

Wendeplattenbohrer Indexable Drills
VHM-Bohrer Solid Carbide Drills **7**



Fräswerkzeuge
Milling Tools

HDS-/VHM- Fräser
HDS-/Solid Carbide
Endmills



Stech- und
Abstechwerkzeuge
Grooving and
Parting off Tools



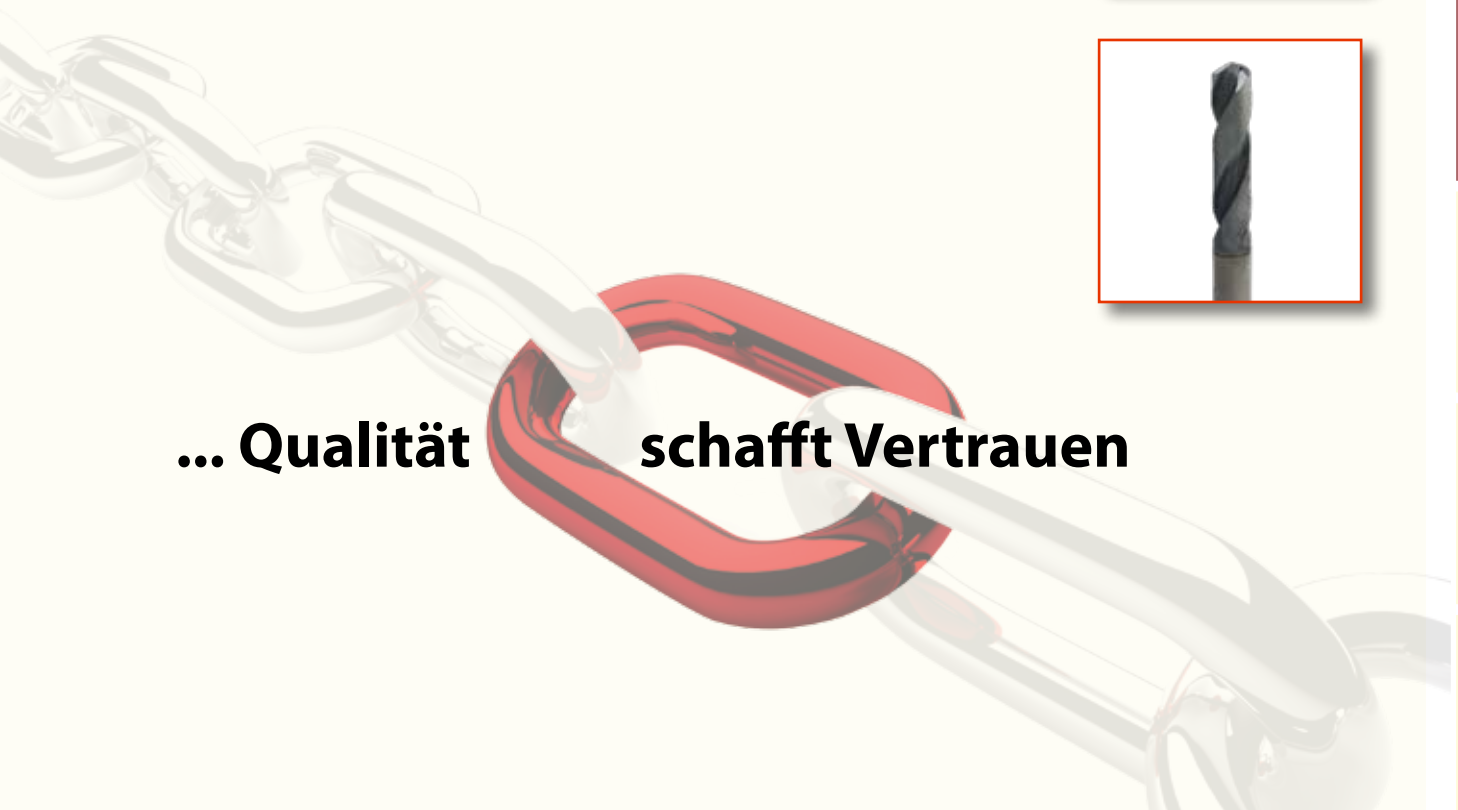
Mini/ Micro
Schneidwerkzeuge
Mini/ Micro Tools



Wendeplattenbohrer
VHM-Bohrer
Indexable Drills
Solid Carbide Drills

Gewinde-
werkzeuge
Threading Tools

... Qualität schafft Vertrauen



Drehen
Turning

Fräswerkzeuge
Milling Tools

HDS-/VHM-Fräser
HDS-/ Solid Carbide
Endmills

Stech- und
Abstechwerkzeuge
Grooving and
Parting off Tools

Mini/ Micro
Schneidwerkzeuge
Mini/ Micro Tools

Gewinde-
werkzeuge
Threading Tools

Wendepplattenbohrer
VHM-Bohrer
Indexable Drills
Solid Carbide Drills



		Seite Page
Multi - Function - Drill	MFD	7.05
		
Wendeschneidplatten für MFD	<i>Indexable Inserts for MFD</i>	7.06
		
Wendeplattenbohrer	JDSD 2 x D	7.09
<i>Indexable Drills</i>		
 <p>Ø 13 - 40 mm</p>		
Wendeplattenbohrer	JDSD 3 x D	7.11
<i>Indexable Drills</i>		
 <p>Ø 13 - 40 mm</p>		
Wendeplattenbohrer	JDSD 4 x D	7.13
<i>Indexable Drills</i>		
 <p>Ø 13 - 40 mm</p>		
Wendeschneidplatten für JDSD	<i>Indexable Inserts for JDSD</i>	7.14
		
Excenter- Reduzierhülse		7.15
<i>Eccentric Sleeve</i>		
Technische Informationen zum Bohren		7.16
<i>Technical Informations for Drilling</i>		
Schnittdaten-Empfehlungen zum Bohren		7.17
<i>Cutting Data Recommendations for Drilling</i>		

Drehen
Turning

Fräswerkzeuge
Milling Tools

HDS-/VHM-Fräser
HDS-/Solid Carbide
Endmills

Stech- und
Abstechwerkzeuge
Grooving and
Parting off Tools

Mini/ Micro
Schneidwerkzeuge
Mini/ Micro Tools

Gewinde-
werkzeuge
Threading Tools

Wendeplattenbohrer
VHM-Bohrer
Indexable Drills
Solid Carbide Drills

Drehen
Turning

Fräswerkzeuge
Milling Tools





HDS-/VHM-Fräser
HDS-/Solid Carbide
Endmills

Stech- und
Abstechwerkzeuge
Grooving and
Parting off Tools

Mini/Micro
Schneidwerkzeuge
Mini/Micro Tools

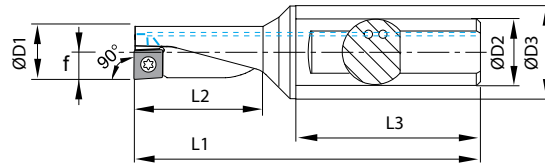
Gewinde-
werkzeuge
Threading Tools

Wendepplattenbohrer
VHM-Bohrer
Indexable Drills
Solid Carbide Drills

Bezeichnung Part Number	Norm (DIN)	Schaft Shank	Bohrtiefe Depth	Beschichtung Coating	IK Coolant	Ø - Bereich - Range	Drall Helix	Spitzen- Point- ∠		Seite Page
P03	6537	HA HE	3 x D	DP 6030	-	3.0 ... 15.0	30°	140°	P-Line 	7.18
P03	6537	HA HE	3 x D	DP 6030	IK	3.0 ... 15.0	30°	140°	P-Line 	7.18
P05	JD Std.	HA HE	5 x D	DP 6030	IK	3.0 ... 15.0	30°	140°	P-Line 	7.21
JD 2090	JD Std.	HA	-	DN 630+			30°	90°		7.24

MFD 2.25 x D

Multi - Function - Drill



Bezeichnung Part Number	Lager Stock	Maße [mm] Dimensions							Wendeplatte Insert Seite / Page: 7.06	Ersatzteile Spare Parts	
		D ₁	D ₂	D ₃	L ₁	L ₂	L ₃	f			
MFD 08 R2. 25 D04	●	8	12	16	70	18,5	42	4	XC ↔ 04	83.30.153	75.20.621 (T06)
MFD 08 L2. 25 D04	○										
MFD 10 R2. 25 D05	●	10	12	16	74,5	22,5	42	5	XC ↔ 05	83.30.146	75.20.621 (T06)
MFD 10 L2. 25 D05	○										
MFD 12 R2. 25 D06	●	12	16	20	85	27	45	6	XC ↔ 06	83.30.145	56.33.611 (T07)
MFD 12 L2. 25 D06	○										
MFD 14 R2. 25 D07	●	14	16	20	90	31,5	45	7	XC ↔ 07	56.44.144	56.33.612 (T08)
MFD 14 L2. 25 D07	○										
MFD 16 R2. 25 D08	●	16	20	25	100	36	50	8	XC ↔ 08	83.30.149	56.33.612 (T08)
MFD 16 L2. 25 D08	○										
MFD 18 R2. 25 D09	○	18	25	31	112	40,5	56	9	XC ↔ 09	83.30.149	56.33.612 (T08)
MFD 18 L2. 25 D09	○										
MFD 20 R2. 25 D10	●	20	25	31	116	45	56	10	XC ↔ 10	83.30.150	56.33.613 (T15)
MFD 20 L2. 25 D10	○										
MFD 25 R2. 25 D13	●	25	32	39	135	56,5	60	12,5	XC...13	56.44.145	56.33.614 (T20)
MFD 25 L2. 25 D13	○										
MFD 32 R2. 25 D17	○	32	40	50	158	72	70	16	XC ↔ 17	83.30.152	56.33.614 (T20)
MFD 32 L2. 25 D17	○										

