

## Neue Produkte für den Zerspanungstechniker

### **NEW** -M7



Die neue M7 Geometrie ist für das Ein- und Abstechen vorgesehen. Mit mittleren-hohen Vorschüben performt sie vor allem in Stahl.

→ Seite 18

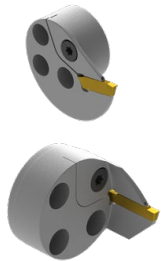
### **NEW** -M8



Die geschliffene M8 Geometrie sollte die erste Wahl für die Bearbeitung von rostfreiem Stahl sein. Ausschließlich Ein- und Abstechen ist mit dieser Geometrie möglich.

→ Seite 19

### **NEW** MaxiChange – Wechselkopfsystem



Das Wechselkopfsystem MaxiChange ist modular und damit sehr flexibel aufgebaut, so dass es dank einer großen Auswahl an Wechselköpfen für eine Vielzahl von Anwendungen nutzbar ist. Auch MaxiChange GX übernimmt diese Vorteile und erweitert sie um die Stechfunktion zur Innen- und Außenbearbeitung sowie zur axialen und radialen Bearbeitung.

für radiales Einstechen GX 16 → Seite 51

für axiales Einstechen GX 24 → Seite 70





Vollbohren und Bohrungsbearbeitung

**1** HSS-Bohrer

**2** VHM-Bohrer

**3** Wendeplattenbohrer

**4** Reibahlen und Senker

**5** Ausspindelwerkzeuge

Gewindebearbeitung

**6** Gewindebohrer und -former

**7** Zirkular- und Gewindefräser

**8** Gewindedrehwerkzeuge

Drehbearbeitung

**9** Wendeplattendrehwerkzeuge

**10** Multifunktionswerkzeuge –  
EcoCut und FreeTurn

**11** Stechwerkzeuge

**11**

**12** Miniaturdrehwerkzeuge

Fräsbearbeitung

**13** HSS-Fräser

**14** VHM-Fräser

**15** Wendeplattenfräswerkzeuge

Spanntechnik

**16** Werkzeugaufnahmen  
und Zubehör

**17** Werkstückspannung

**18** Materialbeispiele und  
Artikel-Nr.-Verzeichnis

## Inhaltsverzeichnis

Symbolerklärung	5
Systemübersicht	5
Toolfinder	6–13
Produktprogramm	14–86
Technische Informationen	
Schnittdaten	87+88
Schnitttiefen und Vorschübe	89–93
Stechtiefenreduktion	94+95
Klemmfunktionen	96+97
Anzugsmomente ModularClamp Modulschrauben	98
Vorteile durch DirectCooling	99
Vorteile der trochoidalen Drehstrategie	99
Allgemeine Hinweise	100
Maßnahmen bei Problemen und Verschleißursachen	101+102
Spanleitstufenübersicht	103–105
Codierungsbeispiel Stechwerkzeuge	106
Sortenbeschreibung und Übersicht	107+108

## CERATIZIT \ Performance

Premium-Qualitätswerkzeuge für höchste Performance.

Die Premium-Qualitätswerkzeuge aus der Produktlinie **CERATIZIT Performance** wurden für spezielle Anwendungen konzipiert und zeichnen sich durch ihre herausragende Leistungsfähigkeit aus. Wenn Sie in Ihrer Fertigung höchste Ansprüche an die Performance stellen und allerbeste Ergebnisse erzielen wollen, dann empfehlen wir Ihnen die Premiumwerkzeuge aus dieser Produktlinie.

## Vorteile durch DirectCooling



- ▲ bessere Spankontrolle
- ▲ höhere Standzeit der Stechplatte
- ▲ mehr Prozesssicherheit
- ▲ Anwenden von höheren Schnittdaten
- ▲ reduzierter Verschleiß
- ▲ universeller Einsatz



[cuttingtools.ceratizit.com/de/de/direct-cooling](http://cuttingtools.ceratizit.com/de/de/direct-cooling)



## Symbolerklärung

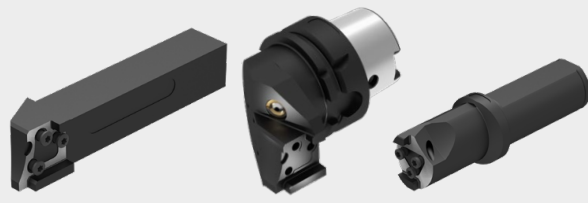


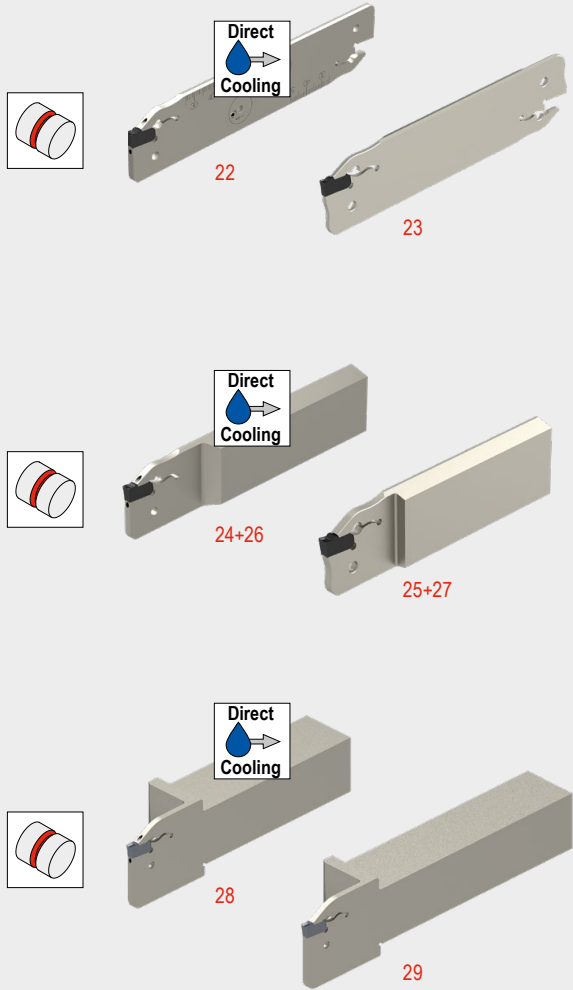

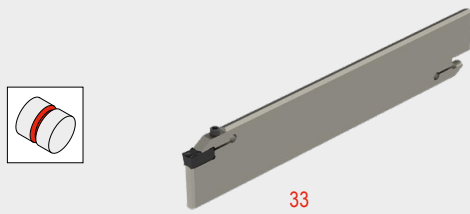
	Einstechen		Innenbearbeitung		DirectCooling
	Abstechen		Innengewinde		Innenkühlung
	Einstechen und Drehen		Außengewinde		Wiederholgenauigkeit
	Kopierdrehen	<b>F</b>	Feinzerspanung	<b>-F2</b>	Spanleitstufe
	Axialstechen und Drehen	<b>M</b>	Mittlere Zerspanung	<b>CTPP345</b>	Hartmetallsorte
	Sicherungsring	<b>R</b>	Grobzerspanung		glatter Schnitt
			Hauptanwendung		unregelmäßiger Schnitt
			Nebenanwendung		unterbrochener Schnitt















































## Systemübersicht

Schneidanzahl	System	Einstechen	Abstechen	Einstechen und Drehen	Kopierdrehen	Axialstechen und Drehen	Sicherungsring	Innenbearbeitung	Außenbearbeitung		Innenbearbeitung		Axialbearbeitung		Seite
									CW (mm)	CDX max. (mm)	DMIN (mm)	CDX max. (mm)	DAXN (mm)	CDX max. (mm)	
1	SX								2-6	60					14-29
	LX								8-10	80	200	34	500	39	30-33
2	GX 09								2-3,5	7	16	6			34-51
	GX 16								2-6	12	20,5	11			34-51
	GX 24								2-6	21	42	19	45	25	52-70
3	TX								0,5-5,15	8	46	2	20	3	71-79



Toolfinder











































	ModularClamp	MonoClamp
System	 <p>0° / 90° 80+81</p> <p>0° 82</p> <p>1,5xD / 2,5xD 83</p>	 <p>84-86</p> <p>→ Kapitel 16</p>
SX	 <p>21</p>	 <p>22</p> <p>23</p> <p>24+26</p> <p>25+27</p> <p>28</p> <p>29</p>
LX	 <p>32</p>	 <p>33</p>

System	Spanleitstufe	Stechbreite	Einstechen	Abstechen	Einstechen und Drehen	Kopierdrehen	Axialstechen und Drehen	Sicherungsring	Feinzerspannung		Mittlere Zerspannung		Grobzerspannung		Stahl	Rostfrei	Eisguss	NE-Metalle	Hochwarmfest	Stahl gehärtet	Nichtmetallische Werkstoffe	Seite
									F	M	R	P	M	K								
SX		-F2	2-4	  											●	●	●	○	●		○	14
		-M1	2-6	 											●	●	●	○	●		○	15
		-M2	2-6	  											●	●	●	○	●		○	16
		-M3	CRE 1,5-3,0	  											●	●	●	○	●		○	17
		<b>NEW</b> -M7	2-6	 											●	●	●	○	●		○	18
		<b>NEW</b> -M8	2-6	 											●	●	●	○	●		○	19
		-27P	2-4	  													●	●	○		○	20
LX		-M2	8-10	   					 						●	●	●	○	●		○	30
		-M3	CRE 4,0	   					 						●	●	●	○	●		○	31



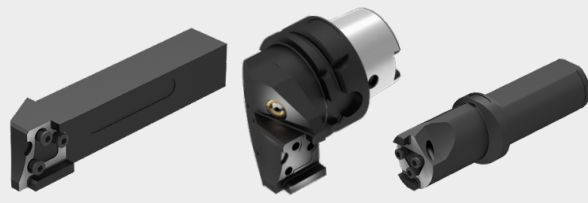

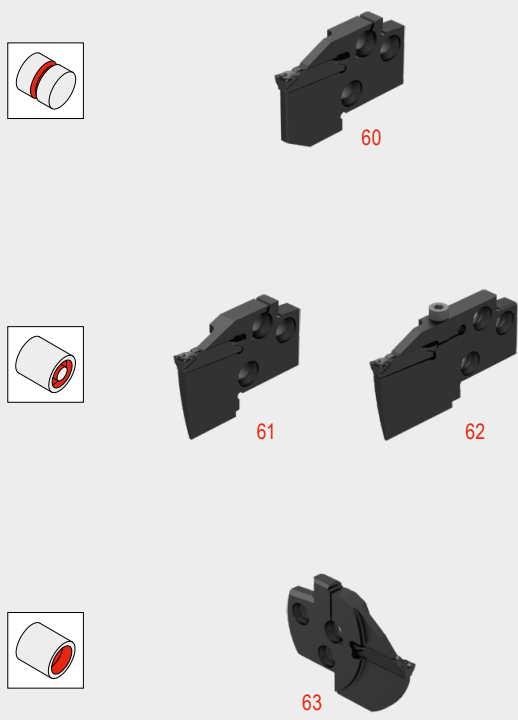
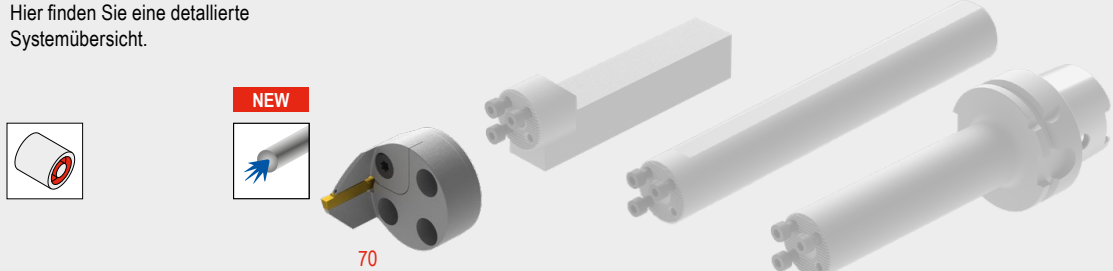
# Toolfinder







	ModularClamp	MonoClamp
System	 <p>0° / 90° 80+81</p> <p>0° 82</p> <p>1,5xD / 2,5xD 83</p>	 <p>→ Kapitel 16</p>
GX 09	 <p>42 43</p> <p>44 45</p>	 <p>46</p> <p>49</p>
GX 16	 <p>42 43</p> <p>44 45</p>	 <p>Direct Cooling</p> <p>47 48</p> <p>50</p>
<b>MaxiChange</b>		
<p>→ Seite 12+13 Hier finden Sie eine detaillierte Systemübersicht.</p>  <p>51</p> <p>→ Kapitel 9 – Wendeplattendrehwerkzeuge Hier finden Sie die passenden Aufnahmen.</p>		

System	Spanleitstufe	Stechbreite	Einstechen	Abstechen	Einstechen und Drehen	Kopierdrehen	Axialstechen und Drehen	Sicherungsring	Feinzerspannung		Mittlere Zerspannung		Grobzerspannung			Seite			
									F	M	R	P	M	K	N		S	H	O
GX 09 GX 16		-F2	2-5	  									<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	34
		Standard	2-6	  					 				<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	35
		-M40	2-6	  					 				<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	36
		Standard	CRE 0,8-3,0			 			 				<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	40
		Standard	1-4,25										<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	39
GX 16		-M1	2-4	 					 				<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	37
		-27P	2-6	  					 					<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	38
		-27P	CRE 1,5-2,5			 			 					<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	41



Toolfinder

	ModularClamp	MonoClamp
System	 <p>0° / 90° 80+81</p> <p>0° 82</p> <p>1,5xD / 2,5xD 83</p>	 <p>85+86</p> <p>→ Kapitel 16</p>
	GX 24	 <p>60</p> <p>61</p> <p>62</p> <p>63</p>
<h3>MaxiChange</h3>		
<p>→ Seite 12+13 Hier finden Sie eine detaillierte Systemübersicht.</p>  <p>70</p>		<p>→ Kapitel 9 – Wendeplattendrehwerkzeuge Hier finden Sie die passenden Aufnahmen.</p>

System	Spannleiste	Stechbreite	Einstechen	Abstechen	Einstechen und Drehen	Kopierdrehen	Axialstechen und Drehen	Sicherungsring	Feinzerspannung		Mittlere Zerspannung		Grobzerspannung		Stahl	Rostfrei	Eisenguss	NE-Metalle	Hochwarmfest	Stahl gehärtet	Nichtmetallische Werkstoffe	Seite
									F	M	R	P	M	K								
GX 24		-F2	3-6												●	●	●	○	●		○	52
		-E	3-6												●	●	●	○	●		○	53
		-M1	2-4												●	●	●	○	●		○	54
		-M40	3-6												●	●	●	○	●		○	55
		-M3	CRE 1,5-3,0												●	○	●		○			56
		-M33	CRE 1,5-3,0												●	○	●		○			57
		-27P	3-6														●	●	○		○	58
		-27PF	CRE 3-4														●	●	○		○	59



# Toolfinder

**MonoClamp**

→ Kapitel 16

System

**TX**

0°

76

0°

77

90°

78

79

**MaxiChange**

→ Kapitel 9 – Wendeplattendrehwerkzeuge

Systemübersicht

**Wechselköpfe**

**für radiales Einstecken**

**NEW**

GX 16  
51

**für axiales Einstecken**

**NEW**

GX 24  
70

**Wechselköpfe**

**für negative Wendeplatten**

PCLN 95°	PDUN 93°	PDQN 107,5°	PWLN 95°

**für positive Wendeplatten**

SCLC 95°	SDUC 93°	SDQC 107,5°	<b>für Innengewinde</b>

SVPC 117,5°	SVUC 93°	SVQC 107,5°

System	Spannleiste	Stechbreite	Einstechen	Abstechen	Einstechen und Drehen	Kopierdrehen	Axialstechen und Drehen	Sicherungsring	Feinzerspanung		Mittlere Zerspanung		Grobzerspanung		Stahl	Rostfrei	Eisenguss	NE-Metalle	Hochwarmfest	Stahl gehärtet	Nichtmetallische Werkstoffe	Seite
									F	M	R	P	M	K								
TX			1,99–2,79												●	●	●	●	●	○	●	71
			0,57–5,29												●	●	●	●	●	○	●	72
			CRE 0,25–2,5												●	●	●	●	●	○	●	73
			1,5–4,0												●	●	●	●	●	○	●	74
			1,5–3,0												●	●	●	●	●	○	●	75

### MaxiChange

→ Kapitel 9 – Wendeplattendrehwerkzeuge

**Halter**

**PSC**

**HSK-T**

schwingungsgedämpft

aktiv schwingungsgedämpft

**Vierkantaufnahme**

0°

**Zylinderschaft**

aktiv schwingungsgedämpft

90°

→ [cuttingtools.ceratizit.com](http://cuttingtools.ceratizit.com)

VertiClamp  
→ Katalog Langdrehen

MaxiClick

System FX

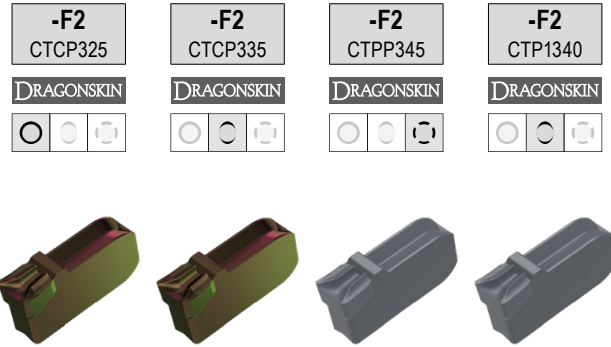
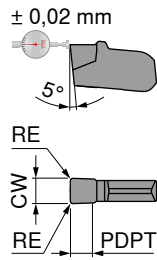
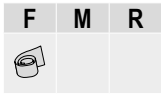
System AX

System TC



# Stechplatte SX

▲ hochpräzise geschliffene Geometrie



Bezeichnung	CW $\pm 0,02$ mm	RE $\pm 0,05$ mm	PDPT mm	für Halter	70 346 ...		70 346 ...		70 346 ...		70 346 ...	
					EUR 1C/72		EUR 1C/72		EUR 1C/72		EUR 1C/72	
SX E2.00 N 0.20	2	0,2	1,5	-SX2					23,67	822	23,67	622
SX E3.00 N 0.30	3	0,3	2,0	-SX3	25,44	923	25,44	523	25,44	823	25,44	623
SX E4.00 N 0.40	4	0,4	2,5	-SX4					26,91	824	26,91	624

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

→ v<sub>c</sub> Seite 88  
→ Einsatzempfehlung auf Seite 92

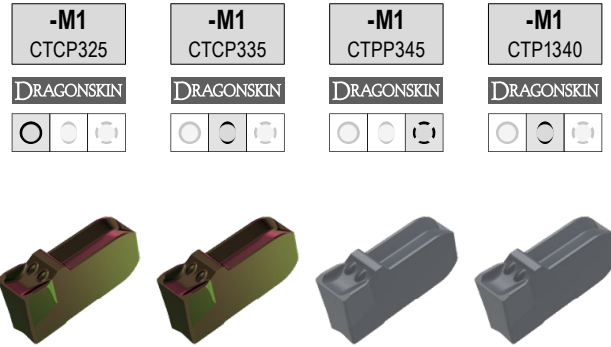
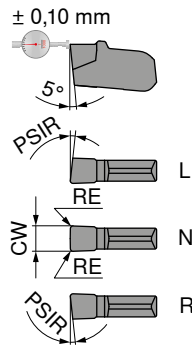
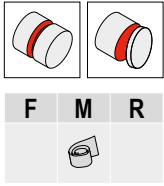
## Innenbearbeitung

## Außenbearbeitung



# Stechplatte SX

▲ hochentwickelte Abstechgeometrie mit negativer Kantenfase in Ausführung rechts, links und neutral



Bezeichnung	IH	CW $\pm 0,05$ mm	RE $\pm 0,05$ mm	PSIR	für Halter	70 342 ...		70 342 ...		70 342 ...		70 342 ...	
						EUR 1C/72		EUR 1C/72		EUR 1C/72		EUR 1C/72	
SX E2.00 L 6	L	2	0,2	6°	-SX2					15,87	612		
SX E3.00 L 6	L	3	0,2	6°	-SX3	16,89	913			16,89	613		
SX E4.00 L 6	L	4	0,3	6°	-SX4					17,80	614		
SX E2.00 N 0.20	N	2	0,2		-SX2	15,87	922	15,87	52200	15,87	822	15,87	622
SX E3.00 N 0.20	N	3	0,2		-SX3	16,89	923	16,89	523	16,89	823	16,89	623
SX E4.00 N 0.30	N	4	0,3		-SX4	17,80	924	17,80	524	17,80	824	17,80	624
SX E5.00 N 0.30	N	5	0,3		-SX5	18,95	925	18,95	52500	18,95	825	18,95	625
SX E6.00 N 0.40	N	6	0,4		-SX6	20,44	926	20,44	52600	20,44	826	20,44	626
SX E2.00 R 6	R	2	0,2	6°	-SX2					15,87	602		
SX E3.00 R 6	R	3	0,2	6°	-SX3	16,89	903			16,89	603		
SX E4.00 R 6	R	4	0,3	6°	-SX4					17,80	604		
P						●		●		●		●	
M						○		○		●		●	
K						●		●		●		●	
N												○	
S								○		○		●	
H													
O													○

→ v. Seite 88  
→ Einsatzempfehlung auf Seite 92

**Achtung:** bei Ausführung R/L Vorschubwerte um 20–50 % reduzieren!

→ Seite 100  
Hier finden Sie weitere Informationen.

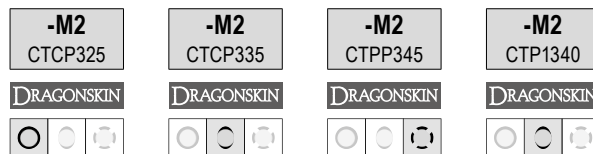
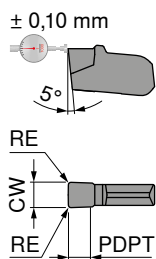
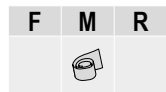
Innenbearbeitung

Außenbearbeitung



# Stechplatte SX

▲ Allround-Geometrie zum Abstechen, Einstechen und Längsdrehen



Bezeichnung	CW $\pm 0,05$ mm	RE $\pm 0,05$ mm	PDPT mm	für Halter	70 343 ...		70 343 ...		70 343 ...		70 343 ...	
					EUR 1C/72		EUR 1C/72		EUR 1C/72		EUR 1C/72	
SX E2.00 N 0.20	2	0,2	1,5	-SX2	15,87	922	15,87	522	15,87	822	15,87	622
SX E3.00 N 0.30	3	0,3	2,0	-SX3	16,89	923	16,89	523	16,89	823	16,89	623
SX E4.00 N 0.40	4	0,4	2,5	-SX4	17,80	924	17,80	524	17,80	824	17,80	624
SX E5.00 N 0.40	5	0,4	2,7	-SX5	18,95	925	18,95	525	18,95	825	18,95	625
SX E6.00 N 0.50	6	0,5	3,0	-SX6	20,44	926	20,44	526	20,44	826	20,44	626
P					●		●		●		●	
M					○		○		●		●	
K					●		●		●		●	
N											○	
S					○				○		●	
H												
O												○

→ v<sub>c</sub> Seite 88  
→ Einsatzempfehlung auf Seite 92

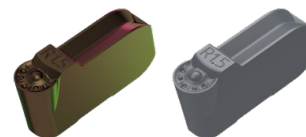
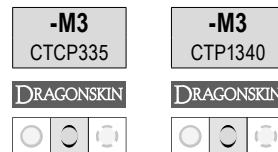
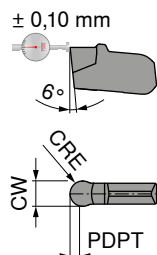
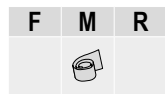
Innenbearbeitung

Außenbearbeitung



# Radien-Steckplatte SX

- ▲ zum Einstechen und Kopierdrehen
- ▲ sehr gute Spankontrolle



Bezeichnung	CW $+/-0,05$ mm	CRE mm	PDPT mm	für Halter
SX R1.50 N	3	1,5	1,5	-SX3
SX R2.00 N	4	2,0	2,0	-SX4
SX R2.50 N	5	2,5	2,5	-SX5
SX R3.00 N	6	3,0	3,0	-SX6

70 344 ...		70 344 ...	
EUR		EUR	
1C/72		1C/72	
17,96	531	17,96	631
18,95	532	18,95	632
20,01	533	20,01	633
		21,77	634

P	●	●
M	○	●
K	●	●
N		○
S		●
H		
O		○

→ v<sub>c</sub> Seite 88  
→ Einsatzempfehlung auf Seite 93

Innenbearbeitung

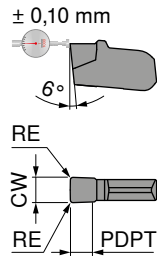
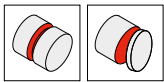
Außenbearbeitung

				
	→ 21	→ 22+23	→ 24-27	→ 28+29



# Stechplatte SX

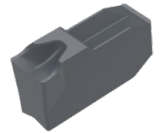
▲ für das Ein- und Abstechen bei mittleren bis hohen Vorschüben in Stahl



NEW

**-M7**  
CTP1340

DRAGONSKIN



70 347 ...

Bezeichnung	CW $\pm 0,05$ mm	RE $\pm 0,05$ mm	PDPT mm	für Halter	EUR 1C/72
SX E2.00 N 0.20	2	0,2	1,5	-SX2	15,87 62200
SX E3.00 N 0.20	3	0,2	2,0	-SX3	16,89 62300
SX E4.00 N 0.30	4	0,3	2,5	-SX4	17,80 62400
SX E5.00 N 0.30	5	0,3	2,7	-SX5	18,95 62500
SX E6.00 N 0.40	6	0,4	3,0	-SX6	20,44 62600

P	●
M	●
K	●
N	○
S	●
H	
O	○

→  $v_c$  Seite 88

→ Einsatzempfehlung auf Seite 92

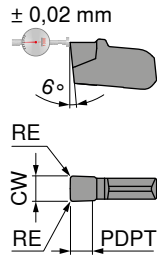
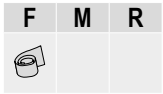
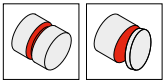
Innenbearbeitung

Außenbearbeitung



# Stechplatte SX

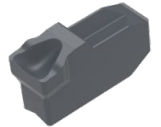
- ▲ geschliffene Geometrie
- ▲ erste Wahl für Ein- und Abstechen vom rostfreiem Stahl



**NEW**

**-M8**  
CTP1340

DRAGONSKIN



**70 348 ...**

Bezeichnung	CW $\pm 0,05$ mm	RE $\pm 0,05$ mm	PDPT mm	für Halter
SX E2.00 N 0.20	2	0,2	1,5	-SX2
SX E3.00 N 0.20	3	0,2	2,0	-SX3
SX E4.00 N 0.30	4	0,3	2,5	-SX4
SX E5.00 N 0.30	5	0,3	2,7	-SX5
SX E6.00 N 0.40	6	0,4	3,0	-SX6

EUR	
1C/72	
23,67	62200
25,44	62300
26,91	62400
28,65	62500
30,90	62600

P	●
M	●
K	●
N	○
S	●
H	
O	○

→ v<sub>c</sub> Seite 88  
→ Einsatzempfehlung auf Seite 92

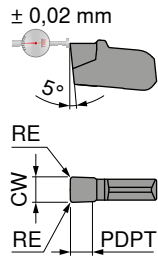
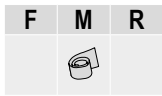
Innenbearbeitung

Außenbearbeitung

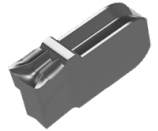
	→ 21	→ 22+23	→ 24-27
			→ 28+29

# Stechplatte SX

- ▲ Stechplatte mit hochpositiver Schneidengeometrie und scharfer Schneidkante
- ▲ Spezialist für Aluminium und andere weiche langspanende NE-Metalle



**-27P**  
H216T



Bezeichnung	CW $\pm 0,02$ mm	RE $\pm 0,05$ mm	PDPT mm	für Halter
SX E2.00 N 0.20	2	0,2	2,0	-SX2
SX E3.00 N 0.30	3	0,3	2,5	-SX3
SX E4.00 N 0.40	4	0,4	3,0	-SX4

**70 349 ...**

<b>EUR</b>	
1C/72	
18,83	122
20,15	123
21,33	124

P	
M	
K	●
N	●
S	○
H	
O	○

→ v<sub>c</sub> Seite 88  
→ Einsatzempfehlung auf Seite 92

Innenbearbeitung

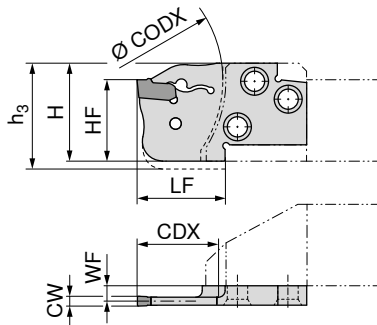
Außenbearbeitung



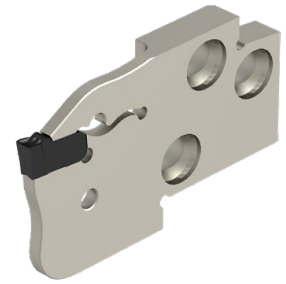
# ModularClamp MSS – Radial-Stechmodul SX

▲ zum Einstechen, Abstechen und Überdrehen

Lieferumfang:  
nur Stechmodul



Abbildungen zeigen rechte Ausführung



ISO-Bezeichnung	HF mm	CW mm	WF mm	LF mm	H mm	h <sub>3</sub> mm	CODX mm	CDX mm	für Stechplatten	links		rechts	
										70 897 ...		70 896 ...	
E20 R/L 20-SX2	20	2	3,57	22	24	27	60	20	SX .2..	EUR 2C/71 108,60	020	EUR 2C/71 108,60	020
E20 R/L 20-SX3	20	3	3,20	22	24	27	60	20	SX .3..	108,60	120	108,60	120
E25 R/L 20-SX2	25	2	5,07	22	30		75	20	SX .2..	109,40	025	109,40	025
E25 R/L 25-SX3	25	3	4,70	27	30		75	25	SX .3..	109,40	125	109,40	125
E25 R/L 35-SX3	25	3	4,70	37	30		75	35	SX .3..	110,50	225	110,50	225
E25 R/L 25-SX4	25	4	4,30	27	30		75	25	SX .4..	109,40	325	109,40	325
E25 R/L 35-SX4	25	4	4,30	37	30		75	35	SX .4..	110,50	425	110,50	425




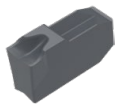
70 950 ...

EUR  
2A/28

### Ersatzteile für Stechplatten

SX .2..	SX 2-3	33,63	836
SX .3..	SX 2-3	33,63	836
SX .4..	SX 4-6	34,31	837

 Montageschlüssel SX bitte bei Bedarf extra bestellen.



→ 14-20



→ 80+81



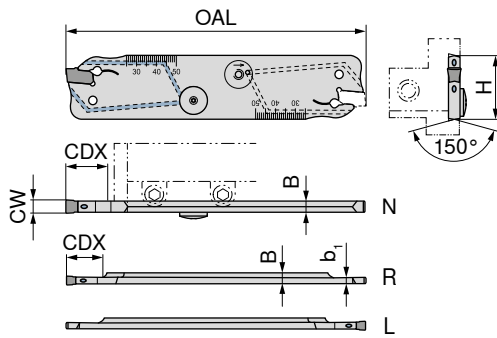
→ 82



# MonoClamp – Radial-Klinge SX-DC Standard

Lieferumfang:

Klinge inkl. 1 Dichtschraube



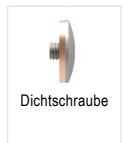
ISO-Bezeichnung	R/L/N	CW mm	H mm	B mm	b <sub>1</sub> mm	OAL mm	CDX mm	für Stechplatten	70 884 ...	
									EUR	
XLCF L 2602-DC-SX2	L	2	26	2,4	1,6	110	25	SX .2..	190,90	712
XLCF R 2602-DC-SX2	R	2	26	2,4	1,6	110	25	SX .2..	190,90	512
XLCF N 2603-DC-SX3	N	3	26	2,5		110	35	SX .3..	190,90	613
XLCF N 2604-DC-SX4	N	4	26	3,3		110	40	SX .4..	190,90	614
XLCF L 3202-DC-SX2	L	2	32	2,4	1,6	150	26	SX .2..	206,90	702
XLCF R 3202-DC-SX2	R	2	32	2,4	1,6	150	26	SX .2..	206,90	502
XLCF N 3203-DC-SX3	N	3	32	2,5		150	50	SX .3..	206,90	603
XLCF N 3204-DC-SX4	N	4	32	3,3		150	50	SX .4..	206,90	604
XLCF N 3205-DC-SX5	N	5	32	4,3		150	55	SX .5..	206,90	605
XLCF N 3206-DC-SX6	N	6	32	5,2		150	60	SX .6..	206,90	606



Schlüssel-D



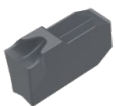
Montage-schlüssel-SX



Dichtschraube

Ersatzteile für Stechplatten	80 950 ...		70 950 ...		70 950 ...	
	EUR		EUR		EUR	
SX .2..	15,33	128	33,63	836	16,61	450
SX .3..	15,33	128	33,63	836	16,61	450
SX .4..	15,33	128	34,31	837	16,61	450
SX .5..	15,33	128	34,31	837	16,61	450
SX .6..	15,33	128	34,31	837	16,61	450

Montageschlüssel SX bitte bei Bedarf extra bestellen.



