 CrV 12			19 572							
		1.2343	X 38 CrMoV 5 1	Z 38 CDV 5	X 37 CrMoV 5 1 KU	19 552	BH 11		F-5317	SKD 6	4Ch5MFS	T 28811	H 11
		1.2363	X 100 CrMoV 5 1	Z 100 CDV 5	X 100 CrMoV 5 1 KU	19 571	BA 2	2260	F-5227	SKD 12		T 30102	A 2
		1.2365	X 32 CrMoV 3 3	32 DCV 28	30 CrMoV 12 27 KU	19 541	BH 10			SKD 7	3Ch3M3F	T 20810	H 10
		1.2367	X 38 CrMoV 5 3										
		1.2379	X 155 CrVMo 12 1	Z 160 CDV 12	X 155 CrVMo 12 1 KU	19 573	BD 2		F-5211	SKD 11		T 30402	D 2
		1.2436	X 210 CrW 12	Z 200 CW 12	X 215 CrW 12 1 KU	19 437		2312	F-5213	SKD 2			
		1.2567	X 30 WCrV 5 3	Z 32 WCV 5	X 30 WCrV 5 3 KU	19 720				SKD 4			
		1.2581	X 30 WCrV 9 3	Z 30 WCV 9	X 30 WCrV 9 3 KU	19 721	BH 21			SKD 5	3Ch2W8F	T 20821	H 21
		1.2601	X 165 CrMoV 12		X 165 CrMoW 12 KU	19 572		2310					
		1.2606	G-X 37 CrMoW 5 1										
		1.2764	X 19 NiCrMo 4										
		1.2767	X 45 NiCrMo 4	Y 35 NCD 16	42 NiCrMo 15 7	19 655							
		1.2880	G-X 165 CrCoMo 12										
		1.2885	X 32 CrMoCoV 3 3 3	30 DCKV 28									

	Index	Werkstoffnummer	DIN	AFNOR	UNI	ČSN	BS	SIS	UNE	JIS	GOST	UNS	USA
P	P.3.1	1.3302	S 12-1-4			19 810							
		1.3318	S 12-1-2			19 802							
		1.3333	S 3-3-2		HS 3-3-2	19 820							
		1.3343	S 6-5-2	Z 85 WDCV 06-05-04-0	HS 6-5-2	19 830	BM 2	2722	F-5603	SKH 9; SKH 51	R6AM5	T 11302	M 2
		1.3346	S 2-9-1	Z 85 DCWV 08-04-02-0	HS 1-8-1		BM 1				H41	T 11301	H 41; M 1
		1.4943	X 4 NiCrTi 25 15	Z 6 NCTDV 25.15 B			HR 251; HR 52; HR 51			SUH 660			
		1.5662	G-X 8 Ni 9										
		1.5680	12 Ni 19	Z 18 N 5									2515
	P.3.2	1.2080	X 210 Cr 12	Z 200 C 12	X 210 Cr 13 KU	19 436	BD 3			SKD 1	Ch12	T 30403	D 3
		1.2343	X 38 CrMoV 5 1	Z 38 CDV 5	X 37 CrMoV 5 1 KU	19 552	BH 11		F-5317	SKD 6	4Ch5MFS	T 28811	H 11
		1.2344	X 40 CrMoV 5 1	Z 40 CDV 5	X 40 CrMo 5 1 1 KU	19 554	BH 13	2242	F-5318	SKD 61	4Ch5MF1S	T 20813	H 13
		1.2363	X 100 CrMoV 5 1	Z 100 CDV 5	X 100 CrMoV 5 1 KU	19 571	BA 2	2260	F-5227	SKD 12		T 30102	A 2
		1.2365	X 32 CrMoV 3 3	32 DCV 28	30 CrMoV 12 27 KU	19 541	BH 10			SKD 7	3Ch3M3F	T 20810	H 10
		1.2367	X 38 CrMoV 5 3										
		1.2379	X 155 CrVMo 12 1	Z 160 CDV 12	X 155 CrVMo 12 1 KU	19 573	BD 2		F-5211	SKD 11		T 30402	D 2
		1.2567	X 30 WCrV 5 3	Z 32 WCV 5	X 30 WCrV 5 3 KU	19 720				SKD 4			
		1.2581	X 30 WCrV 9 3	Z 30 WCV 9	X 30 WCrV 9 3 KU	19 721	BH 21			SKD 5	3Ch2W8F	T 20821	H 21
		1.2606	G-X 37 CrMoW 5 1										
		1.2709	X 2 NiCoMoTi 18 9 5										
		1.2764	X 19 NiCrMo 4										
		1.2767	X 45 NiCrMo 4	Y 35 NCD 16	42 NiCrMo 15 7	19 655							
		1.2885	X 32 CrMoCoV 3 3 3	30 DCKV 28									
		1.3207	S 10-4-3-10	Z 130 WKCDV 10-10-04	HS 10-4-3-10	19 861	BT 42		F-5553	SKH 57			
		1.3243	S 6-5-2-5	Z 85 WDKCV 06-05-05	HS 6-5-2-5	19 852		2723	F-5613	SKH 55	R6M5K5		
		1.3246	S 7-4-2-5	Z 110 WKCDV 07-05-04	HS 7-4-2-5	19 851						T 11341	M 41
		1.3247	S 2-10-1-8	Z 110 DKCWV 09-08-04	HS 2-9-1-8		BM 42			SKH 51		T 11342	M 42
		1.3249	S 2-9-2-8				BM 34					T 11333	M 33; M 34
		1.3255	S 18-1-2-5	Z 80 WKCV 18-05-04-0	HS 18-1-1-5	19 855	BT 4			SKH 3		T 12004	T 4
		1.3265	S 18-1-2-10		HS 18-0-1-10	19 860	BT 5			SKH 4 A		T 12005	T 5
		1.3344	S 6-5-3	Z 120 WDCV 06-05-04	HS 6-5-3		BM 4			SKH 52; SKH 53		T 11323	M 3 Cl. 2
		1.3348	S 2-9-2	Z 100 DCWV 09-04-02	HS 2-9-2			2782				T 11307	M 7
		1.3401	G-X 120 Mn 12	Z 120 M 12	XG 120 Mn 12		Z 120 M 12			SCMnH 1	110G13L		A 128 (A)
		1.5860	14 NiCr 18			16 523							
		1.5864	35 NiCr 18			16 640			F-122				
	P.3.3	1.6359	X 2 NiCrMo 18 8 5	Maraging 250								K 92890	
	P.4.1	1.2083	X 42 Cr 13	Z 40 C 14	X 41 Cr 13 KU	19 435			F-5263	SUS 420 J 2			
		1.2316	X 36 CrMo 17	Z 38 CD 17	X 38 CrMo 16 1 KU								
		1.3543	X 102 CrMo 17	Z 100 CD 17									
		1.4001	G-X 7 Cr 13	Z 8 C 13 FF		17 020			F-8401				
		1.4002	X 6 CrAl 13	Z 6 CA 13	X 6 CrAl 13		405 S 17	2302	F-3111	SUS 405		S 40500	405
		1.4005	X 12 CrS 13	Z 12 CF 13	X 12 CrS 13		416 S 21	2380		SUS 416		S 41600	416
		1.4006	X 10 Cr 13	Z 12 C 13	X 12 Cr 13	17 021	410 S 21	2302	F-3401	SUS 410	12Ch13	S 41000	410; CA-15
		1.4008	G-X 8 CrNi 13	Z 12 CN 13 M		42 2904							
		1.4016	X 6 Cr 17	Z 8 C 17	X 8 Cr 17	17 040	430 S 15	2320	F-3113	SUS 430	12Ch17	S 43000	430
		1.4021	X 20 Cr 13	Z 20 C 13	X 20 Cr 13	17 022	420 S 37	2303	F-3402	SUS 420 J 1	20Ch13	S 42000	420
		1.4024	X 15 Cr 13	Z 13 C 13		17 021	420 S 29			SUS 410 J 1			
		1.4027	G-X 20 Cr 14	Z 20 C 13 M		42 2906	420 C 29			SCS 2	20Ch13L		
		1.4028	X 30 Cr 13	Z 30 C 13	X 30 Cr 13	17 023	420 S 45	2304		SUS 420 J 2	30Ch13		
		1.4031	X 38 Cr 13	Z 40 C 14	X 40 Cr 14	17 024		2304	F-3404	SUS 420 J 2	40Ch13		
		1.4034	X 46 Cr 13	Z 40 C 14	X 40 Cr 14	17 029	420 S 45		F-3405		40Ch13		
		1.4085	G-X 70 Cr 29										