Drehen
Turning

Fräswerkzeuge
Milling Tools

HDS-/VHM-Fräser
HDS-/Solid Carbide
Endmills

Stech- und
Abstechwerkzeuge
Grooving and
Parting off Tools

Mini/ Micro
Schneidwerkzeuge
Mini/ Micro Tools

Gewinde-
werkzeuge
Threading Tools

Wendeplattenbohrer
VHM-Bohrer
Indexable Drills
Solid Carbide Drills

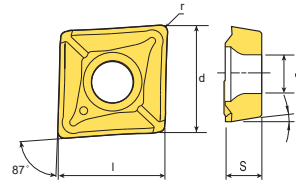
XC

Drehen
Turning

Fräswerkzeuge
Milling Tools



87°



HDS-/VHM-Fräser
HDS-/Solid Carbide
Endmills

Stech- und
Abstechwerkzeuge
Grooving and
Parting off Tools

Mini/Micro
Schneidwerkzeuge
Mini/Micro Tools

Gewinde-
werkzeuge
Threading Tools

Wendepplattenbohrer
VHM-Bohrer
Indexable Drills
Solid Carbide Drills

Wendepplatten Inserts	Bezeichnung Part Number	Beschichtet Coated		Unbeschichtet Uncoated	Maße [mm] Dimensions					Passende Trägerwerkzeuge Suitable Tools	
		DP 2320 +	DP 5530	DK 1210	l	s	d	d1	r	Bezeichnung Part Number	
	Stahl Steel	Niro Stainless Steel	Aluminium								
	XCGT										
	05 02 04 EN			○	5.00	2.10	5.40	2.30	0.40	MFD 10 R/L 2.25 D05	
	06 02 04 EN			○	6.00	2.38	6.40	2.50	0.40	MFD 12 R/L 2.25 D06	
	07 03 04 EN			○	7.00	3.18	7.40	2.80	0.40	MFD 14 R/L 2.25 D07	
	08 03 04 EN			○	8.00	3.18	8.40	3.40	0.40	MFD 16 R/L 2.25 D08	
	09 T3 04EN			○	9.00	3.97	9.60	3.40	0.40	MFD 18 R/L 2.25 D09	
	10 T3 04 EN			○	10.00	3.97	10.40	4.00	0.40	MFD 20 R/L 2.25 D10	
	13 04 04EN			○	12.50	4.76	13.50	5.30	0.40	MFD 25 R/L 2.25 D13	
	13 04 08 EN			○	12.50	4.76	13.50	5.30	0.80	MFD 25 R/L 2.25 D13	
17 05 08 EN			○	16.00	5.56	17.50	5.30	0.80	MFD 32 R/L 2.25 D17		
	XCMT										
	04 01 04 EL	○			4.00	1.80	4.00	2.10	0.40	MFD 08 L 2.25 D04	
	04 01 04 ER	●			4.00	1.80	4.00	2.10	0.40	MFD 08 R 2.25 D04	
	05 02 04 EN	●		○	5.00	2.10	5.40	2.30	0.40	MFD 10 R/L 2.25 D05	
	06 02 04 EN	●		○	6.00	2.38	6.40	2.50	0.40	MFD 12 R/L 2.25 D06	
	07 03 04 EN	●		○	7.00	3.18	7.40	2.80	0.40	MFD 14 R/L 2.25 D07	
	08 03 04 EN	●		○	8.00	3.18	8.40	3.40	0.40	MFD 16 R/L 2.25 D08	
	09 T3 04EN	○		○	9.00	3.97	9.60	3.40	0.40	MFD 18 R/L 2.25 D09	
	10 T3 04 EN	●		○	10.00	3.97	10.40	4.00	0.40	MFD 20 R/L 2.25 D10	
	13 04 04EN	○		○	12.50	4.76	13.50	5.30	0.40	MFD 25 R/L 2.25 D13	
	13 04 08 EN	●		○	12.50	4.76	13.50	5.30	0.80	MFD 25 R/L 2.25 D13	
17 05 08 EN	○		○	16.00	5.56	17.50	5.30	0.80	MFD 32 R/L 2.25 D17		
	XCMT										
	04 01 04 EL			○	4.00	1.80	4.00	2.10	0.40	MFD 08 L 2.25 D04	
	04 01 04 ER			○	4.00	1.80	4.00	2.10	0.40	MFD 08 R 2.25 D04	
	05 02 04 EN			●	5.00	2.10	5.40	2.30	0.40	MFD 10 R/L 2.25 D05	
	06 02 04 EN			●	6.00	2.38	6.40	2.50	0.40	MFD 12 R/L 2.25 D06	
	07 03 04 EN			●	7.00	3.18	7.40	2.80	0.40	MFD 14 R/L 2.25 D07	
	08 03 04 EN			●	8.00	3.18	8.40	3.40	0.40	MFD 16 R/L 2.25 D08	
	09 T3 04EN			○	9.00	3.97	9.60	3.40	0.40	MFD 18 R/L 2.25 D09	
	10 T3 04 EN			●	10.00	3.97	10.40	4.00	0.40	MFD 20 R/L 2.25 D10	
	13 04 04EN			○	12.50	4.76	13.50	5.30	0.40	MFD 25 R/L 2.25 D13	
	13 04 08 EN			○	12.50	4.76	13.50	5.30	0.80	MFD 25 R/L 2.25 D13	
17 05 08 EN			○	16.00	5.56	17.50	5.30	0.80	MFD 32 R/L 2.25 D17		

Schnittdaten-Empfehlungen zum Bohren mit MFD Cutting Data Recommendations for Drilling with MFD

	Werkstückwerkstoff <i>Material</i>	Legierung <i>Alloy</i>	Brinell-Härte <i>Hardness</i>	VDI 3323 Gruppe	Schnittgeschwindigkeiten / <i>Cutting Speeds</i> v_c [m/min]		
					DK 1210	DP 2320+	DP 5530
P	unlegierter Stahl <i>mild steel</i>	geglüht <i>annealed</i> $\leq 0,15\% C$	125	1		150 - 300	120 - 250
		geglüht <i>annealed</i> 0,15% - 0,45% C	150-250	2		120 - 220	80 - 180
		vergütet <i>heat treated</i> $\geq 0,45\% C$	300	3		100 - 200	60 - 160
	niedriglegierter Stahl <i>lower alloyed steel</i>	geglüht <i>annealed</i>	180	6		120 - 220	80 - 180
		vergütet <i>heat treated</i>	300	7/8		100 - 180	60 - 150
		vergütet <i>heat treated</i>	350	9		80 - 150	60 - 130
	hochlegierter Stahl <i>highly alloyed steel</i>	geglüht <i>annealed</i>	200	10		110 - 190	80 - 170
		vergütet <i>heat treated</i>	350	11		70 - 150	50 - 130
nichtrostender Stahl <i>corrosion-resistant steel</i>	geglüht <i>annealed</i>	200	12		110 - 220	50 - 200	
	vergütet <i>heat treated</i>	350	13		100 - 180	50 - 150	
M	rostfreier Stahl <i>stainless steel</i>	ferritisch / martensitisch / geglüht <i>ferritic / martensitic / annealed</i>	200	14			50 - 160
		austenitisch <i>austenitic</i>	180	14			50 - 180
		Duplex	230-260	14			50 - 130
		austenitisch / ferritisch austenitic / ferritic	330	14			50 - 120
K	Grauguss <i>grey cast iron</i>	perlitisch / ferritisch pearlitic / ferritic	180	15		130 - 280	
		perlitisch / martensitisch pearlitic / martensitic	260	16		130 - 280	
	Grauguss mit Kugelgraphit <i>nodular cast iron</i>	ferritisch <i>ferritic</i>	160	17		120 - 280	
		perlitisch <i>pearlitic</i>	250	18		120 - 280	
	Temperguss <i>malleable cast iron</i>	ferritisch <i>ferritic</i>	130	19		110 - 280	
		perlitisch <i>pearlitic</i>	230	20		110 - 280	
N	Aluminium - Knetlegierungen <i>forging alloy</i>	nicht aushärtbar <i>not hardenable</i>	60	21	100 - 2500		
		aushärtbar <i>hardenable</i>	100	22	100 - 2000		
	Aluminium - Gusslegierungen <i>casting alloy</i>	nicht aushärtbar <i>not hardenable</i> < 12% Si	80	23	100 - 1500		
		aushärtbar <i>hardenable</i> < 12% Si	90	24	100 - 1500		
		nicht aushärtbar <i>not hardenable</i> > 12% Si	130	25	100 - 800		
	Kupfer und Kupferlegierungen <i>copper and copper alloys</i> (Bronze, Messing) <i>(bronze, brass)</i>	Automatenlegierungen <i>free cutting alloys (1% Pb)</i>	-	26	100 - 600		
		Messing, Rotguss <i>brass, red bronze</i>	-	27	100 - 600		
		Bronze <i>bronze</i>	90	28	100 - 400		
		bleifreies Kupfer und Elektrolytkupfer <i>unleaded copper</i>	100	29	100 - 300		
	nichtmetallische Werkstoffe <i>non metallic materials</i>	Duroplaste <i>thermoset</i>	100	29	80 - 180		
		faserverstärkte Kunststoffe <i>fiber reinforced plastic</i>	-	29	60 - 150		
		Hartgummi <i>ebonite</i>	-	30	100 - 250		
S	warmfeste Legierungen <i>heat resistant alloys</i>	Fe-Basis/ <i>base</i> / geglüht <i>annealed</i>	200	31			20 - 90
		Fe-Basis/ <i>base (Incoloy)</i> / ausgehärtet <i>hardened</i>	280	32			20 - 90
		Ni-Basis/ <i>base (Inconel)</i> / geglüht <i>annealed</i>	250	33			20 - 90
		Ni- oder Co-Basis / ausgehärtet <i>hardened</i>	30-58 HRC	34			20 - 90
		Ni- oder Co-Basis / gegossen <i>cast</i>	1500-2200Nmm ²	35			20 - 90
	Titanlegierungen <i>titanium alloys</i>	Reintitan Pure titanium	R _m 400	36			40 - 100
	Alpha- + Beta-Legierungen <i>alloys</i>	R _m 1050	37			30 - 90	
H	gehärteter Stahl <i>hardened steel</i>	gehärtet und angelassen <i>hardened and tempered</i>	55 HRC	38			
			60 HRC	39			
	Hartguss <i>chilled cast iron</i>	gegossen <i>cast</i>	400	40			
Gehärtetes Gusseisen <i>hardened cast iron</i>	gehärtet und angelassen <i>hardened and tempered</i>	55 HRC	40				