→ 14-20



→ 84



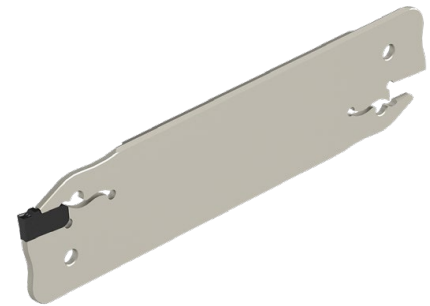
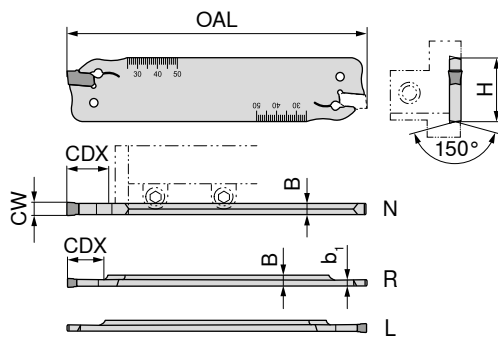
→ Kapitel 16



→ Kapitel 16

# MonoClamp – Radial-Klinge SX Standard

Lieferumfang:  
nur Klinge

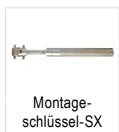


ISO-Bezeichnung	R/L/N	CW mm	H mm	B mm	b <sub>1</sub> mm	OAL mm	CDX mm	für Stechplatten
<b>XLCF L 2602-SX2</b>	L	2	26	2,4	1,5	110	25	SX 2..
<b>XLCF R 2602-SX2</b>	R	2	26	2,4	1,5	110	25	SX 2..
<b>XLCF N 2603-SX3</b>	N	3	26	2,4		110	35	SX 3..
<b>XCLF N 2604-SX4</b>	N	4	26	3,2		110	40	SX 4..
<b>XLCF L 3202-SX2</b>	L	2	32	2,4	1,5	150	25	SX 2..
<b>XLCF R 3202-SX2</b>	R	2	32	2,4	1,5	150	25	SX 2..
<b>XLCF N 3203-SX3</b>	N	3	32	2,4		150	50	SX 3..
<b>XLCF N 3204-SX4</b>	N	4	32	3,2		150	50	SX 4..
<b>XLCF N 3205-SX5</b>	N	5	32	4,2		150	55	SX 5..
<b>XLCF N 3206-SX6</b>	N	6	32	5,2		150	60	SX 6..

## 70 884 ...

EUR  
2A/25

										111,90	212
										111,90	012
										111,90	113
										111,90	114
										117,10	202
										117,10	002
										117,10	103
										117,10	104
										117,10	105
										117,10	106

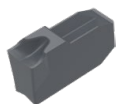


Montage-  
schlüssel-SX

### Ersatzteile für Stechplatten

		EUR 2A/28	
SX 2..	SX 2-3	33,63	836
SX 3..	SX 2-3	33,63	836
SX 4..	SX 4-6	34,31	837
SX 5..	SX 4-6	34,31	837
SX 6..	SX 4-6	34,31	837

Montageschlüssel SX bitte bei Bedarf extra bestellen.



→ 14-20

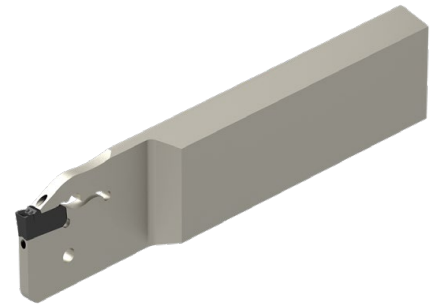
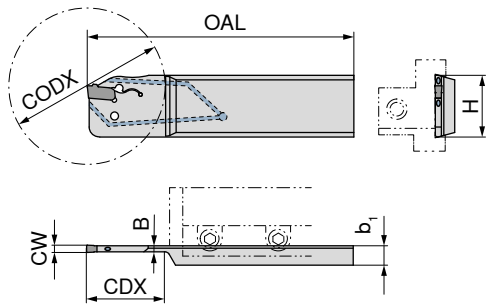
→ 85+86

→ Kapitel 16

→ Kapitel 16

# MonoClamp – Radial-Klinge SX-DC verstärkt

Lieferumfang:  
nur Klinge



Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	R/L/N	CW mm	H mm	B mm	b <sub>1</sub> mm	OAL mm	CODX mm	CDX mm	für Stechplatten
XLCF L 2608-DC-SX3	L	3	26	2,5	8	110	66	33	SX .3..
XLCF R 2608-DC-SX3	R	3	26	2,5	8	110	66	33	SX .3..
XLCF L 3208-DC-SX3	L	3	32	2,5	8	110	66	33	SX .3..
XLCF R 3208-DC-SX3	R	3	32	2,5	8	110	66	33	SX .3..

70 879 ...

EUR  
2A/25

190,90

513

206,90

703

206,90

503



Montage-  
schlüssel-SX

70 950 ...

EUR

2A/28

33,63

836

Ersatzteile  
für Stechplatten  
SX .3..

SX 2-3

Montageschlüssel SX bitte bei Bedarf extra bestellen.



→ 14-20



→ 84

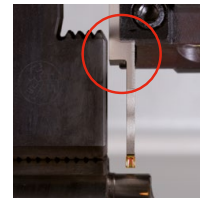
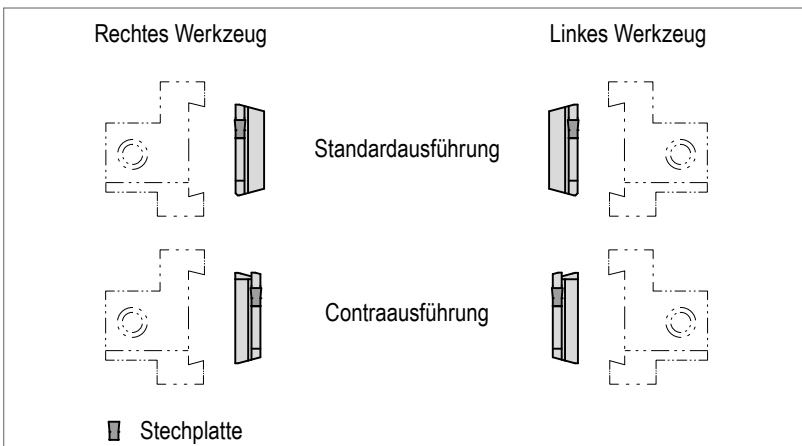


→ Kapitel 16



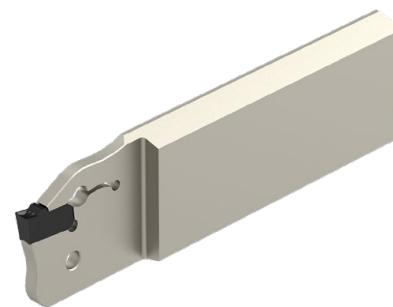
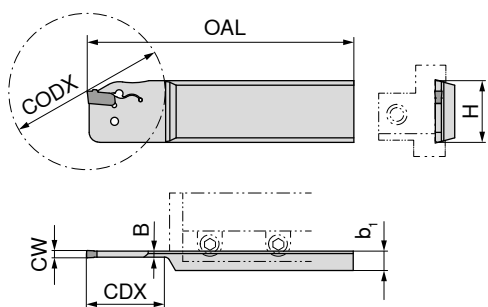
→ Kapitel 16

## Richtige Werkzeugauswahl



# MonoClamp – Radial-Klinge SX verstärkt

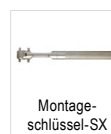
Lieferumfang:  
nur Klinge



Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	R/L/N	CW mm	H mm	B mm	b <sub>1</sub> mm	OAL mm	CODX mm	CDX mm	für Stechplatten	70 879 ...	
										EUR	
XLCF L 2608-SX3	L	3	26	2,5	8	110	44	22	SX .3..	171,40	213 <sup>1)</sup>
XLCF R 2608-SX3	R	3	26	2,5	8	110	44	22	SX .3..	171,40	013 <sup>1)</sup>
XLCF L 3208-SX3	L	3	32	2,5	8	110	66	33	SX .3..	161,10	203
XLCF R 3208-SX3	R	3	32	2,5	8	110	66	33	SX .3..	161,10	003
XLCF L 3208-SX4	L	4	32	3,4	8	110	66	33	SX .4..	161,10	204
XLCF R 3208-SX4	R	4	32	3,4	8	110	66	33	SX .4..	161,10	004


1) beidseitig

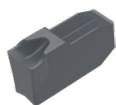


Montage-  
schlüssel-SX

## Ersatzteile für Stechplatten

		70 950 ...	
		EUR	
SX .3..	SX 2-3	33,63	836
SX .4..	SX 4-6	34,31	837

 Montageschlüssel SX bitte bei Bedarf extra bestellen.



→ 14-20



→ 85+86



→ Kapitel 16

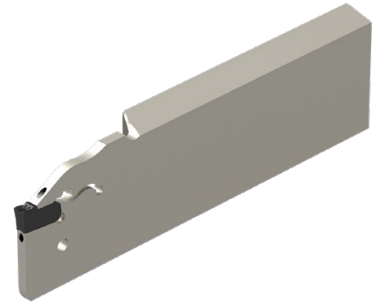
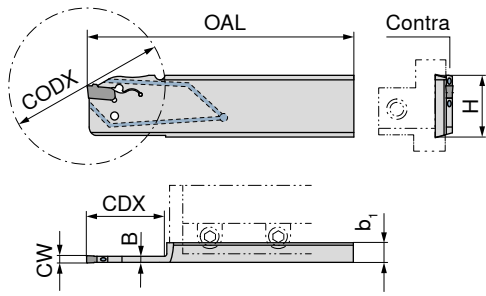


→ Kapitel 16



# MonoClamp – Radial-Klinge SX-DC verstärkt Contra

Lieferumfang:  
nur Klinge



Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	R/L/N	Ausführung	CW mm	H mm	B mm	b <sub>1</sub> mm	OAL mm	CODX mm	CDX mm	für Stechplatten	70 877 ...
XLCF L 3208C-DC-SX3	L	Contra	3	32	2,5	8	110	66	33	SX .3..	EUR 206,90
XLCF R 3208C-DC-SX3	R	Contra	3	32	2,5	8	110	66	33	SX .3..	703 206,90 503



Montage-  
schlüssel-SX

Ersatzteile  
für Stechplatten  
SX .3..

70 950 ...
EUR 2A/28
SX 2-3 33,63 836

Montageschlüssel SX bitte bei Bedarf extra bestellen.



→ 14-20



→ 84

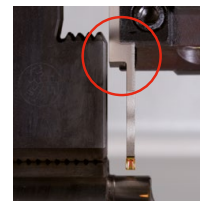
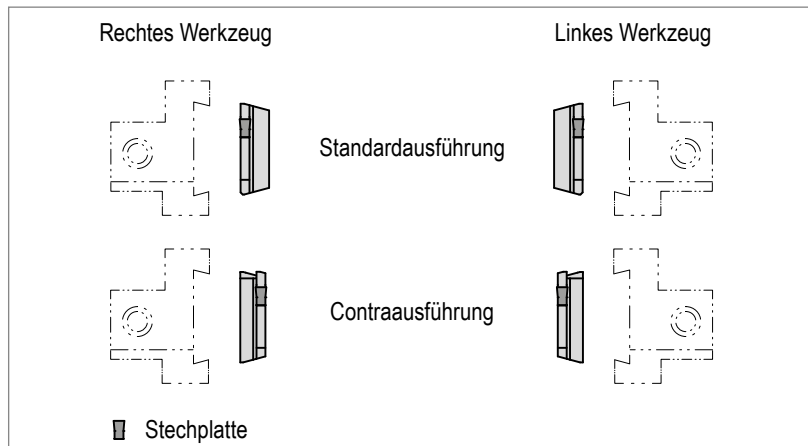


→ Kapitel 16



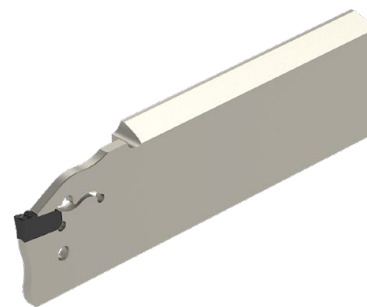
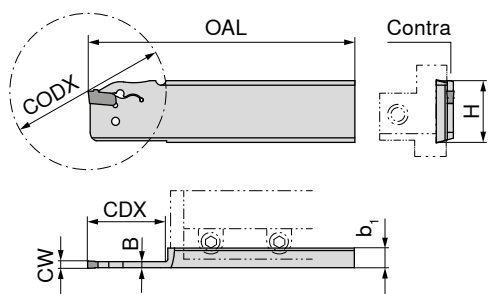
→ Kapitel 16

## Richtige Werkzeugauswahl



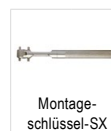
# MonoClamp – Radial-Klinge SX verstärkt Contra

Lieferumfang:  
nur Klinge



Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	R/L/N	Ausführung	CW mm	H mm	B mm	b <sub>1</sub> mm	OAL mm	CODX mm	CDX mm	für Stechplatten	70 877 ...
XLCF L 3208C-SX3	L	Contra	3	32	2,5	8	110	66	33	SX .3..	EUR 2A/25 161,10 203
XLCF R 3208C-SX3	R	Contra	3	32	2,5	8	110	66	33	SX .3..	161,10 003



Ersatzteile  
für Stechplatten  
SX .3..

70 950 ...
EUR 2A/28 33,63 836

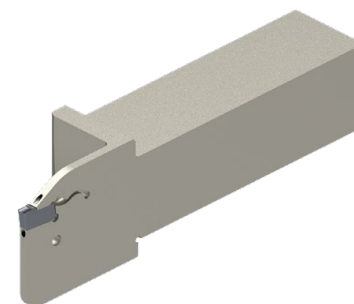
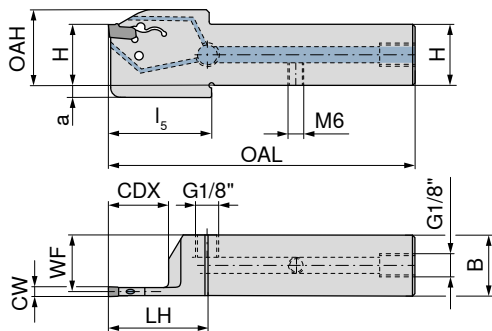
Montageschlüssel SX bitte bei Bedarf extra bestellen.



# MonoClamp – Radial-Monohalter SX-DC

Lieferumfang:

Monohalter inkl. Verschlusschraube und Gewindestift

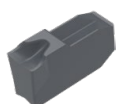


Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	CW mm	WF mm	OAL mm	LH mm	I <sub>5</sub> mm	OAH mm	CDX mm	a mm	für Stechplatten	links	rechts		
												70 847 ...	70 847 ...		
												EUR 2C/71	EUR 2C/71		
E12 R/L 0022-1212X-K-DC-SX2	12	12	2	11,20	71	27	28	22	22	5	SX .2..	184,80	21201	184,80	21200
E16 R/L 0026-1616X-K-DC-SX2	16	16	2	15,20	87	32	33	26	26	4	SX .2..	195,20	21601	195,20	21600
E16 R/L 0026-1616X-K-DC-SX3	16	16	3	14,75	87	32	33	26	26	4	SX .3..	195,20	31601	195,20	31600
E20 R/L 0026-2020X-K-DC-SX2	20	20	2	19,20	102	32	33	31	26	5	SX .2..	221,30	22001	221,30	22000
E20 R/L 0026-2020X-K-DC-SX3	20	20	3	18,75	102	32	33	31	26	5	SX .3..	221,30	32001	221,30	32000
E20 R/L 0033-2020X-K-DC-SX4	20	20	4	18,30	109	39	40	32	33	5	SX .4..	221,30	42001	221,30	42000
E25 R/L 0033-2525X-K-DC-SX2	25	25	2	24,20	126	41	42	36	33	5	SX .2..	238,20	22501	238,20	22500
E25 R/L 0026-2525X-K-DC-SX3	25	25	3	23,75	117	33		31	26		SX .3..	238,20	32501	238,20	32500
E25 R/L 0033-2525X-K-DC-SX3	25	25	3	23,75	126	41	42	36	33	5	SX .3..	238,20	32601	238,20	32600
E25 R/L 0033-2525X-K-DC-SX4	25	25	4	23,30	126	41	42	36	33	5	SX .4..	238,20	42501	238,20	42500
E25 R/L 0040-2525X-K-DC-SX4	25	25	4	23,30	133	48	49	38	40	6	SX .4..	238,20	42601	238,20	42600
E25 R/L 0040-2525X-K-DC-SX5	25	25	5	22,85	133	48	49	38	40	6	SX .5..	238,20	52501	238,20	52500
E25 R/L 0040-2525X-K-DC-SX6	25	25	6	22,35	133	48	49	38	40	6	SX .6..	238,20	62501	238,20	62500

Ersatzteile für Stechplatten	70 950 ...		70 950 ...		70 950 ...	
	EUR	2A/28	EUR	2A/28	EUR	2A/28
SX .2..	33,63	836	4,59	294	3,84	86700
SX .3..	33,63	836	4,59	294	3,84	86700
SX .4..	34,31	837	4,59	294	3,84	86700
SX .5..	34,31	837	4,59	294	3,84	86700
SX .6..	34,31	837	4,59	294	3,84	86700

Montageschlüssel SX bitte bei Bedarf extra bestellen.

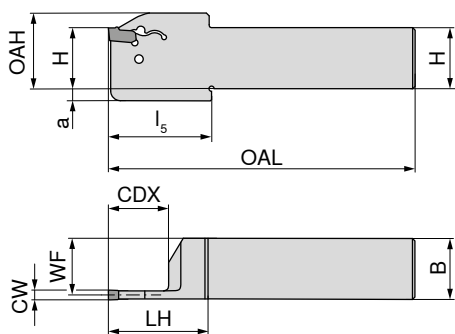


→ 14-20

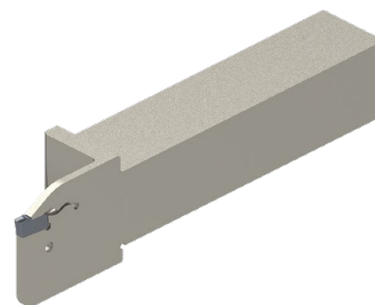
→ Kapitel 16

# MonoClamp – Radial-Monohalter SX

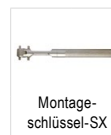
Lieferumfang:  
nur Monohalter



Abbildungen zeigen rechte Ausführung



ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	CW mm	WF mm	OAL mm	LH mm	I <sub>5</sub> mm	OAH mm	CDX mm	a mm	für Stechplatten	links	rechts
												70 846 ...	70 846 ...
E12 R/L 0022-1212K-K-SX2	12	12	2	11,20	125	27	28	22	22	5	SX .2..	EUR 2C/71 124,90 21201	EUR 2C/71 124,90 21200
E16 R/L 0026-1616K-K-SX2	16	16	2	15,20	125	32	33	26	26	4	SX .2..	127,40 21601	127,40 21600
E16 R/L 0026-1616K-K-SX3	16	16	3	14,75	125	32	33	26	26	4	SX .3..	127,40 31601	127,40 31600
E20 R/L 0026-2020K-K-SX2	20	20	2	19,20	125	32	33	31	26	5	SX .2..	149,70 22001	149,70 22000
E20 R/L 0026-2020K-K-SX3	20	20	3	18,75	125	32	33	31	26	5	SX .3..	149,70 32001	149,70 32000
E20 R/L 0033-2020K-K-SX4	20	20	4	18,30	125	39	40	32	33	5	SX .4..	149,70 42001	149,70 42000
E25 R/L 0033-2525M-K-SX2	25	25	2	24,20	150	41	42	36	33	5	SX .2..	158,80 22501	158,80 22500
E25 R/L 0033-2525M-K-SX3	25	25	3	23,75	150	41	42	36	33	5	SX .3..	158,80 32601	158,80 32600
E25 R/L 0026-2525M-K-SX3	25	25	3	23,75	150	33		31	26		SX .3..	158,80 32501	158,80 32500
E25 R/L 0040-2525M-K-SX4	25	25	4	23,30	150	48	49	38	40	6	SX .4..	158,80 42601	158,80 42600
E25 R/L 0033-2525M-K-SX4	25	25	4	23,30	150	41	42	37	33	5	SX .4..	158,80 42501	158,80 42500
E25 R/L 0040-2525M-K-SX5	25	25	5	22,85	150	48	49	38	40	6	SX .5..	158,80 52501	158,80 52500
E25 R/L 0040-2525M-K-SX6	25	25	6	22,35	150	48	49	38	40	6	SX .6..	158,80 62501	158,80 62500

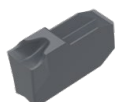


Montage-  
schlüssel-SX

**Ersatzteile  
für Stechplatten**

		EUR	
SX .2..	SX 2-3	33,63	836
SX .3..	SX 2-3	33,63	836
SX .4..	SX 4-6	34,31	837
SX .5..	SX 4-6	34,31	837
SX .6..	SX 4-6	34,31	837

Montageschlüssel SX bitte bei Bedarf extra bestellen.



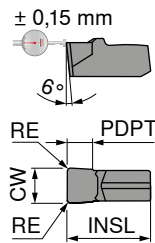
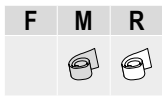
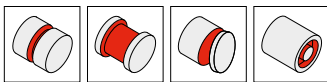
→ 14-20

→ Kapitel 16

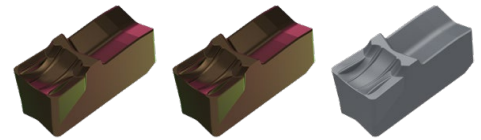


# Stechplatte LX

- ▲ Stechbreite 8 und 10 mm
- ▲ Axialstechen ab Ø 500 mm
- ▲ Inneneinstechen und Drehen ab Ø 200 mm



<b>-M2</b> CTCP325	<b>-M2</b> CTCP335	<b>-M2</b> CTP1340
DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN



Bezeichnung	INSL mm	CW $\pm 0,08$ mm	RE $\pm 0,1$ mm	PDPT mm	für Halter	70 337 ...		70 337 ...		70 337 ...	
						EUR 1A/15		EUR 1A/15		EUR 1A/15	
LXE 8.00N0.80-M2	19	8	0,8	5	E32 N ..-LX	24,70	928	24,70	578	24,70	682
LXE 10.00N0.80-M2	19	10	0,8	5	E32 N ..-LX	32,92	932	32,92	582	32,92	678
P						●		●		●	
M						○		○		●	
K						●		●		●	
N										○	
S							○			●	
H											
O											○

→ v<sub>c</sub> Seite 88  
→ Einsatzempfehlung auf Seite 93

## Innenbearbeitung



→ 32

## Außenbearbeitung



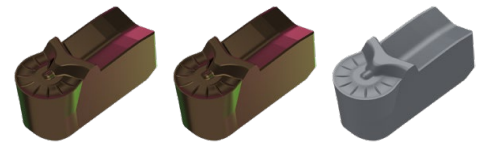
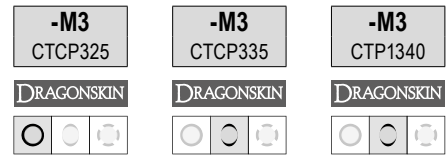
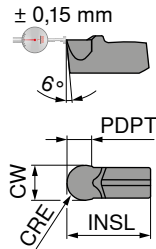
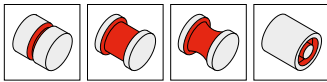
→ 32



→ 33

# Radien-Stechplatte LX

- ▲ Stechbreite 8 mm
- ▲ Axialstechen ab Ø 500 mm
- ▲ Inneneinstecken und Drehen ab Ø 200 mm



Bezeichnung	INSL mm	CW mm -f+0,08	CRE mm	PDPT mm	für Halter	70 337 ...		70 337 ...		70 337 ...	
						EUR 1A/15		EUR 1A/15		EUR 1A/15	
LXR 4.00N-M3	19	8	4	5	E32 N ..-LX	26,33	908	26,33	518	26,33	618
P							●		●		●
M							○		○		●
K							●		●		●
N											○
S							○				●
H											
O											○

→ v<sub>c</sub> Seite 88  
→ Einsatzempfehlung auf Seite 93

### Innenbearbeitung

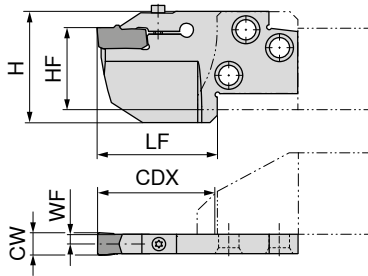
### Außenbearbeitung



# ModularClamp MSS – Axial- und Radial-Stechmodul LX

- ▲ Stechbreite 8 und 10 mm
- ▲ Axialstechen ab Ø 500 mm
- ▲ Inneneinstecken und Drehen ab Ø 200 mm

**Lieferumfang:**  
nur Stechmodul

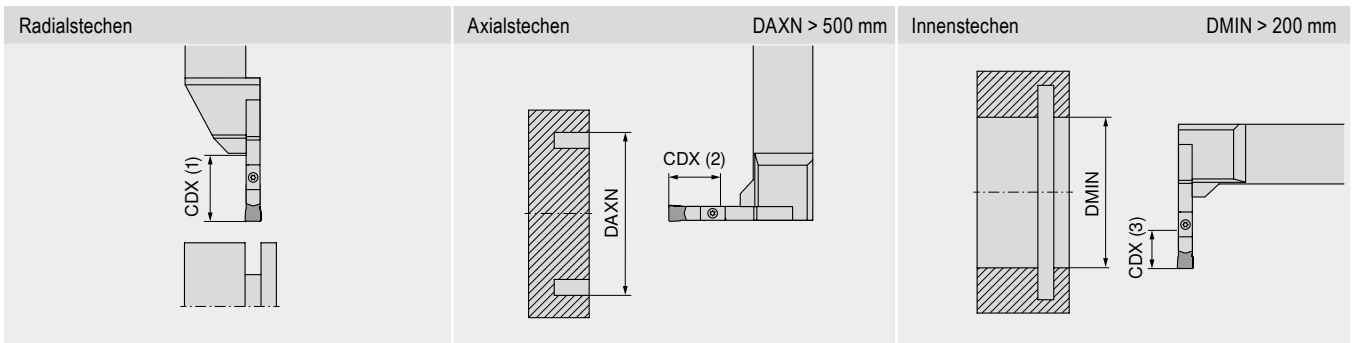


neutral

**70 835 ...**

ISO-Bezeichnung	CW mm	WF mm	LF mm	HF mm	H mm	CDX (1) mm	CDX (2) mm	CDX (3) mm	für Stechplatten
E32 N 25-LX	8 / 10	3,4	27	32	44	25	19	14	LX ..
E32 N 32-LX	8 / 10	3,4	34	32	44	32	26	21	LX ..
E32 N 45-LX	8 / 10	3,4	47	32	44	45	39	34	LX ..

EUR	
2C/71	
121,20	032
121,20	132
121,20	232



Schlüssel-D



Klemmschraube

**80 950 ...**

EUR	
Y7	
12,83	114

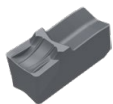
**70 950 ...**

EUR	
2A/28	
6,14	204

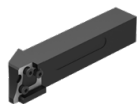
**Ersatzteile  
für Stechplatten  
LX ..**

T20

M4x18



→ 30+31



→ 80+81



→ 82

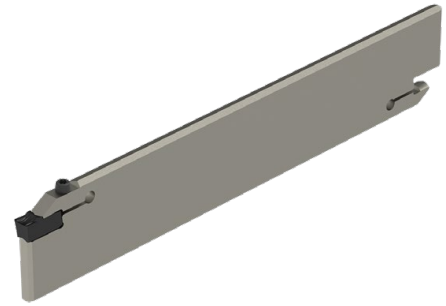
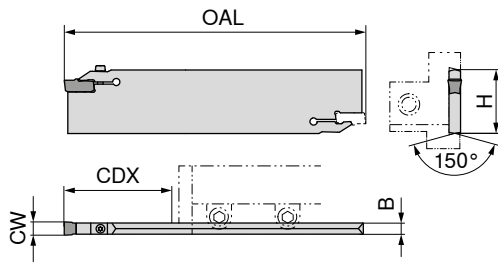


→ 83

# MonoClamp – Klinge LX

**Lieferumfang:**

Klinge inkl. Schlüssel und Klemmschraube



ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAL mm	CW mm	CDX mm	für Stechplatten
XLCEN 4608-LX	46	6,8	250	8/10	80	LX..

<b>70 833 ...</b>
EUR
2A/25
317,80 108

Ersatzteile  
für Stechplatten  
LX..