	Index	Werkstoffnummer	DIN	AFNOR	UNI	ČSN	BS	SIS	UNE	JIS	GOST	UNS	USA
P	P.4.1	1.4104	X 14 CrMoS 17	Z 10 CF 17	X 10 CrS 17	17 140		2383	F-3403	SUS 430 F		S 43020	430 F
		1.4105	X 4 CrMoS 18						F-3114				
		1.4106	X 2 CrMoSiS 18 2 1										
		1.4107	G-X 8 CrNi 12			42 2904							
		1.4109	X 65 CrMo 14										
		1.4112	X 90 CrMoV 18									S 44003	
		1.4113	X 6 CrMo 17	Z 8 CD 17.01	X 8 CrMo 17		434 S 17	2325	F-3116	SUS 434		S 43400	434
		1.4116	X 45 CrMoV 15						F-3422				
		1.4122	G-X 35 CrMo 17			17 137							
		1.4125	X 105 CrMo 17	Z 100 CD 17	X 105 CrMo 17					SUS 440 C		S 44004	440 C
		1.4136	G-X 70 CrMo 29 2										
		1.4405	G-X 5 CrNiMo 16 5										
		1.4407	G-X 5 CrNiMo 13 4										
		1.4510	X 6 CrTi 17	Z 8 CT 17	X 6 CrTi 17					SUS 430 LX	08Ch17T	S 43036	XM 8; 430 Ti
		1.4511	X 8 CrNb 17	Z 8 CNb 17	X 6 CrNb 17				F-3122	SUS 430 LX			
		1.4512	X 5 CrTi 12	Z 6 CT 12	X 6 CrTi 12		409 S 19		F-3121	SUH 409		S 40900	409
		1.4528	X 105 CrCoMo 18 2										
		1.4540	G-X 4 CrNiCuNb 16 4										
		1.4724	X 10 CrAl 13	Z 10 C 13	X 10 CrAl 12	17 125	403 S 17		F-3152		10Ch13SJu		
		1.4742	X 10 CrAl 18	Z 10 CAS 18	X 8 Cr 17		430 S 15		F-3153	SUS 430; SUH21			430
		1.4761	G-X 120 CrSi 23										
		1.4762	X 10 CrAl 24	Z 10 CAS 24	X 16 Cr 26	17 153			F-3154			S 44600	446
		1.4931	G-X 22 CrMoV 12 1										
		1.4962	X 12 CrNiWTi 16 3										
		1.6982	G-X 3 CrNi 13 4										
	P.4.2	1.2316	X 36 CrMo 17	Z 38 CD 17	X 38 CrMo 16 1 KU								
		1.4000	X 6 Cr 13	Z 6 C 13	X 6 Cr 13	17 020	403 S 17	2301		SUS 403	08Ch13	S 40300	403
		1.4021	X 20 Cr 13	Z 20 C 13	X 20 Cr 13	17 022	420 S 37	2303	F-3402	SUS 420 J 1	20Ch13	S 42000	420
		1.4024	X 15 Cr 13	Z 13 C 13		17 021	420 S 29			SUS 410 J 1			
		1.4028	X 30 Cr 13	Z 30 C 13	X 30 Cr 13	17 023	420 S 45	2304		SUS 420 J 2	30Ch13		
		1.4031	X 38 Cr 13	Z 40 C 14	X 40 Cr 14	17 024		2304	F-3404	SUS 420 J 2	40Ch13		
		1.4034	X 46 Cr 13	Z 40 C 14	X 40 Cr 14	17 029	420 S 45		F-3405		40Ch13		
		1.4057	X 20 CrNi 17 2	Z 15 CN 16.02	X 16 CrNi 16	17 145	431 S 29	2321	F-3427	SUS 431	20Ch17N2	S 43100	431
		1.4059	G-X 22 CrNi 17										
		1.4086	G-X 120 Cr 29										
		1.4108	X 100 CrMo 13										
		1.4112	X 90 CrMoV 18									S 44003	
		1.4116	X 45 CrMoV 15						F-3422				
		1.4120	G-X 20 CrMo 13										
		1.4122	G-X 35 CrMo 17			17 137							
		1.4138	G-X 120 CrMo 29 2										
		1.4313	X 5 CrNi 13 4	Z 5 CN 13.4	X 6 CrNi 13 04		425 C 11	2385		SCS 5			CA 6-NM
		1.4340	G-X 40 CrNi 27 4										
		1.4464	G-X 40 CrNiMo 27 5										
		1.4542	X 7 CrNiCu 16 4 4	Z7 CNU 17 04 04 (17-4PH)						SCS 24; SUS 630		S 17400	630
		1.4545	X 5 CrNiCu 15-5	E-Z5 CNU 15 05 (15-5PH)									
		1.4710	G-X 30 CrSi 6										
		1.4718	X 45 CrSi 9 3	Z 45 CS 9	X 45 CrSi 8	17 115	401 S 45		F-3220	SUH 1	40Ch9S2	S 65007	HNV 3
		1.4729	G-X 40 CrSi 13										
		1.4740	G-X 40 CrSi 17										
		1.4743	G-X 160 CrSi 18										