Drehen
Turning

Fräswerkzeuge
Milling Tools

HDS-/VHM-Fräser
HDS-/Solid Carbide
Endmills

Stech- und
Abstechwerkzeuge
Grooving and
Parting off Tools

Mini/ Micro
Schneidwerkzeuge
Mini/ Micro Tools

Gewinde-
werkzeuge
Threading Tools

Wendepplattenbohrer
VHM-Bohrer
Indexable Drills
Solid Carbide Drills

Multi - Function - Drill

Drehen
Turning

Fräswerkzeuge
Milling Tools

HDS-/VHM-Fräser
HDS-/Solid Carbide
Endmills

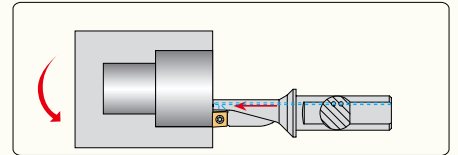
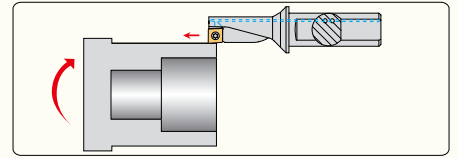
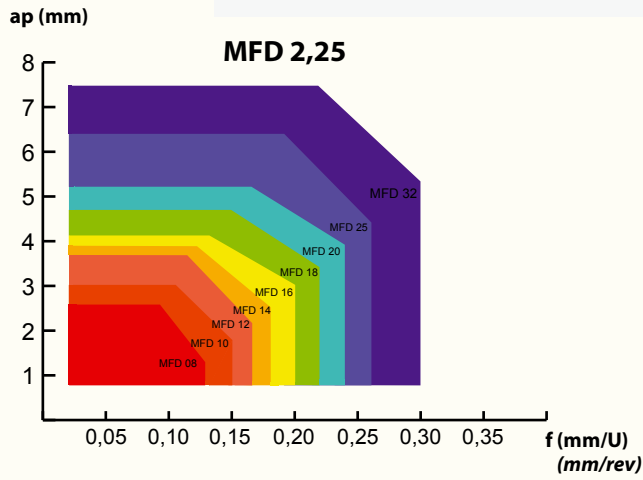
Stech- und
Abstechwerkzeuge
Grooving and
Parting off Tools

Mini/ Micro
Schneidwerkzeuge
Mini/ Micro Tools

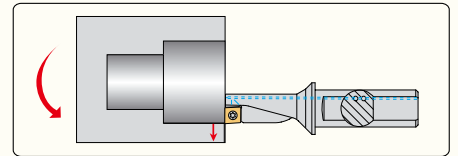
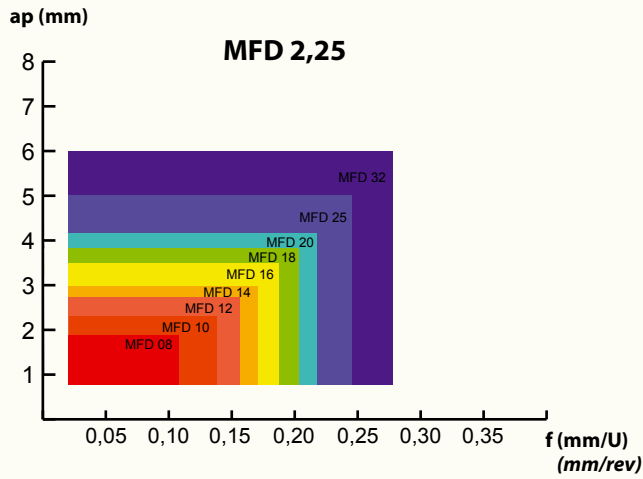
Gewinde-
werkzeuge
Threading Tools

Wendepplattenbohrer
VHM-Bohrer
Indexable Drills
Solid Carbide Drills

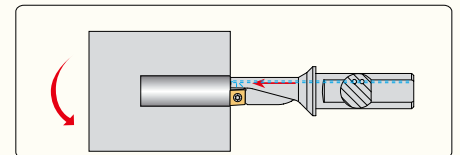
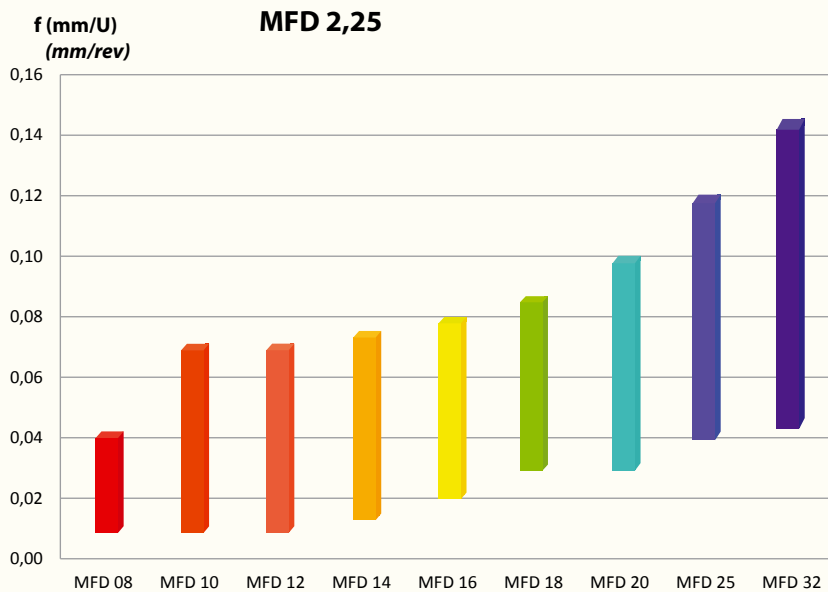
Außen -/ Innenkonturdrehen *Turn outer and inner contour*



Plandrehen *Turning*

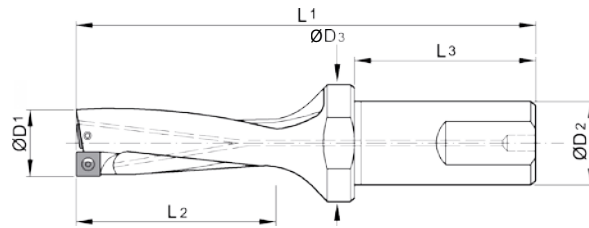


Bohren *Drilling*



JSDS 2xD

Wendepplattenbohrer Indexable Drills



Bezeichnung Part Number	Lager Stock	Maße [mm] Dimensions						Wendepplatte Insert Seite / Page: 7.11	Ersatzteile Spare Parts	
		D ₁	D ₂	D ₃	L ₁	L ₂	L ₃			
JSDS 130. 20. 2	○	13	20	25	94	26	50	SP. 050204	83.30.144	75.20.621 (T6)
JSDS 140. 20. 2	○	14	20	25	96	28	50			
JSDS 150. 20. 2	○	15	20	25	99	30	50			
JSDS 160. 25. 2	●	16	25	34	108	32	56	SP. 060204	83.30.145	56.33.611 (T7)
JSDS 170. 25. 2	●	17	25	34	110	34	56			
JSDS 180. 25. 2	●	18	25	34	113	36	56			
JSDS 190. 25. 2	●	19	25	34	115	38	56			
JSDS 200. 25. 2	●	20	25	34	119	40	56			
JSDS 210. 25. 2	●	21	25	34	121	42	56			
JSDS 220. 25. 2	●	22	25	34	123	44	56			
JSDS 230. 25. 2	●	23	25	34	127	46	56	SP. 07T308	56.33.104	56.33.612 (T8)
JSDS 240. 25. 2	●	24	25	34	130	48	56			
JSDS 250. 25. 2	●	25	25	34	133	50	56			
JSDS 260. 25. 2	○	26	25	34	135	52	56			

Drehen
Turning

Fräswerkzeuge
Milling Tools

HDS-/VHM-Fräser
HDS-/Solid Carbide
Endmills

Stech- und
Abstechwerkzeuge
Grooving and
Parting off Tools

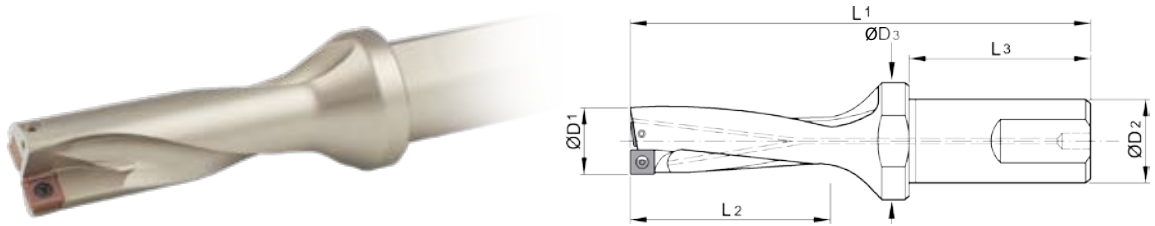
Mini/ Micro
Schneidwerkzeuge
Mini/ Micro Tools

Gewinde-
werkzeuge
Threading Tools

Wendepplattenbohrer
VHM-Bohrer
Indexable Drills
Solid Carbide Drills

JDS D 2xD

Wendepplattenbohrer Indexable Drills



Bezeichnung Part Number	Lager Stock	Maße [mm] Dimensions						Wendepplatte Insert Seite / Page: 7.11	Ersatzteile Spare Parts	
		D ₁	D ₂	D ₃	L ₁	L ₂	L ₃			
JDS D 270. 25. 2	○	27	25	34	137	54	56	SP. 07T308	56.33.104	56.33.612
JDS D 280. 25. 2	○	28	25	34	140	56	56	SP. 090408	83.40.148	56.33.613
JDS D 290. 25. 2	○	29	25	34	142	58	56			
JDS D 300. 32. 2	○	30	32	44	151	60	58			
JDS D 310. 32. 2	○	31	32	44	154	62	58			
JDS D 320. 32. 2	○	32	32	44	156	64	58			
JDS D 330. 32. 2	○	33	32	44	159	66	58			
JDS D 340. 32. 2	○	34	32	44	161	68	58			
JDS D 350. 32. 2	○	35	32	44	164	70	58			
JDS D 360. 32. 2	○	36	32	44	167	72	58			
JDS D 370. 32. 2	○	37	32	44	170	74	58			
JDS D 380. 32. 2	○	38	32	44	173	76	58			
JDS D 390. 32. 2	○	39	32	44	175	78	58			
JDS D 400. 32. 2	○	40	32	44	178	80	58			



Drehen
Turning

Fräswerkzeuge
Milling Tools

HDS-/VHM-Fräser
HDS-/Solid Carbide
Endmills

Stech- und
Abstechwerkzeuge
Grooving and
Parting off Tools

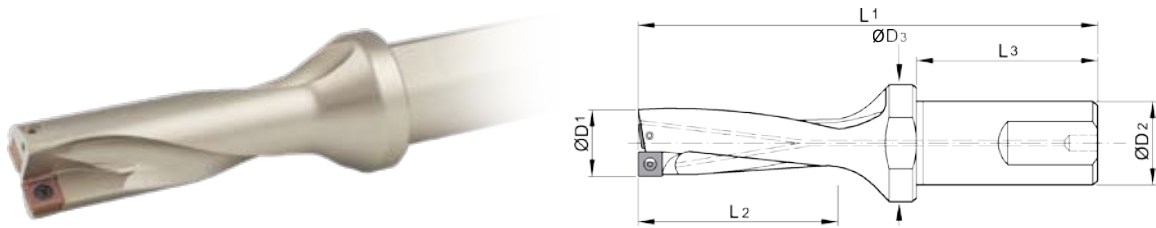
Mini/Micro
Schneidwerkzeuge
Mini/Micro Tools