Schlüssel-D



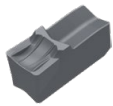
Klemmschraube

<b>80 950 ...</b>
EUR
Y7
12,83 114

<b>70 950 ...</b>
EUR
2A/28
6,14 204

T20

M4x18



→ 30+31



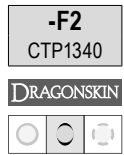
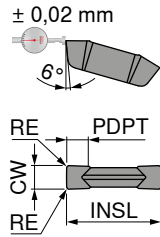
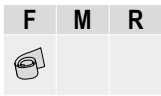
→ 85+86



→ Kapitel 16

# Stechplatte GX 09/16

- ▲ umfangseitig geschliffene Platte
- ▲ geeignet auch zum Abstechen von Hohlkörpern und dünnwandigen Werkstücken



Bezeichnung	INSL mm	CW $\pm 0,02$ mm	RE $\pm 0,05$ mm	PDPT mm	für Halter	70 360 ...	
						EUR 1C/72	
GX 09-1 E2.00 N 0.20	9	2,0	0,2	1,5	GX 09-1	34,04	600
GX 09-1 E2.50 N 0.20	9	2,5	0,2	1,5	GX 09-1	34,04	602
GX 09-2 E3.00 N 0.30	9	3,0	0,3	2,0	GX 09-2	34,04	604
GX 16-1 E2.00 N 0.20	16	2,0	0,2	2,5	GX 16-1	34,62	650
GX 16-2 E3.00 N 0.30	16	3,0	0,3	3,0	GX 16-2	34,62	652
GX 16-3 E4.00 N 0.40	16	4,0	0,4	3,5	GX 16-3	37,91	654
GX 16-3 E5.00 N 0.40	16	5,0	0,4	3,5	GX 16-3	37,91	656
P							●
M							●
K							●
N							○
S							●
H							
O							○

→ v<sub>c</sub> Seite 88  
→ Einsatzempfehlung auf Seite 89

### Innenbearbeitung

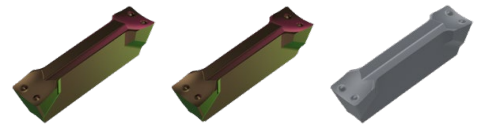
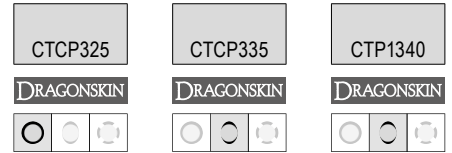
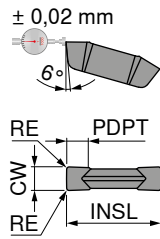
### Außenbearbeitung





# Stechplatte GX 09/16 – Standard

▲ geeignet auch zum Abstechen dünnwandiger Werkstücke



Bezeichnung	INSL mm	CW mm	RE mm	PDPT mm	für Halter	70 350 ...		70 350 ...		70 350 ...	
						EUR 1C/72		EUR 1C/72		EUR 1C/72	
GX 09-1 E2.00 N 0.20	9	2,0	0,2	1,5	GX 09-1	34,04	984			34,04	634
GX 09-1 E2.50 N 0.20	9	2,5	0,2	1,5	GX 09-1	34,04	988			34,04	638
GX 09-2 E3.00 N 0.30	9	3,0	0,3	2,0	GX 09-2	34,04	992			34,04	642
GX 16-1 E2.00 N 0.20	16	2,0	0,2	2,5	GX 16-1	34,62	900	34,62	500	34,62	600
GX 16-1 E2.50 N 0.20	16	2,5	0,2	2,5	GX 16-1	34,62	904	34,62	504	34,62	604
GX 16-2 E3.00 N 0.30	16	3,0	0,3	3,0	GX 16-2	34,62	908	34,62	508	34,62	608
GX 16-2 E3.00 N 0.50	16	3,0	0,5	3,0	GX 16-2	34,62	910				
GX 16-2 E3.50 N 0.30	16	3,5	0,3	3,0	GX 16-2	34,62	912	34,62	512	34,62	612
GX 16-3 E4.00 N 0.40	16	4,0	0,4	3,5	GX 16-3	37,91	916	37,91	516	37,91	616
GX 16-3 E5.00 N 0.40	16	5,0	0,4	3,5	GX 16-3	37,91	924	37,91	524	37,91	624
GX 16-4 E6.00 N 0.50	16	6,0	0,5	4,0	GX 16-4	40,01	928			40,01	628
GX 16-4 E6.00 N 0.80	16	6,0	0,8	4,0	GX 16-4	40,01	930				
P						●		●		●	
M						○		○		●	
K						●		●		●	
N										○	
S							○			●	
H											
O											○

→ v<sub>c</sub> Seite 88  
→ Einsatzempfehlung auf Seite 89

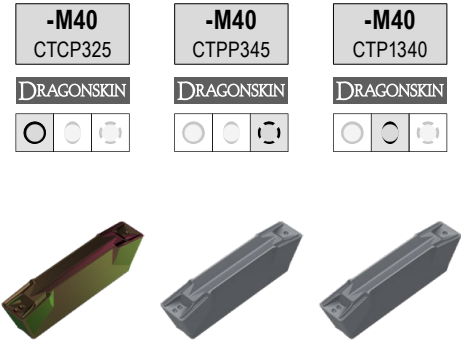
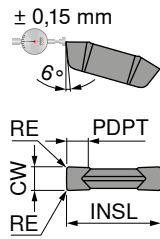
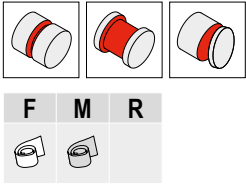
Innenbearbeitung

Außenbearbeitung



# Stechplatte GX 09/16

▲ sehr gute Spankontrolle



Bezeichnung	INSL mm	CW mm	RE mm	PDPT mm	für Halter	70 351 ...		70 351 ...		70 351 ...	
						EUR 1C/72		EUR 1C/72		EUR 1C/72	
GX 09-1 E2.00 N 0.20	9	2	0,2	1,5	GX 09-1	22,24	986	22,24	886	22,24	686
GX 09-2 E3.00 N 0.30	9	3	0,3	2,0	GX 09-2	22,24	994	22,24	894	22,24	694
GX 16-1 E2.00 N 0.20	16	2	0,2	2,5	GX 16-1	22,52	902	22,52	802	22,52	602
GX 16-2 E3.00 N 0.30	16	3	0,3	3,0	GX 16-2	22,52	910	22,52	810	22,52	610
GX 16-3 E4.00 N 0.40	16	4	0,4	3,5	GX 16-3	25,07	918	25,07	818	25,07	618
GX 16-3 E5.00 N 0.40	16	5	0,4	3,5	GX 16-3	27,63	926	27,63	826	27,63	626
GX 16-4 E6.00 N 0.50	16	6	0,5	4,0	GX 16-4	30,14	930	30,14	830	30,14	630

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

→ v<sub>c</sub> Seite 88  
→ Einsatzempfehlung auf Seite 89

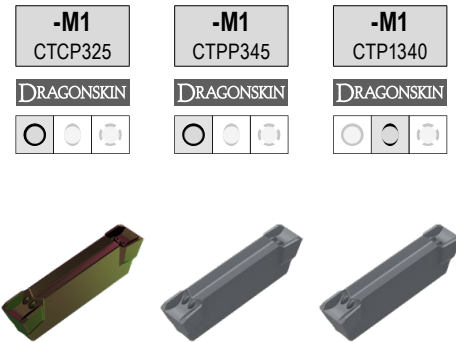
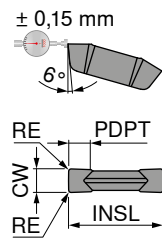
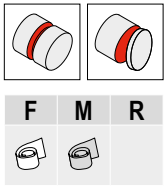
### Innenbearbeitung

### Außenbearbeitung



# Stechplatte GX 16

▲ sehr gute Spankontrolle



Bezeichnung	INSL mm	CW mm	RE mm	PDPT mm	für Halter	70 362 ...		70 362 ...		70 362 ...	
						EUR 1C/72		EUR 1C/72		EUR 1C/72	
GX 16-1 E2.00 N 0.20	16	2	0,2	2,0	GX 16-1						
GX 16-2 E3.00 N 0.20	16	3	0,2	2,5	GX 16-2	22,52	902	22,52	800	22,52	600
GX 16-3 E4.00 N 0.30	16	4	0,3	3,0	GX 16-3	25,07	904	25,07	802	25,07	604

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

→ v<sub>c</sub> Seite 88  
→ Einsatzempfehlung auf Seite 90

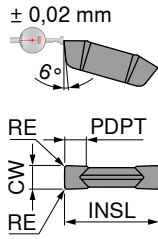
### Innenbearbeitung

### Außenbearbeitung

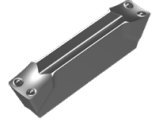


# Stechplatte GX 16

- ▲ Stechplatte mit hochpositiver Schneidengeometrie und scharfer Schneidkante
- ▲ umfangseitig geschliffen



**-27P**  
H216T



**70 350 ...**

Bezeichnung	INSL mm	CW $\pm 0,02$ mm	RE $\pm 0,05$ mm	PDPT mm	für Halter	EUR 1C/72	
GX 16-1 E2.00 N 0.20	16	2	0,2	2,5	GX 16-1	26,26	650
GX 16-2 E3.00 N 0.30	16	3	0,3	3,0	GX 16-2	26,26	658
GX 16-3 E4.00 N 0.40	16	4	0,4	3,5	GX 16-3	28,65	670
GX 16-4 E6.00 N 0.50	16	6	0,5	4,0	GX 16-4	30,14	678

P	
M	
K	●
N	●
S	○
H	
O	○

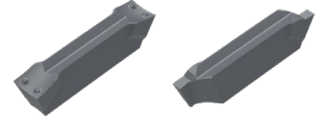
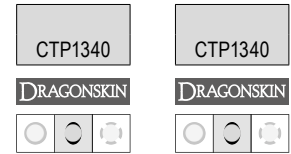
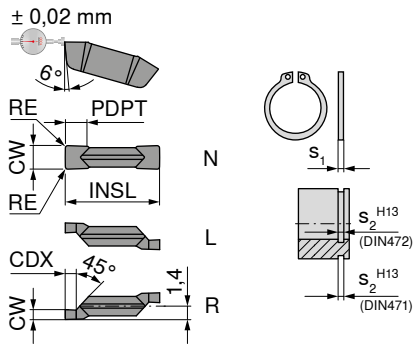
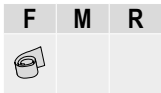
→ v<sub>c</sub> Seite 88  
→ Einsatzempfehlung auf Seite 89

## Innenbearbeitung

## Außenbearbeitung



# Sicherungsring-Stechplatte GX 09/16 – Standard



Bezeichnung	IH	INSL	s <sub>1</sub>	s <sub>2</sub>	CW $\pm 0,02$	RE $\pm 0,05$	CDX	PDPT	für Halter	70 352 ...	
										EUR	70 352 ...
GX 09-1 S1.00 L	L	9	0,80	0,90	1,00		1,14		R/L 02-GX 09-1	1C/72	34,04 684
GX 09-1 S1.20 L	L	9	1,00	1,10	1,20		1,34		R/L 02-GX 09-1	1C/72	34,04 686
GX 09-1 S1.40 L	L	9	1,20	1,30	1,40		1,53		R/L 02-GX 09-1	1C/72	34,04 688
GX 09-1 S1.70 L	L	9	1,50	1,60	1,70		1,82		R/L 02-GX 09-1	1C/72	34,04 690
GX 09-1 S1.95 N	N	9	1,75	1,85	1,95	0,1		2,0	GX 09-1	1C/72	34,04 692
GX 09-1 S2.25 N	N	9	2,00	2,15	2,25	0,1		2,0	GX 09-1	1C/72	34,04 694
GX 09-2 S2.75 N	N	9	2,50	2,65	2,75	0,1		2,0	GX 09-2	1C/72	34,04 696
GX 09-2 S3.25 N	N	9	3,00	3,15	3,25	0,1		2,0	GX 09-2	1C/72	34,04 698
GX 09-1 S1.00 R	R	9	0,80	0,90	1,00		1,14		R/L 02-GX 09-1	1C/72	34,04 676
GX 09-1 S1.20 R	R	9	1,00	1,10	1,20		1,34		R/L 02-GX 09-1	1C/72	34,04 678
GX 09-1 S1.40 R	R	9	1,20	1,30	1,40		1,53		R/L 02-GX 09-1	1C/72	34,04 680
GX 09-1 S1.70 R	R	9	1,50	1,60	1,70		1,82		R/L 02-GX 09-1	1C/72	34,04 682
GX 16-2 S0.60 L	L	16	0,40	0,50	0,60		0,75		R/L 03-GX 16-2	1C/72	34,62 607
GX 16-2 S0.80 L	L	16	0,60	0,70	0,80		0,94		R/L 03-GX 16-2	1C/72	34,62 609
GX 16-2 S0.90 L	L	16	0,70	0,80	0,90		1,04		R/L 03-GX 16-2	1C/72	34,62 611
GX 16-2 S1.00 L	L	16	0,80	0,90	1,00		1,14		R/L 03-GX 16-2	1C/72	34,62 612
GX 16-2 S1.20 L	L	16	1,00	1,10	1,20		1,34		R/L 03-GX 16-2	1C/72	34,62 614
GX 16-2 S1.40 L	L	16	1,20	1,30	1,40		1,53		R/L 03-GX 16-2	1C/72	34,62 616
GX 16-2 S1.70 L	L	16	1,50	1,60	1,70		1,82		R/L 03-GX 16-2	1C/72	34,62 618
GX 16-2 S1.95 L	L	16	1,75	1,85	1,95		2,07		R/L 03-GX 16-2	1C/72	34,62 620
GX 16-2 S2.25 L	L	16	2,00	2,15	2,25		2,36		R/L 03-GX 16-2	1C/72	34,62 622
GX 16-2 S2.75 N	N	16	2,50	2,65	2,75	0,1		3,0	GX 16-2	1C/72	34,62 624
GX 16-2 S3.25 N	N	16	3,00	3,15	3,25	0,1		3,0	GX 16-2	1C/72	34,62 626
GX 16-3 S4.25 N	N	16	4,00	4,15	4,25	0,2		3,5	GX 16-3	1C/72	37,91 628
GX 16-2 S0.60 R	R	16	0,40	0,50	0,60		0,75		R/L 03-GX 16-2	1C/72	34,62 695
GX 16-2 S0.80 R	R	16	0,60	0,70	0,80		0,94		R/L 03-GX 16-2	1C/72	34,62 697
GX 16-2 S0.90 R	R	16	0,70	0,80	0,90		1,04		R/L 03-GX 16-2	1C/72	34,62 699
GX 16-2 S1.00 R	R	16	0,80	0,90	1,00		1,14		R/L 03-GX 16-2	1C/72	34,62 600
GX 16-2 S1.20 R	R	16	1,00	1,10	1,20		1,34		R/L 03-GX 16-2	1C/72	34,62 602
GX 16-2 S1.40 R	R	16	1,20	1,30	1,40		1,53		R/L 03-GX 16-2	1C/72	34,62 604
GX 16-2 S1.70 R	R	16	1,50	1,60	1,70		1,82		R/L 03-GX 16-2	1C/72	34,62 606
GX 16-2 S1.95 R	R	16	1,75	1,85	1,95		2,07		R/L 03-GX 16-2	1C/72	34,62 608
GX 16-2 S2.25 R	R	16	2,00	2,15	2,25		2,36		R/L 03-GX 16-2	1C/72	34,62 610
P											• •
M											• •
K											• •
N											○ ○
S											• •
H											
O											○ ○

11

→ v<sub>c</sub> Seite 88  
→ Einsatzempfehlung auf Seite 90

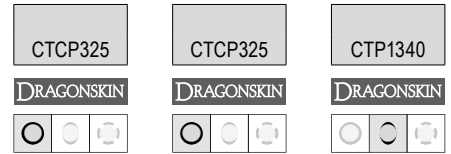
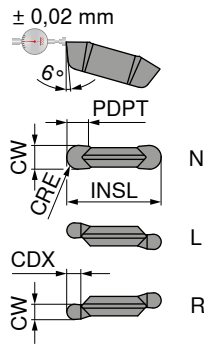
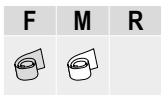
**Achtung – gilt nur für Innenbearbeitung:**  
Rechte Stechplatte → linkes Modul bzw. Monoboehrstange  
Linke Stechplatte → rechtes Modul bzw. Monoboehrstange

Innenbearbeitung

Außenbearbeitung



# Radien-Stechplatte GX 09/16 – Standard



Bezeichnung	IH	INSL mm	CW $\pm 0,02$ mm	CRE mm	PDPT mm	CDX mm	für Halter	70 354 ...		70 354 ...		70 354 ...	
								EUR 1C/72		EUR 1C/72		EUR 1C/72	
GX 09-1 R1.00 N	N	9	2,0	1,0	1,0		GX 09-1		41,04	992			
GX 09-1 R1.20 N	N	9	2,4	1,2	1,2		GX 09-1		41,04	996			
GX 16-2 R0.80 L	L	16	1,6	0,8		1,78	R/L 03-GX 16-2	42,09	912				
GX 16-2 R1.00 L	L	16	2,0	1,0		2,18	R/L 03-GX 16-2	42,09	916				
GX 16-2 R1.20 L	L	16	2,4	1,2		2,58	R/L 03-GX 16-2	42,09	920				
GX 16-2 R1.50 N	N	16	3,0	1,5	1,5		GX 16-2			42,09	924	42,09	624
GX 16-3 R2.00 N	N	16	4,0	2,0	2,0		GX 16-3			45,69	928	45,69	628
GX 16-3 R2.50 N	N	16	5,0	2,5	2,5		GX 16-3			45,69	932	45,69	632
GX 16-4 R3.00 N	N	16	6,0	3,0	3,0		GX 16-4			47,79	936	47,79	636
GX 16-2 R0.80 R	R	16	1,6	0,8		1,78	R/L 03-GX 16-2	42,09	900				
GX 16-2 R1.00 R	R	16	2,0	1,0		2,18	R/L 03-GX 16-2	42,09	904				
GX 16-2 R1.20 R	R	16	2,4	1,2		2,58	R/L 03-GX 16-2	42,09	908				
P								●		●		●	
M								○		○		○	
K								●		●		●	
N													○
S								○		○		○	
H													
O													○

→ v<sub>c</sub> Seite 88  
→ Einsatzempfehlung auf Seite 90

**Achtung – gilt nur für Innenbearbeitung:**  
Rechte Stechplatte → linkes Modul bzw. Monoboehrstange  
Linke Stechplatte → rechtes Modul bzw. Monoboehrstange

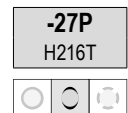
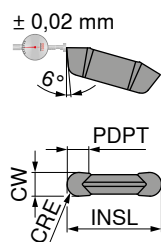
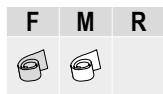
**Innenbearbeitung**

**Außenbearbeitung**



# Radien-Stechplatte GX 16

- ▲ Stechplatte mit hochpositiver Schneidengeometrie und scharfer Schneidkante
- ▲ umfangseitig geschliffen



Bezeichnung	INSL mm	CW <sup>+0,02</sup> mm	CRE mm	PDPT mm	für Halter
GX 16-2 R1.50 N	16	3	1,5	1,5	GX 16-2
GX 16-3 R2.00 N	16	4	2,0	2,0	GX 16-3
GX 16-3 R2.50 N	16	5	2,5	2,5	GX 16-3

70 354 ...

EUR 1C/72	
31,63	674
34,20	678
34,20	682

P	
M	
K	●
N	●
S	○
H	
O	○

→ v<sub>c</sub> Seite 88  
→ Einsatzempfehlung auf Seite 90

Innenbearbeitung

Außenbearbeitung

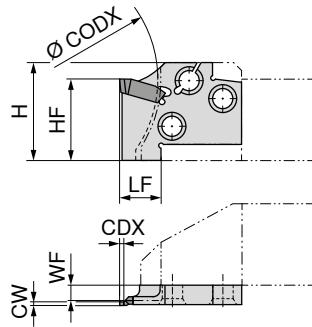




# ModularClamp MSS – Radial-Stechmodul GX 09/16

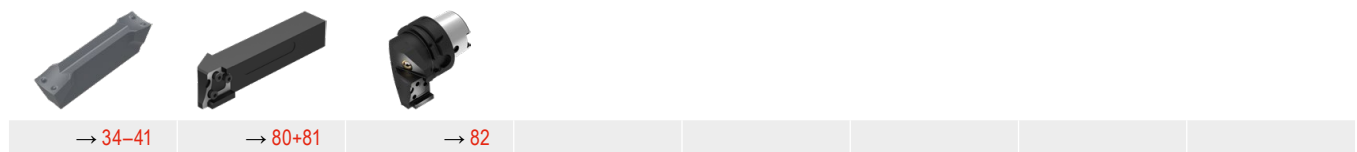
- ▲ für Sicherungsringeinstiche ≤ 2,75 mm
- ▲ für Radieneinstiche ≤ 1,2 mm
- ▲ für Eckenfreistiche

**Lieferumfang:**  
nur Stechmodul



Abbildungen zeigen rechte Ausführung

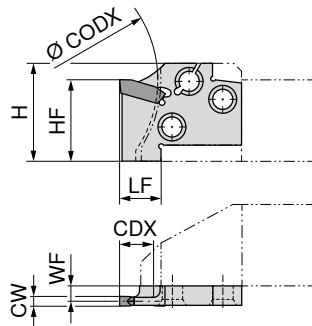
ISO-Bezeichnung	CW mm	WF mm	LF mm	HF mm	H mm	CODX mm	CDX mm	für Stechplatten	links		rechts	
									70 871 ...	70 870 ...		
E16 R/L 02-GX 09-1	<1,95	3,15	8	16	19,5	48	2	GX 09-1 ..R/L	EUR 2C/71 108,60	116	EUR 2C/71 108,60	116
E20 R/L 03-GX 16-2	<2,75	3,40	13	20	24,0	60	3	GX 16-2 ..R/L	108,60	120	108,60	120
E25 R/L 03-GX 16-2	<2,75	4,90	13	25	30,0	75	3	GX 16-2 ..R/L	109,40	125	109,40	125



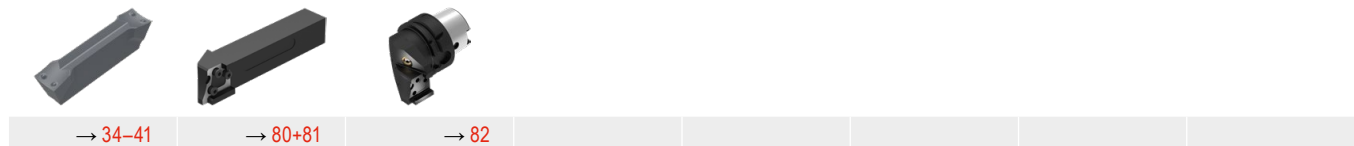
# ModularClamp MSS – Radial-Stechmodul GX 09/16

- ▲ zum Einstechen und Drehen
- ▲ für Sicherungsringeinstiche ≤ 5,25 mm
- ▲ für Radieneinstiche bis ≤ 2,5 mm
- ▲ für Eckenfreistriche

**Lieferumfang:**  
nur Stechmodul



ISO-Bezeichnung	CW mm	WF mm	LF mm	HF mm	H mm	CODX mm	CDX mm	für Stechplatten	links		rechts	
									70 866 ...	70 865 ...	EUR 2C/71	EUR 2C/71
E16 R/L 07-GX 09-1	2,00 - 2,75	3,15	8	16	19,5	48	7	GX 09-1 ..N	108,60	016	108,60	016
E16 R/L 07-GX 09-2	2,76 - 3,75	2,80	8	16	19,5	48	7	GX 09-2 ..N	108,60	116	108,60	116
E20 R/L 12-GX 16-1	2,00 - 2,75	3,75	13	20	24,0	60	12	GX 16-1 ..N	108,60	020	108,60	020
E20 R/L 12-GX 16-2	2,76 - 3,75	3,40	13	20	24,0	60	12	GX 16-2 ..N	108,60	120	108,60	120
E20 R/L 12-GX 16-3	3,76 - 5,00	2,93	13	20	24,0	60	12	GX 16-3 ..N	108,60	220	108,60	220
E25 R/L 12-GX 16-1	2,00 - 2,75	5,25	13	25	30,0	75	12	GX 16-1 ..N	109,40	025	109,40	025
E25 R/L 12-GX 16-2	2,76 - 3,75	4,90	13	25	30,0	75	12	GX 16-2 ..N	109,40	125	109,40	125
E25 R/L 12-GX 16-3	3,76 - 5,00	4,43	13	25	30,0	75	12	GX 16-3 ..N	109,40	225	109,40	225
E25 R/L 12-GX 16-4	5,01 - 6,50	3,80	13	25	30,0	75	12	GX 16-4 ..N	109,40	325	109,40	325



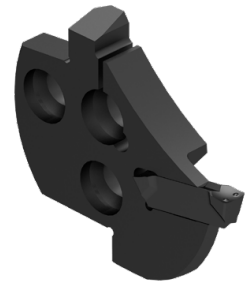
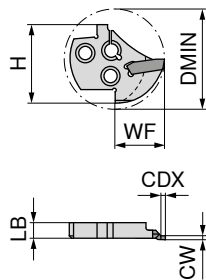
# ModularClamp MSS – Radial-Stechmodul GX 09/16 Innenbearbeitung

▲ für Sicherungsringeinstiche ≤ 2,75 mm

▲ für Radieneinstiche ≤ 1,2 mm

**Lieferumfang:**

nur Stechmodul



Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	CW mm	LB mm	WF mm	H mm	CDX mm	DMIN mm	für Stechplatten	links		rechts	
								70 886 ...	70 885 ...		
I16 R/L 02-GX 09-1	<1,95	3,8	10,0	16,4	2	20	GX 09-1 ..R/L	EUR 2C/71 108,60	016	EUR 2C/71 108,60	016
I20 R/L 02-GX 09-1	<1,95	3,8	12,0	20,3	2	25	GX 09-1 ..R/L	108,60	020	108,60	020
I25 R/L 02-GX 09-1	<1,95	3,8	15,5	24,9	2	32	GX 09-1 ..R/L	109,40	025	109,40	025
I32 R/L 03-GX 16-2	<2,75	5,9	20,0	32,2	3	40	GX 16-2 ..R/L	110,50	032	110,50	032
I40 R/L 03-GX 16-2	<2,75	5,9	24,5	39,6	3	50	GX 16-2 ..R/L	111,40	040	111,40	040

**i** In rechtes Modul → linke Stechplatte einsetzen  
In linkes Modul → rechte Stechplatte einsetzen



→ 34-41

→ 83

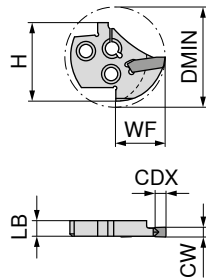
# ModularClamp MSS – Radial-Stechmodul GX 09/16 Innenbearbeitung

▲ für Sicherungsringeinstiche ≤ 5,25 mm

▲ für Radieneinstiche ≤ 2,5 mm

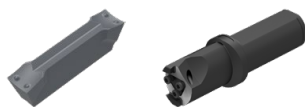
Lieferumfang:

nur Stechmodul



Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	CW mm	LB mm	WF mm	H mm	CDX mm	DMIN mm	für Stechplatten	links		rechts	
								70 881 ...	70 880 ...	70 881 ...	70 880 ...
								EUR 2C/71		EUR 2C/71	
I16 R/L 04-GX 09-1	2,00 - 2,75	3,8	10,0	16,4	4	20	GX 09-1 ..N	108,60	017	108,60	017
I16 R/L 04-GX 09-2	2,76 - 3,75	3,8	10,0	16,4	4	20	GX 09-2 ..N	108,60	117	108,60	117
I20 R/L 05-GX 09-1	2,00 - 2,75	3,8	12,0	20,3	5	25	GX 09-1 ..N	108,60	021	108,60	021
I20 R/L 05-GX 09-2	2,76 - 3,75	3,8	12,0	20,3	5	25	GX 09-2 ..N	108,60	121	108,60	121
I25 R/L 06-GX 09-1	2,00 - 2,75	3,8	15,5	24,9	6	32	GX 09-1 ..N	109,40	026	109,40	026
I25 R/L 06-GX 09-2	2,76 - 3,75	3,8	15,5	24,9	6	32	GX 09-2 ..N	109,40	126	109,40	126
I32 R/L 09-GX 16-1	2,00 - 2,75	5,9	20,0	32,2	9	40	GX 16-1 ..N	110,50	033	110,50	033
I32 R/L 09-GX 16-2	2,76 - 3,75	5,9	20,0	32,2	9	40	GX 16-2 ..N	110,50	133	110,50	133
I32 R/L 09-GX 16-3	3,76 - 5,00	5,9	20,0	32,2	9	40	GX 16-3 ..N	110,50	233	110,50	233
I32 R/L 09-GX 16-4	5,01 - 6,50	5,9	20,0	32,2	9	40	GX 16-4 ..N	110,50	333	110,50	333
I40 R/L 10-GX 16-1	2,00 - 2,75	5,9	24,5	39,6	10	50	GX 16-1 ..N	111,40	041	111,40	041
I40 R/L 10-GX 16-2	2,76 - 3,75	5,9	24,5	39,6	10	50	GX 16-2 ..N	111,40	141	111,40	141
I40 R/L 10-GX 16-3	3,76 - 5,00	5,9	24,5	39,6	10	50	GX 16-3 ..N	111,40	241	111,40	241
I40 R/L 10-GX 16-4	5,01 - 6,50	5,9	24,5	39,6	10	50	GX 16-4 ..N	111,40	341	111,40	341



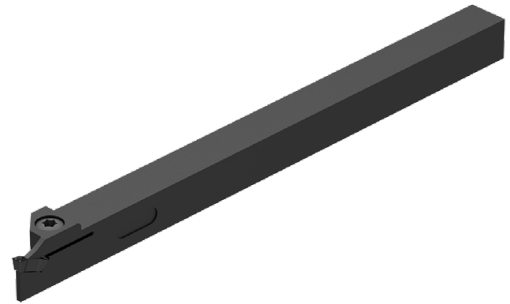
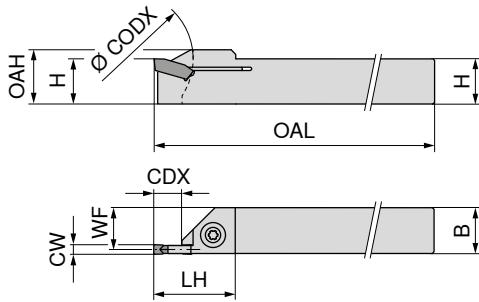
→ 34-41

→ 83

# MonoClamp – Radial-Monohalter GX 09

**Lieferumfang:**

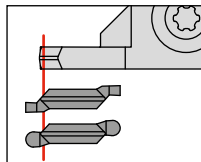
Monohalter inkl. Torxschlüssel und Klemmschraube



Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	CW mm	WF mm	OAH mm	OAL mm	LH mm	CODX mm	CDX mm	für Stechplatten	links		rechts	
											70 863 ...	70 862 ...		
E10 R/L 00-1010M-GX09	10	10	2,00 - 3,50	9,35	12	150	18	30	7	GX 09 ..	EUR 2C/71 156,20	010	EUR 2C/71 156,20	010

**1** Beim Einsatz von R- oder L-Platten muss das Werkzeug an der Stirnfläche nachgearbeitet werden, um ein Freischneiden zu gewährleisten.