	Index	Werkstoffnummer	DIN	AFNOR	UNI	ČSN	BS	SIS	UNE	JIS	GOST	UNS	USA
P	P.4.2	1.4745	G-X 40 CrSi 23										
		1.4747	X 80 CrNiSi 20	Z 80 CSN 20.02	X 80 CrSiNi 20		443 S 65			SUH 4		S 65006	HNV 6
		1.4776	G-X 40 CrSi 29										
		1.4823	G-X 40 CrNiSi 27 4										
		1.4923	X 22 CrMoV 12 1			17 134	762						
		1.4928	G-X 12 CrNiMoCoVN 12										
		1.4935	X 20 CrMoWV 12 1									S 42200	
M	M.1.1	1.3941	G-X 4 CrNi 18 13										
		1.3944	G-X 5 CrNi 18 11										
		1.3952	G-X 4 CrNiMoN 18 14										
		1.3953	G-X 2 CrNiMo 18 15										
		1.3955	G-X 12 CrNi 18 11										
		1.3959	G-X 10 CrNiNb 16 13										
		1.4301	X 5 CrNi 18 10	Z6 CN 18-09	X 5 CrNi 18 10	17 240	304 S 15	2332; 2333	F-3504	SUS 304	08Ch18N10	S 30400	304; 304 H
		1.4303	X 5 CrNi 18 12	Z 8 CN 18.12	X 8 CrNi 19 10		305 S 19			SUS 305	06Ch18N11	S 30500	308; 305
		1.4305	X 10 CrNiS 18 9	Z8 CNF 18-03	X 10 CrNi 18 09	17 243	303 S 21	2346		SUS 303		S 30300	303
		1.4306	X 2 CrNi 19 11	Z3 CN 18-10	X 2 CrNi 18 11	17 249	304 S 12	2352; 2333	F-3503	SCS 19	03Ch18N11	S 30403	304 L
		1.4308	G-X 6 CrNi 18 9	Z 6 CN 18.10 M		42 2930	304 C 15	2333	F-8411	SCS 13	07Ch18N9L		CF-8
		1.4311	X 2 CrNiN 18 10	Z 2 CN 18 .10	X 2 CrNiN 18 11	17 249	304 S 62	2371		SUS 304 LN		S 30453	304 LN
		1.4312	G-X 10 CrNi 18 8			42 2931							
		1.4401	X 5 CrNiMo 18 10	Z6 CND 17 12 02	X 5 CrNiMo 17 12	17 346	316 S 16	2347	F-3543	SUS 316		S 31600	316
		1.4404	X 2 CrNiMo 17 13 2	Z3 CND 17 12 02	X 2 CrNiMo 17 12	17 349	316 S 11	2348	F-3533	SUS 316 L		S 31603	316 L
		1.4406	X 2 CrNiMoN 17 12 2	Z 2 CND 17.12 Az	X 2 CrNiMoN 17 12		316 S 61			SUS 316 LN		S 31653	316 LN
		1.4408	G-X 6 CrNiMo 18 10			42 2940			F-8414				
		1.4413	G-X 4 CrNiMo 13-4										
		1.4429	X 2 CrNiMoN 17 13 3	Z3 CND 17 11 03 Az	X 2 CrNiMoN 17 13		316 S 62	2375		SUS 316 LN		S 31653	316 LN
		1.4435	X 2 CrNiMo 18 14 3	Z 2 CND 17.13	X 2 CrNiMo 17 13		316 S 12	2353		SCS 16; SUS 316 L	03Ch17N 14M2	S 31603	316 L
		1.4436	X 5 CrNiMo 17 13 3	Z 6 CND 17.12	X 5 CrNiMo 17 13		316 S 16	2343		SUS 316		S 31600	316
		1.4437	G-X 6 CrNiMo 18 12			42 2940							
		1.4438	X 2 CrNiMo 18 16 4	Z 2 CND 19.15	X 2 CrNiMo 18 15		317 S 12	2367		SUS 317 L		S 31703	317 L
		1.4439	G-X 3 CrNiMo 17 13 5						F-3544				
		1.4446	G-X 2 CrNiMo 17 13 4										
		1.4448	G-X 6 CrNiMo 17 13										
		1.4449	X 3 CrNiMo 18 12 3										
		1.4507	X 2 CrNiMOCuN 25 6 3	Z3 CNDU 25 07 Az (Uranus 52 N)								S 32750	F61
		1.4541	X 6 CrNiTi 18 10	Z 6 CNT 18.10	X 6 CrNiTi 18 11	17 248	321 S 12	2337		SUS 321	12Ch18N 10T	S 32100	321
		1.4546	X 5 CrNiNb 18 10		X 6 CrNiNb 18 11		347 S 18					S 34800	348
		1.4550	X 6 CrNiNb 18 10	Z10 CNNb 18-10	X 6 CrNiNb 18 11	17 245	347 S 17	2338	F-3552 / F-3524	SUS 347	08Ch18N 12B	S 34700	347
		1.4552	G-X 5 CrNiNb 18 9			42 2933			F-8413				
		1.4571	X 6 CrNiMoTi 17 12 2	Z 6 CNT 17.12	X 6 CrNiMoTi 17 12	17 348	320 S 31	2350	F-3535		10Ch17N13M2T	S 31635	316 Ti
		1.4573	X 10 CrNiMoTi 18 12		X 6 CrNiMoTi 17 13		320 S 33				10Ch17N13M3T	S 31635	316 Ti
		1.4580	X 6 CrNiMoNb 17 12 2	Z 6 CNDNb 17.12	X 6 CrNiMoNb 17 12		318 S 17		F-3536		08Ch16N13M2B	S 31640	316 Cb
		1.4581	G-X 5 CrNiMoNb 18 10	Z 4 CNDNb 18.12 M	GX 6 CrMoNb 20 11	42 2941	318 C 17			SCS 22			
		1.4583	X 10 CrNiMoNb 18 12		X 6 CrNiMoNb 17 13								318
		1.4821	X 15 CrNiSi 25-4	Z20 CNS 25 04									
		1.4825	G-X 25 CrNiSi 18 9			42 2932							
		1.4826	G-X 40 CrNiSi 22 9			42 2934							
		1.4828	X 15 CrNiSi 20 12	Z 15 CNS 20.12		17 251	309 S 24		F-3312	SUH 309	20Ch20N 14S2	S 30900	309
		1.4832	G-X 25 CrNiSi 20 14										
		1.4876	X 10 NiCrAlTi 32 20	Z10 NCAT 32-21 (Incoloy 800)		17 358	NA 15 (H)		F-3314	NCF 800			B 163
		1.4878	X 12 CrNiTi 18 9	Z 6 CNT 18.12 (B)	X 6 CrNiTi 18 11	17 246	321 S 20	2337		SUS 321	12Ch18N 10T		321