Gewinde-
werkzeuge
Threading Tools

Wendepplattenbohrer
VHM-Bohrer
Indexable Drills
Solid Carbide Drills

JSDS 3xD

Wendepplattenbohrer Indexable Drills



Bezeichnung Part Number	Lager Stock	Maße [mm] Dimensions						Wendepplatte Insert Seite / Page: 7.11	Ersatzteile Spare Parts	
		D ₁	D ₂	D ₃	L ₁	L ₂	L ₃			
JSDS 130. 20. 3	●	13	20	25	107	39	50	SP. 050204	83.30.144	75.20.621
JSDS 135. 20. 3	●	13,5	20	25	107	39	50			
JSDS 140. 20. 3	●	14	20	25	110	42	50			
JSDS 145. 20. 3	●	14,5	20	25	110	42	50			
JSDS 150. 20. 3	●	15	20	25	114	45	50			
JSDS 155. 20. 3	●	15,5	20	25	114	45	50			
JSDS 160. 25. 3	●	16	25	34	124	48	56	SP. 060204	83.30.145	56.33.611
JSDS 165. 25. 3	●	16,5	25	34	124	51	56			
JSDS 170. 25. 3	●	17	25	34	127	51	56			
JSDS 175. 25. 3	●	17,5	25	34	127	51	56			
JSDS 180. 25. 3	●	18	25	34	131	54	56			
JSDS 185. 25. 3	●	18,5	25	34	131	54	56			
JSDS 190. 25. 3	●	19	25	34	134	57	56			
JSDS 195. 25. 3	●	19,5	25	34	134	57	56			
JSDS 200. 25. 3	●	20	25	34	139	60	56			
JSDS 205. 25. 3	●	20,5	25	34	139	60	56			
JSDS 210. 25. 3	●	21	25	34	142	63	56			
JSDS 215. 25. 3	●	21,5	25	34	142	63	56			
JSDS 220. 25. 3	●	22	25	34	145	66	56	SP. 07T308	56.33.104	56.33.612
JSDS 225. 25. 3	●	22,5	25	34	145	66	56			
JSDS 230. 25. 3	●	23	25	34	150	69	56			
JSDS 235. 25. 3	●	23,5	25	34	150	69	56			
JSDS 240. 25. 3	●	24	25	34	154	72	56			
JSDS 245. 25. 3	●	24,5	25	34	154	72	56			
JSDS 250. 25. 3	●	25	25	34	157	75	56			
JSDS 255. 25. 3	●	25,5	25	34	157	75	56			
JSDS 260. 25. 3	●	26	25	34	161	78	56			
JSDS 265. 25. 3	●	26,5	25	34	161	78	56			

Drehen
Turning

Fräswerkzeuge
Milling Tools

HDS-/VHM-Fräser
HDS-/Solid Carbide
Endmills

Stech- und
Abstechwerkzeuge
Grooving and
Parting off Tools

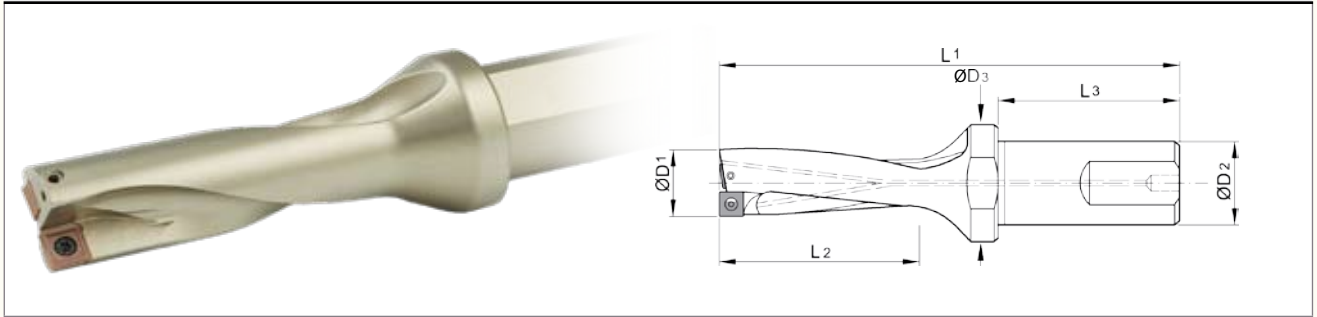
Mini/ Micro
Schneidwerkzeuge
Mini/ Micro Tools

Gewinde-
werkzeuge
Threading Tools

Wendepplattenbohrer
VHM-Bohrer
Indexable Drills
Solid Carbide Drills

JSDS 3xD

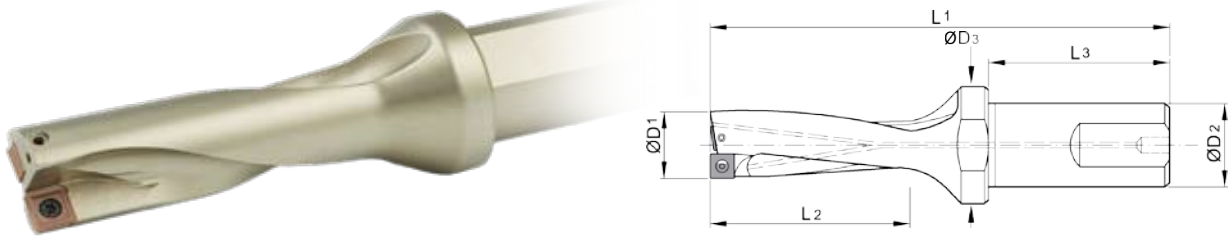
Wendepplattenbohrer Indexable Drills



Bezeichnung Part Number	Lager Stock	Maße [mm] Dimensions						Wendepplatte Insert Seite / Page: 7.11	Ersatzteile Spare Parts	
		D ₁	D ₂	D ₃	L ₁	L ₂	L ₃			
JSDS 270. 25. 3	●	27	25	34	164	81	56	SP. 07T308	56.33.104	56.33.612
JSDS 275. 25. 3	●	27,5	25	34	164	81	56			
JSDS 280. 25. 3	●	28	25	34	168	84	56	SP. 090408	83.40.148	56.33.613
JSDS 285. 25. 3	●	28,5	25	34	168	84	56			
JSDS 290. 25. 3	●	29	25	34	171	87	56			
JSDS 295. 25. 3	●	29,5	25	34	171	87	56			
JSDS 300. 32. 3	●	30	32	44	181	90	58			
JSDS 310. 32. 3	●	31	32	44	185	93	58			
JSDS 320. 32. 3	●	32	32	44	188	96	58			
JSDS 330. 32. 3	●	33	32	44	192	99	58			
JSDS 340. 32. 3	●	34	32	44	195	102	58	SP. 110408	56.33.154	56.33.613
JSDS 350. 32. 3	●	35	32	44	199	105	58			
JSDS 360. 32. 3	●	36	32	44	203	108	58			
JSDS 370. 32. 3	●	37	32	44	207	111	58			
JSDS 380. 32. 3	●	38	32	44	211	114	58			
JSDS 390. 32. 3	●	39	32	44	214	117	58			
JSDS 400. 32. 3	●	40	32	44	218	120	58			

JSDS 4xD

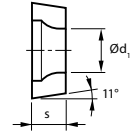
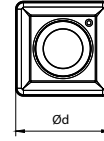
Wendeplattenbohrer Indexable Drills




Bezeichnung Part Number	Lager Stock	Maße [mm] Dimensions						Wendeplatte Insert Seite / Page: 7.11	Ersatzteile Spare Parts	
		D ₁	D ₂	D ₃	L ₁	L ₂	L ₃			
JSDS 130. 20. 4	○	13	20	25	120	52	50	SP. 050204	83.30.144	75.20.621
JSDS 140. 20. 4	○	14	20	25	124	56	50			
JSDS 150. 20. 4	○	15	20	25	129	60	50			
JSDS 160. 25. 4	●	16	25	34	140	64	56	SP. 060204	83.30.145	56.33.611
JSDS 170. 25. 4	●	17	25	34	144	68	56			
JSDS 180. 25. 4	●	18	25	34	149	72	56			
JSDS 190. 25. 4	●	19	25	34	153	76	56			
JSDS 200. 25. 4	●	20	25	34	159	80	56			
JSDS 210. 25. 4	●	21	25	34	163	84	56			
JSDS 220. 25. 4	●	22	25	34	167	88	56			
JSDS 230. 25. 4	●	23	25	34	173	92	56	SP. 07T308	56.33.104	56.33.612
JSDS 240. 25. 4	●	24	25	34	178	96	56			
JSDS 250. 25. 4	●	25	25	34	183	100	56			
JSDS 260. 25. 4	●	26	25	34	187	104	56			
JSDS 270. 25. 4	●	27	25	34	191	108	56			
JSDS 280. 25. 4	●	28	25	34	196	112	56			
JSDS 290. 25. 4	●	29	25	34	200	116	56	SP. 090408	83.40.148	56.33.613
JSDS 300. 32. 4	●	30	32	44	211	120	58			
JSDS 310. 32. 4	●	31	32	44	216	124	58			
JSDS 320. 32. 4	●	32	32	44	220	128	58			
JSDS 330. 32. 4	●	33	32	44	225	132	58			
JSDS 340. 32. 4	●	34	32	44	229	136	58			
JSDS 350. 32. 4	●	35	32	44	234	140	58			
JSDS 360. 32. 4	●	36	32	44	239	144	58	SP. 110408	56.33.154	56.33.613
JSDS 370. 32. 4	●	37	32	44	244	148	58			
JSDS 380. 32. 4	●	38	32	44	249	152	58			
JSDS 390. 32. 4	●	39	32	44	253	156	58			
JSDS 400. 32. 4	●	40	32	44	258	160	58			