**Ersatzteile  
für Stechplatten**  
GX 09 ..



Schlüssel-D



Klemmschraube

<b>80 950 ...</b>	<b>70 950 ...</b>
EUR Y7 11,96	EUR 2A/28 13,34
113	442
T15	M4x11



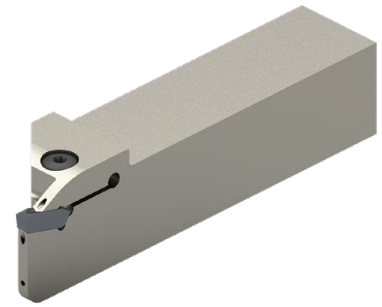
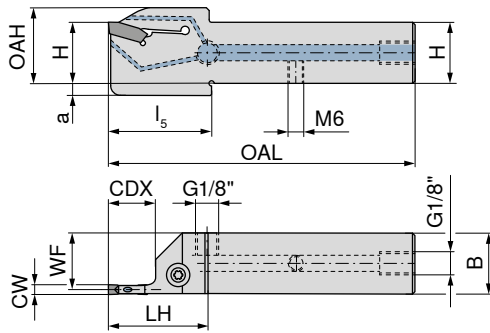
→ 34-40

→ Kapitel 16

# MonoClamp – Radial-Monohalter GX-DC 16

Lieferumfang:

Monohalter inkl. Torxschlüssel und Klemmschraube



Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	CW mm	WF mm	OAH mm	OAL mm	LH mm	I <sub>5</sub> mm	a mm	CDX mm	für Stechplatten	links	rechts
												70 842 ...	70 842 ...
E16 R/L 0013S2-1616X-S-DC-GX16	16	16	2	15,20	21	90	35	36	4	13	GX 16-1 E2..	EUR 2C/71 186,40 21601	EUR 2C/71 186,40 21600
E16 R/L 0013S3-1616X-S-DC-GX16	16	16	3	14,85	21	90	35	36	4	13	GX 16-2 E3..	186,40 31601	186,40 31600
E16 R/L 0013S4-1616X-S-DC-GX16	16	16	4	14,40	21	90	35	36	4	13	GX 16-3 E4..	186,40 41601	186,40 41600
E16 R/L 0013S5-1616X-S-DC-GX16	16	16	5	14,00	21	90	35	36	4	13	GX 16-3 E5..	186,40 51601	186,40 51600
E20 R/L 0013S2-2020X-S-DC-GX16	20	20	2	19,20	25	104	35			13	GX 16-1 E2..	214,60 22001	214,60 22000
E20 R/L 0013S3-2020X-S-DC-GX16	20	20	3	18,85	25	104	35			13	GX 16-2 E3..	214,60 32001	214,60 32000
E20 R/L 0013S4-2020X-S-DC-GX16	20	20	4	18,40	25	104	35			13	GX 16-3 E4..	214,60 42001	214,60 42000
E20 R/L 0013S5-2020X-S-DC-GX16	20	20	5	18,00	25	104	35			13	GX 16-3 E5..	214,60 52001	214,60 52000
E25 R/L 0013S3-2525X-S-DC-GX16	25	25	3	23,85	30	119	35			13	GX 16-2 E3..	228,30 32501	228,30 32500
E25 R/L 0013S4-2525X-S-DC-GX16	25	25	4	23,40	30	119	35			13	GX 16-3 E4..	228,30 42501	228,30 42500
E25 R/L 0013S5-2525X-S-DC-GX16	25	25	5	23,00	30	119	35			13	GX 16-3 E5..	228,30 52501	228,30 52500



Ersatzteile  
für Stechplatten

		80 950 ...	70 950 ...
GX 16-1 E2..	T15 - IP	EUR Y7 15,33 128	EUR 2A/28 12,31 865
GX 16-2 E3..	T15 - IP	15,33 128	12,31 865
GX 16-3 E4..	T15 - IP	15,33 128	12,31 865
GX 16-3 E5..	T15 - IP	15,33 128	12,31 865



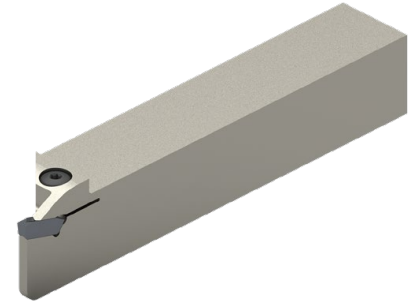
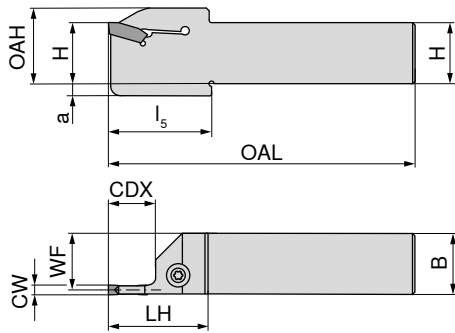
→ 34-41

→ Kapitel 16

# MonoClamp – Radial-Monohalter GX 16

Lieferumfang:

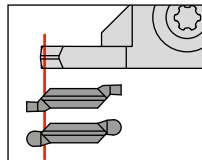
Monohalter inkl. Torxschlüssel und Klemmschraube



Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	CW mm	WF mm	OAH mm	OAL mm	LH mm	l <sub>5</sub> mm	a mm	CDX mm	für Stechplatten	links	rechts
												70 843 ...	70 843 ...
												EUR 2C/71	EUR 2C/71
E12 R/L 0013S2-1212K-S-GX16	12	12	2	11,20	17	125	25	26	4	13	GX 16-1 E2..	115,20 21201	115,20 21200
E12 R/L 0013S3-1212K-S-GX16	12	12	3	10,85	17	125	25	26	4	13	GX 16-2 E3..	115,20 31201	115,20 31200
E16 R/L 0013S2-1616K-S-GX16	16	16	2	15,20	21	125	25	26	4	13	GX 16-1 E2..	123,00 21601	123,00 21600
E16 R/L 0013S3-1616K-S-GX16	16	16	3	14,85	21	125	25	26	4	13	GX 16-2 E3..	123,00 31601	123,00 31600
E16 R/L 0013S4-1616K-S-GX16	16	16	4	14,40	21	125	25	26	4	13	GX 16-3 E4..	123,00 41601	123,00 41600
E16 R/L 0013S5-1616K-S-GX16	16	16	5	14,00	21	125	25	26	4	13	GX 16-3 E5..	123,00 51601	123,00 51600
E20 R/L 0013S2-2020K-S-GX16	20	20	2	19,20	25	125	25			13	GX 16-1 E2..	141,70 22001	141,70 22000
E20 R/L 0013S3-2020K-S-GX16	20	20	3	18,85	25	125	25			13	GX 16-2 E3..	141,70 32001	141,70 32000
E20 R/L 0013S4-2020K-S-GX16	20	20	4	18,40	25	125	25			13	GX 16-3 E4..	141,70 42001	141,70 42000
E20 R/L 0013S5-2020K-S-GX16	20	20	5	18,00	25	125	25			13	GX 16-3 E5..	141,70 52001	141,70 52000
E25 R/L 0013S3-2525M-S-GX16	25	25	3	23,85	30	150	25			13	GX 16-2 E3..	150,70 32501	150,70 32500
E25 R/L 0013S4-2525M-S-GX16	25	25	4	23,40	30	150	25			13	GX 16-3 E4..	150,70 42501	150,70 42500
E25 R/L 0013S5-2525M-S-GX16	25	25	5	23,00	30	150	25			13	GX 16-3 E5..	150,70 52501	150,70 52500

**i** Beim Einsatz von R- oder L-Platten muss das Werkzeug an der Stirnfläche nachgearbeitet werden, um ein Freischneiden zu gewährleisten.



Schlüssel-D



Klemmschraube

**Ersatzteile  
für Stechplatten**

		80 950 ...	70 950 ...
		EUR Y7	EUR 2A/28
GX 16-1 E2..	T15 - IP	15,33 128	M5x18 - 15IP 12,31 865
GX 16-2 E3..	T15 - IP	15,33 128	M5x18 - 15IP 12,31 865
GX 16-3 E4..	T15 - IP	15,33 128	M5x18 - 15IP 12,31 865
GX 16-3 E5..	T15 - IP	15,33 128	M5x18 - 15IP 12,31 865



→ 34-41

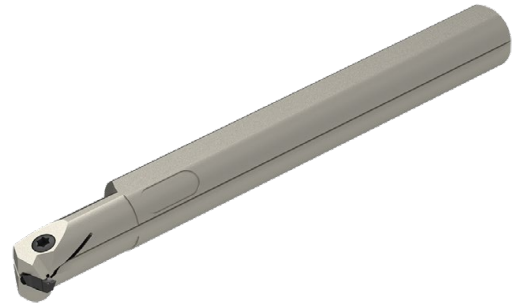
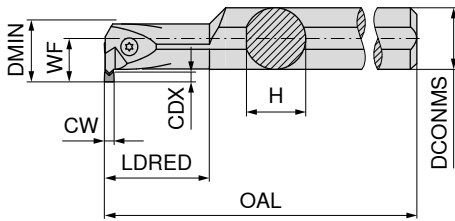
→ Kapitel 16



# MonoClamp – Radial-Mono-Bohrstangen GX 09

**Lieferumfang:**

Bohrstange inkl. Schlüssel und Klemmschraube

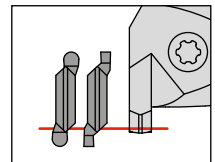


Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	H mm	DCONMS mm	DMIN mm	CW mm	CDX mm	WF mm	OAL mm	LDRED mm	für Stechplatten	links		rechts	
										70 859 ...	70 858 ...	EUR 2C/71	EUR 2C/71
I12 R/L 90-2,5D-GX09	15,25	16	16	2,00 - 3,75	3	11	150	30	GX 09 ..	191,40	012	191,40	012

**1** In rechte Bohrstange → linke Stechplatte einsetzen  
In linke Bohrstange → rechte Stechplatte einsetzen

**1** Beim Einsatz von R- oder L-Platten muss das Werkzeug an der Stirnfläche nachgearbeitet werden, um ein Freischneiden zu gewährleisten.



**Ersatzteile für Stechplatten**  
GX 09 ..

	Schlüssel-D		Klemmschraube	
	80 950 ...	70 950 ...		
	EUR Y7	EUR 2A/28		
	11,96	113	M3,5x12,5	11,57 441



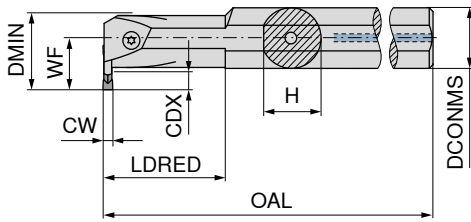
→ 34-40

→ Kapitel 16

# MonoClamp – Radial-Mono-Bohrstangen GX 16

**Lieferumfang:**

Bohrstange inkl. Schlüssel und Klemmschraube

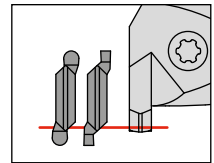


Abbildungen zeigen rechte Ausführung

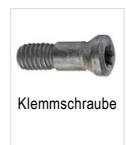
ISO-Bezeichnung	H mm	DCONMS mm	DMIN mm	CW mm	CDX mm	WF mm	OAL mm	LDRED mm	für Stechplatten	links		rechts	
										70 893 ...	70 892 ...	70 893 ...	70 892 ...
I16 R/L 90-2.0D-GX16-1	15,25	16	20,5	2,00 - 2,75	5,0	13,5	150	32	GX 16-1	EUR 2C/71 168,60	516	EUR 2C/71 168,60	516
I16 R/L 90-2.0D-GX16-2	15,25	16	20,5	2,76 - 3,75	5,0	13,5	150	32	GX 16-2	168,60	616	168,60	616
I20 R/L 90-2.0D-GX16-2	19,00	20	25,0	2,76 - 3,75	5,5	15,5	180	40	GX 16-2	182,10	620	182,10	620
I25 R/L 90-2.0D-GX16-2	24,00	25	32,0	2,76 - 3,75	8,0	20,5	200	50	GX 16-2	211,70	625	211,70	625
I25 R/L 90-2.0D-GX16-3	24,00	25	32,0	3,76 - 5,00	10,0	22,5	200	50	GX 16-3	211,70	725	211,70	725
I32 R/L 90-2.0D-GX16-2	31,00	32	42,0	2,76 - 3,75	11,0	27,5	250	64	GX 16-2	246,10	632	246,10	632
I32 R/L 90-2.0D-GX16-3	31,00	32	42,0	3,76 - 5,00	11,0	27,5	250	64	GX 16-3	246,10	732	246,10	732

**i** In rechte Bohrstange → linke Stechplatte einsetzen  
In linke Bohrstange → rechte Stechplatte einsetzen

**i** Beim Einsatz von R- oder L-Platten muss das Werkzeug an der Stirnfläche nachgearbeitet werden, um ein Freischneiden zu gewährleisten.



Schlüssel-D



Klemmschraube

Ersatzteile für Stechplatten	80 950 ...		70 950 ...	
	EUR Y7	113	EUR 2A/28	403
GX 16-1	11,96	113	11,07	403
GX 16-2	11,96	113	11,07	403
GX 16-3	11,96	113	11,07	403



→ 34-41

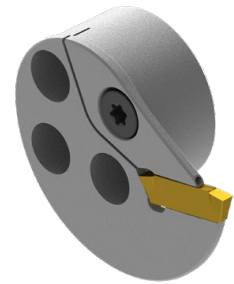
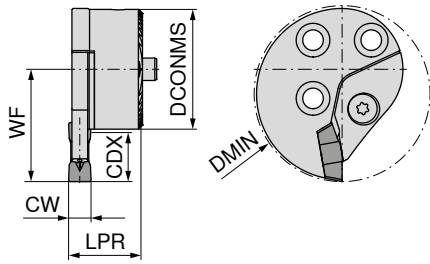
→ Kapitel 16

# MaxiChange-GX – Wechselsteckkopf GX-DC 16

▲ zum Einstechen und Drehen

**Lieferumfang:**

Wechselsteckkopf mit Spannpratze und Klemmschraube



Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	DCONMS mm	CW mm	WF mm	LPR mm	DMIN mm	CDX mm	für Stechplatten	NEW links		NEW rechts	
								84 188 ...	84 189 ...	84 188 ...	84 189 ...
WK25 R/L 14-DC GX 16-S2	25	2	27	14,00	41	14	GX 16-1 ..N	EUR Y8 176,20	22500	EUR Y8 176,20	22500
WK25 R/L 14-DC GX 16-S3	25	3	27	14,75	41	14	GX 16-2 ..N	EUR Y8 176,20	32500	EUR Y8 176,20	32500
WK25 R/L 14-DC GX 16-S4/5	25	4/5	27	15,75	41	14	GX 16-3 ..N	EUR Y8 176,20	42500	EUR Y8 176,20	42500
WK32 R/L 13-DC GX 16-S4/5	32	4/5	30	17,75	47	13	GX 16-3 ..N	EUR Y8 185,90	43200	EUR Y8 185,90	43200
WK32 R/L 13-DC GX 16-S6	32	6	30	19,35	47	13	GX 16-3 ..N	EUR Y8 185,90	63200	EUR Y8 185,90	63200

Ersatzteile für Artikel-Nr.	Spannpratze		O-Ring		Klemmschraube		Führungsstift				
	84 950 ...	84 950 ...	84 950 ...	84 950 ...	84 950 ...	84 950 ...	84 950 ...	84 950 ...			
84 189 22500	EUR Y8 39,57	50400	2x1	EUR Y8 3,14	50300	M4X4/T15	5,89	50000	D3H6X10	3,70	53000
84 188 22500	EUR Y8 39,57	50500	2x1	EUR Y8 3,14	50300	M4X4/T15	5,89	50000	D3H6X10	3,70	53000
84 189 32500	EUR Y8 39,57	50600	2x1	EUR Y8 3,14	50300	M4X4/T15	5,89	50000	D3H6X10	3,70	53000
84 188 32500	EUR Y8 39,57	50700	2x1	EUR Y8 3,14	50300	M4X4/T15	5,89	50000	D3H6X10	3,70	53000
84 189 42500	EUR Y8 39,57	50800	2x1	EUR Y8 3,14	50300	M4X4/T15	5,89	50000	D3H6X10	3,70	53000
84 188 42500	EUR Y8 39,57	50900	2x1	EUR Y8 3,14	50300	M4X4/T15	5,89	50000	D3H6X10	3,70	53000
84 189 43200	EUR Y8 42,97	51000	2x1	EUR Y8 3,14	50300	M5X5,5/T15	6,22	50100	D4H6X10	3,70	53100
84 188 43200	EUR Y8 42,97	51100	2x1	EUR Y8 3,14	50300	M5X5,5/T15	6,22	50100	D4H6X10	3,70	53100
84 189 63200	EUR Y8 42,97	51200	2x1	EUR Y8 3,14	50300	M5X5,5/T15	6,22	50100	D4H6X10	3,70	53100
84 188 63200	EUR Y8 42,97	51300	2x1	EUR Y8 3,14	50300	M5X5,5/T15	6,22	50100	D4H6X10	3,70	53100

11

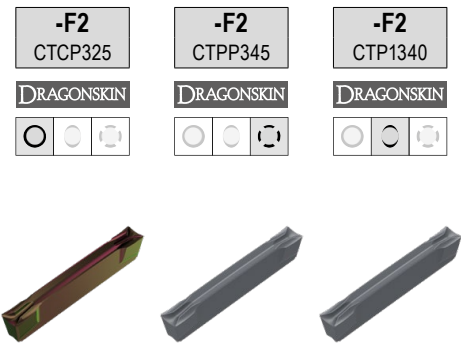
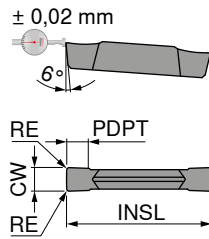
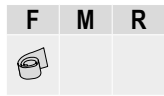
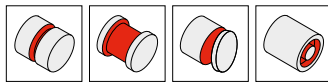


→ 34-41

→ Kapitel 9

# Stechplatte GX 24

- ▲ umfangseitig geschliffene Platte
- ▲ geeignet auch zum Abstechen von Hohlkörpern und dünnwandigen Werkstücken



Bezeichnung	INSL mm	CW $\pm 0,02$ mm	RE $\pm 0,05$ mm	PDPT mm	für Halter	70 350 ...		70 350 ...		70 350 ...	
						EUR 1C/72		EUR 1C/72		EUR 1C/72	
GX 24-2 E3.00 N 0.30	24	3,0	0,3	2,5	GX 24-2	35,68	962	35,68	862	35,68	662
GX 24-2 E3.50 N 0.30	24	3,5	0,3	2,5	GX 24-2			35,68	864		
GX 24-3 E4.00 N 0.40	24	4,0	0,4	3,0	GX 24-3	38,49	966	38,49	866	38,49	666
GX 24-3 E5.00 N 0.40	24	5,0	0,4	3,5	GX 24-3	42,24	970	42,24	870	42,24	671
GX 24-4 E6.00 N 0.50	24	6,0	0,5	4,0	GX 24-4			46,43	872	46,43	672

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

→ v<sub>c</sub> Seite 88  
→ Einsatzempfehlung auf Seite 89

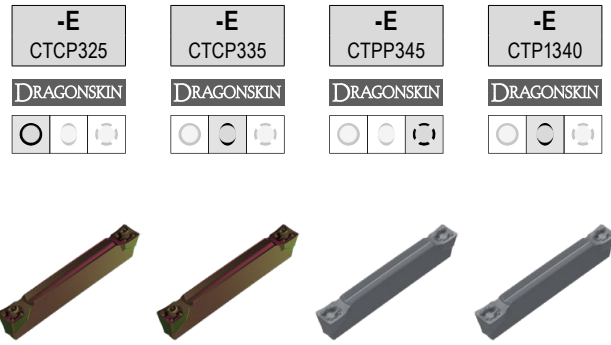
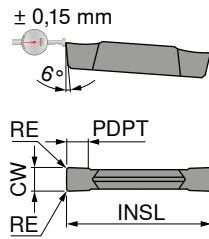
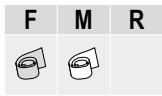
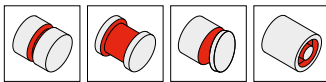
## Innenbearbeitung

## Außenbearbeitung



# Stechplatte GX 24

- ▲ universell einsetzbar
- ▲ erste Wahl zum Axialstechen



Bezeichnung	INSL mm	CW $\pm 0,05$ mm	RE $\pm 0,05$ mm	PDPT mm	für Halter	70 350 ...		70 350 ...		70 350 ...		70 350 ...	
						EUR 1C/72		EUR 1C/72		EUR 1C/72		EUR 1C/72	
GX 24-2 E3.00 N 0.30	24	3	0,3	2,5	GX 24-2	24,00	932	24,00	532	24,00	832	24,00	632
GX 24-3 E4.00 N 0.40	24	4	0,4	3,0	GX 24-3	26,26	936	26,26	536	26,26	836	26,26	636
GX 24-3 E5.00 N 0.40	24	5	0,4	3,0	GX 24-3	28,65	940	28,65	540	28,65	840	28,65	640
GX 24-4 E6.00 N 0.50	24	6	0,5	3,5	GX 24-4	31,50	944	31,50	544	31,50	844	31,50	644
P						●		●		●		●	
M						○		○		●		●	
K						●		●		●		●	
N												○	
S							○				○		●
H													
O													○

→ v. Seite 88  
→ Einsatzempfehlung auf Seite 89

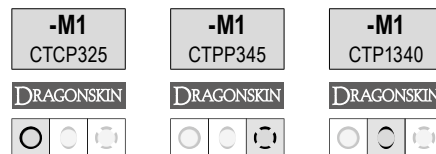
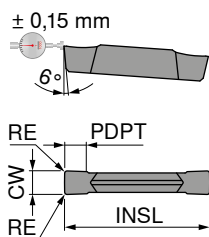
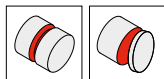
### Innenbearbeitung

### Außenbearbeitung



# Stechplatte GX 24

▲ sehr gute Spankontrolle



Bezeichnung	INSL mm	CW mm	RE mm	für Halter	70 363 ...		70 363 ...		70 363 ...	
					EUR 1C/72		EUR 1C/72		EUR 1C/72	
GX 24-1 E2.00 N 0.20	24	2	0,2	GX 24-1	24,00	900	24,00	800	24,00	600
GX 24-2 E3.00 N 0.20	24	3	0,2	GX 24-2	24,00	902	24,00	802	24,00	602
GX 24-3 E4.00 N 0.30	24	4	0,3	GX 24-3	26,26	904	26,26	804	26,26	604

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

→ v<sub>c</sub> Seite 88  
→ Einsatzempfehlung auf Seite 90

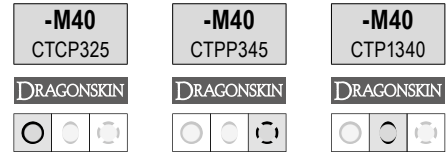
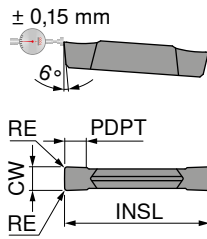
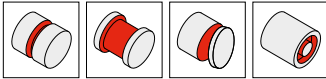
## Innenbearbeitung

## Außenbearbeitung



# Stechplatte GX 24

▲ sehr gute Spankontrolle



Bezeichnung	INSL mm	CW mm	RE mm	PDPT mm	für Halter	70 364 ...		70 364 ...		70 364 ...	
						EUR 1C/72		EUR 1C/72		EUR 1C/72	
GX 24-2 E3.00 N 0.30	24	3	0,3	3,5	GX 24-2	24,00	900	24,00	800	24,00	600
GX 24-3 E4.00 N 0.40	24	4	0,4	4,0	GX 24-3	26,26	902	26,26	802	26,26	602
GX 24-3 E5.00 N 0.40	24	5	0,4	4,0	GX 24-3	28,65	904	28,65	804	28,65	604
GX 24-4 E6.00 N 0.50	24	6	0,5	4,0	GX 24-4	31,50	906	31,50	806	31,50	606
P						●		●		●	
M						○		●		●	
K						●				●	
N											○
S							○		○		●
H											
O											○

→ v<sub>c</sub> Seite 88  
→ Einsatzempfehlung auf Seite 89

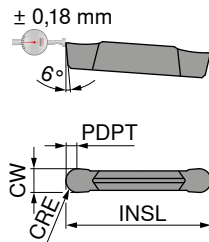
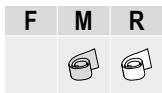
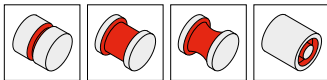
## Innenbearbeitung

## Außenbearbeitung





# Radien-Stechplatte GX 24



Bezeichnung	INSL mm	CW $\pm 0,05$ mm	CRE mm	PDPT mm	für Halter	70 354 ...		70 354 ...	
						EUR 1C/72		EUR 1C/72	
GX 24-2 R1.50 N	24,4	3	1,5	1,5	GX 24-2	31,93	952	31,93	552
GX 24-3 R2.00 N	24,4	4	2,0	2,5	GX 24-3	34,20	954	34,20	554
GX 24-3 R2.50 N	24,4	5	2,5	3,0	GX 24-3	35,68	956	35,68	556
GX 24-4 R3.00 N	24,4	6	3,0	4,0	GX 24-4	38,35	958	38,35	558
P							●		●
M							○		○
K							●		●
N									
S							○		
H									
O									

→ v<sub>c</sub> Seite 88  
→ Einsatzempfehlung auf Seite 90

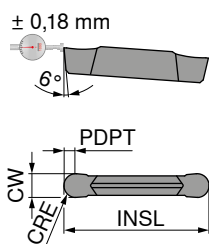
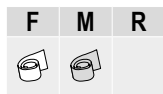
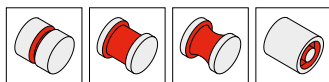
## Innenbearbeitung

## Außenbearbeitung



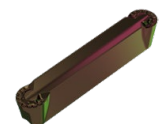
# Radien-Stechplatte GX 24

▲ geeignet für die Zerspänung von zähen und duktilen Werkstoffen



**-M33**  
CTCP325

**DRAGONSKIN**



Bezeichnung	INSL mm	CW $\pm 0,05$ mm	CRE mm	PDPT mm	für Halter
GX 24-2 R1.50 N	24,4	3	1,5	1,5	GX 24-2
GX 24-3 R2.00 N	24,4	4	2,0	2,5	GX 24-3
GX 24-3 R2.50 N	24,4	5	2,5	3,0	GX 24-3
GX 24-4 R3.00 N	24,4	6	3,0	4,0	GX 24-4

70 365 ...

<b>EUR</b>	
1C/72	
31,93	95200
34,20	95400
35,68	95600
38,35	95800

P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	
O	

→ v<sub>c</sub> Seite 88  
→ Einsatzempfehlung auf Seite 90

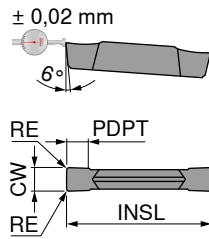
### Innenbearbeitung

### Außenbearbeitung

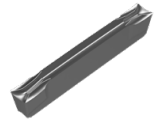


# Stechplatte GX 24

- ▲ Stechplatte mit hochpositiver Schneidengeometrie und scharfer Schneidkante
- ▲ umfangseitig geschliffen



**-27P**  
H216T



**70 350 ...**

Bezeichnung	INSL mm	CW $\pm 0,02$ mm	RE $\pm 0,05$ mm	PDPT mm	für Halter
GX 24-2 E3.00 N 0.30	24	3	0,3	2,5	GX 24-2
GX 24-3 E4.00 N 0.40	24	4	0,4	3,0	GX 24-3
GX 24-3 E5.00 N 0.40	24	5	0,4	3,5	GX 24-3
GX 24-4 E6.00 N 0.50	24	6	0,5	4,0	GX 24-4

EUR  
1C/72

28,65	682
31,50	684
32,83	686
34,04	688

P	
M	
K	●
N	●
S	○
H	
O	○

→ v<sub>c</sub> Seite 88

→ Einsatzempfehlung auf Seite 89

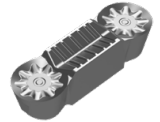
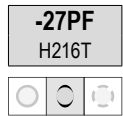
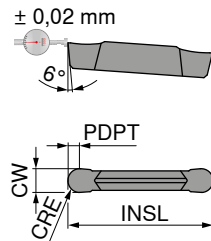
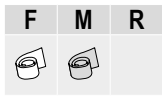
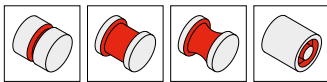
## Innenbearbeitung

## Außenbearbeitung



# Radien-Stechplatte GX 24

- ▲ Stechplatte mit hochpositiver Schneidengeometrie und scharfer Schneidkante
- ▲ umfangseitig geschliffen



Bezeichnung	INSL mm	CW <sup>+0,02</sup> mm	CRE mm	PDPT mm	für Halter
GX 24-4 R3.00 N	25,4	6	3	4	GX 24-4
GX 24-5 R4.00 N	25,4	8	4	5	GX 24-5

<b>70 353 ...</b>
EUR 1C/72
42,83 500
45,20 506

P	
M	
K	●
N	●
S	○
H	
O	○

→ v<sub>c</sub> Seite 88  
→ Einsatzempfehlung auf Seite 90

*Innenbearbeitung*

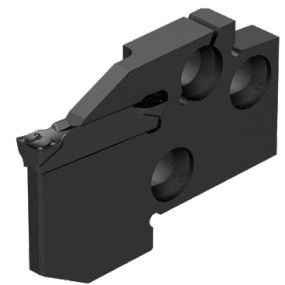
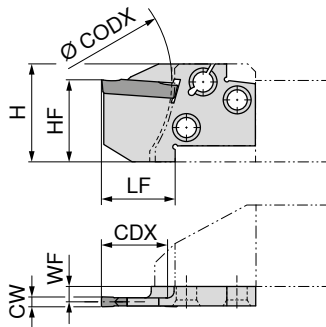
*Außenbearbeitung*



# ModularClamp MSS – Radial-Stechmodul GX 24

- ▲ zum tiefen radialen Ein- und Abstechen
- ▲ zum Drehen

Lieferumfang:  
nur Stechmodul

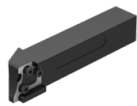


Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	CW mm	WF mm	LF mm	HF mm	H mm	CODX mm	CDX mm	für Stechplatten	links		rechts	
									70 868 ...	70 867 ...	70 868 ...	70 867 ...
E20 R/L 21-GX 24-1	2,00 - 2,75	3,60	22	20	24	60	21	GX 24-1	EUR 2C/71 108,60	020	EUR 2C/71 108,60	020
E20 R/L 21-GX 24-2	3	3,40	22	20	24	60	21	GX 24-2	108,60	120	108,60	120
E20 R/L 21-GX 24-3	4/5	2,93	22	20	24	30	21	GX 24-3	108,60	22000	108,60	22000
E25 R/L 21-GX 24-1	2,00 - 2,75	5,10	22	25	30	75	21	GX 24-1	109,40	025	109,40	025
E25 R/L 21-GX 24-2	3	4,90	22	25	30	75	21	GX 24-2	109,40	125	109,40	125
E25 R/L 21-GX 24-3	4/5	4,43	22	25	30	75	21	GX 24-3	109,40	225	109,40	225
E25 R/L 21-GX 24-4	6	3,80	22	25	30	75	21	GX 24-4	109,40	325	109,40	325
E25 R/L 21-GX 24-5	8	2,95	23	25	30	75	21	GX 24-5	109,40	425	109,40	425



→ 52-59



→ 80+81

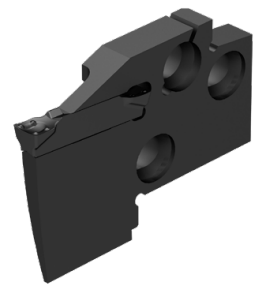
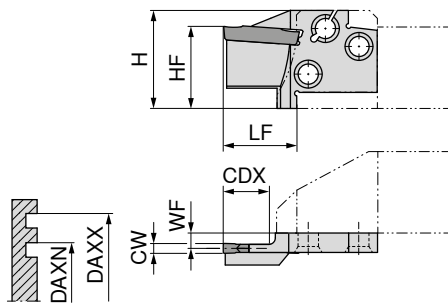


→ 82

# ModularClamp MSS – Axial-Stechmodul GX 24 kurz

- ▲ zum axialen Einstechen
- ▲ zum Plandrehen

Lieferumfang:  
nur Stechmodul



Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	DAXN mm	DAXX mm	CW mm	WF mm	LF mm	HF mm	H mm	CDX mm	für Stechplatten	links		rechts	
										70 891 ...	70 890 ...	EUR 2C/71	EUR 2C/71
E20 R/L 14-GX 24-2 A	50	70	3	3,40	22	20	24	14	GX 24-2	141,10	100	141,10	100
E20 R/L 14-GX 24-2 A	70	100	3	3,40	22	20	24	14	GX 24-2	141,10	102	141,10	102
E20 R/L 14-GX 24-2 A	100	150	3	3,40	22	20	24	14	GX 24-2	141,10	104	141,10	104
E25 R/L 15-GX 24-2 A	50	70	3	4,90	22	25	30	15	GX 24-2	142,30	200	142,30	200
E25 R/L 15-GX 24-2 A	70	100	3	4,90	22	25	30	15	GX 24-2	142,30	202	142,30	202
E25 R/L 15-GX 24-2 A	100	150	3	4,90	22	25	30	15	GX 24-2	142,30	204	142,30	204
E25 R/L 15-GX 24-3 A	50	70	4/5	4,43	22	25	30	15	GX 24-3	142,30	206	142,30	206
E25 R/L 15-GX 24-3 A	70	100	4/5	4,43	22	25	30	15	GX 24-3	142,30	208	142,30	208
E25 R/L 15-GX 24-3 A	100	150	4/5	4,43	22	25	30	15	GX 24-3	142,30	210	142,30	210
E25 R/L 15-GX 24-3 A	150	300	4/5	4,43	22	25	30	15	GX 24-3	142,30	212	142,30	212
E25 R/L 15-GX 24-4 A	50	70	6	3,80	22	25	30	15	GX 24-4	142,30	214	142,30	214
E25 R/L 15-GX 24-4 A	70	100	6	3,80	22	25	30	15	GX 24-4	142,30	216	142,30	216
E25 R/L 15-GX 24-4 A	100	150	6	3,80	22	25	30	15	GX 24-4	142,30	218	142,30	218
E25 R/L 15-GX 24-4 A	150	300	6	3,80	22	25	30	15	GX 24-4	142,30	220	142,30	220



→ 52-59



→ 80+81

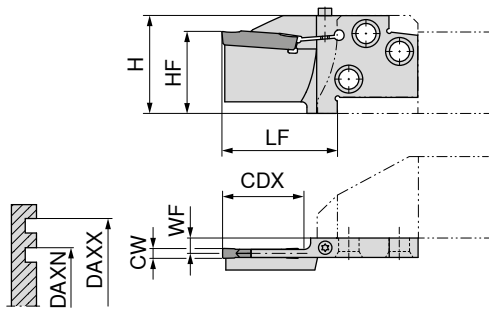


→ 82

# ModularClamp MSS – Axial-Stechmodul GX 24 lang

- ▲ zum axialen Einstechen
- ▲ zum Plandrehen

Lieferumfang:  
nur Stechmodul

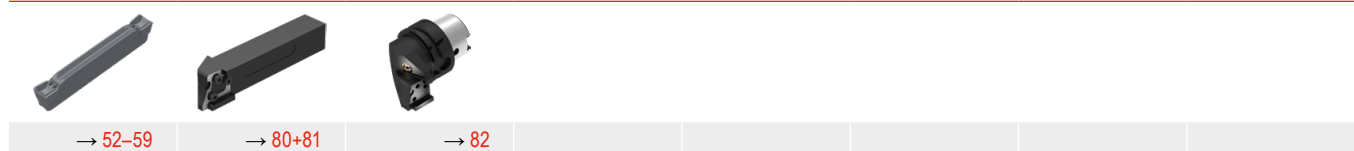


Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	DAXN mm	DAXX mm	CW mm	WF mm	LF mm	HF mm	H mm	CDX mm	für Stechplatten	links		rechts	
										70 895 ...	70 894 ...		
E25 R/L 21-GX 24-3 AS	50	70	4/5	4,53	35	25	30	21	GX 24-3	EUR 2C/71 145,10	200	EUR 2C/71 145,10	200
E25 R/L 21-GX 24-3 AS	70	100	4/5	4,53	35	25	30	21	GX 24-3	145,10	202	145,10	202
E25 R/L 21-GX 24-3 AS	100	150	4/5	4,53	35	25	30	21	GX 24-3	145,10	204	145,10	204
E25 R/L 21-GX 24-3 AS	150	300	4/5	4,53	35	25	30	21	GX 24-3	145,10	206	145,10	206
E25 R/L 25-GX 24-4 AS	50	70	6	3,90	35	25	30	25	GX 24-4	145,10	210	145,10	210
E25 R/L 25-GX 24-4 AS	70	100	6	3,90	35	25	30	25	GX 24-4	145,10	212	145,10	212
E25 R/L 25-GX 24-4 AS	100	150	6	3,90	35	25	30	25	GX 24-4	145,10	214	145,10	214
E25 R/L 25-GX 24-4 AS	150	300	6	3,90	35	25	30	25	GX 24-4	145,10	216	145,10	216

**i** Axialmodule in der Ausführung „GX 24 lang“ können beidseitig gespannt werden (Kontraversion). Das heißt, die Axialmodule GX 24 lang können sowohl auf einem rechten als auch auf einem linken ModularClamp-Grundhalter eingesetzt werden.