	Index	Werkstoffnummer	DIN	AFNOR	UNI	ČSN	BS	SIS	UNE	JIS	GOST	UNS	USA
M	M.1.1	1.4968	G-X 7 CrNiNb 16 13										
		1.4988	G-X 8 CrNiMoVNb 16 1										
		1.6901	G-X 8 CrNi 18 10										
		1.6902	G-X 6 CrNi 18 10										
		1.6905	G-X 5 CrNiNb 18 10										
	M.2.1	1.3964	G-X 4 CrNiMnMoN 19 1										
		1.4310	X 12 CrNi 17 7	Z 12 CN 17.07	X 12 CrNi 17 07		301 S 21			SUS 301		S 30100	301
		1.4465	G-X 2 CrNiMoN 25 25										
		1.4536	G-X 2 NiCrMoCuN 25 2										
		1.4539	X 1 NiCrMoCu 25 20 5	Z2 NCDU 25 20 (Uranus B6)								N 08904	904L
		1.4547	X 1 CrNiMoCuN 20 18 17	Z1 CNDU 20 18 06 Az (254 SMO)									F44
		1.4568	X 7 CrNiAl 17 7										17-7 PH
		1.4837	G-X 40 CrNiSi 25 12			42 2936							
		1.4840	G-X 15 CrNi 25 20										
		1.4841	X 15 CrNiSi 25 20	Z 15 CNS 25.20	X 16 CrNiSi 25 20	17 255			F-3310	SUH 310	20Ch25N 20S2	S 31000	314; 310
		1.4845	X 12 CrNi 25 21	Z 12 CN 25.20	X 6 CrNi 26 20	17 255	310 S24	2361		SUH 310;		S 31008	310 S
		1.4848	G-X 40 CrNiSi 25 20		GX 40 CrNi 26 20	42 2952							
		1.4849	G-X 40 NiCrSiNb 38 1										
		1.4852	G-X 40 NiCrNb 35 25										
		1.4855	G-X 30 CrNiSiNb 24 2										
		1.4857	G-X 40 NiCrSi 35 25										
		1.4864	X 12 NiCrSi 36 16	Z 12 NCS 37.18		17 253	NA 17		F-3313	SUH 330		N 08330	330
		1.4865	G-X 40 NiCrSi 38 18		GX 50 NiCr 39 19		330 C 40			SCH 15; SCH 16			
		1.4871	X 53 CrMnNiN 21 9	Z 52 CMN 21.09	X 53 CrMnNiN 21 9		349 S 54		F-3217	SUH 35; SUH 36	55Ch20G9AN4	S 63008	EV 8
		1.4873	X 45 CrNiW 18 9	Z 35 CNWS 20.09	X 45 CrNiW 18 9		331 S 40			SUH 31			
	M.3.1	1.4339	G-X 32 CrNi 28 10										
		1.4347	G-X 8 CrNi 26 7										
		1.4410	X 2 CrNiMoN 25 7 4	Z2 CND 25 07 04 Az					F-3552				F53
		1.4460	X 8 CrNiMo 27 5	Z5 CND 25 05 AZ				2324		SUS 329 J 1		S 32900	329 LN
		1.4462	X 2 CrNiMoN 22 5 3	Z2 CND 22 05 03 AZ (Uranus 45 N)		17 381			F-3308			S 31803	329 A (F51)
		1.4463	G-X 6 CrNiMo 24 8 2										
		1.4501	X 2 CrNiMoCuWN 25 7 4	Z2 CNDUW 25 07 04 Az (Zeron 100)								S 32760	F55
		1.4815	G-X 8 CrNi 19 10										
		1.4822	G-X 40 CrNi 24 5										
K	K.1.1	0.6010	GG-10	Ft 10 D	G 10	42 2410		01 10-00		FC 10	Sc 10		A48-20 B
		0.6015	GG-15	Ft 15 D	G 15	42 2415	Grade 150	01 15-00	FG-15	FC 15	Sc 15		A48-25 B
		0.6020	GG-20	Ft 20 D	G 20	42 2420	Grade 220	01 20-00	FG-20	FC 20	Sc 20		A48-30 B
		0.6025	GG-25	Ft 25 D	G 25	42 2425	Grade 260	01 25-00	FG-25	FC 25	Sc 25		A48-40 B
	K.1.2	0.6030	GG-30	Ft 30 D	G 30	42 2430	Grade 300	01 30-00	FG-30	FC 30	Sc 30		A48-45 B
		0.6035	GG-35	Ft 35 D	G 35	42 2435	Grade 350	01 35-00	FG-35	FC 35	Sc 35		A48-50 B
		0.6040	GG-40	Ft 40 D		42 2440	Grade 400	01 40-00			Sc 40		A48-60 B
		0.6652	GGL-NiMn 13 7	L- NM 13 7			L-NiMn 13 7						
		0.6655	GGL-NiCuCr 15 6 2	L-NUC 15 6 2			L-NiCuCr 15 6 2						A 436 Type 1
		0.6656	GGL-NiCuCr 15 6 3	L-NUC 15 6 3			L-NiCuCr 15 6 3						A 436 Type 1b
		0.6660	GGL-NiCr 20 2	L-NC 20 2			L-NiCr 20 2	05 23-00					A 436 Type 2
		0.6661	GGL-NiCr 20 3	L-NC 20 3			L-NiCr 20 3						A 436 Type 2b
		0.6667	GGL-NiSiCr 20 5 3	L-NSC 20 5 3			L-NiSiCr 20 5 3						
		0.6676	GGL-NiCr 30 3	L-NC 30 3			L-NiCr 30 3						A 436 Type 3
		0.6680	GGL-NiSiCr 30 5 5	L-NSC 30 5 5			L-NiSiCr 30 5 5						A 436 Type 4
	K.2.1	0.7033	GGG-35.3			42 2303							
		0.7040	GGG-40	FGS 400-12	GS 400-12	42 2304	SNG 420/12	0717-02	FGE 38-17	FCD 40	VC 42-12		60 40 18

	Index	Werkstoffnummer	DIN	AFNOR	UNI	ČSN	BS	SIS	UNE	JIS	GOST	UNS	USA
K	K.2.1	0.7043	GGG-40.3	FGS 370-17	GSO 42/17	42 2314	SNG 370/17	0717-15			VC 42-12		
		0.7050	GGG-50	FGS 500-7	GS 500/7	42 2305	SNG 500/7	0727-02	FGE 50-7	FCD 50	VC 50-2		65-45-12
		0.7060	GGG-60	FGS 600-3	GS 600/3	42 2306	SNG 600/3	0732-03		FCD 60	VC 60-2		80-55-06
	K.2.2	0.7070	GGG-70	FGS 700-2	GS 700-2	42 2307	SNG 700/2	0737-01	FGS 70-2	FCD 70	VC 70-2		100-70-03
		0.7080	GGG-80	FGS 800-2	GS 800-2	42 2308	SNG 800/2				VC 80-2		120-90-02
		0.7652	GGG-NiMn 13 7	S-NM 13 7			S-NiMn 13 7						
		0.7660	GGG-NiCr 20 2	S-NC 20 2			S-NiCr 20 2						A 439 Type D-2
		0.7661	GGG-NiCr 20 3	S-NC 20 3			S-NiCr 20 3						A 439 Type D-2B
		0.7665	GGG-NiSiCr 20 5 2	S-NSC 20 5 2			S-NiSiCr 20 5 2						
		0.7670	GGG-Ni 22	S-N 22			S-Ni 22						A 439 Type D-2C
		0.7673	GGG-NiMn 23 4	S-NM 23 4			S-NiMn 23 4						A 439 Type D-2M
		0.7676	GGG-NiCr 30 3	S-NC 30 3			S-NiCr 30 3						A 439 Type D-3
		0.7677	GGG-NiCr 30 1	S-NC 30 1			S-NiCr 30 1						A 439 Type D-3A
		0.7680	GGG-NiSiCr 30 5 5	S-NSC 30 5 5			S-NiSiCr 30 5 5						A 439 Type D-4
		0.7683	GGG-Ni 35	S-N 35			S-Ni 35						A 439 Type D-5
		0.7685	GGG-NiCr 35 3	S-NC 35 3			S-NiCr 35 3						A 439 Type D-5B
		0.8065	GTW-65										
	K.3.1	0.8035	GTW-35-04			42 2536			GTW 35				
		0.8040	GTW-40-05			42 2540							
		0.8045	GTW-45-07										
		0.8055	GTW-55										
		0.8135	GTS-35-10	MN 35-10		42 2533	B 340/12		GTS 35				
		0.8145	GTS-45-06			42 2545	P 440/7		GTS 45				
		0.8155	GTS-55-04	MP 50-5		42 2555	P 510/4		GTS 55				
		0.8165	GTS-65-02	MP 60-3			P 570/3		GTS 65				
	K.3.2	0.8170	GTS-70-02	IP 70-2			P 690/2		GTS 70				
N	N.1.1	3.3307	Al99.85Mg0.5										
		3.3308	Al99,9Mg0,5										
		3.3315	AlMg1	5005 (AlMg1)					L-3350				
		3.3316	AlMg1.5										
		3.3317	Al99.85Mg1										
		3.3318	Al99.9Mg1										
		3.3326	AlMg1.8										
		3.3523	AlMg2.5										
		3.3525	AlMg2Mn0.3										
		3.3527	AlMg2Mn0.8										
		3.3535	AlMg3	5754									
		3.3537	AlMg2.7Mn										
		3.3555	AlMg5	5056 A									
		3.3561	G-AlMg5										
		3.3591	G-AlMg10										
		3.0205	Al99	1200 (A4)	9001/1	42 4009			L-3001				
		3.0255	Al99.5	1050 A	9001/2	42 4004			L-3051				
		3.0275	Al99.7	1070 A		42 4003			L-3071				
		3.0285	Al99.8	1080 A (A8)		42 4002			L-3081				
		3.0305	Al99.9										
		3.0505	AlMn0.5Mg0.5										
		3.0506	AlMn0.6										
		3.0515	AlMn1			42 4432			L-3810				
		3.0517	AlMnCu										
		3.0525	AlMn1Mg0.5	3005									