SP □ □

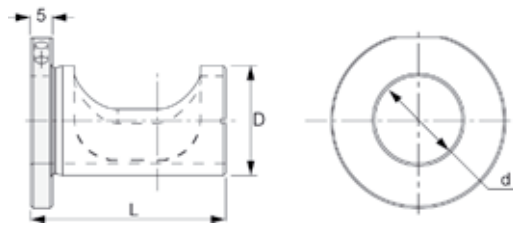

90°



Wendeplatten Inserts	Bezeichnung Part Number	DM 5125 M25/P25C	DP 5220 P25C	DU 5630 P30/M/K20C	DK 1210 K10	Maße Dimensions [mm]			Passende Trägerwerkzeuge Suitable Toolholders
		Niro Stainless Steel	Stahl Steel	Universal	Aluminium	Ø d	s	Ø d ₁	Bezeichnung Part Number
SPMX 	05 02 04 - M21		●			5,00	2,38	2,50	JSD 130-150
	06 02 04 - M21		●			6,00	2,38	2,80	JSD 155-215
	07 T3 08 - M21		●			7,94	3,97	2,80	JSD 220-275
	09 04 08 - M21		●			9,80	4,30	4,10	JSD 280-330
	11 04 08 - M21		●			11,50	4,76	4,40	JSD 340-410
SPGT 	05 02 04	●				5,00	2,38	2,20	JSD 130-150
	06 02 04	●				6,00	2,38	2,60	JSD 155-215
	07 T3 08	●				7,94	3,97	2,80	JSD 220-275
	09 04 08	●				9,80	4,30	4,20	JSD 280-330
	11 04 08	●				11,50	4,76	4,40	JSD 340-410
	14 05 12	●				14,30	5,20	5,75	JSD 420-500
SPMT 	05 02 04 - M50			●		5,00	2,37	2,15	JSD 130-150
	06 02 04 - M50			●		6,00	2,38	2,60	JSD 155-215
	07 T3 08 - M50			●		7,94	3,97	2,80	JSD 220-275
	09 04 08 - M50			●		9,78	4,30	4,12	JSD 280-330
	11 04 08 - M50			●		11,50	4,76	4,44	JSD 340-410
	14 05 12 - M50			●		14,30	5,20	5,78	JSD 420-500
SPGT 	05 02 04 - AL				●	5,00	2,38	2,25	JSD 130-150
	06 02 04 - AL				●	6,00	2,38	2,60	JSD 155-215
	07 T3 08 - AL				●	7,94	3,97	2,85	JSD 220-275
	09 04 08 - AL				●	9,80	4,30	4,05	JSD 280-330
	11 04 08 - AL				●	11,50	4,80	4,45	JSD 340-410
	14 05 12 - AL				●	14,30	5,20	5,75	JSD 420-500

JDSD - H

Excenter- Reduzierhülse Eccentric Sleeve



Drehen
Turning

Fräswerkzeuge
Milling Tools

HDS-/VHM-Fräser
HDS-/Solid Carbide
Endmills

Stech- und
Abstechwerkzeuge
Grooving and
Parting off Tools

Mini/ Micro
Schneidwerkzeuge
Mini/ Micro Tools

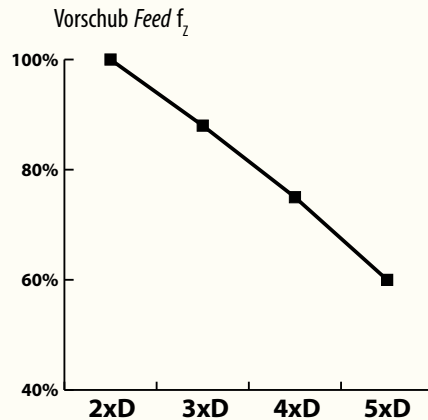
Gewinde-
werkzeuge
Threading Tools

Wendepplattenbohrer
VHM-Bohrer
Indexable Drills
Solid Carbide Drills

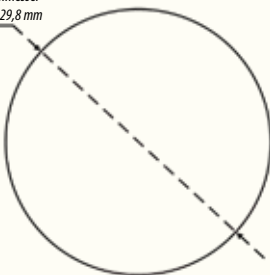
Bezeichnung Part Number	Lager Stock	Maße [mm] Dimensions		
		d	D	L
JDSD-H-2025	●	20	25	46,5
JDSD-H-2532	●	25	32	47,0
JDSD-H-3240	●	32	40	57,0



Empfohlene Schnittwertänderungen bei Nutzung einer Reduzierhülse
Recommended feed when using eccentric sleeve

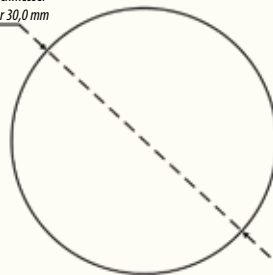


Bohrungsdurchmesser
Hole Diameter 29,8 mm



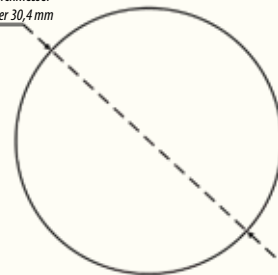
Ø Bohrer Drill = 30 mm

Bohrungsdurchmesser
Hole Diameter 30,0 mm



Ø Bohrer Drill = 30 mm

Bohrungsdurchmesser
Hole Diameter 30,4 mm



Ø Bohrer Drill = 30 mm

Bohrungs- Toleranz und max. Durchmesser der Bohrung bei radialer Neuausrichtung Hole tolerance and max. hole size with radial adjustment

Drehen
Turning

Fräswerkzeuge
Milling Tools

HDS-/VHM-Fräser
HDS-/Solid Carbide
Endmills

Stech- und
Abstechwerkzeuge
Grooving and
Parting off Tools

Mini/Micro
Schneidwerkzeuge
Mini/Micro Tools

Gewinde-
werkzeuge
Threading Tools

Wendepplattenbohrer
VHM-Bohrer
Indexable Drills
Solid Carbide Drills

2 x D & 3 x D				4 x D			
Bohrer Drill Ø mm	Bohrungs- durchmesser Hole normal	Neuausrichtung Radial Adjustment mm	max. Bohrungs-Ø max. Hole-Ø	Bohrer Drill Ø mm	Bohrungs- durchmesser Hole normal	Neuausrichtung Radial Adjustment mm	max. Bohrungs-Ø max. Hole-Ø
13	13,16	0,50	14,0	13	13,22	0,50	14,0
14	14,10	0,50	15,0	14	14,15	0,50	15,0
15	15,10	0,50	16,0	15	15,17	0,50	16,0
16	16,07	0,50	17,0	16	16,09	0,50	17,0
17	17,08	0,50	18,0	17	17,13	0,50	18,0
18	18,05	0,50	19,0	18	18,20	0,50	19,0
19	19,08	0,50	20,0	19	19,18	0,50	20,0
20	20,06	0,50	21,0	20	20,05	0,50	21,0
21	20,97	0,25	21,5	21	21,00	0,25	21,5
22	21,94	0,50	23,0	22	22,01	0,50	23,0
23	23,10	0,50	24,0	23	23,10	0,50	24,0
24	24,10	0,50	25,0	24	24,15	0,50	25,0
25	25,06	0,50	26,0	25	25,13	0,50	26,0
26	26,03	0,25	26,5	26	26,09	0,25	26,5
27	27,05	0,25	27,5	27	26,96	0,25	27,5
28	28,11	0,50	29,0	28	27,97	0,50	29,0
29	28,54	0,50	30,0	29	29,07	0,50	30,0
30	30,23	0,50	31,0	30	30,13	0,50	31,0
31	31,07	0,25	31,5	31	31,12	0,25	31,5
32	32,06	0,25	32,5	32	32,11	0,25	32,5
33	33,12	0,25	33,5	33	33,17	0,25	33,5
34	34,10	0,50	35,0	34	34,15	0,50	35,0
35	35,07	0,50	36,0	35	35,12	0,50	36,0
36	36,03	0,50	37,0	36	36,08	0,50	37,0
37	37,14	0,50	38,0	37	37,19	0,50	38,0
38	38,05	0,50	39,0	38	38,08	0,50	39,0
39	39,03	0,50	40,0	39	39,08	0,50	40,0
40	40,00	0,25	40,5	40	40,05	0,25	40,5
41	40,99	0,25	41,5	41	41,04	0,25	41,5
42	42,03	0,50	43,0	42	42,08	0,50	43,0
43	42,99	0,50	44,0	43	43,04	0,50	44,0
44	44,17	0,50	45,0	44	44,22	0,50	45,0
45	45,21	0,50	46,0	45	45,26	0,50	46,0
46	46,17	0,50	47,0	46	46,23	0,50	47,0
47	47,15	0,50	48,0	47	47,20	0,50	48,0
48	48,12	0,25	48,5	48	48,17	0,25	48,5
49	49,00	0,25	49,5	49	49,05	0,25	49,5
50	50,02	0,25	50,5	50	50,07	0,25	50,5

Bohrungstoleranz mm hole tolerance mm		
Bohrer Drill	Ø mm	3xD
13,0-21,5		-0,10/ +0,15
22,0-50,0		-0,12/ +0,20

Schnittdaten-Empfehlungen zum Bohren mit JDSD Cutting Data Recommendations for Drilling with JDSD

Werkstückwerkstoff <i>Material</i>	Härte <i>hardness</i> HB	Wahl <i>Choice</i>	Spanstufe <i>CB</i>	HM-Sorte <i>Grade</i>	Schnittdaten <i>Conditions (L=3xD + 2xD)</i>							
					V _c m/min	Vorschub f [mm/U] <i>Feed f [mm/rev]</i>						
						Ø12,5-15	Ø15,5-21,5	Ø22-27,5	Ø28-33	Ø34-41	Ø42-50	
A C-Stahl <i>Low carbon steel</i>	80 - 180	1.	M21	DP 5220	180-260	0,05-0,08	0,06-0,10	0,06-0,11	0,07-0,13	0,08-0,14	0,08-0,15	
		2.		DM5125	170-250							
		3.	M50	DU 5630	180-260							
	180 - 260	1.	M21	DP 5220	140-230	0,06-0,11	0,08-0,14	0,09-0,18	0,12-0,22	0,13-0,24	0,13-0,25	
		2.		DM5125	130-220							
		3.	M50	DU 5630	140-230							
	Niedrig legierter Stahl <i>Low alloy steel</i>	140 - 250	1.	M21	DP 5220	160-220	0,06-0,12	0,08-0,14	0,10-0,17	0,12-0,22	0,12-0,23	0,13-0,24
			2.		DM5125	150-210						
			3.	M50	DU 5630	160-220						
Hoch legierter Stahl <i>High alloy steel</i>	220 - 450	1.	M21	DP 5220	80-180	0,06-0,10	0,08-0,15	0,10-0,19	0,11-0,22	0,13-0,23	0,14-0,25	
		2.		DM5125	70-170							
		3.	M50	DU 5630	80-180							
R	Ni austenitisch Ni > 8% <i>Austenite</i>	1.		DM5125	150-190	0,06-0,09	0,06-0,11	0,07-0,13	0,09-0,14	0,09-0,16	0,10-0,17	
		2.	M50	DU 5630	100-150							
	Ni ferritisch/ martensitisch <i>Ferrite / Martensite</i>	135 - 275	1.		DM5125	180-230	0,06-0,10	0,06-0,12	0,08-0,15	0,09-0,16	0,10-0,17	0,11-0,19
			2.	M50	DU 5630	120-180						
S	Titanlegierung <i>Ti-alloy</i>	1.		DM5125	40-50	0,05-0,10	0,05-0,12	0,08-0,16	0,10-0,20	0,11-0,21	0,14-0,24	
		2.	M50	DU 5630	20-40							
F	Grauguss <i>Grey cast iron</i>	1.	M50	DU 5630	150-280	0,06-0,12	0,08-0,16	0,12-0,19	0,15-0,23	0,16-0,25	0,18-0,28	
		2.		DM5125	140-270							
	Kugel-Graphit-Guss <i>Graphite</i>	200 - 300	1.	M50	DU 5630	100-220	0,06-0,09	0,08-0,14	0,10-0,18	0,12-0,20	0,14-0,22	0,16-0,25
			2.		DM5125	90-210						
N	Aluminium	1.	AL	DK 1210	310-360	0,06-0,14	0,08-0,15	0,10-0,20	0,12-0,21	0,14-0,22	0,15-0,24	
		2.		DM5125	310-360							
	Kupfer <i>Copper</i>	150 - 180	1.	AL	DK 1210	230-290	0,06-0,12	0,08-0,13	0,10-0,18	0,12-0,20	0,14-0,21	0,14-0,22
			2.		DM5125	230-290						