Ersatzteile für Stechplatten	Schlüssel-D		Klemmschraube	
	80 950 ...	70 950 ...		
GX 24-3	EUR Y7 11,96	113	M3,5x14	EUR 2A/28 5,27
GX 24-4	11,96	113	M3,5x14	5,27

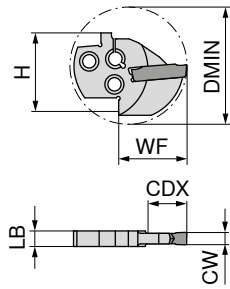




# ModularClamp MSS – Radial-Stechmodul GX 24 Innenbearbeitung

▲ zum Einstechen und Drehen

Lieferumfang:  
nur Stechmodul



neutral

70 880 ...

ISO-Bezeichnung	CW mm	LB mm	WF mm	H mm	CDX mm	DMIN mm	für Stechplatten	EUR 2C/71	
I40 N 19-GX 24-2	2,76 - 3,75	6,2	33,5	40,7	19	60	GX 24-2 ..N	126,50	340
I40 N 19-GX 24-3	3,76 - 5,00	6,2	33,5	40,7	19	60	GX 24-3 ..N	126,50	440
I40 N 19-GX 24-4	5,01 - 6,50	6,2	33,5	40,7	19	60	GX 24-4 ..N	126,50	540



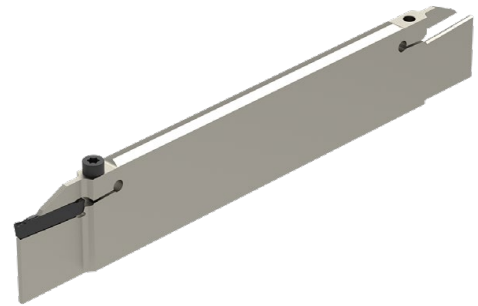
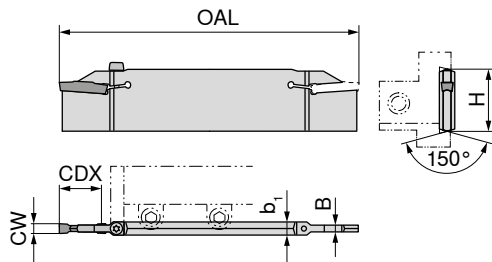
→ 52-59

→ 83

# MonoClamp – Radial-Klinge GX 24

Lieferumfang:

Klinge inkl. Schlüssel und Klemmschraube



ISO-Bezeichnung	CW mm	H mm	B mm	b <sub>1</sub> mm	OAL mm	CDX mm	für Stechplatten
XLCF N 3203-GX24-1S	2	32	1,05	6,2	180	21	GX 24-1
XLCF N 3203-GX24-2S	3	32	2,10	6,2	180	21	GX 24-2
XLCF N 3204-GX24-3S	4/5	32	3,05	6,2	180	21	GX 24-3
XLCF N 3206-GX24-4S	6	32	4,20	6,2	180	21	GX 24-4

**70 834 ...**

EUR	
2A/25	
106,00	102
107,60	103
114,70	104
135,60	106

**Ersatzteile  
für Stechplatten**

		80 950 ...		70 950 ...	
GX 24-1	T15	EUR 11,96	113	EUR 5,27	160
GX 24-2	T15	EUR 11,96	113	EUR 5,27	160
GX 24-3	T15	EUR 11,96	113	EUR 5,27	160
GX 24-4	T15	EUR 11,96	113	EUR 5,27	160



→ 52-59

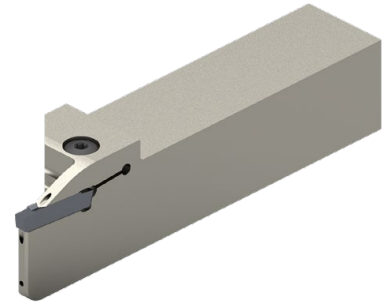
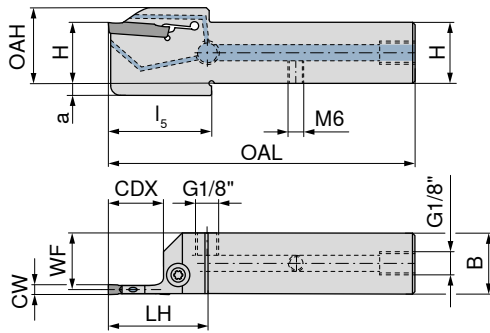
→ 85+86

→ Kapitel 16

# MonoClamp – Radial-Monohalter GX-DC 24

**Lieferumfang:**

Monohalter inkl. Schlüssel und Klemmschraube



Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	CW mm	WF mm	OAH mm	OAL mm	LH mm	I <sub>5</sub> mm	CDX mm	a mm	für Stechplatten	links		rechts	
												70 844 ...	70 844 ...	70 844 ...	70 844 ...
E16 R/L 0021S2-1616X-S-DC-GX24	16	16	2	15,2	22	94	39	40	21	4	GX 24-1 E2..	EUR 200,40	21601	EUR 200,40	21600
E16 R/L 0021S3-1616X-S-DC-GX24	16	16	3	14,8	22	94	39	40	21	4	GX 24-2 E3..	EUR 200,40	31601	EUR 200,40	31600
E20 R/L 0021S2-2020X-S-DC-GX24	20	20	2	19,2	26	109	40		21		GX 24-1 E2..	EUR 230,70	22001	EUR 230,70	22000
E20 R/L 0021S3-2020X-S-DC-GX24	20	20	3	18,8	26	109	40		21		GX 24-2 E3..	EUR 230,70	32001	EUR 230,70	32000
E20 R/L 0021S4-2020X-S-DC-GX24	20	20	4	18,3	26	109	40		21		GX 24-3 E4..	EUR 230,70	42001	EUR 230,70	42000
E20 R/L 0021S5-2020X-S-DC-GX24	20	20	5	18,0	26	109	40		21		GX 24-3 E5..	EUR 230,70	52001	EUR 230,70	52000
E25 R/L 0021S3-2525X-S-DC-GX24	25	25	3	23,8	31	124	40		21		GX 24-2 E3..	EUR 246,70	32501	EUR 246,70	32500
E25 R/L 0021S4-2525X-S-DC-GX24	25	25	4	23,3	31	124	40		21		GX 24-3 E4..	EUR 246,70	42501	EUR 246,70	42500
E25 R/L 0021S5-2525X-S-DC-GX24	25	25	5	23,0	31	124	40		21		GX 24-3 E5..	EUR 246,70	52501	EUR 246,70	52500
E25 R/L 0021S6-2525X-S-DC-GX24	25	25	6	22,5	31	124	40		21		GX 24-4 E6..	EUR 246,70	62501	EUR 246,70	62500



Schlüssel-D



Klemmschraube

Ersatzteile für Stechplatten		80 950 ...		70 950 ...	
		EUR Y7	80 950 ...	EUR 2A/28	70 950 ...
GX 24-1 E2..	T15 - IP	15,33	128	12,31	865
GX 24-2 E3..	T15 - IP	15,33	128	12,31	865
GX 24-3 E4..	T15 - IP	15,33	128	12,31	865
GX 24-3 E5..	T15 - IP	15,33	128	12,31	865
GX 24-4 E6..	T15 - IP	15,33	128	12,31	865



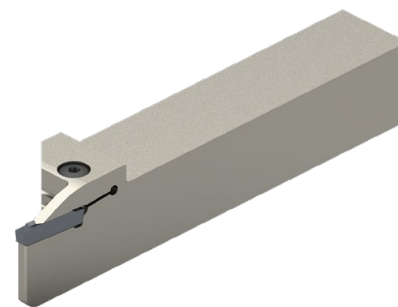
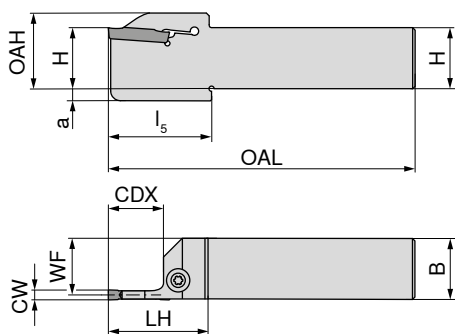
→ 52-59

→ Kapitel 16

# MonoClamp – Radial-Monohalter GX 24

**Lieferumfang:**

Monohalter inkl. Schlüssel und Klemmschraube



Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	CW mm	WF mm	OAH mm	OAL mm	LH mm	I <sub>5</sub> mm	CDX mm	a mm	für Stechplatten	links		rechts	
												70 845 ...	70 845 ...		
												EUR 2C/71	EUR 2C/71		
E16 R/L 0021S2-1616K-S-GX24	16	16	2	15,2	22	125	39	40	21	4	GX 24-1 E2..	132,20	21601	132,20	21600
E16 R/L 0021S3-1616K-S-GX24	16	16	3	14,8	22	125	39	40	21	4	GX 24-2 E3..	132,20	31601	132,20	31600
E20 R/L 0021S2-2020K-S-GX24	20	20	2	19,2	26	125	40		21		GX 24-1 E2..	152,30	22001	152,30	22000
E20 R/L 0021S3-2020K-S-GX24	20	20	3	18,8	26	125	40		21		GX 24-2 E3..	152,30	32001	152,30	32000
E20 R/L 0021S4-2020K-S-GX24	20	20	4	18,3	26	125	40		21		GX 24-3 E4..	152,30	42001	152,30	42000
E20 R/L 0021S5-2020K-S-GX24	20	20	5	18,0	26	125	40		21		GX 24-3 E5..	152,30	52001	152,30	52000
E25 R/L 0021S3-2525M-S-GX24	25	25	3	23,8	31	150	40		21		GX 24-2 E3..	162,80	32501	162,80	32500
E25 R/L 0021S4-2525M-S-GX24	25	25	4	23,3	31	150	40		21		GX 24-3 E4..	162,80	42501	162,80	42500
E25 R/L 0021S5-2525M-S-GX24	25	25	5	23,0	31	150	40		21		GX 24-3 E5..	162,80	52501	162,80	52500
E25 R/L 0021S6-2525M-S-GX24	25	25	6	22,5	31	150	40		21		GX 24-4 E6..	162,80	62501	162,80	62500



Schlüssel-D



Klemmschraube

**Ersatzteile  
für Stechplatten**

		80 950 ...	70 950 ...
		EUR Y7	EUR 2A/28
GX 24-1 E2..	T15 - IP	15,33 128	M5x18 - 15IP 12,31 865
GX 24-2 E3..	T15 - IP	15,33 128	M5x18 - 15IP 12,31 865
GX 24-3 E4..	T15 - IP	15,33 128	M5x18 - 15IP 12,31 865
GX 24-3 E5..	T15 - IP	15,33 128	M5x18 - 15IP 12,31 865
GX 24-4 E6..	T15 - IP	15,33 128	M5x18 - 15IP 12,31 865



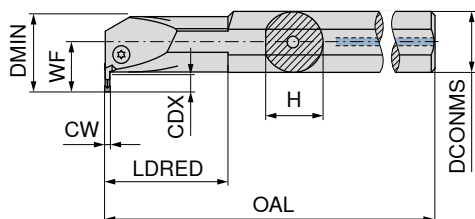
→ 52-59

→ Kapitel 16

# MonoClamp – Radial-Mono-Bohrstangen GX 24

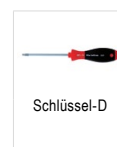
**Lieferumfang:**

Bohrstange inkl. Schlüssel und Klemmschraube



Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	H mm	DCONMS mm	DMIN mm	CW mm	CDX mm	WF mm	OAL mm	LDRED mm	für Stechplatten	links		rechts	
										70 895 ...	70 894 ...	70 895 ...	70 894 ...
I32 R/L 90-2.0D-GX24-2	31,0	32	42	2,76 - 3,75	11	27,5	250	64	GX 24-2	EUR 2C/71 246,10	132	EUR 2C/71 246,10	132
I32 R/L 90-2.0D-GX24-3	31,0	32	42	3,76 - 5,00	11	27,5	250	64	GX 24-3	246,10	232	246,10	232
I40 R/L 90-2.0D-GX24-3	38,5	40	53	3,76 - 5,00	12	32,5	300	80	GX 24-3	305,90	240	305,90	240



**Ersatzteile  
für Stechplatten**

		80 950 ...	70 950 ...
GX 24-2	T20	EUR Y7 12,83 114	EUR 2A/28 7,37 404
GX 24-3	T20	12,83 114	7,37 404



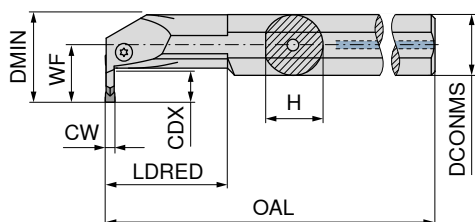
→ 52-59

→ Kapitel 16

# MonoClamp – Radial-Mono-Bohrstangen GX 24

**Lieferumfang:**

Bohrstange inkl. Schlüssel und Klemmschraube



Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	H mm	DCONMS mm	DMIN mm	CW mm	CDX mm	WF mm	OAL mm	LDRED mm	für Stechplatten	links		rechts	
										70 895 ...	70 894 ...		
I32 R/L 90-2.0D-GX24-4	31,0	32	47	5,01 - 6,50	17,5	30,4	250	64	GX 24-4	EUR 2C/71 246,10	332	EUR 2C/71 246,10	332
I40 R/L 90-2.0D-GX24-4	38,5	40	57	5,01 - 6,50	17,5	34,4	300	80	GX 24-4	EUR 305,90	340	EUR 305,90	340



**Ersatzteile  
für Stechplatten**

		80 950 ...	70 950 ...
GX 24-4	T20	EUR Y7 12,83	EUR 2A/28 7,37
		114	404



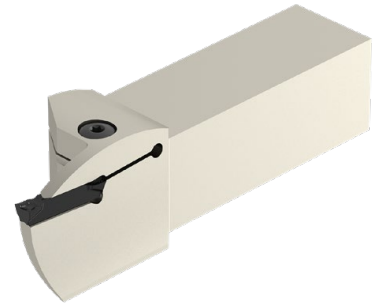
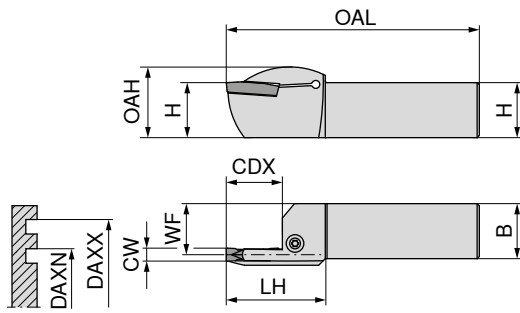
→ 52-59

→ Kapitel 16

# MonoClamp – Axial-Monohalter GX 24

Lieferumfang:

Monohalter inkl. Schlüssel und Klemmschraube



Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	CW mm	WF mm	DAXN mm	DAXX mm	OAH mm	OAL mm	LH mm	CDX mm	für Stechplatten	links		rechts	
												70 904 ...	70 903 ...	70 904 ...	70 903 ...
												EUR 2C/71		EUR 2C/71	
E25 R/L 0012-2525X-GX24-2	25	25	3	24,7	45	50	32	115	45	12	GX 24-2	165,80	202	165,80	202
E25 R/L 0016-2525X-GX24-2	25	25	3	24,7	50	60	32	115	45	16	GX 24-2	165,80	204	165,80	204
E25 R/L 0019-2525X-GX24-2	25	25	3	24,7	60	75	32	115	45	19	GX 24-2	165,80	206	165,80	206
E25 R/L 0019-2525X-GX24-2	25	25	3	24,7	75	100	32	115	45	19	GX 24-2	165,80	208	165,80	208
E25 R/L 0022-2525X-GX24-2	25	25	3	24,7	100	130	32	115	45	22	GX 24-2	165,80	210	165,80	210
E25 R/L 0022-2525X-GX24-2	25	25	3	24,7	130	180	32	115	45	22	GX 24-2	165,80	212	165,80	212
E25 R/L 0022-2525X-GX24-2	25	25	3	24,7	180	300	32	115	45	22	GX 24-2	165,80	214	165,80	214
E25 R/L 0012-2525X-GX24-3	25	25	4+5	24,2	45	50	32	115	45	12	GX 24-3	165,80	232	165,80	232
E25 R/L 0020-2525X-GX24-3	25	25	4+5	24,2	50	60	32	115	45	20	GX 24-3	165,80	234	165,80	234
E25 R/L 0020-2525X-GX24-3	25	25	4+5	24,2	60	75	32	115	45	20	GX 24-3	165,80	236	165,80	236
E25 R/L 0022-2525X-GX24-3	25	25	4+5	24,2	75	100	32	115	45	22	GX 24-3	165,80	238	165,80	238
E25 R/L 0022-2525X-GX24-3	25	25	4+5	24,2	100	150	32	115	45	22	GX 24-3	165,80	240	165,80	240
E25 R/L 0022-2525X-GX24-3	25	25	4+5	24,2	150	300	32	115	45	22	GX 24-3	165,80	242	165,80	242
E25 R/L 0022-2525X-GX24-4	25	25	6	23,2	50	70	32	115	45	22	GX 24-4	165,80	262	165,80	262
E25 R/L 0025-2525X-GX24-4	25	25	6	23,2	70	100	32	115	45	25	GX 24-4	165,80	264	165,80	264
E25 R/L 0025-2525X-GX24-4	25	25	6	23,2	100	150	32	115	45	25	GX 24-4	165,80	266	165,80	266
E25 R/L 0025-2525X-GX24-4	25	25	6	23,2	150	300	32	115	45	25	GX 24-4	165,80	268	165,80	268



Schlüssel-D



Klemmschraube

Ersatzteile  
für Stechplatten

		80 950 ...	70 950 ...
		EUR Y7	EUR 2A/28
GX 24-2	T15 - IP	15,33 128	M5x18 - 15IP 12,31 865
GX 24-3	T15 - IP	15,33 128	M5x18 - 15IP 12,31 865
GX 24-4	T15 - IP	15,33 128	M5x18 - 15IP 12,31 865



→ 52-59

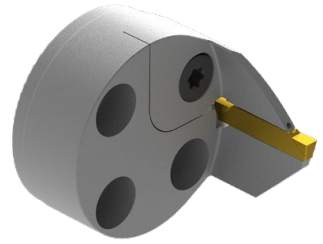
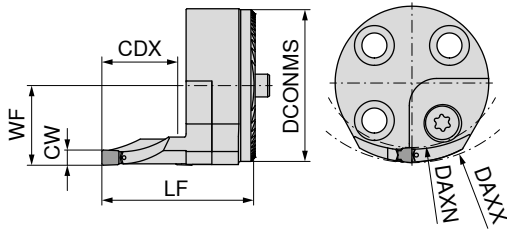
→ Kapitel 16

# MaxiChange-GX – Axial-Wechselsteckkopf GX-DC 24

▲ zum axialen Einstechen

**Lieferumfang:**

Wechselsteckkopf mit Spannpratze und Klemmschraube



Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	DCONMS mm	DAXN mm	DAXX mm	CW mm	WF mm	LF mm	CDX mm	für Stechplatten	NEW links		NEW rechts	
									84 186 ...	84 187 ...	84 186 ...	84 187 ...
									EUR Y8		EUR Y8	
WK40 R/L 20-DC GX 24-S3 D50-70	40	50	70	3	21	40	20	GX 24-2 ..N	224,90	34000	224,90	34000
WK40 R/L 20-DC GX 24-S3 D70-100	40	70	100	3	21	40	20	GX 24-2 ..N	224,90	34100	224,90	34100
WK40 R/L 20-DC GX 24-S3 D100-150	40	100	150	3	21	40	20	GX 24-2 ..N	224,90	34200	224,90	34200
WK40 R/L 20-DC GX 24-S3 D150-300	40	150	300	3	21	40	20	GX 24-2 ..N	224,90	34300	224,90	34300
WK40 R/L 20-DC GX 24-S4 D50-70	40	50	70	4	21	40	20	GX 24-3 ..N	239,40	44000	239,40	44000
WK40 R/L 20-DC GX 24-S4 D70-100	40	70	100	4	21	40	20	GX 24-3 ..N	239,40	44100	239,40	44100
WK40 R/L 20-DC GX 24-S4 D100-150	40	100	150	4	21	40	20	GX 24-3 ..N	239,40	44200	239,40	44200
WK40 R/L 20-DC GX 24-S4 D150-300	40	150	300	4	21	40	20	GX 24-3 ..N	239,40	44300	239,40	44300



Spannpratze



O-Ring



Klemmschraube



Führungsstift

Ersatzteile für Artikel-Nr.	84 950 ...		84 950 ...		84 950 ...		84 950 ...		
	EUR Y8		EUR Y8		EUR Y8		EUR Y8		
84 187 34000	44,42	51400 2x1	3,14	50300	M6x0,5X5/T25	7,01	50200	D4H6X12	3,70 53200
84 186 34000	44,42	51800 2x1	3,14	50300	M6x0,5X5/T25	7,01	50200	D4H6X12	3,70 53200
84 187 34100	45,09	51500 2x1	3,14	50300	M6x0,5X5/T25	7,01	50200	D4H6X12	3,70 53200
84 186 34100	45,09	51900 2x1	3,14	50300	M6x0,5X5/T25	7,01	50200	D4H6X12	3,70 53200
84 187 34200	46,33	51600 2x1	3,14	50300	M6x0,5X5/T25	7,01	50200	D4H6X12	3,70 53200
84 186 34200	46,33	52000 2x1	3,14	50300	M6x0,5X5/T25	7,01	50200	D4H6X12	3,70 53200
84 187 34300	48,90	51700 2x1	3,14	50300	M6x0,5X5/T25	7,01	50200	D4H6X12	3,70 53200
84 186 34300	48,90	52100 2x1	3,14	50300	M6x0,5X5/T25	7,01	50200	D4H6X12	3,70 53200
84 187 44000	44,42	52200 2x1	3,14	50300	M6x0,5X5/T25	7,01	50200	D4H6X12	3,70 53200
84 186 44000	44,42	52600 2x1	3,14	50300	M6x0,5X5/T25	7,01	50200	D4H6X12	3,70 53200
84 187 44100	45,09	52300 2x1	3,14	50300	M6x0,5X5/T25	7,01	50200	D4H6X12	3,70 53200
84 186 44100	45,09	52700 2x1	3,14	50300	M6x0,5X5/T25	7,01	50200	D4H6X12	3,70 53200
84 187 44200	46,33	52400 2x1	3,14	50300	M6x0,5X5/T25	7,01	50200	D4H6X12	3,70 53200
84 186 44200	46,33	52800 2x1	3,14	50300	M6x0,5X5/T25	7,01	50200	D4H6X12	3,70 53200
84 187 44300	48,90	52500 2x1	3,14	50300	M6x0,5X5/T25	7,01	50200	D4H6X12	3,70 53200
84 186 44300	48,90	52900 2x1	3,14	50300	M6x0,5X5/T25	7,01	50200	D4H6X12	3,70 53200



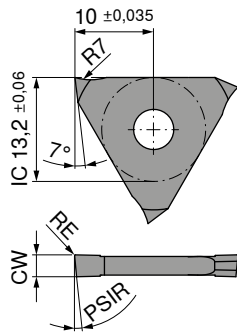
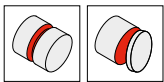
→ 52-59

→ Kapitel 9

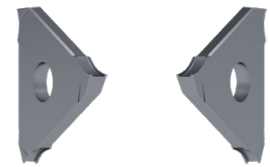


# Stechplatte TX zum Ein- und Abstechen

- ▲ bis Stechtiefe 5,0 mm
- ▲ Stechbreite 1,99–2,79 mm



Abbildungen zeigen rechte Ausführung

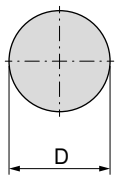


ISO-Bezeichnung	CW <sub>-0,05</sub> mm	RE mm	PSIR	für Halter	links		rechts	
					73 302 ...	73 301 ...		
TX R/L 0518.00.1	1,99	0,1	5°	R/L 207 ... / 780 ... 1	EUR Y6 32,25	204	EUR Y6 32,25	204
TX R/L 0521.00.2	2,29	0,1	5°	R/L 207 ... / 780 ... 2	32,25	206	32,25	206
TX R/L 0526.00.2	2,79	0,1	5°	R/L 207 ... / 780 ... 2	32,82	208	32,82	208
P						●		●
M						●		●
K						●		●
N						●		●
S						●		●
H						○		○
O						●		●

→ v. Seite 88

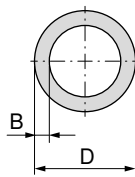
## Stechtiefe

Vollmaterial



max. 10 mm

Rohr



D ≤ 50 mm: Wandstärke B = ca. 5 mm  
D ≥ 50 mm: Wandstärke B = ca. 4 mm

Innenbearbeitung



→ 79

Außenbearbeitung



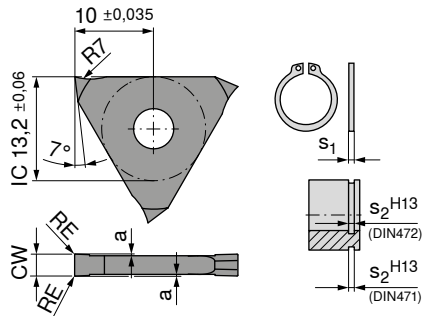
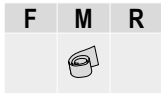
→ 76–78

# Stechplatte TX für Sicherungsringe

▲ für Sicherungsnuten nach DIN 471 / 472



CWX500



neutral

**73 300 ...**

Bezeichnung	s <sub>2</sub> mm	CW <sub>-0,05</sub> mm	RE mm	a <sub>±0,02</sub> mm	für Halter	EUR Y6	
TX N 0050.00.1	0,50	0,57	0,05	0,07	R/L ...1	22,02	204
TX N 0060.00.1	0,60	0,67	0,05	0,07	R/L ...1	22,02	206
TX N 0070.00.1	0,70	0,77	0,05	0,08	R/L ...1	22,02	208
TX N 0080.00.1	0,80	0,87	0,05	0,08	R/L ...1	22,02	210
TX N 0090.00.1	0,90	0,97	0,05	0,08	R/L ...1	22,02	212
TX N 0100.00.1	1,00	1,07	0,10	0,09	R/L ...1	22,02	214
TX N 0110.00.1	1,10	1,24	0,10	0,15	R/L ...1	22,02	216
TX N 0130.00.1	1,30	1,44	0,10	0,15	R/L ...1	22,02	218
TX N 0160.00.1	1,60	1,74	0,10	0,20	R/L ...1	22,02	220
TX N 0185.00.1	1,85	1,99	0,10	0,20	R/L ...1	22,02	222
TX N 0215.00.2	2,15	2,29	0,10	0,20	R/L ...2	22,02	224
TX N 0265.00.2	2,65	2,79	0,10	0,20	R/L ...2	22,02	226
TX N 0315.00.3	3,15	3,29	0,10	0,20	R/L ...3	23,16	228
TX N 0415.00.4	4,15	4,29	0,10	0,20	R/L ...4	23,29	230
TX N 0515.00.4	5,15	5,29	0,10	0,20	R/L ...4	23,99	232
P							●
M							●
K							●
N							●
S							●
H							○
O							●

→ v<sub>c</sub> Seite 88

Innenbearbeitung

Außenbearbeitung



→ 79



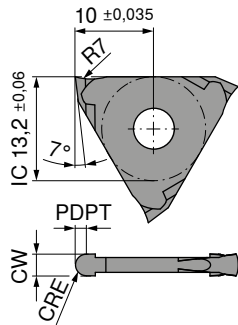
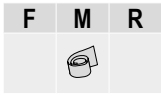
→ 76-78

# Radien-Stechplatte TX für Eckenfreistiche

▲ Vollradius, für Stechbreiten von 0,5–5,0 mm



CWX500



neutral

**73 304 ...**

Bezeichnung	CRE mm	CW $_{\pm 0,05}$ mm	PDPT mm	für Halter	EUR	
TX N 0002.05.1	0,25	0,5	0,20	R/L ...1	30,42	212
TX N 0005.10.1	0,50	1,0	0,35	R/L ...1	30,42	214
TX N 0006.12.1	0,60	1,2	0,40	R/L ...1	30,42	216
TX N 0008.16.1	0,80	1,6	0,55	R/L ...1	30,42	218
TX N 0010.20.2	1,00	2,0	0,70	R/L ...2	33,66	204
TX N 0012.25.2	1,25	2,5	0,85	R/L ...2	35,25	220
TX N 0015.30.3	1,50	3,0	1,00	R/L ...3	35,96	206
TX N 0020.40.4	2,00	4,0	1,20	R/L ...4	35,67	208
TX N 0025.50.4	2,50	5,0	1,50	R/L ...4	36,23	210

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○
O	●

→ v<sub>c</sub> Seite 88

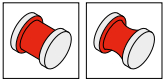
11

Innenbearbeitung

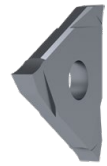
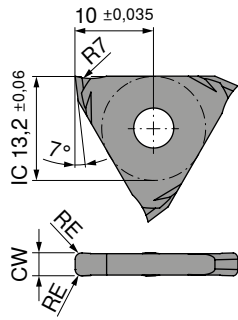
Außenbearbeitung



# Stechplatte TX zum Fein- und Kopierdrehen



CWX500



neutral

**73 303 ...**

Bezeichnung	CW <sup>+0,03</sup> mm	RE mm	für Halter	EUR Y6	
TX N 0150.02.1	1,5	0,2	R/L 207 ... / 738 ... / 660 ... 1	27,27	204
TX N 0200.02.1	2,0	0,2	R/L 207 ... / 738 ... / 660 ... 1	27,27	206
TX N 0200.04.1	2,0	0,4	R/L 207 ... / 738 ... / 660 ... 1	27,27	208
TX N 0300.02.2	3,0	0,2	R/L 207 ... / 738 ... / 660 ... 2	28,69	210
TX N 0300.06.2	3,0	0,6	R/L 207 ... / 738 ... / 660 ... 2	28,69	212
TX N 0300.08.2	3,0	0,8	R/L 207 ... / 738 ... / 660 ... 2	28,69	214
TX N 0400.02.3	4,0	0,2	R/L 207 ... / 738 ... / 660 ... 3	28,98	216
TX N 0400.08.3	4,0	0,8	R/L 207 ... / 738 ... / 660 ... 3	28,98	218
TX N 0400.12.3	4,0	1,2	R/L 207 ... / 738 ... / 660 ... 3	28,98	220