	Index	Werkstoffnummer	DIN	AFNOR	UNI	ČSN	BS	SIS	UNE	JIS	GOST	UNS	USA
N	N.1.1	3.0526	AlMn1Mg1										
		3.0615	AlMgSiPb										
		3.0915	AlFeSi										
	N.1.2	3.2307	Al99.85MgSi										
		3.2315	AlMgSi1	6082	9006/4	42 4400							6082
		3.3206	AlMgSi0,5	6060 (AGS)		42 4401			L-3441				6063
		3.3208	Al99.9MgSi										
		3.3210	AlMgSi0.7	6005 A									
		3.3211	AlMg1SiCu	6061									
		3.3345	AlMg4.5										
		3.3545	AlMg4Mn	5086 (AG4MC)	9005/5				L-3322				5083
		3.3547	AlMg4,5Mn0,7	5083 (AlMg5Mn0,7)			N8		L-3321	A 5083			A95083
		3.3549	AlMg5Mn										
		3.4335	AlZn4,5Mg1	7020 (AZ5G)	9007/1	42 4441			L-3741				7020
		3.4337	Al99.8ZnMg										
		3.4345	AlZnMgCu0.5										
		3.4365	AlZnMgCu1.5	7075 (AZ5GU)		42 4222			L-3710				7075
		2.1086	G-CuSn10Zn										
		3.1255	AlCuSiMn	2014	9002/3								2014
		3.1305	AlCu2.5Mg0.5										
		3.1325	AlCuMg1	2017 A (AU4G)					L-3120				2017 A
		3.1355	AlCuMg2	2024 (AU4G1)	9002/4	42 4203			L-3140				2024
		3.1645	AlCuMgPb	2030 (AU4PB)		42 4254			L-3121				
		3.1655	AlCuBiPb	2011 (AU5PbBi)	9002/5				L-3192				2011
		MFK											
	N.2.1	3.2581	G-AlSi12			42 4330							
		3.2583	G-AlSi12(Cu)			42 4330							
		3.3261	G-AlMg5Si			42 4515							
		3.3292	GD-AlMg9			42 4519							
		3.3541	G-AlMg3										
		3.3543	G-AlMg3(Cu)										
	N.2.2	3.2134	G-AlSi5Cu1Mg										
		3.2151	G-AlSi6Cu4			42 4357							
		3.2161	G-AlSi8Cu3										
		3.2341	G-AlSi5Mg										
		3.2371	G-AlSi7Mg			42 4334							
		3.2373	G-AlSi9Mg			42 4331							
		3.2381	G-AlSi10Mg			42 4331							
		3.2383	G-AlSi10Mg(Cu)			42 4331							
		3.3241	G-AlMg3Si										
		3.1371	G-AlCu4TiMg										
		3.1841	G-AlCu4Ti										
	N.3.1	2.0040	OF-Cu			42 3000							
		2.0060	E-Cu57			42 3001							
		2.0065	E-Cu58			42 3001							
		2.0070	SE-Cu										
		2.0076	SW-Cu										
		2.0090	SF-Cu			42 3003							
		2.0220	CuZn5			42 3200							
		2.0230	CuZn10			42 3201							
		2.0240	CuZn15			42 3202							

	Index	Werkstoffnummer	DIN	AFNOR	UNI	ČSN	BS	SIS	UNE	JIS	GOST	UNS	USA
N	N.3.1	2.0250	CuZn20			42 3203							
		2.0261	CuZn28										
		2.0265	CuZn30			42 3210							
		2.0280	CuZn33			42 3212							
		2.0321	CuZn37		C2700	42 3213							
		2.0335	CuZn36										
		2.0360	CuZn40			42 3220							
		2.0460	CuZn20Al2										
		2.0470	CuZn28Sn1										
		2.0510	CuZn37Al1			42 3231							
		2.0530	CuZn38Sn1			42 3237							
		2.0730	CuNi12Zn24										
		2.0740	CuNi18Zn20										
		2.0830	CuNi25										
		2.0842	CuNi44Mn1										
		2.0853	CuNi1.5Si										
		2.0855	CuNi2Si			42 3054							
		2.0857	CuNi3Si										
		2.0872	CuNi10Fe1Mn										
		2.0875	CuNi9Sn2										
		2.0882	CuNi30Mn1Fe										
		2.0883	CuNi30Fe2Mn2										
		2.0918	CuAl5As										
		2.0920	CuAl8										
		2.0932	CuAl8Fe3										
		2.0936	CuAl10Fe3Mn2										
		2.0960	CuAl9Mn2										
		2.0966	CuAl10Ni5Fe4										
		2.0971	CuAl9Ni3Fe2										
		2.1016	CuSn4										
		2.1020	CuSn6										
		2.1030	CuSn8										
		2.1080	CuSn6Zn6										
		2.1191	CuAg0.1P										
		2.1203	CuAg0.1										
		2.1245	CuBe1.7										
		2.1247	CuBe2										
		2.1293	CuCrZr			42 3039							
		2.1310	CuFe2P										
		2.1522	CuSi2Mn										
		2.1525	CuSi3Mn										
		Ampco 16	CuAl10Fe3										
		Ampco 18	CuAl10.5Fe3.5										
		Ampco 8	CuAl6.5Fe2.5Sn										
			Ampco 8-16										
	N.3.2	2.0331	CuZn36Pb1.5			42 3214							
		2.0332	CuZn37Pb0.5										
		2.0372	CuZn39Pb0.5			42 3221							
		2.0540	CuZn35Ni2										
		2.0550	CuZn40Al2										
		2.0561	CuZn40Al1			42 3231							