Drehen
Turning

Fräswerkzeuge
Milling Tools

HDS-/VHM-Fräser
HDS-/Solid Carbide
Endmills

Stech- und
Abstechwerkzeuge
Grooving and
Parting off Tools

Mini/ Micro
Schneidwerkzeuge
Mini/ Micro Tools

Gewinde-
werkzeuge
Threading Tools

Wendepplattenbohrer
VHM-Bohrer
Indexable Drills
Solid Carbide Drills

P-Line

VHM-Hochleistungsbohrer, Feinstkorn, 3xD, rechtsschneidend,
Solid Carbide High Performance Drills, Super Micrograin, 3xD, RH

Drehen
Turning

Fräswerkzeuge
Milling Tools



3 x D



DIN 6537

IK IC

DP 6030

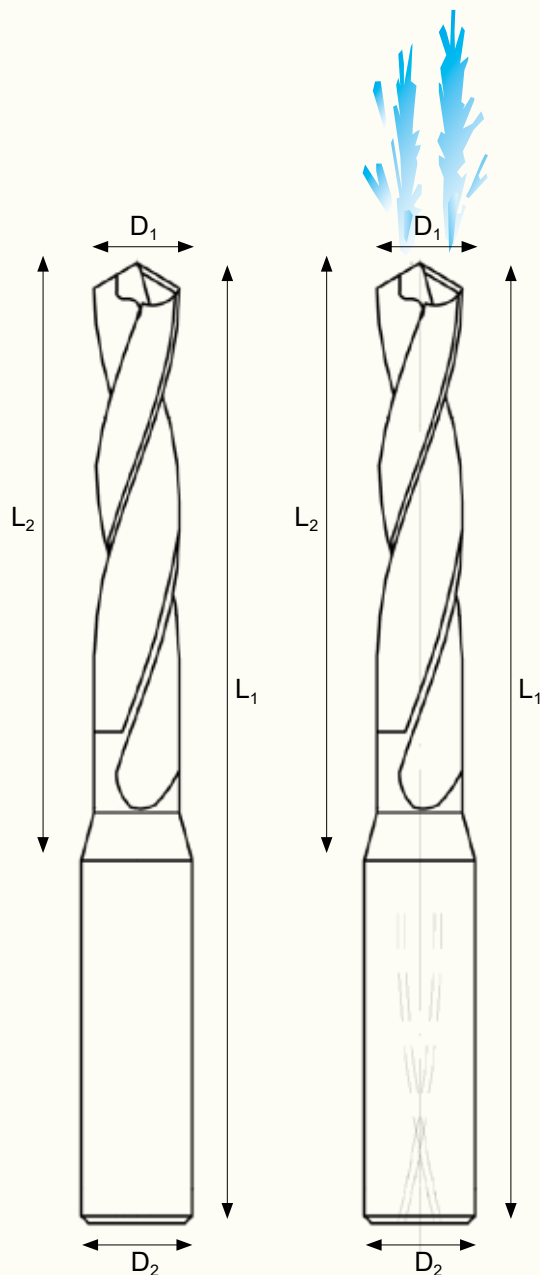
HDS-/VHM-Fräser
HDS-/Solid Carbide
Endmills

Stech- und
Abstechwerkzeuge
Grooving and
Parting off Tools

Mini/ Micro
Schneidwerkzeuge
Mini/ Micro Tools

Gewinde-
werkzeuge
Threading Tools

Wendepplattenbohrer
VHM-Bohrer
Indexable Drills
Solid Carbide Drills



Bezeichnung Part Number	Lager Stock HA		Lager Stock HE		Maße [mm] Dimensions			
	IK IC	ohne without IK IC	IK IC	ohne without IK IC	D _{1m7}	D ₂ h ₆	L ₁	L ₂
P03 0300	●	○	○	○	3.00	6	62	20
P03 0310	○	○	○	○	3.10	6	62	20
P03 0320	○	○	○	○	3.20	6	62	20
P03 0330	●	○	○	○	3.30	6	62	20
P03 0340	○	○	○	○	3.40	6	62	20
P03 0350	○	○	○	○	3.50	6	62	20
P03 0360	○	○	○	○	3.60	6	62	20
P03 0370	○	○	○	○	3.70	6	62	20
P03 0380	○	○	○	○	3.80	6	66	24
P03 0390	○	○	○	○	3.90	6	66	24
P03 0400	●	○	○	○	4.00	6	66	24
P03 0410	○	○	○	○	4.10	6	66	24
P03 0420	●	○	○	○	4.20	6	66	24
P03 0430	○	○	○	○	4.30	6	66	24
P03 0440	○	○	○	○	4.40	6	66	24
P03 0450	○	○	○	○	4.50	6	66	24
P03 0460	○	○	○	○	4.60	6	66	24
P03 0465	○	○	○	○	4.65	6	66	24
P03 0470	○	○	○	○	4.70	6	66	24
P03 0480	○	○	○	○	4.80	6	66	28
P03 0490	○	○	○	○	4.90	6	66	28
P03 0500	●	○	○	○	5.00	6	66	28
P03 0510	○	○	○	○	5.10	6	66	28
P03 0520	○	○	○	○	5.20	6	66	28
P03 0530	○	○	○	○	5.30	6	66	28
P03 0540	○	○	○	○	5.40	6	66	28
P03 0550	○	○	○	○	5.50	6	66	28
P03 0555	○	○	○	○	5.55	6	66	28
P03 0560	○	○	○	○	5.60	6	66	28
P03 0570	○	○	○	○	5.70	6	66	28
P03 0580	○	○	○	○	5.80	6	66	28
P03 0590	○	○	○	○	5.90	6	66	28
P03 0600	●	○	○	○	6.00	6	66	28
P03 0610	○	○	○	○	6.10	8	79	34
P03 0620	○	○	○	○	6.20	8	79	34
P03 0630	○	○	○	○	6.30	8	79	34
P03 0640	○	○	○	○	6.40	8	79	34
P03 0650	○	○	○	○	6.50	8	79	34
P03 0660	○	○	○	○	6.60	8	79	34
P03 0670	○	○	○	○	6.70	8	79	34
P03 0680	●	○	○	○	6.80	8	79	34
P03 0690	○	○	○	○	6.90	8	79	34
P03 0700	●	○	○	○	7.00	8	79	34
P03 0710	○	○	○	○	7.10	8	79	41
P03 0720	○	○	○	○	7.20	8	79	41
P03 0730	○	○	○	○	7.30	8	79	41
P03 0740	○	○	○	○	7.40	8	79	41
P03 0750	○	○	○	○	7.50	8	79	41
P03 0760	○	○	○	○	7.60	8	79	41

P-Line

VHM-Hochleistungsbohrer, Feinstkorn, 3xD, rechtsschneidend,
Solid Carbide High Performance Drills, Super Micrograin, 3xD, RH



3 x D



DIN 6537

IK IC

DP 6030

Drehen
Turning

Fräswerkzeuge
Milling Tools

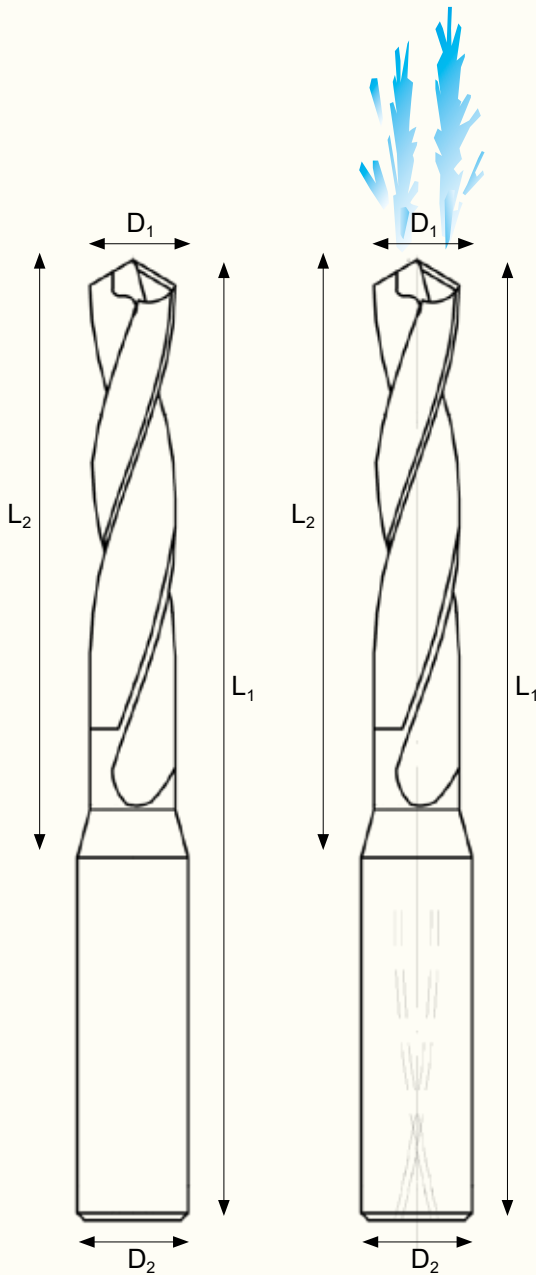
HDS-/VHM-Fräser
HDS-/Solid Carbide
Endmills