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○
O	●

→ v<sub>c</sub> Seite 88

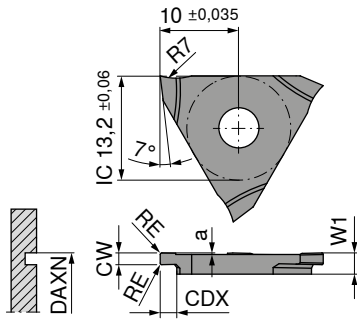
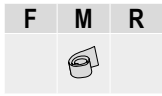
Innenbearbeitung

Außenbearbeitung

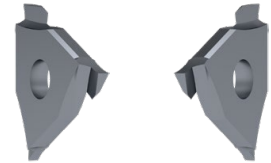


# Stechplatte TX zum Axialstechen

- ▲ bis Stechtiefe 3,5 mm
- ▲ Stechbreite 1,5–5,0 mm
- ▲ Nut-Ø außen  $D_a \geq 20$  mm



Abbildungen zeigen rechte Ausführung



ISO-Bezeichnung	CW mm	W1 mm	CDX mm	a mm	DAXN mm	RE mm	für Halter
TX R/L 2015.2.2	1,5	2,7	2	0,2	20	0,2	R/L 207 ... 2
TX R/L 3020.2.2	2,0	2,7	3	0,2	30	0,2	R/L 207 ... 2
TX R/L 3030.2.3	3,0	3,7	3	0,2	30	0,2	R/L 207 ... 3

links		rechts	
73 306 ...		73 305 ...	
EUR Y6		EUR Y6	
32,11	204	32,11	204
32,11	206	32,11	206
32,38	208	32,38	208

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

→ v<sub>c</sub> Seite 88

Innenbearbeitung

Außenbearbeitung



→ 76+77

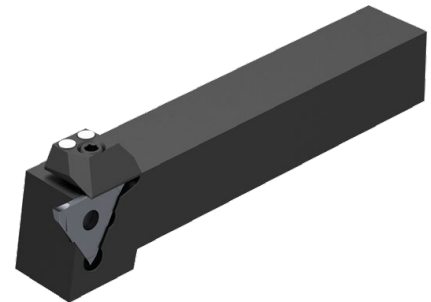
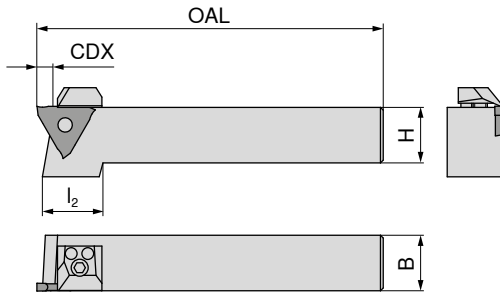
# MonoClamp – Radial-/Axial-Stechhalter TX 0° bis 6 mm Stechtiefe

▲ zum radialen und axialen Stechen

▲ Stechbreite 0,5–6,3 mm

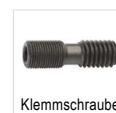
Lieferumfang:

nur Stechhalter



Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	H mm	B <sup>+0,1</sup> mm	OAL mm	l <sub>2</sub> mm	CDX mm	für Stechplatten	links		rechts	
							73 501 ...	73 500 ...	EUR Y6	EUR Y6
R/L 207.1212.1	12	12	100	24	4	TX R/N/L ...1	132,50	112	132,50	112
R/L 207.1616.1	16	16	125	22	4	TX R/N/L ...1	118,20	116	118,20	116
R/L 207.2020.1	20	20	125	21	4	TX R/N/L ...1	91,62	120	91,62	120
R/L 207.2525.1	25	25	150		4	TX R/N/L ...1	96,14	125	96,14	125
R/L 207.1212.2	12	12	100	24	6	TX R/N/L ...2	132,50	212	132,50	212
R/L 207.1616.2	16	16	125	22	6	TX R/N/L ...2	118,20	216	118,20	216
R/L 207.2020.2	20	20	125	21	6	TX R/N/L ...2	91,62	220	91,62	220
R/L 207.2525.2	25	25	150		6	TX R/N/L ...2	96,14	225	96,14	225
R/L 207.1212.3	12	12	100	24	6	TX R/N/L ...3	132,50	312	132,50	312
R/L 207.1616.3	16	16	125	22	6	TX R/N/L ...3	118,20	316	118,20	316
R/L 207.2020.3	20	20	125	21	6	TX R/N/L ...3	91,62	320	91,62	320
R/L 207.2525.3	25	25	150		6	TX R/N/L ...3	96,14	325	96,14	325
R 207.3232.3	32	32	170		6	TX R/N/L ...3			112,20	332
R/L 207.1616.4	16	16	125	22	6	TX R/N/L ...4	118,20	416	118,20	416
R/L 207.2020.4	20	20	125	21	6	TX R/N/L ...4	91,62	420	91,62	420
R/L 207.2525.4	25	25	150		6	TX R/N/L ...4	96,14	425	96,14	425



Ersatzteile für Stechplatten	73 950 ...		73 950 ...		70 950 ...		73 950 ...		73 950 ...	
	EUR Y6	020	EUR Y6	024	EUR 2A/28	176	EUR Y6	028	EUR Y6	030
TX R/N/L ...1	26,53	020	26,53	024	SW3	3,15 176	M6x20	5,44 028	Ø 4x18	0,48 030
TX R/N/L ...1			26,53	024	SW3	3,15 176	M6x20	5,44 028	Ø 4x18	0,48 030
TX R/N/L ...2			26,53	024	SW3	3,15 176	M6x20	5,44 028	Ø 4x18	0,48 030
TX R/N/L ...2	26,53	020			SW3	3,15 176	M6x20	5,44 028	Ø 4x18	0,48 030
TX R/N/L ...3			26,53	024	SW3	3,15 176	M6x20	5,44 028	Ø 4x18	0,48 030
TX R/N/L ...3	26,53	020			SW3	3,15 176	M6x20	5,44 028	Ø 4x18	0,48 030
TX R/N/L ...4	29,45	022			SW3	3,15 176	M6x20	5,44 028	Ø 4x18	0,48 030
TX R/N/L ...4			29,45	026	SW3	3,15 176	M6x20	5,44 028	Ø 4x18	0,48 030



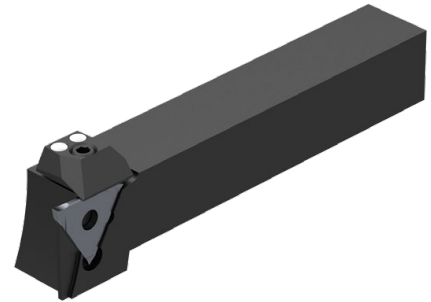
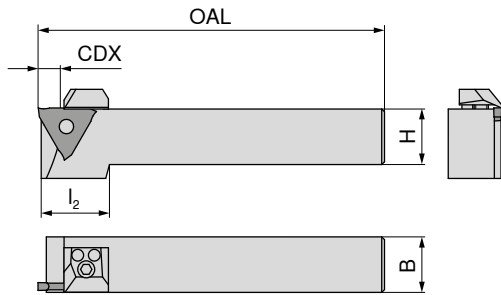
→ 71-75

→ Kapitel 16

# MonoClamp – Radial-Stechhalter TX 0° bis 8 mm Stechtiefe

- ▲ zum radialen Ein- und Abstechen
- ▲ Stechbreite 1,9–6,3 mm

Lieferumfang:  
nur Stechhalter



Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	H mm	B $\pm 0,1$ mm	OAL mm	l <sub>2</sub> mm	CDX mm	für Stechplatten	links		rechts	
							73 503 ...	73 502 ...		
R/L 780.2020.2	20	20	125	24	8	TX R/N/L ...2	EUR Y6 97,98	120	EUR Y6 97,98	120
R/L 780.2525.2	25	25	150		8	TX R/N/L ...2	102,90	125	102,90	125
R/L 780.2020.3	20	20	125	24	8	TX R/N/L ...3	97,98	220	97,98	220
R/L 780.2525.3	25	25	150		8	TX R/N/L ...3	102,90	225	102,90	225
R/L 780.2020.4	20	20	125	24	8	TX R/N/L ...4	97,98	320	97,98	320
R/L 780.2525.4	25	25	150		8	TX R/N/L ...4	102,90	325	102,90	325

Ersatzteile für Stechplatten	rechte Pratze 73 950 ...		linke Pratze 73 950 ...		Schlüssel-I 70 950 ...		Klemmschraube 73 950 ...		Führungsstift 73 950 ...	
	EUR Y6		EUR Y6		EUR 2A/28		EUR Y6		EUR Y6	
TX R/N/L ...2	26,53	020			3,15	176	5,44	028	0,48	030
TX R/N/L ...2			26,53	024	3,15	176	5,44	028	0,48	030
TX R/N/L ...3	26,53	020			3,15	176	5,44	028	0,48	030
TX R/N/L ...3			26,53	024	3,15	176	5,44	028	0,48	030
TX R/N/L ...4	29,45	022			3,15	176	5,44	028	0,48	030
TX R/N/L ...4			29,45	026	3,15	176	5,44	028	0,48	030



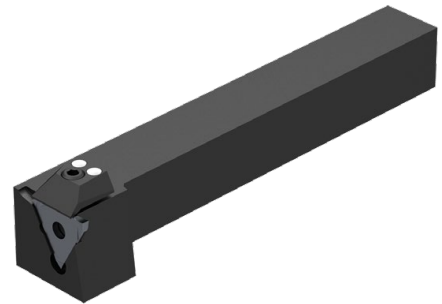
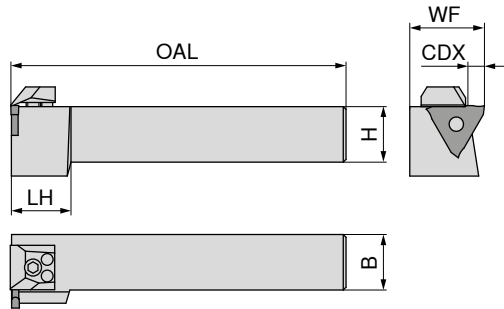
→ 71-75

→ Kapitel 16

# MonoClamp – Radial-Stechhalter TX 90° bis 6 mm Stechtiefe

- ▲ zum radialen Einstechen
- ▲ Stechbreite 0,5–6,3 mm

Lieferumfang:  
nur Stechhalter



Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	H mm	B $\pm 0,1$ mm	OAL mm	LH mm	WF $\pm 0,07$ mm	CDX mm	für Stechplatten	links		rechts	
								73 505 ...	73 504 ...		
								EUR		EUR	
R/L 738.2020.1	20	20	150	20	27	4	TX R/N/L ...1	Y6	120	Y6	120
R/L 738.2525.1	25	25	150		32	4	TX R/N/L ...1	114,20	125	114,20	125
								118,20		118,20	
R/L 738.2020.2	20	20	150	20	27	6	TX R/N/L ...2	114,20	220	114,20	220
R/L 738.2525.2	25	25	150		32	6	TX R/N/L ...2	118,20	225	118,20	225
R/L 738.2020.3	20	20	150	20	27	6	TX R/N/L ...3	114,20	320	114,20	320
R/L 738.2525.3	25	25	150		32	6	TX R/N/L ...3	118,20	325	118,20	325
R/L 738.2020.4	20	20	150	20	27	6	TX R/N/L ...4	114,20	420	114,20	420
R/L 738.2525.4	25	25	150		32	6	TX R/N/L ...4	118,20	425	118,20	425

Ersatzteile für Stechplatten	73 950 ...		73 950 ...		70 950 ...		73 950 ...		73 950 ...	
	EUR		EUR		EUR		EUR		EUR	
TX R/N/L ...1	Y6	020	Y6	024	2A/28	176	Y6	028	Y6	030
TX R/N/L ...1	26,53		26,53		3,15		5,44		0,48	
TX R/N/L ...2					176		028		030	
TX R/N/L ...2	26,53	020	26,53	024	3,15	176	5,44	028	0,48	030
TX R/N/L ...3					176		028		030	
TX R/N/L ...3	26,53	020	26,53	024	3,15	176	5,44	028	0,48	030
TX R/N/L ...4					176		028		030	
TX R/N/L ...4	29,45	022	29,45	026	3,15	176	5,44	028	0,48	030
TX R/N/L ...4					176		028		030	



→ 71–75

→ Kapitel 16



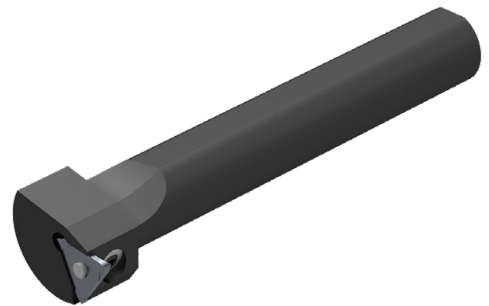
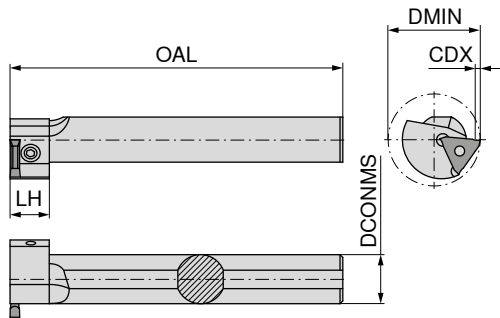
# MonoClamp – Radial-Bohrstange TX

▲ zum radialen Innen-Einstecken

▲ Stechbreite 0,5–6,3 mm

Lieferumfang:

nur Bohrstange



Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	DCONMS <sub>gr</sub> mm	DMIN mm	OAL mm	LH mm	CDX mm	für Stechplatten	links		rechts	
							73 511 ...	73 510 ...	73 511 ...	73 510 ...
R/L 660.0025.1	25	46	170	20	2	TX R/N/L ...1	EUR Y6 156,40	125	EUR Y6 156,40	125
R/L 660.0032.1	32	46	200	20	2	TX R/N/L ...1	192,40	132	192,40	132
R/L 660.0040.1	40	46	250		2	TX R/N/L ...1	193,60	140	193,60	140
R/L 660.0025.2	25	46	170	20	2	TX R/N/L ...2	156,40	225	156,40	225
R/L 660.0032.2	32	46	200	20	2	TX R/N/L ...2	192,40	232	192,40	232
R/L 660.0040.2	40	46	250		2	TX R/N/L ...2	193,60	240	193,60	240
R/L 660.0025.3	25	46	170	20	2	TX R/N/L ...3	156,40	325	156,40	325
R/L 660.0032.3	32	46	200	20	2	TX R/N/L ...3	192,40	332	192,40	332
R/L 660.0040.3	40	46	250		2	TX R/N/L ...3	193,60	340	193,60	340

Bohrungs-Ø <sub>min</sub> in mm	46	50	60	80	100	für Stechplatten
CDX <sub>max</sub> in mm	2	3	4	4,5	5	TX R/N/L ...1
	2	3	4	4,5	5	TX R/N/L ...2
	2	3	4	4,5	5	TX R/N/L ...3
	2	3	4	4,5	5	TX R/N/L ...4

11

Ersatzteile für Stechplatten	73 950 ...		70 950 ...		73 950 ...	
	EUR Y6	011	EUR 2A/28	176	EUR Y6	009
TX R/N/L ...1	32,75	011	3,15	176	5,44	009
TX R/N/L ...2	32,75	011	3,15	176	5,44	009
TX R/N/L ...3	32,75	011	3,15	176	5,44	009

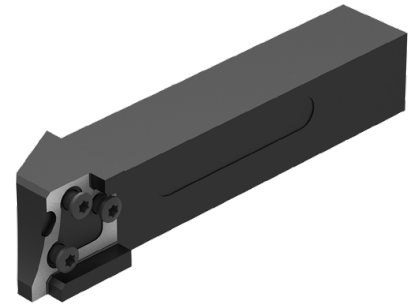
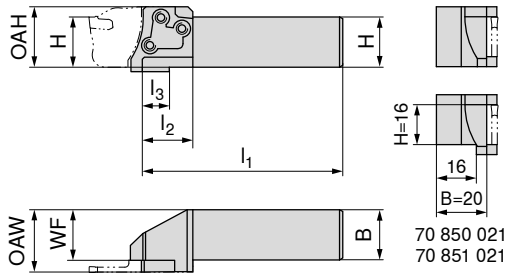


→ 71-74

→ Kapitel 16

# ModularClamp MSS – Grundhalter 0°

Lieferumfang:  
Grundhalter inkl. Klemmschraube



Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAW mm	OAH mm	WF mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	für Module	links		rechts	
										70 851 ...	70 850 ...	70 851 ...	70 850 ...
E16 R/L 00-1616G	16	16	19,25	19,5	15,75	90	16		E16 R/L ...	EUR 2C/71 167,60	016	EUR 2C/71 167,60	016
E20 R/L 00-1620G	16	20	24,25	24,0	20,15	90	20		E20 R/L/N ...	169,10	021 <sup>1)</sup>	169,10	021 <sup>1)</sup>
E20 R/L 00-2020J	20	20	24,25	24,0	20,15	110	20		E20 R/L/N ...	169,10	020	169,10	020
E25 R/L 00-2525L	25	25	31,00	30,0	25,50	140	25		E25 R/L ...	172,60	025	172,60	025
E32 R/L 00-3225N	32	25	31,00	38,0	25,50	160	32		E32 R/L ...	177,30	032	177,30	032
E32 L 00-3232N	32	32	38,00	38,8	32,50	180	32	16	E32 R/L ...	180,40	13200		
E32 R 00-3232Q	32	32	38,00	38,8	32,50	180	32	16	E32 R/L ...			180,40	13200

1) siehe Zeichnung

für rechten Halter → rechtes (oder neutrales) Modul einsetzen  
für linken Halter → linkes (oder neutrales) Modul einsetzen



Ersatzteile für Artikel-Nr.	80 950 ...		70 950 ...	
	EUR Y7		EUR 2A/28	
70 851 016 / 70 850 016	11,96	113	M3,5x12,5	11,57 441
70 851 021 / 70 850 021	11,96	113	M4x14	11,07 403
70 851 020 / 70 850 020	11,96	113	M4x14	11,07 403
70 851 025 / 70 850 025	12,83	114	M5x18	7,37 404
70 851 032 / 70 850 032	13,18	115	M6x20	5,46 405



SX

→ 21



LX

→ 32



GX 09 / GX 16

→ 42+43

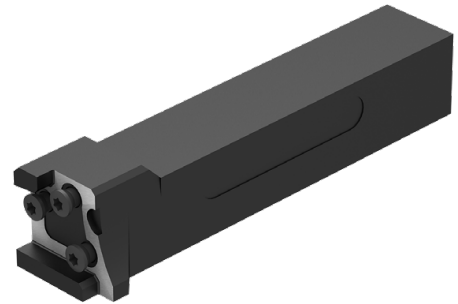
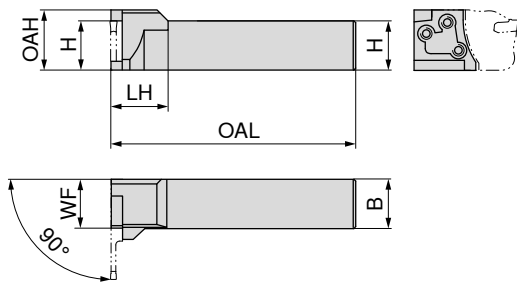


GX 24

→ 60-62

# ModularClamp MSS – Grundhalter 90°

Lieferumfang:  
Grundhalter inkl. Klemmschraube

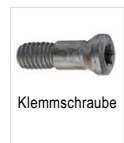


Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	H mm	B mm	OAH mm	WF mm	OAL mm	LH mm	für Module	links		rechts	
								70 855 ...	70 854 ...		
E20 R/L 90-2020J	20	20	24	20	110	20	E20 R/L/N ...	EUR 2C/71 169,10	020	EUR 2C/71 169,10	020
E25 R/L 90-2525L	25	25	30	25	140	28	E25 R/L ...	172,60	025	172,60	025
E32 R/L 90-3225N	32	25	38	32	160	34	E32 R/L ...	177,30	032	177,30	032

für rechten Halter → linkes (oder neutrales) Modul einsetzen  
für linken Halter → rechtes (oder neutrales) Modul einsetzen

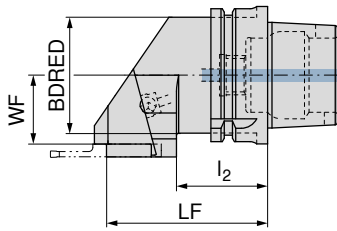
Ersatzteile für Artikel-Nr.	80 950 ...		70 950 ...	
	EUR Y7		EUR 2A/28	
70 855 020 / 70 854 020	11,96	113	11,07	403
70 855 025 / 70 854 025	12,83	114	7,37	404
70 855 032 / 70 854 032	13,18	115	5,46	405



SX → 21      LX → 32      GX 09 / GX 16 → 42+43      GX 24 → 60-62

# ModularClamp MSS – HSK-T Grundhalter 0°

Lieferumfang:  
Grundhalter inkl. Klemmschraube



Abbildungen zeigen rechte Ausführung

ISO-Bezeichnung	Aufnahme	LF mm	l <sub>2</sub> mm	BDRED mm	WF mm	für Module	links		rechts	
							74 581 ...	74 580 ...	74 581 ...	74 580 ...
HSK T63 E25 R/L 00	HSK-T 63	67	42	53	38,7	E25 R/L...	EUR 2D/80 445,00	525	EUR 2D/80 445,00	525

**1** für rechten Halter → rechtes Modul einsetzen  
für linken Halter → linkes Modul einsetzen

Ersatzteile  
für Artikel-Nr.  
74 580 525 / 74 581 525

Verschluss- stopfen	Spritzdüse	Schlüssel-D	Klemmschraube	Hohlschlüssel mit Nasen
70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...
EUR 2A/28 26,06	EUR 2A/28 37,46	EUR Y7 12,83	EUR 2A/28 7,37	EUR 2A/28 57,91
05600	05500	114	404	05700

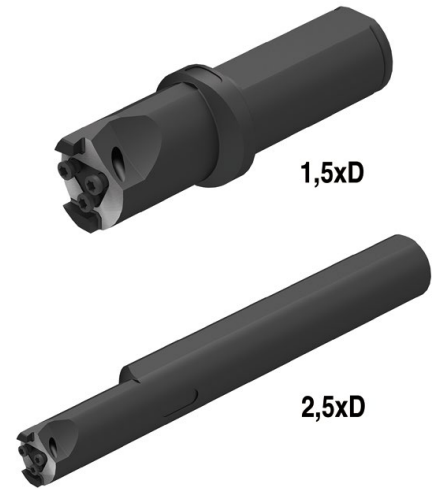
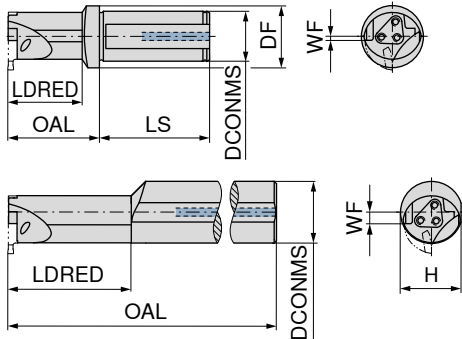
SX	LX	GX 09 / GX 16	GX 24				
→ 21	→ 32	→ 42+43	→ 60-62				

# ModularClamp MSS – Bohrstangen GX

▲ mit innerer Kühlmittelzufuhr

**Lieferumfang:**

Bohrstange inkl. Klemmschraube



Abbildungen zeigen rechte Ausführung

	ISO-Bezeichnung	DCONMS mm	DF mm	WF mm	H mm	OAL mm	LDRED mm	LS mm	für Module	links		rechts	
										70 861 ...	70 860 ...	70 861 ...	70 860 ...
≤ 1,5xD	I 16 R/L 90-1,5 D-N	20	25	1,0		32	24	50	I 16 R/L	EUR 185,20	017	EUR 185,20	017
	I 20 R/L 90-1,5 D-N	20	25	1,0		37	30	50	I 20 R/L	EUR 226,90	021	EUR 226,90	021
	I 25 R/L 90-1,5 D-N	25	32	1,5		46	38	56	I 25 R/L	EUR 260,10	026	EUR 260,10	026
	I 32 R/L 90-1,5 D-N	32	40	2,0		59	48	60	I 32 R/L	EUR 335,30	033 <sup>1)</sup>	EUR 335,30	033 <sup>1)</sup>
	I 40 R/L 90-1,5 D-N	40	50	2,5		72	60	70	I 40 R/L/N	EUR 418,10	041	EUR 418,10	041
≤ 2,5xD	I 16 R/L 90-2,5 D-N	20		4,5	19,0	180	40		I 16 R/L	EUR 199,50	117	EUR 199,50	117
	I 20 R/L 90-2,5 D-N	25		6,0	24,0	200	50		I 20 R/L	EUR 242,80	121	EUR 242,80	121
	I 25 R/L 90-2,5 D-N	32		7,0	31,0	250	63		I 25 R/L	EUR 277,80	126	EUR 277,80	126
	I 32 R/L 90-2,5 D-N	40		9,5	38,0	300	80		I 32 R/L	EUR 362,20	133 <sup>1)</sup>	EUR 362,20	133 <sup>1)</sup>
	I 40 R/L 90-2,5 D-N	50		11,5	48,5	350	100		I 40 R/L/N	EUR 461,20	141	EUR 461,20	141

1) mit 2 Spannflächen

**i** für rechten Halter → rechtes (oder neutrales) Modul einsetzen  
für linken Halter → linkes (oder neutrales) Modul einsetzen



Ersatzteile für Module	80 950 ...		70 950 ...	
	EUR		EUR	
I 16 R/L	10,05	110	9,14	440
I 20 R/L	11,78	112	9,48	444
I 25 R/L	11,96	113	11,57	441
I 32 R/L	12,83	114	10,52	445
I 40 R/L/N	12,83	114	7,37	404



GX 09 / GX 16

GX 24

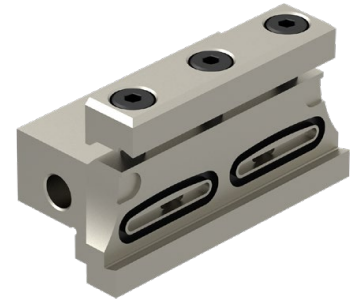
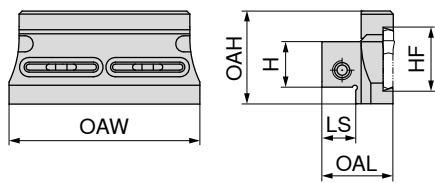
→ 44+45

→ 63

# Geteilter Spannblock für DC-Klingen

**Lieferumfang:**

Spannblock komplett, ohne Klinge



Bezeichnung	H mm	HF mm	OAH mm	LS mm	OAL mm	OAW mm	für Klingen	70 829 ...	
								EUR 2A/25	
SBN 2020-26-DC	20	26	43,0	20	40,0	82	XLC.. 26..	302,30	020
SBN 2020-32-DC	20	32	43,0	20	40,0	95	XLC.. 32..	302,30	120
SBN 2525-32-DC	25	32	48,5	25	44,5	95	XLC.. 32..	311,80	025
SBN 3232-32-DC	32	32	52,0	32	51,0	95	XLC.. 32..	326,30	032

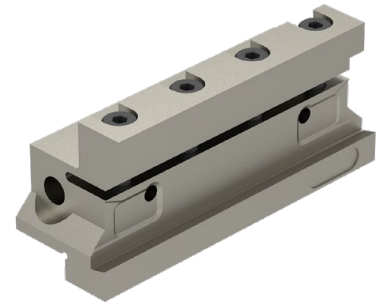
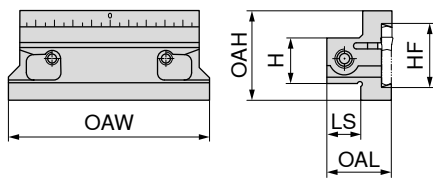
Ersatzteile für Artikel-Nr.	Kühlmittel-Ver- schlusschraube	70 950 ...		Klemmleiste	70 950 ...		Anzugsschraube	70 950 ...	
		EUR 2A/28			EUR 2A/28			EUR 2A/28	
70 829 020	G 1/8"	4,59	294	CU70	40,85	290	M6x12	2,86	861
70 829 120	G 1/8"	4,59	294	CU85	40,85	291	M6x12	2,86	861
70 829 025	G 1/8"	4,59	294	CU85	40,85	291	M6x12	2,86	861
70 829 032	G 1/8"	4,59	294	CU85	40,85	291	M6x12	2,86	861

Ersatzteile für Artikel-Nr.	Schlüssel-I	70 950 ...		O-Ring	70 950 ...		O-Ring	70 950 ...	
		EUR 2A/28			EUR 2A/28			EUR 2A/28	
70 829 020	SW5	4,75	265	19x2,5	5,55	293	23x2,5	5,55	292
70 829 120	SW5	4,75	265	19x2,5	5,55	293	23x2,5	5,55	292
70 829 025	SW5	4,75	265				23x2,5	5,55	292
70 829 032	SW5	4,75	265				23x2,5	5,55	292

# Spannblock für Klingen

**Lieferumfang:**

Spannblock komplett, ohne Klinge und ohne Kühlmittelset



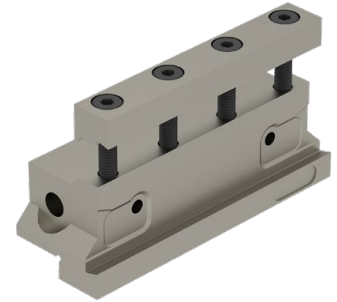
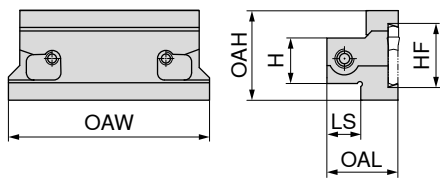
Bezeichnung	H mm	HF mm	OAH mm	LS mm	OAL mm	OAW mm	für Klingen	70 830 ...	
								EUR	
SBN 2020-26-K	20	26	39	20	33,0	90	XLC.. 26..	207,50	020
SBN 2520-32-K	25	32	48	20	36,0	110	XLC.. 32..	207,50	025
SBN 3229-32-K	32	32	48	29	44,5	120	XLC.. 32..	212,10	032
SBN 3229-46-K	32	46	70	29	52,0	150	XLC.. 46..	351,10	132
SBN 4037-46-K	40	46	70	37	60,0	150	XLC.. 46..	426,20	140

Ersatzteile für Klingen	Schlüssel-I		Kühlmittelset		Anzugsschraube			
	70 950 ...	EUR	70 950 ...	EUR	70 950 ...	EUR		
XLC.. 26..	SW5	4,75	265	53,89	278	M6x25	2,66	269
XLC.. 32..	SW5	4,75	265	53,89	278	M6x25	2,66	269
XLC.. 46..	SW6	6,67	266	52,49	279	M8x35	2,66	282

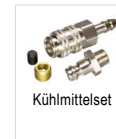
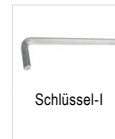
# Geteilter Spannblock für Klingen

**Lieferumfang:**

Spannblock komplett, ohne Klinge und ohne Kühlmittelset



Bezeichnung	H mm	HF mm	OAH mm	LS mm	OAL mm	OAW mm	für Klingen	70 831 ...
SBN 2020-26-KS	20	26	39	20	35,0	90	XLC.. 26..	EUR 2A/25 252,20 020
SBN 2520-32-KS	25	32	48	20	38,0	110	XLC.. 32..	260,10 025
SBN 3229-32-KS	32	32	48	29	46,5	120	XLC.. 32..	269,80 032



Ersatzteile für Klingen	70 950 ...		70 950 ...		70 950 ...	
	EUR	2A/28	EUR	2A/28	EUR	2A/28
XLC.. 26..	SW5	4,75 265	53,89 278	M6x25	2,66 269	
XLC.. 32..	SW5	4,75 265	53,89 278	M6x25	2,66 269	



# Materialbeispiele zu den Schnittdatentabellen


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

\* Zugfestigkeit


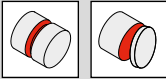

# Schnittdatenrichtwerte für Stechplatten


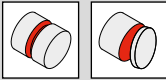

Index	System SX, LX, GX						
	CTCP325	CTCP335	CTPP345	CTPP520	CTPP535	CTP1340	H216T
	DRAGONSKIN						
	v <sub>c</sub> (m/min.)						
P.1.1	220	185	135	235	180	180	
P.1.2	195	160	120	205	150	150	
P.1.3	170	140	105	175	125	125	
P.1.4	165	130	100	165	120	115	
P.1.5	150	120	95	150	105	100	
P.2.1	200	165	120	210	160	155	
P.2.2	160	130	100	160	115	110	
P.2.3	150	120	95	150	105	100	
P.2.4	120	90	75	115	75	70	
P.3.1	150	130	100	185	120	110	
P.3.2	95	90	80	130	90	75	
P.3.3	45	50	60	75	60	40	
P.4.1	150	130	100	185	120	110	
P.4.2	125	110	90	160	105	95	
M.1.1	150	130	100	185	120	110	
M.2.1	95	90	80	130	90	80	
M.3.1	135	115	95	170	110	100	
K.1.1	170	135		140	165	150	140
K.1.2	150	115		115	150	125	115
K.2.1	160	130		180	145	140	150
K.2.2	145	105		115	155	120	110
K.3.1	210	150		130	190	170	170
K.3.2	140	115		110	145	120	140
N.1.1						300	400
N.1.2						200	400
N.2.1						300	450
N.2.2						200	450
N.2.3						150	500
N.3.1						300	425
N.3.2						300	400
N.3.3						200	275
N.4.1						200	225
S.1.1	35			40	30	35	40
S.1.2	30		30	30	25	30	30
S.2.1	20		25	20	15	20	30
S.2.2	15			15	15	15	25
S.2.3	15			20	15	15	20
S.3.1				125	85	85	90
S.3.2				50	35	40	55
S.3.3				35	25	30	40
H.1.1				15			
H.1.2				15			
H.1.3							
H.1.4							
H.2.1				15			
H.3.1				40			
O.1.1						130	130
O.1.2							
O.2.1						105	105
O.2.2							
O.3.1							


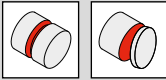

System TX		● 1. Wahl ○ geeignet		
CWX500		Emulsion	Druckluft	MMS
v <sub>c</sub> (m/min.)	f (mm/U)			
160	0,03–0,10	●		
140	0,03–0,10	●		
110	0,03–0,10	●		
110	0,03–0,10	●		
90	0,03–0,10	●		
110	0,03–0,10	●		
90	0,03–0,10	●		
90	0,03–0,07	●		
80	0,03–0,06	●		
80	0,03–0,07	●		
60	0,03–0,07	●		
50	0,03–0,07	●		
100	0,03–0,06	●		
90	0,03–0,06	●		
110	0,02–0,06	●		
90	0,02–0,06	●		
70	0,02–0,06	●		
140	0,03–0,10	●		
100	0,03–0,10	●		
90	0,03–0,10	●		
80	0,03–0,10	●		
140	0,03–0,10	●		
120	0,03–0,10	●		
330	0,05–0,12	●		
310	0,05–0,12	●		
270	0,05–0,12	●		
230	0,05–0,12	●		
140	0,05–0,12	●		
240	0,05–0,12	●		
200	0,05–0,12	●		
180	0,05–0,12	●		
180	0,05–0,12	●		
60	0,02–0,07	●		
50	0,02–0,08	●		
60	0,02–0,09	●		
50	0,02–0,10	●		
40	0,02–0,11	●		
60	0,02–0,12	●		
40	0,02–0,13	●		
30	0,02–0,14	●		
50	0,01–0,07	●		
180	0,05–0,12	●		
180	0,05–0,12	●		
150	0,05–0,12	●		
110	0,05–0,12	●		
170	0,03–0,10	●		


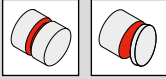

 Die Schnittdaten sind sehr stark von den äußeren Bedingungen, wie z.B. Stabilität der Werkzeug- und Werkstückspannung, Material und Maschinentyp abhängig! Die angegebenen Werte stellen mögliche Schnittdaten dar, welche je nach Einsatzbedingungen um ca. ±20% angepasst werden können!