	Index	Werkstoffnummer	DIN	AFNOR	UNI	ČSN	BS	SIS	UNE	JIS	GOST	UNS	USA
N	N.3.2	2.0572	CuZn40Mn1			42 3234							
		2.0580	CuZn40Mn1Pb										
		2.0780	CuNi12Zn30Pb1										
		2.0790	CuNi18Zn19Pb1										
		2.1498	CuSP										
		2.1504	NiAlBz										
		2.1546	CuTeP										
		Ampco 12	CuAl9Fe3										
		Ampco 20	CuAl11Fe4										
	N.3.3	2.0371	CuZn38Pb1.5			42 3222							
		2.0375	CuZn36Pb3										
		2.0380	CuZn39Pb2			42 3223							
		2.0401	CuZn39Pb3										
		2.0402	CuZn40Pb2			42 3223							
		2.0410	CuZn44Pb2										
		2.0490	CuZn31Si1										
		2.0500	CuZn23Al6Mn4Fe3										
		2.0771	CuNi7Zn39Mn5Pb3										
		2.0978	CuAl11Ni6Fe5										
		2.1093	G-CuSn6ZnNi										
		2.1096	G-CuSn5ZnPb										
		2.1285	CuCo2Be										
		Ampco 21	CuAl13Fe4.5										
		Ampco 22	CuAl14Fe5										
		Ampco 25											
		Ampco 26											
			Ampco 18-26										
	N.4.1	3.5101	G-MgZn4SE1Zr1										
		3.5102	G-MgZn5Th2Zr1										
		3.5103	G-MgSE3Zn2Zr1										
		3.5105	G-MgTh3Zn2Zr1										
		3.5106	G-MgAg3Se2Zr1										
		3.5200	MgMn2										
		3.5312	MgAl3Zn										
		3.5470	GD-MgAl4Si1										
		3.5612	GD-MgAl6Zn1										
		3.5662	G-MgAl6										
		3.5812	G-MgAl8Zn1			42 4911							
		3.5912	GD-MgAl9Zn1			42 4911							
S	S.1.2	1.4980	X 5 NiCrTi 26 15									S66286	
	S.2.1	1.3924	Ni54										
		1.3926	RNi12			42 3484							
		1.3927	RNi8			42 3484							
		2.4360	NiCu30Fe	Monel 400		42 3431							
		2.4610	NiMo16Cr16Ti	Hastelloy C-4									
		2.4617	NiMo28	Hastelloy B-2									
		2.4630	NiCr20Ti	Nimonic 75			HR 5						
		2.4668	NiCr19Fe18Nb5Mg	Inconel 718									
		2.4812	NiCr17Mo17FeW	Hastelloy C									
		2.4819	NiMo16Cr15W	Hastelloy C-276									
		2.4851	NiCr23Fe, Inconel 601	Inconel 601									

	Index	Werkstoffnummer	DIN	AFNOR	UNI	ČSN	BS	SIS	UNE	JIS	GOST	UNS	USA
S	S.2.1	2.4856	NiCr22Mo9Nb	Inconel 625									
		2.4858	NiCr21Mo				NA 16			NCF 825		N 08825	
		2.4951	NiCr20Ti	Nimonic 75			HR 5						
		2.4964	CoCr20W15Ni										
		2.4989	CoCr20NiW										
	S.2.2	2.4375	NiCu30Al	Monel K 500									
		2.4631	NiCr20TiAl	Nimonic 80 A			HR 401; 601			NCF 80 A		N 07080	
		2.4634	NiCo20Cr15MoAlTi	Nimonic 105									
		2.4640	NiCr15Fe	Inconel 600									
		2.4654	NiCr20Co13Mo4Ti4Al	Waspaloy									
		2.4662	NiCr13Mo6Ti3	Nimonic 901									
		2.4668	NiCr19Fe18Nb5Mg	Inconel 718									
		2.4816	NiCr15Fe	Inconel 600			NA 14			NCF 600		N 06600	
		2.4952	NiCr20TiAl	Nimonic 80 A									
		2.4973	NiCr19Co11MoTi										
		2.4983	NiCr18Co18MoAlTi	Udimet 500									
	S.2.3	2.4670	G-NiCr13Al6MoNb	Nimocast 713									
		2.4674	NiCo15Cr10MoAlTi	Nimocast PK 24									
		2.4979	CoCr28MoNi										
	S.3.1	3.7024	Ti99,5										
		3.7025	Ti99,8										
		3.7034	Ti99,7										
		3.7055	Ti99,4										
		3.7064	Ti99,2										
		3.7124	TiCu2										
	S.3.2	3.7114	TiAl5Sn2										
		3.7144	TiAl6Sn2Zr4Mo2										
		3.7154	TiAl6Zr5										
		3.7165	TiAl6V4	T-A 6 V			TA 10 – TA 13					R 56400	
		3.7174	TiAl6V6Sn2										
		3.7184	TiAl4Mo4Sn2				TA 45 – TA 51						
H	H.1.1	1.2311	40 CrMnMo 7			19 520							
		1.2312	40 CrMnMoS 8 6	40 CMD 8 + S									
		1.2316	X 36 CrMo 17	Z 38 CD 17	X 38 CrMo 16 1 KU								
		1.2365	X 32 CrMoV 3 3	32 DCV 28	30 CrMoV 12 27 KU	19 541	BH 10			SKD 7	3Ch3M3F	T 20810	H 10
		1.2567	X 30 WCrV 5 3	Z 32 WCV 5	X 30 WCrV 5 3 KU	19 720				SKD 4			
		1.2581	X 30 WCrV 9 3	Z 30 WCV 9	X 30 WCrV 9 3 KU	19 721	BH 21			SKD 5	3Ch2W8F	T 20821	H 21
		1.2738	40 CrMnNiMo 8						F-5303				
		1.2885	X 32 CrMoCoV 3 3 3	30 DCKV 28									
		1.4028	X 30 Cr 13	Z 30 C 13	X 30 Cr 13	17 023	420 S 45	2304		SUS 420 J 2	30Ch13		
		1.4031	X 38 Cr 13	Z 40 C 14	X 40 Cr 14	17 024		2304	F-3404	SUS 420 J 2	40Ch13		
		1.4034	X 46 Cr 13	Z 40 C 14	X 40 Cr 14	17 029	420 S 45		F-3405		40Ch13		
		1.4112	X 90 CrMoV 18									S 44003	
		1.5122	37 MnSi 4			13 240							
		1.6358	X 2 NiCoMoTi 18 9 5										
		1.6582	34 CrNiMo 6	35 NCD 6	35 NiCrMo 6 (KW)	16 342	817 M 40	2541	F-128 / F-1270	SNCM 447	38Ch2N2MA		4340
		1.7003	38 Cr 2	38 C 2	38 Cr 2								
		1.7006	46 Cr 2	42 C 2	45 Cr 2								5045
		1.7030	28 Cr 4				530 A 30				30Ch		5130
		1.7176	55 Cr 3	55 C 3	55 Cr 3		527 A 60	2253	F-1431	SUP 9 (A)	50ChGA	G 51550	5155
		1.0961	60 SiCr 7	60 SC 7	60 SiCr 8					SUP 7			9262