Stech- und
Abstechwerkzeuge
Grooving and
Parting off Tools

Mini/ Micro
Schneidwerkzeuge
Mini/ Micro Tools

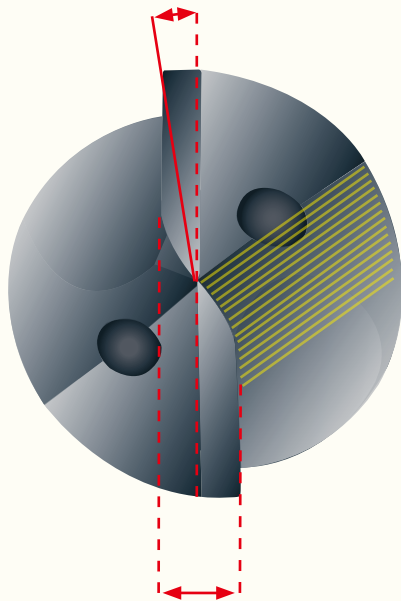
Gewinde-
werkzeuge
Threading Tools

Wendepplattenbohrer
VHM-Bohrer
Indexable Drills
Solid Carbide Drills

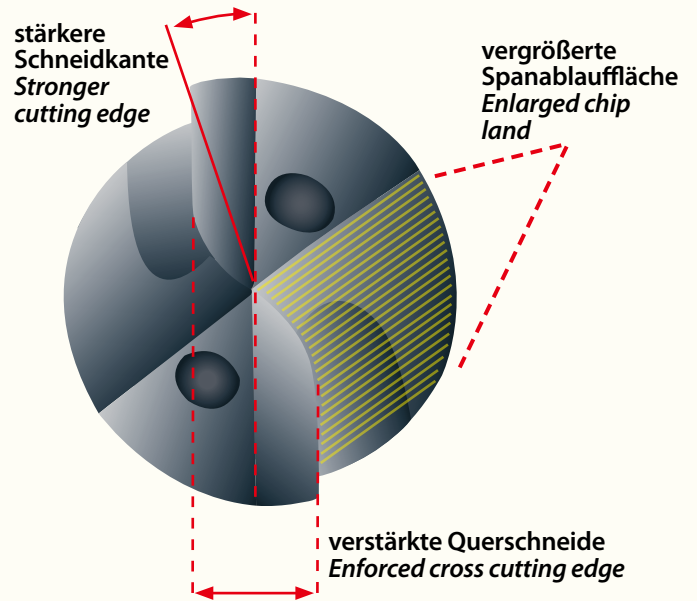


Bezeichnung Part Number	Lager Stock HA		Lager Stock HE		Maße [mm] Dimensions			
	IK IC	ohne without IK IC	IK IC	ohne without IK IC	D _{1m7}	D _{2h6}	L ₁	L ₂
P03 0770	○	○	○	○	7.70	8	79	41
P03 0780	○	○	○	○	7.80	8	79	41
P03 0790	○	○	○	○	7.90	8	79	41
P03 0800	●	○	○	○	8.00	8	79	41
P03 0810	○	○	○	○	8.10	10	89	47
P03 0820	○	○	○	○	8.20	10	89	47
P03 0830	○	○	○	○	8.30	10	89	47
P03 0840	○	○	○	○	8.40	10	89	47
P03 0850	●	○	○	○	8.50	10	89	47
P03 0860	○	○	○	○	8.60	10	89	47
P03 0870	○	○	○	○	8.70	10	89	47
P03 0880	○	○	○	○	8.80	10	89	47
P03 0890	○	○	○	○	8.90	10	89	47
P03 0900	●	○	○	○	9.00	10	89	47
P03 0910	○	○	○	○	9.10	10	89	47
P03 0920	○	○	○	○	9.20	10	89	47
P03 0930	○	○	○	○	9.30	10	89	47
P03 0940	○	○	○	○	9.40	10	89	47
P03 0950	○	○	○	○	9.50	10	89	47
P03 0960	○	○	○	○	9.60	10	89	47
P03 0970	○	○	○	○	9.70	10	89	47
P03 0980	○	○	○	○	9.80	10	89	47
P03 0990	○	○	○	○	9.90	10	89	47
P03 1000	●	○	○	○	10.00	10	89	47
P03 1010	○	○	○	○	10.10	12	102	55
P03 1020	●	○	○	○	10.20	12	102	55
P03 1030	○	○	○	○	10.30	12	102	55
P03 1040	○	○	○	○	10.40	12	102	55
P03 1050	○	○	○	○	10.50	12	102	55
P03 1060	○	○	○	○	10.60	12	102	55
P03 1070	○	○	○	○	10.70	12	102	55
P03 1080	○	○	○	○	10.80	12	102	55
P03 1090	○	○	○	○	10.90	12	102	55
P03 1100	●	○	○	○	11.00	12	102	55
P03 1110	○	○	○	○	11.10	12	102	55
P03 1120	○	○	○	○	11.20	12	102	55
P03 1130	○	○	○	○	11.30	12	102	55
P03 1140	○	○	○	○	11.40	12	102	55
P03 1150	○	○	○	○	11.50	12	102	55
P03 1160	○	○	○	○	11.60	12	102	55
P03 1170	○	○	○	○	11.70	12	102	55
P03 1180	○	○	○	○	11.80	12	102	55
P03 1190	○	○	○	○	11.90	12	102	55
P03 1200	●	○	○	○	12.00	12	102	55
P03 1250	○	○	○	○	12.50	14	107	60
P03 1280	○	○	○	○	12.80	14	107	60
P03 1300	○	○	○	○	13.00	14	107	60
P03 1350	○	○	○	○	13.50	14	107	60
P03 1380	○	○	○	○	13.80	14	107	60
P03 1400	○	○	○	○	14.00	14	107	60
P03 1450	○	○	○	○	14.50	16	115	65
P03 1480	○	○	○	○	14.80	16	115	65
P03 1500	○	○	○	○	15.00	16	115	65

Konventioneller Bohrer Konventional Drill



P-Line Bohrer Drill



Drehen
Turning

Fräswerkzeuge
Milling Tools

HDS-/VHM-Fräser
HDS-/Solid Carbide
Endmills

Stech- und
Abstechwerkzeuge
Grooving and
Parting off Tools

Mini/ Micro
Schneidwerkzeuge
Mini/ Micro Tools

Gewinde-
werkzeuge
Threading Tools

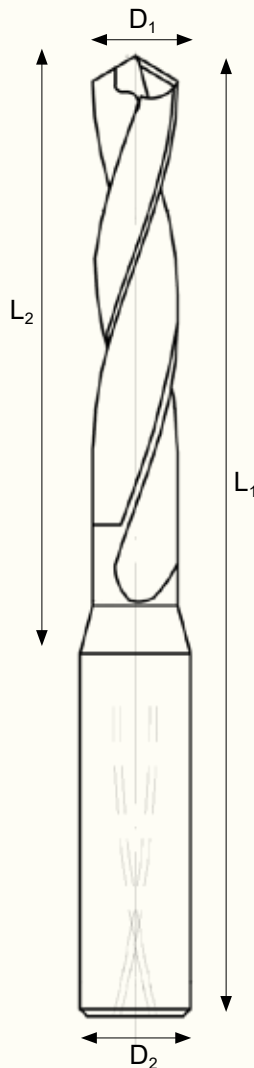
Wendepplattenbohrer
VHM-Bohrer
Indexable Drills
Solid Carbide Drills

Schnittdaten-Empfehlungen Cutting Data Recommendations

Werkstück Material	Brinell-Härte Brinell- hardness HB	Zugfestigkeit Tensile strength N/mm ²	Schnittgeschwindigkeit Cutting speed Vc [m/min]		Vorschub fz [mm/U] Feed [mm/rev]				
			P-Line P03	P-Line P03 IK /C	Durchmesser Diameter [mm]				
					4 - 6	6 - 8	8 - 10	10 - 12	13 - 15
Baustahl, Einsatzstahl, Automatenstahl, Vergütungsstahl Mild steel, heat treated steel	< 135	< 500	115	140	0,18	0,22	0,25	0,30	0,32
	135 - 200	500 - 700	105	115	0,16	0,20	0,23	0,27	0,30
	200 - 300	700 - 1000	90	95	0,14	0,18	0,20	0,23	0,26
	300 - 390	1000 - 1300	70	75	0,11	0,14	0,16	0,20	0,22
Werkzeugstahl (legiert/unlegiert) Tool steel (alloyed, unalloyed)	< 390	< 1300	55	60	0,11	0,14	0,16	0,20	0,23
rostfreier Stahl Stainless steel	< 235	< 850	45	50	0,10	0,13	0,15	0,16	0,18
	235 - 330	850 - 1100	45	50	0,09	0,12	0,14	0,15	0,17
Grauguss mit Lamellengraphit Cast iron	< 175	< 600	170	180	0,23	0,28	0,33	0,37	0,39
Temperguss Malleable cast iron	175 - 235	600 - 850	150	160	0,20	0,25	0,28	0,32	0,35
Grauguss mit Kugelgraphit Nodular cast iron	< 235	< 850	120	130	0,15	0,22	0,25	0,28	0,30
AL / AL-Legierungen (<12% Si) AL / AL-alloys (<12% Si)	< 60	< 300	180	200	0,25	0,30	0,40	0,50	0,55
Kupfer, Bronze, Messing Copper, bronze, brass	< 100	< 350	70	80	0,05	0,06	0,07	0,09	0,11
nichtmetallische Werkstoffe Non-metallic materials	< 100	< 350	-	-	-	-	-	-	-

P-Line

VHM-Hochleistungsbohrer, Feinstkorn, 5xD, rechtsschneidend,
Solid Carbide High Performance Drills, Super Micrograin, 5xD, RH