## GX – Schnitttiefen und Vorschübe

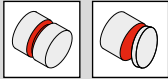

GX Standard / GX-E										
Stechbreite CW (mm)	 Längsdrehen Spantiefe $a_p$ (mm) 0,5    1,0    1,5    2,0    2,5    3,0    3,5							 Einstechen / Abstechen f (mm/U)		 Axialstechen f (mm/U)
	Vorschub f (mm/U)							f (mm/U)		f (mm/U)
	2	0,10–0,15	0,05–0,15	0,05–0,12	0,05–0,10				0,05–0,20	
3	0,10–0,17	0,05–0,17	0,05–0,17	0,05–0,15	0,05–0,12			0,10–0,25		
4	0,10–0,20	0,07–0,20	0,07–0,20	0,07–0,20	0,07–0,17	0,07–0,15		0,10–0,25		
5	0,10–0,25	0,10–0,25	0,07–0,25	0,07–0,25	0,07–0,22	0,07–0,20		0,10–0,30		
6	0,15–0,30	0,15–0,30	0,15–0,30	0,15–0,30	0,15–0,30	0,15–0,25	0,15–0,22	0,15–0,35		


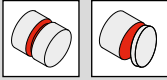
GX-M40											
Stechbreite CW (mm)	 Längsdrehen Spantiefe $a_p$ (mm) 0,5    1,0    1,5    2,0    2,5    3,0    3,5    4,0								 Einstechen / Abstechen f (mm/U)		 Axialstechen f (mm/U)
	Vorschub f (mm/U)								f (mm/U)		f (mm/U)
	2	0,10–0,20	0,05–0,20	0,05–0,17	0,05–0,15					0,05–0,15	
3	0,10–0,22	0,10–0,22	0,10–0,21	0,10–0,20	0,10–0,17				0,075–0,20		
4	0,10–0,25	0,10–0,25	0,10–0,25	0,10–0,25	0,10–0,22	0,10–0,17			0,10–0,25		
5	0,10–0,30	0,10–0,30	0,10–0,30	0,10–0,30	0,10–0,27	0,10–0,23	0,10–0,20		0,10–0,30		
6	0,10–0,35	0,10–0,35	0,10–0,35	0,10–0,35	0,10–0,32	0,10–0,27	0,10–0,23	0,10–0,20	0,15–0,325		


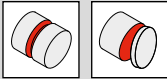
GX-F2												
Stechbreite CW (mm)	 Längsdrehen Spantiefe $a_p$ (mm) 0,50    0,75    1,00    1,25    1,50    1,75    2,00    2,25    2,50									 Einstechen / Abstechen f (mm/U)		 Axialstechen f (mm/U)
	Vorschub f (mm/U)									f (mm/U)		f (mm/U)
	2	0,03–0,15	0,03–0,15	0,03–0,15	0,03–0,10						0,05–0,15	
3	0,04–0,17	0,04–0,17	0,04–0,17	0,04–0,15	0,04–0,13	0,04–0,12				0,075–0,20		
4	0,05–0,20	0,05–0,20	0,05–0,20	0,05–0,20	0,05–0,20	0,05–0,17	0,05–0,15			0,10–0,25		
5	0,07–0,20	0,07–0,20	0,07–0,20	0,07–0,20	0,07–0,20	0,07–0,20	0,07–0,17	0,07–0,15		0,10–0,30		
6	0,10–0,23	0,10–0,23	0,10–0,23	0,10–0,23	0,10–0,23	0,10–0,23	0,10–0,23	0,10–0,19	0,10–0,15	0,15–0,325		


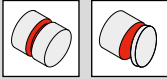
GX-27P											
Stechbreite CW (mm)	 Längsdrehen Spantiefe $a_p$ (mm) 0,5    1,0    1,5    2,0    2,5    3,0    3,5    4,0								 Einstechen / Abstechen f (mm/U)		 Axialstechen f (mm/U)
	Vorschub f (mm/U)								f (mm/U)		f (mm/U)
	2	0,05–0,23	0,05–0,23	0,05–0,23	0,05–0,20					0,05–0,20	
3	0,05–0,25	0,05–0,25	0,05–0,25	0,05–0,25	0,05–0,20				0,05–0,25		
4	0,10–0,30	0,10–0,30	0,10–0,30	0,10–0,30	0,10–0,30	0,10–0,25			0,05–0,30		
5	0,10–0,35	0,10–0,35	0,10–0,35	0,10–0,35	0,10–0,35	0,10–0,32	0,10–0,30		0,10–0,35		
6	0,10–0,40	0,10–0,40	0,10–0,40	0,10–0,40	0,10–0,40	0,10–0,36	0,10–0,33	0,10–0,30	0,10–0,40		

## GX – Schnittiefen und Vorschübe

GX-M1		GX Sicherungsringnuten	
Stechbreite CW (mm)		Einstecken / Abstechen	
	Vorschub f (mm/U)		
2		0,05–0,15	0,60–1,70
3		0,10–0,20	1,95–2,25
4		0,10–0,25	2,75–3,25

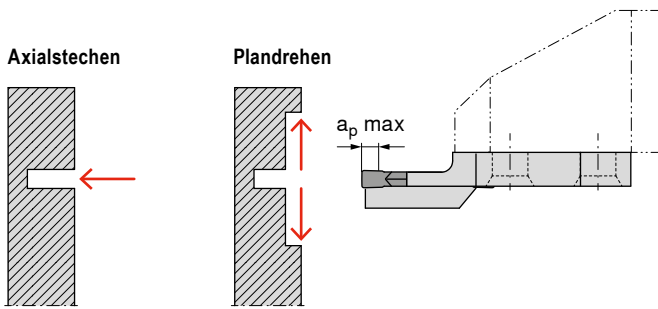
GX Standard / GX-27P / GX-27PF										
Radius CRE (mm)	 Längsdrehen								 Einstecken / Abstechen	
	Spantiefe a <sub>p</sub> (mm)								f (mm/U)	
	0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0		
	Vorschub f (mm/U)									
0,8									0,05–0,10	
1,0									0,05–0,15	
1,2									0,05–0,15	
1,5	0,10–0,45	0,05–0,45	0,05–0,40						0,05–0,15	
2,0	0,15–0,50	0,10–0,50	0,10–0,50	0,10–0,40					0,075–0,20	
2,5	0,15–0,60	0,10–0,60	0,10–0,60	0,10–0,50	0,10–0,45				0,10–0,25	
3,0	0,25–0,70	0,20–0,70	0,15–0,70	0,15–0,70	0,15–0,65	0,15–0,60	0,15–0,55		0,10–0,30	
4,0	0,25–0,80	0,20–0,80	0,15–0,80	0,15–0,80	0,15–0,80	0,15–0,80	0,15–0,75	0,15–0,70	0,15–0,35	

GX-M3									
Radius CRE (mm)	 Längsdrehen							 Einstecken / Abstechen	
	Spantiefe a <sub>p</sub> (mm)							f (mm/U)	
	0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0			
	Vorschub f (mm/U)								
1,5	0,15–0,35	0,15–0,35	0,15–0,30					0,05–0,20	
2,0	0,15–0,40	0,15–0,40	0,15–0,40	0,15–0,30				0,10–0,25	
2,5	0,15–0,50	0,15–0,50	0,15–0,50	0,15–0,40	0,15–0,35			0,10–0,25	
3,0	0,20–0,70	0,20–0,70	0,20–0,70	0,20–0,60	0,20–0,50	0,20–0,40		0,10–0,35	

GX-M33									
Radius CRE (mm)	 Längsdrehen							 Einstecken / Abstechen	
	Spantiefe a <sub>p</sub> (mm)							f (mm/U)	
	0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0			
	Vorschub f (mm/U)								
1,5	0,05–0,25	0,05–0,20	0,05–0,15					0,05–0,15	
2,0	0,05–0,35	0,05–0,30	0,05–0,25	0,05–0,20				0,05–0,20	
2,5	0,10–0,45	0,10–0,40	0,10–0,35	0,10–0,30	0,10–0,25			0,05–0,25	
3,0	0,10–0,50	0,10–0,45	0,10–0,40	0,10–0,35	0,10–0,30	0,10–0,25		0,10–0,25	

# GX 24 – Axialstechen und Plandrehen

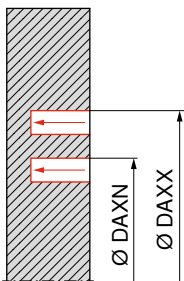
## Vorschubrichtwerte



Bezeichnung	Axialstechen		Plandrehen	
	Vorschub f (mm/U)	f (mm/U)	a <sub>p</sub> max. (mm)	
GX 24-2 E 3.00 ..	0,05–0,15	0,05–0,20	2,5	
GX 24-3 E 4.00 ..	0,05–0,15	0,05–0,25	3,0	
GX 24-3 E 5.00 ..	0,05–0,15	0,10–0,25	3,0	
GX 24-4 E 6.00 ..	0,05–0,20	0,10–0,30	3,5	

## Bearbeitungshinweise

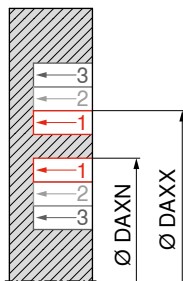
### Axialstechen



Ist nur mit Axialstechmodul und Axialmonohalter innerhalb des festgelegten Durchmesserbereiches (z. B. 50–70 mm) möglich.

**Wichtig:** Der angegebene Durchmesserbereich gilt immer für den Außendurchmesser der Nut!

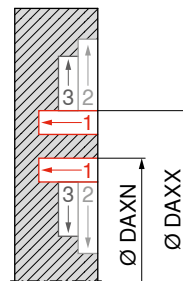
### Axialstechen – Nutverbreiterung



Nutverbreiterungen über den am Axialstechmodul und Axialmonohalter angegebenen Durchmesserbereich sind nach oben und nach unten möglich.

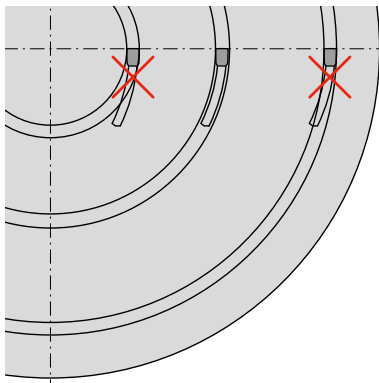
**Wichtig:** Nur der erste Einstich muss im angegebenen Durchmesserbereich des Axialstechmoduls und Axialmonohalters liegen. Die Tiefe der Nutverbreiterungseinstiche darf nicht größer als der erste Einstich sein.

### Axialstechen und Plandrehen




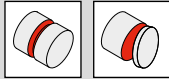
Nutverbreiterungen durch Plandrehen sind über und unter dem am Axialstechmodul und Axialmonohalter angegebenen Durchmesserbereich möglich.


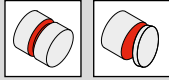
**Wichtig:** Nur der erste Einstich muss im angegebenen Durchmesserbereich des Moduls liegen.


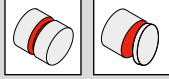


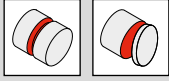
**Achtung:** Der Durchmesser stirnseitiger Einstiche muss innerhalb des am Axialstechmoduls und Axialmonohalters angegebenen Durchmesserbereichs liegen. Andernfalls kann es zur Beschädigung oder Zerstörung des Werkzeugs kommen.

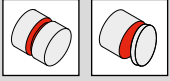
## SX – Schnitttiefen und Vorschübe

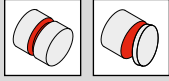
SX-F2									
Stechbreite CW (mm)	 Längsdrehen Spantiefe $a_p$ (mm) Vorschub $f$ (mm/U)							 Einstechen / Abstechen $f$ (mm/U)	
	0,50	0,75	1,00	1,25	1,50	1,75	2,00		
	2	0,03–0,15	0,03–0,15	0,03–0,15	0,03–0,10				0,05–0,15
3	0,04–0,17	0,04–0,17	0,04–0,17	0,04–0,15	0,04–0,13	0,04–0,12		0,075–0,20	
4	0,05–0,20	0,05–0,20	0,05–0,20	0,05–0,20	0,05–0,20	0,05–0,17	0,05–0,15	0,10–0,25	

SX-27P									
Stechbreite CW (mm)	 Längsdrehen Spantiefe $a_p$ (mm) Vorschub $f$ (mm/U)							 Einstechen / Abstechen $f$ (mm/U)	
	0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0			
	2	0,05–0,23	0,05–0,23	0,05–0,23	0,05–0,20			0,05–0,20	
3	0,05–0,25	0,05–0,25	0,05–0,25	0,05–0,25	0,05–0,20		0,05–0,25		
4	0,10–0,30	0,10–0,30	0,10–0,30	0,10–0,30	0,10–0,30	0,10–0,25	0,05–0,30		


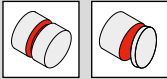
SX-M2									
Stechbreite CW (mm)	 Längsdrehen Spantiefe $a_p$ (mm) Vorschub $f$ (mm/U)							 Einstechen / Abstechen $f$ (mm/U)	
	0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0			
	2	0,05–0,17	0,05–0,13	0,05–0,10				0,05–0,15	
3	0,07–0,20	0,07–0,20	0,07–0,18	0,07–0,15			0,075–0,20		
4	0,10–0,25	0,10–0,25	0,10–0,25	0,10–0,22	0,10–0,18		0,10–0,25		
5	0,12–0,27	0,12–0,27	0,12–0,27	0,12–0,25	0,12–0,22		0,10–0,30		
6	0,15–0,30	0,15–0,30	0,15–0,30	0,15–0,30	0,15–0,25	0,15–0,20	0,15–0,35		


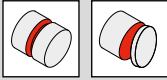
SX-M1			
Stechbreite CW (mm)	 Einstechen / Abstechen $f$ (mm/U)		
	2	0,05–0,15	
	3	0,10–0,20	
4	0,10–0,25		
5	0,15–0,30		
6	0,15–0,35		


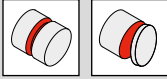
SX-M7			
Stechbreite CW (mm)	 Einstechen / Abstechen $f$ (mm/U)		
	2	0,10–0,20	
	3	0,10–0,20	
4	0,10–0,20		
5	0,15–0,25		
6	0,15–0,25		

SX-M8			
Stechbreite CW (mm)	 Einstechen / Abstechen $f$ (mm/U)		
	2	0,05–0,20	
	3	0,05–0,20	
4	0,05–0,15		
5	0,05–0,15		
6	0,05–0,15		

## SX/LX – Schnittiefen und Vorschübe

SX-M3								
Radius CRE (mm)	 Längsdrehen Spantiefe $a_p$ (mm)						 Einstechen / Abstechen	
	0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	f (mm/U)	
	Vorschub f (mm/U)							f (mm/U)
1,5	0,15–0,35	0,15–0,35	0,15–0,30				0,05–0,20	
2	0,15–0,40	0,15–0,40	0,15–0,40	0,15–0,30			0,10–0,25	
2,5	0,15–0,50	0,15–0,50	0,15–0,50	0,15–0,40	0,15–0,35		0,10–0,25	
3	0,20–0,70	0,20–0,70	0,20–0,70	0,20–0,60	0,20–0,50	0,20–0,40	0,10–0,35	

LX-M2										
Stechbreite CW (mm)	 Längsdrehen Spantiefe $a_p$ (mm)								 Einstechen / Abstechen	
	0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	f (mm/U)	
	Vorschub f (mm/U)									f (mm/U)
8	0,17–0,45	0,17–0,45	0,17–0,45	0,17–0,45	0,17–0,40	0,17–0,37	0,17–0,35		0,20–0,50	
10	0,20–0,50	0,20–0,50	0,20–0,50	0,20–0,50	0,20–0,46	0,20–0,42	0,20–0,38	0,20–0,35	0,20–0,50	

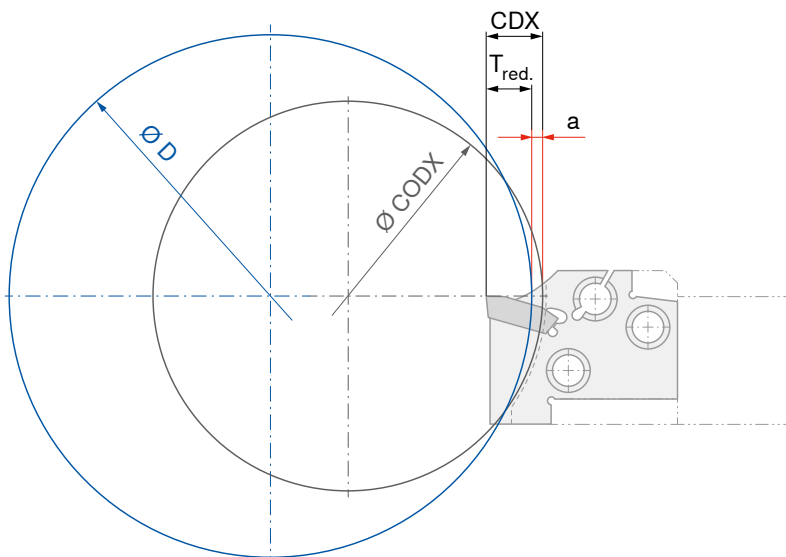
LX-M3										
Radius CRE (mm)	 Längsdrehen Spantiefe $a_p$ (mm)								 Einstechen / Abstechen	
	0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	f (mm/U)	
	Vorschub f (mm/U)									f (mm/U)
4	0,25–0,80	0,25–0,80	0,25–0,80	0,25–0,80	0,25–0,80	0,25–0,70	0,25–0,60	0,25–0,50	0,15–0,35	

## ModularClamp – Stechtiefenreduktion

Die ModularClamp-Stechmodule sind je nach Baugröße auf einen bestimmten Werkstückdurchmesser CODX abgestimmt. Ist der Durchmesser des Werkstücks größer als CODX des Stechmoduls, so reduziert sich die erreichbare Stechtiefe um das Maß „a“. Das Ausmaß der Reduktion ist mit der folgenden Tabelle zu ermitteln.

		Stechtiefenreduktion a (mm) der maximalen Einstechtiefe (CDX)															
		0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	5,5	6,0	6,5	7,0	7,5	8,0
Baugröße	E12	35	40	45	60	75	115	> 250									
	E16	50	55	60	70	80	100	130	200	> 420							
	E20	60	65	70	75	85	95	110	130	165	220	> 330					
	E25	75	80	85	90	100	110	125	140	160	190	240	320	> 500			
	E32	95	100	105	110	120	125	135	145	160	180	200	225	270	320	400	530
		Werkstückdurchmesser D (mm)															
		Maximaler Werkstückdurchmesser (CODX) bei voller Stechtiefe (CDX) in mm															

### Berechnungsbeispiel:



CDX =  
maximale Einstechtiefe (mm)

CODX =  
maximaler Werkstück-Ø bei voller Stechtiefe (mm)

a =  
Reduktionsbetrag (mm)

$$T_{\text{red.}} = \text{CDX} - a$$

**E25R21-GX24-3**

CDX = 21 mm,  $\varnothing \text{CODX}$  = 75 mm  
Baugröße 25

Werkstückdurchmesser  
D =  $\varnothing$  100 mm

$$T_{\text{red.}} = \text{CDX} - a = 21 - 2 = 19 \text{ mm}$$

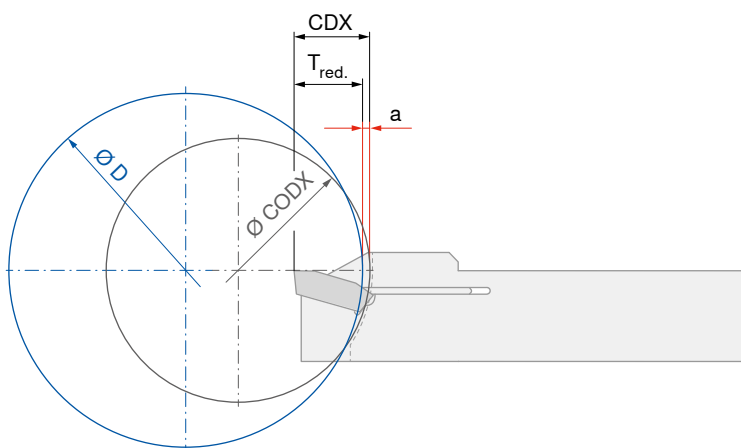


# MonoClamp – Stechtiefenreduktion

Die MonoClamp-Werkzeuge sind je nach Stechbreite und Schaftgröße auf einen bestimmten Werkstückdurchmesser CODX abgestimmt. Ist der Durchmesser des Werkstücks größer als CODX des Stechmoduls, so reduziert sich die erreichbare Stechtiefe um das Maß „a“. Das Ausmaß der Reduktion ist mit der folgenden Tabelle zu ermitteln.

		Stechtiefenreduktion a (mm) der maximalen Einstechtiefe (CDX)									
		0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	
Schaft	E12R/L0022...	44	70	80	95	115	150	225	> 450		
	E16R/L0026...	52	90	105	125	155	210	305	> 600		
	E20R/L0026...	52	110	125	140	160	195	240	320	475	> 950
	E20R/L0033...	66	110	125	140	160	195	240	320	475	> 950
	E25R/L0026...	52	140	160	190	235	310	465	> 930		
	E25R/L0033...	66	155	175	200	230	275	340	450	675	> 1350
	E25R/L0040...	80	155	175	200	230	275	340	450	675	> 1350
		Werkstückdurchmesser D (mm)									
		Maximaler Werkstückdurchmesser (CODX) bei voller Stechtiefe (CDX) in mm									

## Berechnungsbeispiel:



CDX =  
maximale Einstechtiefe (mm)

CODX =  
maximaler Werkstück-Ø bei voller Stechtiefe (mm)

a =  
Reduktionsbetrag (mm)

$$T_{red.} = CDX - a$$

**E25R0033...**  
CDX = 33 mm,  $\varnothing CODX = 66$  mm

Werkstückdurchmesser  
D =  $\varnothing 200$  mm

$$T_{red.} = CDX - a = 33 - 1,5 = 31,5 \text{ mm}$$

## Klemmfunktion – SX-System

### Systemfunktion – Ein- und Ausbringen der Schneideinsätze

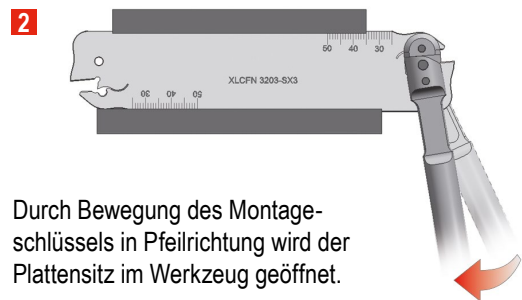
Präzises System zum Ein- und Ausbringen der Schneideinsätze.

Der Schlüssel wurde so konzipiert, dass er das Material nicht über den sogenannten „Totpunkt“ hinweg belastet.

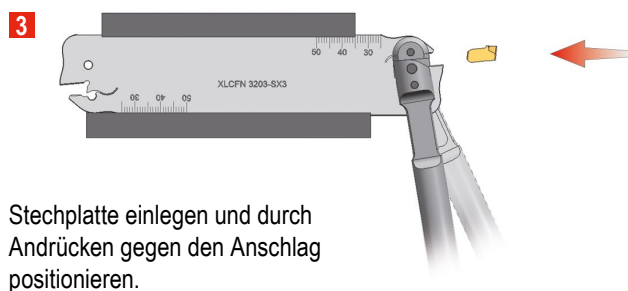
Durch dieses Wechselsystem bleibt das Material immer im elastischen Bereich und sorgt so für eine wesentliche Erhöhung des Lebenszyklus.



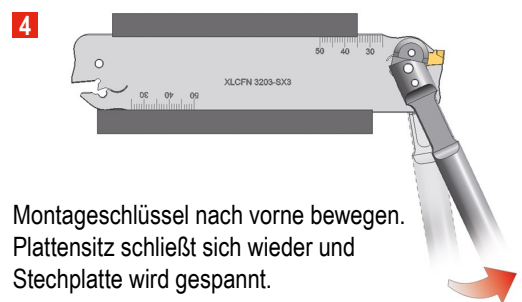
1  
Montageschlüssel mit Griff nach vorne in die 2 Aussparungen stecken.




2  
Durch Bewegung des Montageschlüssels in Pfeilrichtung wird der Plattensitz im Werkzeug geöffnet.

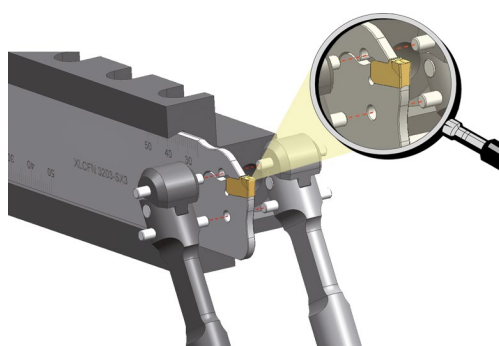


3  
Stechplatte einlegen und durch Andrücken gegen den Anschlag positionieren.



4  
Montageschlüssel nach vorne bewegen. Plattensitz schließt sich wieder und Stechplatte wird gespannt.

 Beim Wechseln der Wendeplatten den Schlüssel immer unter Spannung halten!



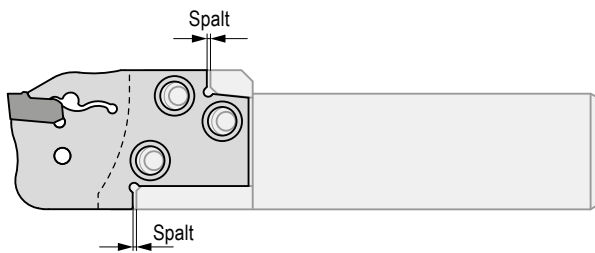
Die Klemmung ist so konzipiert, dass der Montageschlüssel entsprechend der Zugänglichkeit von beiden Seiten in die Klinge gesteckt werden kann.



Maximaler Klängenüberstand beim Längsdrehen

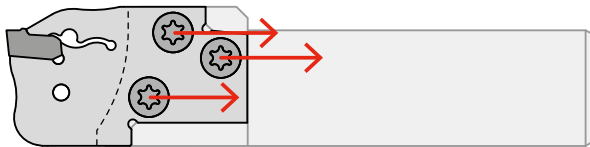
Schwert	max. Auskragung (mm)
SX 2 – SX 3	25
SX 4 – SX 5	30
SX 6	35

## Klemmfunktionen – ModularClamp-Module



Modul ungespannt

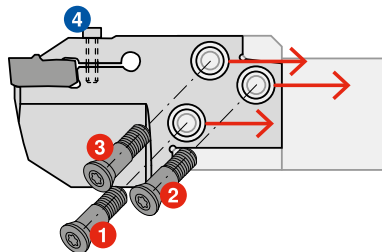
- ▲ Spalt zwischen Modul und Plananlage zur axialen Verspannung



Modul gespannt

- ▲ axiale Verspannung mit Plananlage
- ▲ spielfreie Verbindung, daher höchste Stabilität

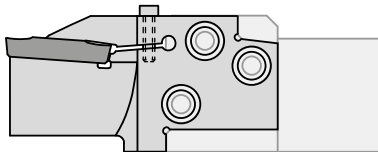
System  
LX



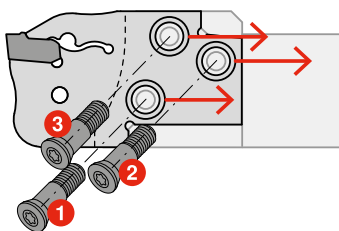
Aktive Klemmung der Wendeplatte

Die Klemmschrauben 1, 2 und 3 dienen zum Spannen des Moduls. Die Stechplatte wird durch den elastischen Teil des Moduls über die zusätzliche Schraube 4 geklemmt.

GX 24



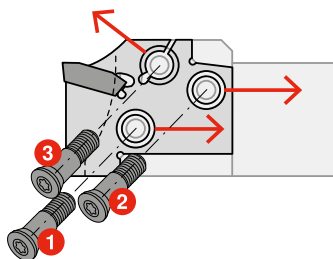
System  
SX



Selbstklemmung der Wendeplatte

Die Klemmschrauben 1, 2 und 3 dienen zum Spannen des Moduls. Selbstklemmende Spannung der Stechplatte.