	Index	Werkstoffnummer	DIN	AFNOR	UNI	ČSN	BS	SIS	UNE	JIS	GOST	UNS	USA
H	H.1.1	1.1248	Ck 75	XC 75	C 75	12 081	060 A 78	1774; 1778			75	G 10780	1078; 1080
		1.1273	90 Mn 4										
	H.1.2	1.2083	X 42 Cr 13	Z 40 C 14	X 41 Cr 13 KU	19 435			F-5263	SUS 420 J 2			
		1.2323	GS-48 CrMoV 6 7										
		1.2343	X 38 CrMoV 5 1	Z 38 CDV 5	X 37 CrMoV 5 1 KU	19 552	BH 11		F-5317	SKD 6	4Ch5MFS	T 28811	H 11
		1.2367	X 38 CrMoV 5 3										
		1.2510	100 MnCrW 4	90 MWCV 5	95 MnWCr 5 KU	19 314	BO 1	2140	F-5220	SKS 3		T 31501	O 1
		1.2542	45 WCrV 7		45 WCrV 8 KU	19 732	BS 1	2710				T 41901	S 1
		1.2550	60 WCrV 7	55 WC 20	55 WCrV 8 KU	19 735							
		1.2606	G-X 37 CrMoW 5 1										
		1.2711	54 NiCrMoV 6	55 NCDV 6		19 662							
		1.2713	55 NiCrMoV 6	55 NCDV 7		19 662			F-520.S	SKT 4	5ChNM	T 61206	L 6
		1.2764	X 19 NiCrMo 4										
		1.2767	X 45 NiCrMo 4	Y 35 NCD 16	42 NiCrMo 15 7	19 655							
		1.4109	X 65 CrMo 14										
		1.4112	X 90 CrMoV 18									S 44003	
		1.1157	40 Mn 4	35 M 5			150 M 36				40G	G 10390	1039
		1.1231	Ck 67	XC 68	C 70	12 071	060 A 67	1770			70	G 10700	1070
		1.1274	Ck 101	XC 100			060 A 96	1870		SUP 4		G 10950	1095
	H.1.3	1.2080	X 210 Cr 12	Z 200 C 12	X 210 Cr 13 KU	19 436	BD 3			SKD 1	Ch12	T 30403	D 3
		1.2101	62 SiMnCr 4										
		1.2162	21 MnCr 5	20 NC 5		19 487				SCR 420 H			
		1.2201	G-X 165 CrV 12										
		1.2210	115 CrV 3	100 C 3	107 CrV 3 KU	19 421						T 61202	L 2
		1.2341	X 6 CrMo 4										
		1.2379	X 155 CrVMo 12 1	Z 160 CDV 12	X 155 CrVMo 12 1 KU	19 573	BD 2		F-5211	SKD 11		T 30402	D 2
		1.2419	105 WCr 6	105 WC 13	107 WCr 5 KU					SKS 31	ChWG		
		1.2601	X 165 CrMoV 12		X 165 CrMoW 12 KU	19 572		2310					
		1.2721	50 NiCr 13										
		1.2735	15 NiCr 14	10 NC 12		16 240				SNC 22		T 51606	
		1.2833	100 V 1	Y1 105 V	102 V 2 KU	19 356	BW 2			SKS 43		T 72302	W 210
		1.2842	90 MnCrV 8	90 MV 8	90 MnVCr 8 KU	19 314	BO 2					T 31502	O 2
		1.3505	100 Cr 6	100 C 6	100 Cr 6	14 100	534 A 99	2258	F-131 / F-1310	SUJ 2	SchCh 15	G 52986	52100
		1.4112	X 90 CrMoV 18									S 44003	
		1.4125	X 105 CrMo 17	Z 100 CD 17	X 105 CrMo 17					SUS 440 C		S 44004	440 C
		1.8161	58 CrV 4			15 261							
		1.1520	C 70 W1										
	H.1.4	1.2363	X 100 CrMoV 5 1	Z 100 CDV 5	X 100 CrMoV 5 1 KU	19 571	BA 2	2260	F-5227	SKD 12		T 30102	A 2
		1.2436	X 210 CrW 12	Z 200 CW 12	X 215 CrW 12 1 KU	19 437		2312	F-5213	SKD 2			
		1.2880	G-X 165 CrCoMo 12										
		1.3202	S 12-1-4-5			19 858						T 12015	T15
		1.3207	S 10-4-3-10	Z 130 WKCDV 10-10-04	HS 10-4-3-10	19 861	BT 42		F-5553	SKH 57			
		1.3243	S 6-5-2-5	Z 85 WDKCV 06-05-05	HS 6-5-2-5	19 852		2723	F-5613	SKH 55	R6M5K5		
		1.3246	S 7-4-2-5	Z 110 WKCDV 07-05-04	HS 7-4-2-5	19 851						T 11341	M 41
		1.3247	S 2-10-1-8	Z 110 DKCWV 09-08-04	HS 2-9-1-8		BM 42			SKH 51		T 11342	M 42
		1.3249	S 2-9-2-8				BM 34					T 11333	M 33; M 34
		1.3257	S 18-1-2-15										
		1.3333	S 3-3-2		HS 3-3-2	19 820							
		1.3343	S 6-5-2	Z 85 WDCV 06-05-04-0	HS 6-5-2	19 830	BM 2	2722	F-5603	SKH 9; SKH 51	R6AM5	T 11302	M 2
		1.3344	S 6-5-3	Z 120 WDCV 06-05-04	HS 6-5-3		BM 4			SKH 52; SKH 53		T 11323	M 3 Cl. 2
		1.3346	S 2-9-1	Z 85 DCWV 08-04-02-0	HS 1-8-1		BM 1				H41	T 11301	H 41; M 1

	Index	Werkstoffnummer	DIN	AFNOR	UNI	ČSN	BS	SIS	UNE	JIS	GOST	UNS	USA
H	H.1.4	1.3348	S 2-9-2	Z 100 DCWV 09-04-02	HS 2-9-2			2782				T 11307	M 7
		1.3355	S 18-0-1	Z 80 WCV 18-04-01	HS 18-0-1	19 824	BT 1			SKH 2	R18	T 12001	T 1
		1.1654	C 110 W										
	H.3.1	0.9620	G-X 260 NiCr 4 2				Grade 2 A	0512-00					A 532 I B NiCr-LC
		0.9625	G-X 330 NiCr 4 2				Grade 2 B	0513-00					A 532 I A NiCr-HC
		0.9630	G-X 300 CrNiSi 9 5 2				Grade 2 C; D; E	0457-00					A 532 I D Ni-HiCr
		0.9635	G-X 330 CrMo 15 3				Grade 3 A; B						A 532 II C 15% CrMo-
		0.9640	G-X 300 CrMoNi 15 2				Grade 3 A; B						
		0.9645	G-X 260 CrMoNi 20 2				Grade 3 C						A 532 II D 20% CrMo-
		0.9650	G-X 260 Cr 27				Grade 3 D	0466-00					A 532 III A 25% Cr
		0.9655	G-X 300 CrMo 27 1				Grade 3 E						A 532 III A 25% Cr
O	O.1.1	EP											
		MF											
		PF											
		UP											
	O.1.2	PA											
		PC											
		PE											
		PI											
		PMMA											
		POM											
		PP											
		PS											
		PTFE											
		PVC											
	O.2.1	AFK											
	O.2.2	CFK											
		GFK											
	O.3.1	Graphit											