Bezeichnung Part Number	Lager Stock	HA	Lager Stock	HE	Maße [mm] Dimensions			
	IK/IC		ohne without IK/IC		D_{1m_7}	D_2h_6	L_1	L_2
P05 0300	●		○		3.00	6	66	28
P05 0310	●		○		3.10	6	66	28
P05 0320	●		○		3.20	6	66	28
P05 0330	●		○		3.30	6	66	28
P05 0340	●		○		3.40	6	66	28
P05 0350	●		○		3.50	6	66	28
P05 0360	●		○		3.60	6	66	28
P05 0370	●		○		3.70	6	66	28
P05 0380	●		○		3.80	6	74	36
P05 0390	●		○		3.90	6	74	36
P05 0400	●		○		4.00	6	74	36
P05 0410	●		○		4.10	6	74	36
P05 0420	●		○		4.20	6	74	36
P05 0430	●		○		4.30	6	74	36
P05 0440	●		○		4.40	6	74	36
P05 0450	●		○		4.50	6	74	36
P05 0460	●		○		4.60	6	74	36
P05 0465	●		○		4.55	6	74	36
P05 0470	●		○		4.70	6	74	36
P05 0480	●		○		4.80	6	74	44
P05 0490	●		○		4.90	6	74	44
P05 0500	●		○		5.00	6	82	44
P05 0510	●		○		5.10	6	82	44
P05 0520	●		○		5.20	6	82	44
P05 0530	●		○		5.30	6	82	44
P05 0540	●		○		5.40	6	82	44
P05 0550	●		○		5.50	6	82	44
P05 0555	●		○		5.55	6	82	44
P05 0560	●		○		5.60	6	82	44
P05 0570	●		○		5.70	6	82	44
P05 0580	●		○		5.80	6	82	44
P05 0590	●		○		5.90	6	82	44
P05 0600	●		○		6.00	6	82	44
P05 0610	●		○		6.10	8	91	53
P05 0620	●		○		6.20	8	91	53
P05 0630	●		○		6.30	8	91	53
P05 0640	●		○		6.40	8	91	53
P05 0650	●		○		6.50	8	91	53
P05 0660	●		○		6.60	8	91	53
P05 0670	●		○		6.70	8	91	53
P05 0680	●		○		6.80	8	91	53
P05 0690	●		○		6.90	8	91	53
P05 0700	●		○		7.00	8	91	53
P05 0710	●		○		7.10	8	91	53
P05 0720	●		○		7.20	8	91	53
P05 0730	●		○		7.30	8	91	53
P05 0740	●		○		7.40	8	91	53
P05 0750	●		○		7.50	8	91	53
P05 0760	●		○		7.60	8	91	53
P05 0770	●		○		7.70		91	53

Drehen
Turning

Fräswerkzeuge
Milling Tools

HDS-/VHM-Fräser
HDS-/Solid Carbide
Endmills

Stech- und
Abstechwerkzeuge
Grooving and
Parting off Tools

Mini/ Micro
Schneidwerkzeuge
Mini/ Micro Tools

Gewinde-
werkzeuge
Threading Tools

Wendepplattenbohrer
VHM-Bohrer
Indexable Drills
Solid Carbide Drills

Drehen
Turning

Fräswerkzeuge
Milling Tools

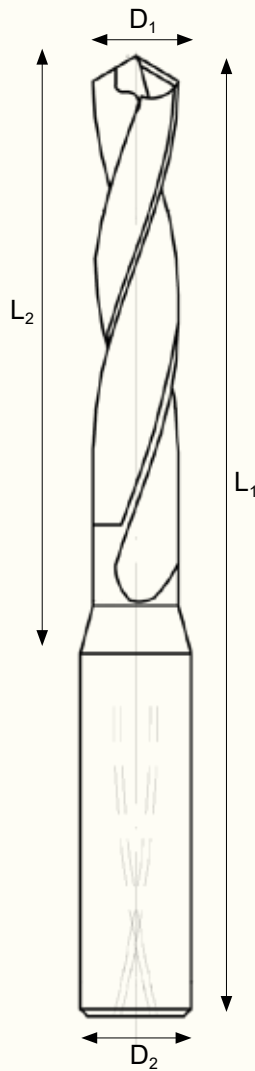
HDS-/VHM-Fräser
HDS-/Solid Carbide
Endmills

Stech- und
Abstechwerkzeuge
Grooving and
Parting off Tools

Mini/Micro
Schneidwerkzeuge
Mini/Micro Tools

Gewinde-
werkzeuge
Threading Tools

Wendepplattenbohrer
VHM-Bohrer
Indexable Drills
Solid Carbide Drills



Bezeichnung Part Number	Lager Stock	HA	Lager Stock	HE	Maße [mm] Dimensions			
	IK/IC		ohne without IK/IC		D_{1m_7}	D_2h_6	L_1	L_2
P05 0780	●		○		7.80	8	91	53
P05 0790	●		○		7.90	8	91	53
P05 0800	●		○		8.00	8	91	53
P05 0810	●		○		8.10	10	103	61
P05 0820	●		○		8.20	10	103	61
P05 0830	●		○		8.30	10	103	61
P05 0840	●		○		8.40	10	103	61
P05 0850	●		○		8.50	10	103	61
P05 0860	●		○		8.60	10	103	61
P05 0870	●		○		8.70	10	103	61
P05 0880	●		○		8.80	10	103	61
P05 0890	●		○		8.90	10	103	61
P05 0900	●		○		9.00	10	103	61
P05 0910	●		○		9.10	10	103	61
P05 0920	●		○		9.20	10	103	61
P05 0930	●		○		9.30	10	103	61
P05 0940	●		○		9.40	10	103	61
P05 0950	●		○		9.50	10	103	61
P05 0960	●		○		9.60	10	103	61
P05 0970	●		○		9.70	10	103	61
P05 0980	●		○		9.80	10	103	61
P05 0990	●		○		9.90	10	103	61
P05 1000	●		○		10.00	10	103	61
P05 1010	●		○		10.10	12	118	71
P05 1020	●		○		10.20	12	118	71
P05 1030	●		○		10.30	12	118	71
P05 1040	●		○		10.40	12	118	71
P05 1050	●		○		10.50	12	118	71
P05 1060	●		○		10.60	12	118	71
P05 1070	●		○		10.70	12	118	71
P05 1080	●		○		10.80	12	118	71
P05 1090	●		○		10.90	12	118	71
P05 1100	●		○		11.00	12	118	71
P05 1110	●		○		11.10	12	118	71
P05 1120	●		○		11.20	12	118	71
P05 1130	●		○		11.30	12	118	71
P05 1140	●		○		11.40	12	118	71
P05 1150	●		○		11.50	12	118	71
P05 1160	●		○		11.60	12	118	71
P05 1170	●		○		11.70	12	118	71
P05 1180	●		○		11.80	12	118	71
P05 1190	●		○		11.90	12	118	71
P05 1200	●		○		12.00	12	118	71
P05 1250	●		○		12.50	14	124	77
P05 1280	●		○		12.80	14	124	77
P05 1300	●		○		13.00	14	124	77
P05 1350	●		○		13.50	14	124	77
P05 1380	●		○		13.80	14	124	77
P05 1400	●		○		14.00	14	124	77
P05 1450	●		○		14.50	16	133	83
P05 1480	●		○		14.80	16	133	83
P05 1500	●		○		15.00	16	133	83



P-Line

Hochleistungs-VHM-Bohrer
High Performance Carbide Drill

Schnittdaten-Empfehlungen Cutting Data Recommendations

Werkstück Material	Brinell-Härte Brinell-hardness HB	Zugfestigkeit Tensile strength N/mm ²	Schnittgeschwindigkeit Cutting speed Vc [m/min]		Vorschub fz [mm/U] Feed [mm/rev]				
			P-Line P05	P-Line P05 IK /C	Durchmesser Diameter [mm]				
					4 - 6	6 - 8	8 - 10	10 - 12	13 - 15
Baustahl, Einsatzstahl, Automatenstahl, Vergütungsstahl Mild steel, heat treated steel	< 135	< 500	115	140	0,18	0,22	0,25	0,30	0,32
	135 - 200	500 - 700	105	115	0,16	0,20	0,23	0,27	0,30
	200 - 300	700 - 1000	90	95	0,14	0,18	0,20	0,23	0,26
	300 - 390	1000 - 1300	70	75	0,11	0,14	0,16	0,20	0,22
Werkzeugstahl (legiert/unlegiert) Tool steel (alloyed, unalloyed)	< 390	< 1300	55	60	0,11	0,14	0,16	0,20	0,23
rostfreier Stahl Stainless steel	< 235	< 850	45	50	0,10	0,13	0,15	0,16	0,18
	235 - 330	850 - 1100	45	50	0,09	0,12	0,14	0,15	0,17
Grauguss mit Lamellengraphit Cast iron	< 175	< 600	170	180	0,23	0,28	0,33	0,37	0,39
Temperguss Malleable cast iron	175 - 235	600 - 850	150	160	0,20	0,25	0,28	0,32	0,35
Grauguss mit Kugelgraphit Nodular cast iron	< 235	< 850	120	130	0,15	0,22	0,25	0,28	0,30
AL / AL-Legierungen (<12% Si) AL / AL-alloys (<12% Si)	< 60	< 300	180	200	0,25	0,30	0,40	0,50	0,55
Kupfer, Bronze, Messing Copper, bronze, brass	< 100	< 350	70	80	0,05	0,06	0,07	0,09	0,11
nichtmetallische Werkstoffe Non-metallic materials	< 100	< 350	-	-	-	-	-	-	-

Drehen
Turning

Fräswerkzeuge
Milling Tools

HDS-/VHM-Fräser
HDS-/Solid Carbide
Endmills

Stech- und
Abstechwerkzeuge
Grooving and
Parting off Tools

Mini/ Micro
Schneidwerkzeuge
Mini/ Micro Tools

Gewinde-
werkzeuge
Threading Tools

Wendepaltenbohrer
VHM-Bohrer
Indexable Drills
Solid Carbide Drills

NC-Anbohrer, VHM, 90° Spot Drill, Solid Carbide, 90°

Drehen
Turning

Fräswerkzeuge
Milling Tools

HDS-/VHM-Fräser
HDS-/Solid Carbide
Endmills

Stech- und
Abstechwerkzeuge
Grooving and
Parting off Tools

Mini/Micro
Schneidwerkzeuge
Mini/Micro Tools

Gewinde-
werkzeuge
Threading Tools

Wendepplattenbohrer
VHM-Bohrer
Indexable Drills
Solid Carbide Drills



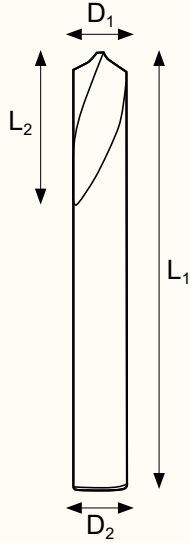
2
Zähne
flute



Typ
Type
N

JD
STD.

DN630+
(TiAlN)



Bezeichnung Part Number	Lager / Stock DN 630+	Maße [mm] Dimensions			
		D ₁ , h ₅	D ₂ , h ₅	L ₁	L ₂
JD 2090 030	●	3	3	38	8
JD 2090 040	●	4	4	50	10
JD 2090 050	●	5	5	50	13
JD 2090 060	●	6	6	57	13
JD 2090 080	●	8	8	63	23
JD 2090 100	●	10	10	66	24
JD 2090 120	●	12	12	72	24
JD 2090 160	●	16	16	82	29
JD 2090 200	●	20	20	92	35

L₂: Spannuttlänge / flute length