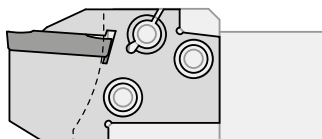
System  
GX 09 / GX 16



Aktive Klemmung der Wendeplatte

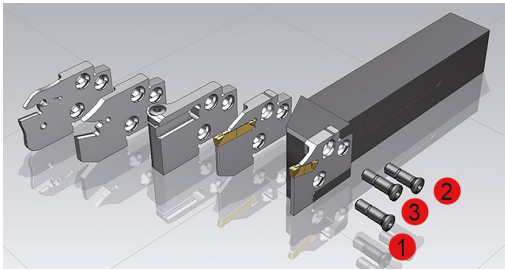
Die Klemmschrauben 1 und 2 dienen zum Spannen des Moduls. **Wichtig:** Schraube 1 und 2 vor- und nachspannen. Danach erfolgt erst die Klemmung der Stechplatte mittels Schraube 3.

GX 24




## Anzugsmomente ModularClamp Modulschrauben

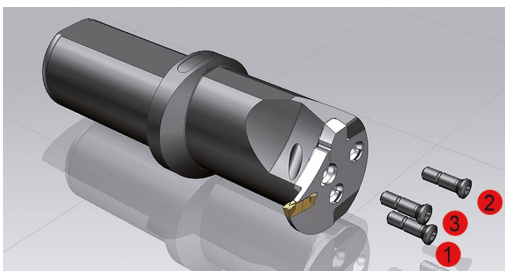
### ModularClamp – Grundhalter




ModularClamp – Grundhalter	Schraube	Torx	Anzugsmoment	
			Nm	in.lbs
E12..	M2,5x10	T08	1,2	10,6
E16..	M3,5x12,5	T15	3,2	28,3
E20..	M4x14	T15	4,0	35,4
E25..	M5x18	T20	5,0	44,3
E32..	M6x20	T25	6,0	53,1

 Reihenfolge für das Vor- und Nachspannen der Schrauben beachten!

### ModularClamp – Bohrstange



ModularClamp – Bohrstange	Schraube	Torx	Anzugsmoment	
			Nm	in.lbs
I16..	M2,5x10	T08	1,2	10,6
I20..	M3x11	T10	2,0	17,7
I25..	M3,5x12,5	T15	3,2	28,3
I32..	M4,5x17	T20	4,0	35,4
I40..	M5x18	T20	5,0	44,3

 Reihenfolge für das Vor- und Nachspannen der Schrauben beachten!

## Anzugsmoment für die Plattenklemmung

Empfohlene Anzugsmomente

Stechsysteme	Schraube	Torx	Anzugsmoment	
			Nm	in.lbs
GX / AX / LX	M3,5	T15	3,2	28,3
	M4,0	T15/T20	4,0	35,4
	M5,0	T20	5,0	44,3

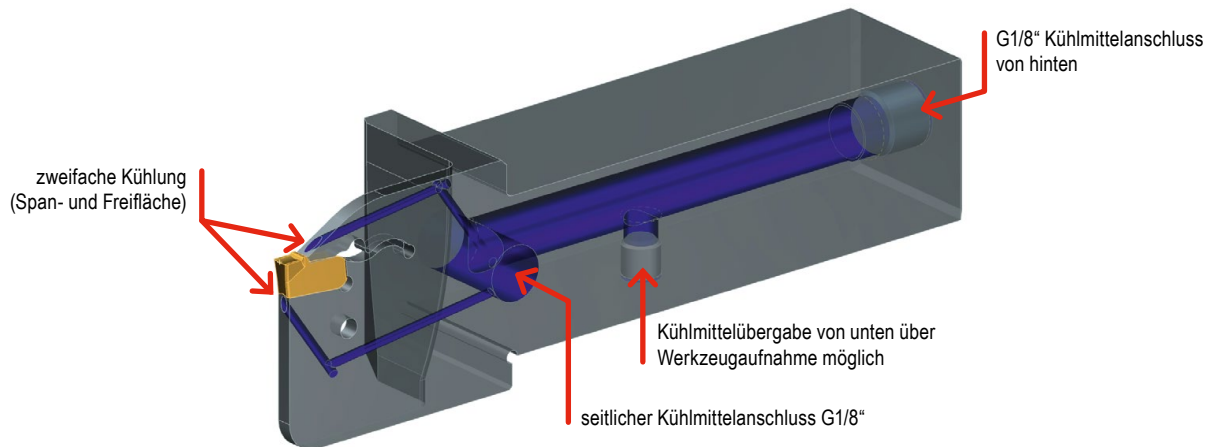
## Vorteile durch DirectCooling

Interne Kühlmittelzufuhr bei einer Stechbearbeitung beeinflusst maßgeblich Ihren Drehprozess im positiven Sinne.  
In unserem CERATIZIT Stechprogramm haben folgende Stechsysteme eine interne Kühlmittelzufuhr:

- ▲ **SX** Stechhalter (Monowerkzeug)
- ▲ **GX** Stechhalter (Monowerkzeug)

### Vorteile durch DirectCooling

- ▲ bessere Spankontrolle
- ▲ höhere Standzeit der Wendeschneidplatte
- ▲ mehr Prozesssicherheit
- ▲ Anwenden von höheren Schnittdaten



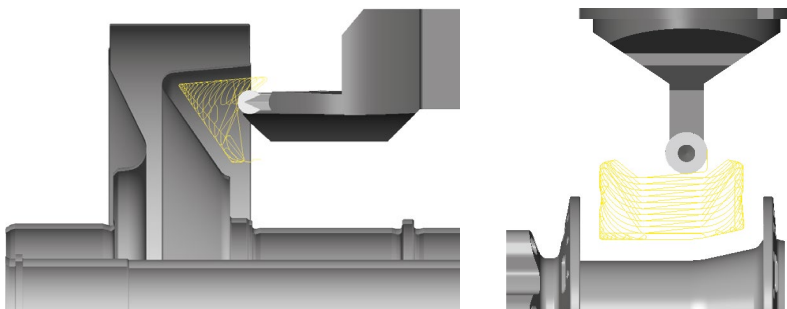
## Vorteile der trochoidalen Drehstrategie

- ▲ weniger Verschleiß und längere Standzeiten durch sanftes Ein- und Austreten
- ▲ kleinerer Umschlingungswinkel = weniger Vibration
- ▲ bis zu 40% höhere Vorschubwerte möglich
- ▲ breites Anwendungsfeld in austenitischen Stählen, hochwarmfesten Stählen, Inconel und Nickelbasis-Legierungen sowie langspanenden duktilen Werkstoffen
- ▲ Einsparung von Werkzeugen

### Trochoidales Drehen mit Unterstützung folgender CAM-Systeme:

- ▲ hyperMill – High Performance Drehen
- ▲ Esprit CAM – ProfitTurning
- ▲ SolidCAM – Drehen
- ▲ EdgeCAM – waveform drehen
- ▲ MasterCAM – Dynamic Turning

11

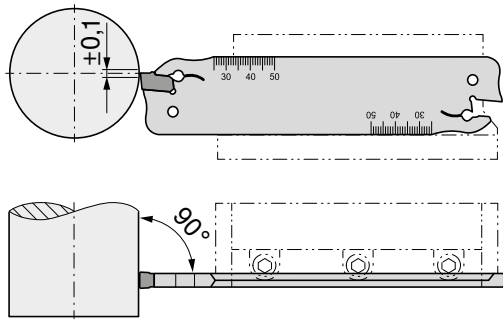


### Einsatzmöglichkeiten

- ▲ radiale und axiale Einstiche und Nuten
- ▲ Schruppbearbeitung – Hochvorschubdrehen mit Rundplatte

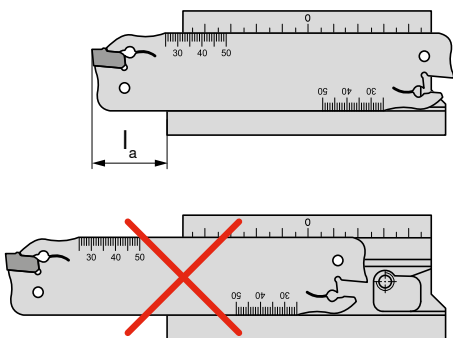
## Allgemeine Hinweise

### Werkzeugeinstellung

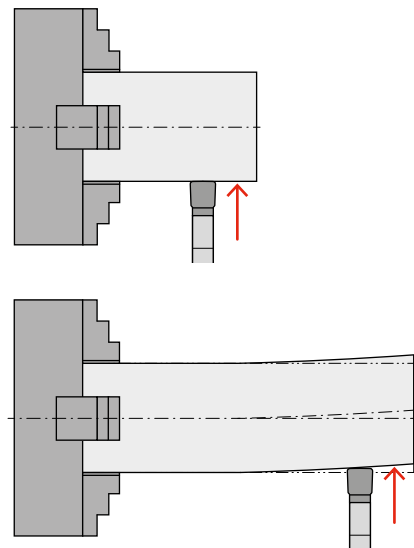


### Werkzeugauskragung

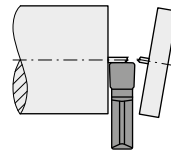
**1** Als Faustregel gilt: Auskrragung  $l_a$  sollte nicht größer als  $8 \times CW$  (Stechbreite) sein.



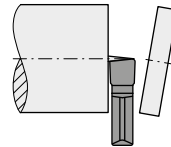
### Werkstückauskrragung



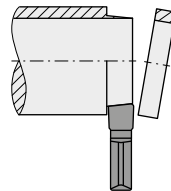
### Hinweise zum Abstechen



Ab  $\varnothing 5$  mm den Vorschub  $f$  um ca. 50% reduzieren. Nicht über Zentrum stechen (Bruchgefahr).

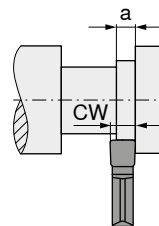


Zum butzenfreien Abstechen R- bzw. L-Platten verwenden. Zur Verringerung der seitlichen Abdrängkräfte den Vorschub um ca. 20%–50% reduzieren.

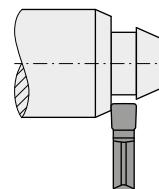


Zur Verhinderung von Ringbildung R- bzw. L-Platten verwenden. Vorschub  $f$  wegen seitlicher Abdrängkräfte ca. 20%–50% reduzieren.

### Hinweise zum Einstechen



Beim seitlich versetzten Einstechen sollte die Breite  $a$  mindestens 70% der Stechbreite  $CW$  betragen.



Beim Einstechen an schrägen Flächen muss der Vorschub beim Anschnitt ca. 20%–50% reduziert werden.

# Maßnahmen bei Stechproblemen

Aufgabenstellung											
Versleißtyp				Werkstückprobleme				Spanbruch			
Ausbrüche	Aufbauschneiden	Freiflächenverschleiß	Plastische Verformung	Vibrationen	Butzen- und Gratbildung	Bombierte Fläche	Oberflächengüte	Span zu lang (Wirrspan)	Span zu kurz (Bruchspan)		
	↑	↓	↓	↓			↑	↓		Schnittgeschwindigkeit	Schnittwerte
↓			↓	↑		↓	↓	↑	↓	Vorschub	
↓		↓	↓		↓	↓	↓			Vorschub-Zentrumsbereich -R ↑ -F ↓ -M ↓	
↑	↓		~	~	↓	↓	↓	↓	↑	Spanleitstufe	Wendeschneidplatten-Auswahl
					●					R- / L-Ausführung	
↑		↑	↑	↓	↓	↓	↑			Eckenradius ↑ größer ↓ kleiner	Abhilfe, Maßnahmen
↓		↑	↑							Schneidstoff ↑ Verschleißfestigkeit ↓ Zähigkeit	
				↓		↑	↑			Stechbreite	
~				~		~	~			Spannung Werkzeug	Allgemeine Kriterien
~				~		~	~			Spannung Werkstück	
~				~			↓			Auskragung	
~		~		~	~		~			Spitzenhöhe	
	●	●	●		●		●	●		Kühlschmierstoff	

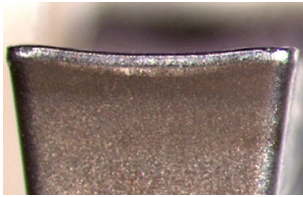
↑ erhöhen, vergrößern  
großer Einfluss  
↑ erhöhen, vergrößern  
kleiner Einfluss

↓ vermeiden, verkleinern  
großer Einfluss  
↓ vermeiden, verkleinern  
kleiner Einfluss

~ kontrollieren, optimieren  
● verwenden

## Verschleißursachen

### Freiflächenverschleiß



Abrieb an der Freifläche, normaler Verschleiß nach einer gewissen Eingriffszeit.

#### Ursache

- ▲ zu hohe Schnittgeschwindigkeit
- ▲ Hartmetallsorte mit zu geringer Verschleißfestigkeit
- ▲ nicht genügend Kühlschmierstoff

#### Abhilfe

- ▲ Schnittgeschwindigkeit senken
- ▲ verschleißfestere HM-Sorte wählen
- ▲ Kühlschmierstoffzufuhr verbessern

### Ausbröckelung



Durch überhöhte mechanische Beanspruchung der Schneidkante können HM-Partikel ausbrechen.

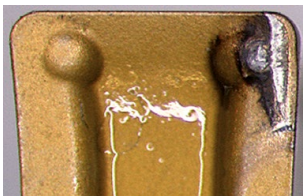
#### Ursache

- ▲ zu verschleißfeste Sorte
- ▲ Vibrationen
- ▲ zu hoher Vorschub bzw. Schnitttiefe
- ▲ Spanschlag

#### Abhilfe

- ▲ zähere Sorte verwenden
- ▲ negative Schneidengeometrie mit Spanleitstufe verwenden
- ▲ Überhang reduzieren; Mittenhöhe prüfen
- ▲ Stabilisierung der Schneidkante

### Kolkverschleiß



Der ablaufende heiße Span verursacht eine Auskolkung der Schneidplatte an der Spanfläche.

#### Ursache

- ▲ zu hohe Schnittgeschwindigkeit, Vorschub oder beides
- ▲ zu geringer Spanwinkel
- ▲ Sorte mit zu geringer Verschleißfestigkeit
- ▲ falsch zugeführte Kühlung

#### Abhilfe

- ▲ Schnittgeschwindigkeit und/oder Vorschub herabsetzen
- ▲ Kühlmittelmenge und/oder Druck erhöhen, Zuführung kontrollieren
- ▲ kolkfestere Sorte verwenden

### Plastische Verformung



Große mechanische Beanspruchung erzeugt hohe Zerspannungstemperaturen, dies kann zu plastischer Verformung führen.

#### Ursache

- ▲ zu hohe Arbeitstemperatur, daher Erweichung des Grundmaterials
- ▲ ungeeignete Sorte
- ▲ unzureichend zugeführte Kühlung

#### Abhilfe

- ▲ Schnittgeschwindigkeit senken
- ▲ verschleißfestere HM-Sorte wählen
- ▲ Kühlung vorsehen

### Aufbauschneidenbildung



Materialaufschweißungen an der Schneidkante treten auf, wenn der Span infolge zu niedriger Schnitttemperatur nicht richtig abfließt.

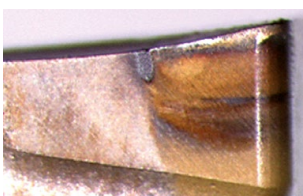
#### Ursache

- ▲ zu geringe Schnittgeschwindigkeit
- ▲ zu kleiner Spanwinkel
- ▲ falscher Schneidstoff
- ▲ fehlende Kühlung / Schmierung

#### Abhilfe

- ▲ Schnittgeschwindigkeit erhöhen
- ▲ Spanwinkel erhöhen
- ▲ TiN-Beschichtung einsetzen
- ▲ fetttere Emulsionen verwenden

### Kerbverschleiß



Einschnürung am Spantiefenmaximum.

#### Ursache




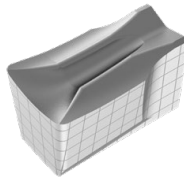
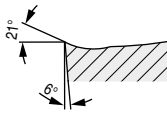
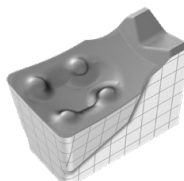
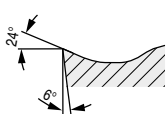

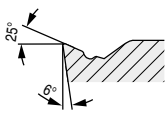

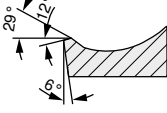
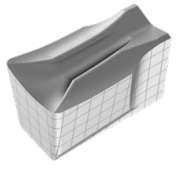
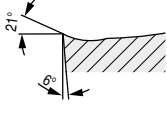
- ▲ Oxidation an der Schneidkante
- ▲ zu hohe Temperatur an der Kante

#### Abhilfe

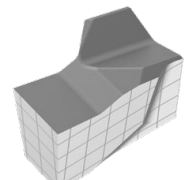
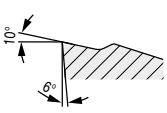
- ▲ unterschiedliche Schnitttiefen verwenden
- ▲ Schnittgeschwindigkeit herabsetzen
- ▲ Kühlschmierstoffzufuhr verbessern



## Spanleitstufe / Anwendungshinweis

System GX		glatter Schnitt	unregelmäßiger Schnitt	unterbrochener Schnitt	Modell	f in mm/U
						
<b>-F2</b> ▲ sehr positive Geometrie ▲ geschliffene Schneidkante ▲ kleine Vorschübe ▲ geringe Schnittkräfte ▲ erste Wahl für Rostfreiwerkstoffe		CTCP325	CTP1340	CTPP345		0,05–0,15
		CTP1340	CTP1340/CTPP345	CTPP345		
		CTCP325	CTP1340			
		CTP1340	CTP1340	CTPP345		
		CTCP325				
		CTP1340	CTP1340			
<b>-Standard / -E</b> ▲ positive Geometrie ▲ kleine–mittlere Vorschübe ▲ geringe Schnittkräfte ▲ universell einsetzbar ▲ erste Wahl zum Axialstechen		CTCP325	CTCP335/CTP1340	CTPP345		0,05–0,17
		CTP1340	CTP1340/CTPP345	CTPP345		
		CTCP325	CTCP335/CTP1340	CTP1340		
		CTP1340	CTP1340	CTPP345		
		CTCP325				
		CTP1340	CTP1340			
<b>-M40</b> ▲ stabile Geometrie ▲ mittlere Vorschübe ▲ universell einsetzbar ▲ gute Spankontrolle		CTCP325	CTP1340	CTPP345		0,075–0,20
		CTP1340	CTP1340/CTPP345	CTPP345		
		CTCP325	CTCP325/CTP1340	CTP1340		
		CTP1340	CTP1340	CTPP345		
		CTCP325				
		CTP1340	CTP1340			
<b>-M1</b> ▲ sehr stabile Schneidkante ▲ mittlere–hohe Vorschübe ▲ für unterbrochene Schnitte ▲ für höherfeste Werkstoffe ▲ erste Wahl zum Abstechen		CTCP325	CTP1340	CTPP345		0,1–0,20
		CTP1340	CTP1340/CTPP345	CTPP345		
		CTCP325	CTCP325/CTP1340	CTP1340		
		CTP1340	CTP1340	CTPP345		
		CTCP325				
		CTP1340	CTP1340			
<b>-27P</b> ▲ hoch positive Geometrie ▲ umfangseitig geschliffen ▲ scharfe Schneidkante ▲ polierte Spanfläche ▲ erste Wahl für Nichteisenmetalle						0,05–0,25
		H216T	H216T	H216T		
		H216T	H216T	H216T		
		H216T	H216T			
		H216T				

## Sicherungsringstechen




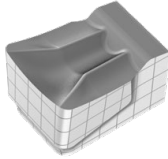
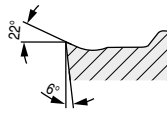

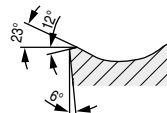

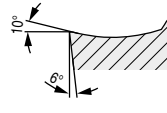
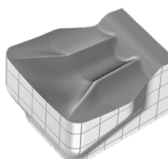
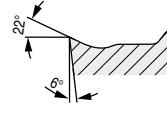

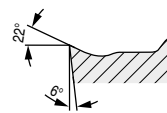
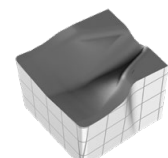
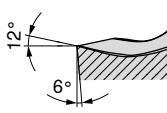
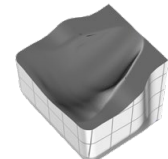
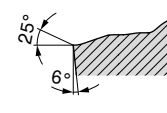
<b>Standard</b> ▲ positive Geometrie ▲ geschliffene Schneidkante ▲ kleine Vorschübe ▲ kleine Eckenradien ▲ Sicherungsringeinstiche		CTP1340	CTP1340	CTP1340		0,05–0,30
		CTP1340	CTP1340	CTP1340		
		CTP1340	CTP1340	CTP1340		
		CTP1340	CTP1340	CTP1340		
		CTP1340	CTP1340	CTP1340		
		CTP1340	CTP1340			

# Spanleitstufe / Anwendungshinweis

System GX		glatter Schnitt	unregelmäßiger Schnitt	unterbrochener Schnitt	Modell	f in mm/U
<b>Standard – Radius</b>		CTCP325	CTCP325/CTP1340	CTP1340		0,05–0,20
▲ positive Geometrie		CTP1340	CTP1340	CTP1340		
▲ geschliffene Schneidkante		CTCP325	CTCP325/CTP1340	CTP1340		
▲ kleine–mittlere Vorschübe						
▲ geringe Schnittkräfte		CTP1340	CTP1340			
▲ Radieneinstiche/ Kopierdrehen		CTCP325				
		CTP1340	CTP1340			
<b>-M3 – Radius</b>		CTCP325	CTCP325/CTCP335	CTCP335		0,07–0,20
▲ stabile Geometrie		CTCP335	CTCP335			
▲ mittlere–hohe Vorschübe		CTCP325	CTCP325/CTCP335	CTCP335		
▲ hohe Oberflächengüten						
▲ Radieneinstiche/ Kopierdrehen		CTCP325				
		CTCP325				
<b>-27P – Radius</b>						0,05–0,30
▲ hoch positive Geometrie		H216T	H216T	H216T		
▲ umfangseitig geschliffen		H216T	H216T	H216T		
▲ scharfe Schneidkante						
▲ polierte Spanfläche		H216T	H216T			
▲ erste Wahl für Nichteisenmetalle						
		H216T				
<b>-M33</b>		CTCP325	CTCP325	CTCP325		0,05–0,20
▲ Radieneinstiche & Kopierdrehen		CTCP325	CTCP325	CTCP325		
▲ Geometrie zum Schlichten		CTCP325	CTCP325	CTCP325		
▲ speziell für zähe und duktiler Stahlwerkstoffe						
▲ kleine–mittlere Vorschübe						
▲ hohe Oberflächengüte						

System LX		glatter Schnitt	unregelmäßiger Schnitt	unterbrochener Schnitt	Modell	f in mm/U
<b>-M2</b>		CTCP325	CTCP335/CTP1340	CTCP335		0,20–0,50
▲ stabile Geometrie		CTCP335	CTP1340	CTP1340		
▲ mittlere Vorschübe		CTCP325	CTCP325	CTCP335		
▲ universell einsetzbar						
▲ gute Spankontrolle		CTP1340	CTP1340	CTP1340		
		CTCP325				
		CTP1340	CTP1340			
<b>-M3 – Radius</b>		CTCP325	CTCP335/CTP1340	CTCP335		0,15–0,35
▲ stabile Geometrie		CTCP335	CTCP335/CTP1340	CTP1340		
▲ mittlere–hohe Vorschübe		CTCP325	CTCP325/CTCP335	CTCP335		
▲ hohe Oberflächengüten						
▲ Radieneinstiche/ Kopierdrehen		CTP1340	CTP1340	CTP1340		
		CTCP325				
		CTP1340	CTP1340			

# Spanleitstufe / Anwendungshinweis

System SX		glatter Schnitt	unregelmäßiger Schnitt	unterbrochener Schnitt	Modell	f in mm/U
						
<b>-F2</b> ▲ sehr positive Geometrie ▲ geschliffene Schneidkante ▲ kleine Vorschübe ▲ geringe Schnittkräfte ▲ erste Wahl für Rostfreiwerkstoffe		CTCP325	CTCP325/CTP1340	CTPP345		0,05–0,15
		CTP1340	CTP1340/CTPP345	CTPP345		
		CTCP325	CTCP325/CTP1340	CTP1340		
		CTP1340	CTP1340	CTPP345		
		CTCP325				
		CTP1340	CTP1340			
<b>-M1</b> ▲ sehr stabile Schneidkante ▲ mittlere–hohe Vorschübe ▲ für unterbrochene Schnitte ▲ für höherfeste Werkstoffe ▲ erste Wahl zum Abstechen		CTCP325	CTCP335/CTP1340	CTPP345		0,10–0,20
		CTP1340	CTP1340	CTPP345		
		CTCP325	CTCP325/CTP1340	CTP1340		
		CTP1340	CTP1340	CTPP345		
		CTCP325				
		CTP1340	CTP1340			
<b>-M2</b> ▲ stabile Geometrie ▲ mittlere Vorschübe ▲ universell einsetzbar ▲ gute Spankontrolle		CTCP325	CTCP335/CTP1340	CTPP345		0,075–0,20
		CTP1340	CTP1340	CTPP345		
		CTCP325	CTCP325/CTP1340	CTP1340		
		CTP1340	CTP1340	CTPP345		
		CTCP325				
		CTP1340	CTP1340			
<b>-27P</b> ▲ hoch positive Geometrie ▲ umfangseitig geschliffen ▲ scharfe Schneidkante ▲ polierte Spanfläche ▲ erste Wahl für Nichteisenmetalle						0,05–0,25
		H216T	H216T	H216T		
		H216T	H216T	H216T		
		H216T	H216T			
		H216T				
<b>-M3 – Radius</b> ▲ stabile Geometrie ▲ mittlere–hohe Vorschübe ▲ hohe Oberflächengüten ▲ Radieneinstiche / Kopierdrehen		CTCP335	CTCP335/CTP1340	CTP1340		0,05–0,20
		CTP1340	CTP1340	CTP1340		
		CTCP335	CTCP335/CTP1340	CTP1340		
		CTP1340	CTP1340	CTP1340		
		CTP1340	CTP1340			
<b>-M7</b> ▲ Einstechen & Abstechen ▲ erste Wahl für Stahlwerkstoffe ▲ mittlere–hohe Vorschübe ▲ gute Spankontrolle ▲ positive Geometrie		CTP1340	CTP1340			0,10–0,20
		CTP1340	CTP1340			
		CTP1340	CTP1340			
		CTP1340	CTP1340			
		CTP1340	CTP1340			
<b>-M8</b> ▲ Einstechen & Abstechen ▲ geschliffene Schneidkante ▲ gute Spankontrolle ▲ erste Wahl für Rostfreiwerkstoffe ▲ kleine Vorschübe		CTP1340	CTP1340			0,03–0,15
		CTP1340	CTP1340			
		CTP1340	CTP1340			
		CTP1340	CTP1340			
		CTP1340	CTP1340			
		CTP1340	CTP1340			

## Codierungsbeispiel Stechwerkzeuge

### Stechplatten

GX	16	2	E	3.00	N	0.50
Stechsystem (GX)	Plattenlänge (16 mm)	Breitenklasse der Halter-/Modul- oder Auflagefläche (2 mm)	Plattenform, Anwendung	Stechbreite (3,00 mm)	Sitz der Schneide N = Neutral L = Links R = Rechts	Eckenradiusgröße (0,5 mm)

### Module

E	25	R	12	GX	16	2
Anwendung E = außen I = innen	Baugröße (25 mm)	Modul Ausführung R=Rechts L=Links	Maximale Stechtiefe (12 mm)	Stechsystem (GX)	Plattengröße (16 mm)	Breitenklasse 2

### Grundhalter

E	25	R	00	2525	L
Anwendung E = außen I = innen	Baugröße (25 mm)	Halter Ausführung R = Rechts L = Links	Anstellwinkel 0°	Schaft Ausführung 25x25 mm	Schaftlänge L = (siehe ISO)

### Monohalter

E	25	R	00	13	S3	2525	X	S	DC	GX16
Anwendung E = außen I = innen	Baugröße (25 mm)	Halter Ausführung R = Rechts L = Links	Anstellwinkel 0°	Stechtiefe (13 mm)	Stechbreite (3,00 mm)	Schaft Ausführung 25x25 mm	Schaftlänge X = (siehe ISO)	Klemmung Platte S = Key	Kühlsystem DC = DirectCooling	Stechsystem/ Breite (3 mm)

## » Zusammenfassung

Stechplatten

**GX 16-2** E3.00 N 0.50

Module

**E25** R 12- **GX 16-2**

Grundhalter

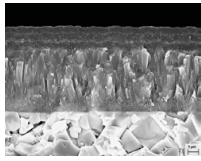
**E25** R 00 - 2525L

Monohalter

**E25** R 0013S3-2525X-S-DC- **GX16**

## Sortenbeschreibung

### CTCP325



ISO | P25 | M20 | K30 | S25



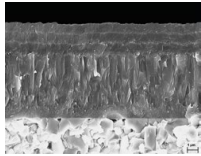
**Spezifikation:**

Zusammensetzung: Co 7,0%; Mischkarbide 8,1%; WC Rest | Korngröße: 1-2 µm | Härte: HV<sub>30</sub> 1470 | Schichtsystem: CVD TiCN-Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> Multilayer

**Einsatzempfehlung:**

Die verschleißfeste Lösung für Stahl- und Gusswerkstoffen im hohen Schnittgeschwindigkeitsbereich.

### CTCP335



ISO | P35 | M30 | K35



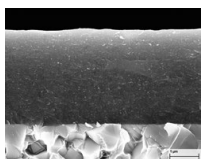
**Spezifikation:**

Zusammensetzung: Co 10,5%; Mischkarbide 1,9%; WC Rest | Korngröße: 1 µm | Härte: HV<sub>30</sub> 1370 | Schichtsystem: CVD TiCN-Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> Multilayer

**Einsatzempfehlung:**

Die zuverlässige Wahl für die Bearbeitung von Stahl- und Gusswerkstoffen.

### CTP1340



ISO | P30 | M35 | K30 | N30 | S30 | O30



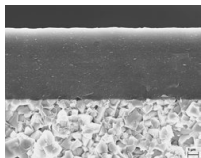
**Spezifikation:**

Zusammensetzung: Co 9,0%; Mischkarbide 0,75%; WC Rest | Korngröße: 0,7-1 µm | Härte: HV<sub>30</sub> 1590 | Schichtsystem: PVD TiAlTaN

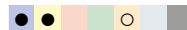
**Einsatzempfehlung:**

Die universell einsetzbare Hochleistungssorte für Stahlwerkstoffe, austenitischen Stahl, Gusswerkstoffe und hochwarmfeste Legierungen.

### CTPP345



ISO | P45 | M40 | S40



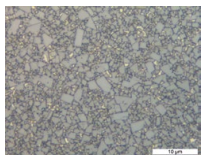
**Spezifikation:**

Zusammensetzung: Co 12,5%; Mischkarbide 2,0%; WC Rest | Korngröße: 1-1,5 µm | Härte: HV<sub>30</sub> 1350 | Schichtsystem: PVD TiAlTaN

**Einsatzempfehlung:**

Die zuverlässige Lösung für Stahlwerkstoffe und austenitische Stähle bei instabilen Verhältnissen.

### H216T



ISO | K15 | N15 | S15 | O10



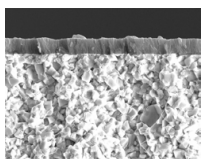
**Spezifikation:**

Zusammensetzung: Co 6,0%; WC Rest | Korngröße: 1 µm | Härte: HV<sub>30</sub> 1630

**Einsatzempfehlung:**

Die unbeschichtete Hartmetallsorte für die Bearbeitung von Aluminium und anderen Nichteisenmetallen.

### CWX500



ISO | P30 | M30 | K35 | N35 | S15 | H05 | O10



**Spezifikation:**

Zusammensetzung: Co 10,0%; Andere 0,7 %, WC Rest | Korngröße: 1 µm | Härte: HV<sub>30</sub> 1660

**Einsatzempfehlung:**

Die universale Hartmetallsorte für nahezu alle Materialien

# Anwendbarkeit