ISO-Bezeichnungssystem

ISO-Attribut	Merkmalbenennung
A	
ADJRG	Verstellbereich
ADJRGR	Verstellweg, radial
ALP	Axialfreiwinkel
AN	Normalfreiwinkel, Hauptschneide
APMX	Schneidenlänge, max.
B	
B	Schaftbreite
BD	Körper-Ø
BD_1	Körper-Ø, 1. Stufe
BD_2	Körper-Ø, 2. Stufe
BD_3	Körper-Ø, 3. Stufe
BD_4	Körper-Ø, 4. Stufe
BDRED	Körper-Ø, reduziert
BDX	Körper-Ø, max.
BHTA	Kegeleinstellwinkel
BLQ	Auswuchtgüte
BN	Spanflächenfasenbreite
BS	Planschneidenbreite
BTED	Kegelenddurchmesser
C	
CDX	Einstechtiefe, max.
CF	Spitzenfase
CHW	Eckenfasenbreite
CHWTL	Flankenfasenbreite, links
CLDIS_1	Achsmittenabstand 1
CLDIS_2	Achsmittenabstand 2
CLDIS_3	Achsmittenabstand 3
CND	Kühlschmierstoffeintritt, Durchmesser
CNT	Kühlschmierstoffeintritt, Gewindegröße
CODX	Abstechdurchmesser, max.
CRE	Spitzenradius
CRKS	Anzugsbolzengewindegröße
CW	Stechbreite Nennmaß
CXD	Kühlschmierstoffaustritt, Durchmesser
D	
D1	Befestigungsloch-Ø
DAXN	Axialer Einstech-Ø, min.
DAXX	Axialer Einstech-Ø, max.
DC	Schneiden-Ø
DC_1	Schneiden-Ø, 1. Stufe
DC_2	Schneiden-Ø, 2. Stufe
DCD	Bohr-Ø
DCINTF	Umbruch-Ø
DCN	Schneiden-Ø, min.
DCONMS	Aufnahme-Ø, masch.seitig
DCONWS	Spann-Ø, nominal, werkst.seitig
DCONWS_1	Spann-Ø, nominal, werkst.seitig - 1
DCONWS_2	Spann-Ø, nominal, werkst.seitig - 2
DCSKX	Senkdurchmesser, max
DCX	Schneiden-Ø, max.
DF	Bund-Ø
DFC	Funktions-Ø
DHUB	Naben-Ø
DLN	Außendurchmesser Spannmutter
DMIN	Bohrungs-Ø, min.
DN	Hals-Ø
DRVS	Schlüsselweite

ISO-Attribut	Merkmalbenennung
G	
GAN	Spanwinkel
GB	Spanflächenfasenwinkel
H	
H	Schafthöhe
HDD	Kopfdurchmesser
HDW	Kopfbreite
HF	Funktionshöhe
HLN	Höhe Spannmutter
HSUP	Aufsatzhöhe
I	
IC	Eingeschriebener Kreis
IDNR	Identifizierende Bestellnummer
IH	Schneidplattenausführung
INSL	Schneidplattenlänge
K	
KAPR	Einstellwinkel
KCH	Eckenfasenwinkel
L	
L	Schneidkantenlänge
L_1	Schneidkantenlänge 1
L_2	Schneidkantenlänge 2
L_3	Schneidkantenlänge 3
LB	Grundkörperlänge
LB_1	Länge, Körper-Ø 1
LB_2	Länge, Körper-Ø 2
LCF	Spannutenlänge
LCOL	Spannzangen, Spannhülsenlänge
LDRED	Länge, reduzierter Körperdurchmesser
LE	Begrenzte Schneidenlänge
LF	Funktionslänge
LF_1	Funktionslänge 1
LF_2	Funktionslänge 2
LF_3	Funktionslänge 3
LFSF	Abstand Stirnfläche
LH	Kopflänge
LPCON	Trennstellenkraglänge
LPR	Kraglänge
LS	Schaftlänge
LSC	Spannlänge
LSCN	Einspannlänge, min.
LSCX	Einspannlänge, max.
LTA	Ausspannlänge
LU	Nutzlänge
M	
MXC	Spannkraft, max.
N	
NOF	Anzahl Schneiden
NT	Zähnezahl
O	
OAH	Gesamthöhe
OAL	Gesamtlänge
OAW	Gesamtbreite

Fortsetzung nächste Seite

ISO-Bezeichnungssystem

ISO-Attribut	Merkmalbenennung
P	
PDPT	Profiltiefe, Schneidkörper
PDX	Profilabstand X
PDY	Profilabstand Y
PHD	Ausgangs-Ø
PL	Abstand Schneidenecke zu Schneidenspitze
PLGL	Anschnittlänge
PNA	Profilwinkel
PRFA	Profilwinkel
PRFRAD	Profilradius
PRFRAD1	Profilradius 1
PRFRAD2	Profilradius 2
PRFRAD3	Profilradius 3
PSIR	Werkzeughauptschneidenwinkel
R	
RA	Flankenfreiwinkel
RADH	Radialhöhe
RADW	Radialbreite
RADWOF	Radialfreisparungsbreite
RAL	Nebenschneidenfreiwinkel, links
RAR	Nebenschneidenfreiwinkel, rechts
RCSK	Senkradius
RE	Eckenradius
RE_1	Eckenradius 1
RE_2	Eckenradius 2
RE_3	Eckenradius 3
REL	Eckenradius, links
RETL	Flankenradius, links
RETR	Flankenradius, rechts
RHCDL	Radialfasenabstand, unten
RHCDU	Radialfasenabstand, oben
RPMX	Maximale Drehzahl
S	
S	Schneidkantenhöhe
S1	Schneidplattendicke
SD	Abstand Stufe
SDL	Stufenlänge
SDL_1	Stufenlänge, 1. Stufe
SDL_2	Stufenlänge, 2. Stufe
SZID	Nenngröße
T	
TD	Gewindenenn-Ø, metrisch
TDIN	Gewindenenn-Ø, inch
THID	Gewindebezeichnung, innen
THL	Gewindeschneidteillänge
THOD	Gewindebezeichnung, außen
THSZMS	Aufnahmegewindenenngröße, masch.seitig
THSZWS	Aufnahmegewindenenngröße, werks.seitig
TP	Gewindesteigung
TPI	Gangzahl je Inch
TQX	Drehmoment, max.

ISO-Attribut	Merkmalbenennung
W	
W1	Schneidplattenbreite
WF	Funktionsbreite
WF2	Funktionsbreite 2
WT	Masse (Gewicht)
Z	
ZEFF	Anzahl wirksamer Schneiden, stirnseitig
ZEFP	Anzahl wirksamer Schneiden, umfangseitig
ZNF	Anzahl Schneidplatten, Pos. A
ZNP	Anzahl Schneidplatten, Pos. B



CERATIZIT Deutschland GmbH
Zeppelinstr. 12 \ 87437 Kempten
Tel. +49 831 57010-0
info.deutschland@ceratizit.com \ www.ceratizit.com

CERATIZIT GROUP

Technische Änderungen, Produktverbesserungen vorbehalten.