

Stech- und Abstechwerkzeuge Grooving and Parting off Tools

4



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

... 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

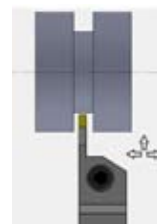
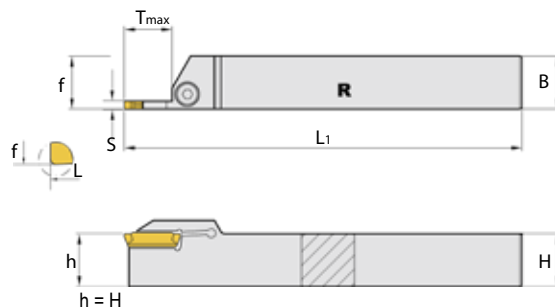
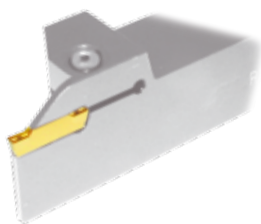
Wendeplattenbohrer
VHM-Bohrer
Indexable Drills
Solid Carbide Drills

			Seite Page
G.T.S. Stechdrehsystem G.T.S. Grooving Tooling System	260 262 270 272 290		4.04
G.T.S. Stechdreh Einsätze G.T.S. Grooving Inserts	216 218 222 226 232		4.11
Stechdrehwerkzeuge und Einsätze Grooving Tools and inserts	217		4.13
Stechdrehwerkzeuge und Einsätze Grooving Tools and inserts	229		4.18
Stechdrehwerkzeuge und Einsätze Grooving Tools and inserts	312		4.22
Abstech-Werkzeuge Parting-off Tools			4.30
System-Auswahl Stechdrehwerkzeuge Choice of System Grooving Tools			4.34
Schnittdaten-Empfehlungen Cutting Data Recommendations			4.35
SDGN - Stechsystem Grooving System			4.36
Schneidstoff-Übersicht Description of Carbide Grades			4.38

R/L 260

Einstecken, Stechdrehen Grooving, Groove Turning

System G.T.S.

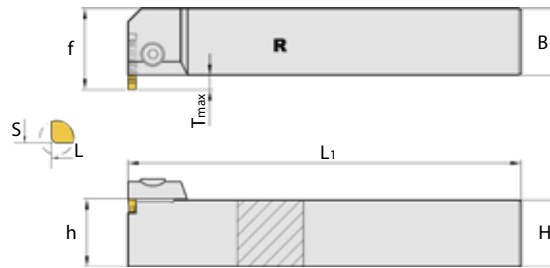
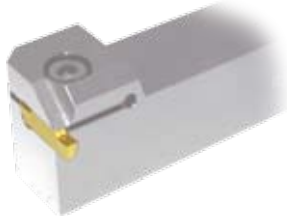


Bezeichnung Part Number	Lager Stock		Maße [mm] Dimensions				 Seite / Page: 4.11	Ersatzteile <i>Spare Parts</i>	
	R	L	H=B	L ₁	f	T _{max}	s [mm]		
R/L 260. 1212. 015	●		12	80	12.3	12	216.0150... s=1,5 mm	32.15.115	48.12.606
R/L 260. 1616. 015	○	○	16	100	16.3	14.5			
R/L 260. 2020. 015	○	○	20	125	20.3	14.5			
R/L 260. 2525. 015	○		25	150	25.4	14.5			
R/L 260. 1212. 02	●		12	100	12.3	12	216.0200... s=2,0 mm		
R/L 260. 1616. 02	●	●	16	100	16.3	14.5			
R/L 260. 2020. 02	●	●	20	125	20.3	14.5			
R/L 260. 2525. 02	●	○	25	150	25.4	14.5			
R/L 260. 1616. 025	●	●	16	100	16.3	14.5	218.0250... s=2,5 mm		
R/L 260. 2020. 025	●	●	20	125	20.3	14.5			
R/L 260. 2525. 025	○	○	25	150	25.4	14.5			
R/L 260. 1212. 03			12	100	12.3	12	222.0300... s=3,0 mm	32.15.114	48.11.602
R/L 260. 1616. 03	●	●	16	100	16.3	18			
R/L 260. 2020. 03	●	●	20	125	20.4	18			
R/L 260. 2525. 03	●	●	25	150	25.4	18			
R/L 260. 3232. 03	○	○	32	170	32.4	18			
R/L 260. 1616. 04			16	100	16.3	18	222.0400... s=4,0 mm		
R/L 260. 2020. 04	●	●	20	125	20.4	18			
R/L 260. 2525. 04	●	●	25	150	25.4	18			
R/L 260. 3232. 04	○	○	32	170	32.4	18			
R/L 260. 2020. 05	○	○	20	125	20.5	23	226.0500... s=5,0 mm		
R/L 260. 2525. 05	●	○	25	150	25.5	23			
R/L 260. 3232. 05	○	○	32	170	32.5	23			
R/L 260. 2020. 06	○		20	125	20.6	23	226.0600... s=6,0 mm		
R/L 260. 2525. 06	○	○	25	150	25.6	23			
R/L 260. 3232. 06	○	○	32	170	32.6	23			

Ausführung R oder L angeben / state R or L version

R/L 261/265

System G.T.S.



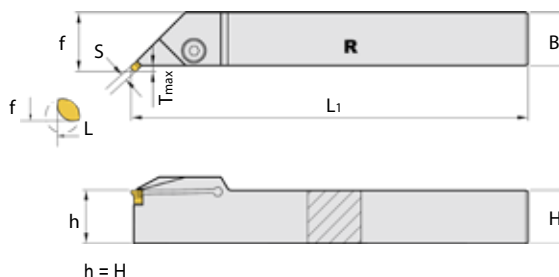
Bezeichnung Part Number	Lager Stock		Maße [mm] Dimensions				 Seite / Page: 4.11 s [mm]	Ersatzteile <i>Spare Parts</i>	
	R	L	H=B	L ₁	f	T _{max}			
R/L 261. 2020. 015			20	125	23	3	216.0150... s=1,5 mm	32.15.114	48.11.602
R/L 261. 2525. 015			25	150	28	3			
R/L 261. 3232. 015			32	170	35	3			
R/L 261. 2020. 02			20	125	23.5	3.5	216.0200... s=2,0 mm		
R/L 261. 2525. 02			25	150	28.5	3.5			
R/L 261. 3232. 02			32	170	35.5	3.5			
R/L 261. 2020. 025			20	125	24	4	218.0250... s=2,5 mm		
R/L 261. 2525. 025			25	150	29	4			
R/L 261. 3232. 025			32	170	36	4			
R/L 261. 2020. 03			20	125	25.5	5	222.0300... s=3,0 mm		
R/L 261. 2525. 03			25	150	30.5	5			
R/L 261. 3232. 03			32	170	37.5	5			
R/L 261. 2020. 04			20	125	25.5	5	222.0400... s=4,0 mm		
R/L 261. 2525. 04			25	125	30.5	5			
R/L 261. 3232. 04			32	170	37.5	5			
R/L 261. 2020. 05			20	125	27	7	226.0500... s=5,0 mm		
R/L 261. 2525. 05			25	150	32	7			
R/L 261. 3232. 05			32	170	39	7			
R/L 261. 2020. 06			20	125	27	7	226.0600... s=6,0 mm		
R/L 261. 2525. 06			25	150	32	7			
R/L 261. 3232. 06			32	170	39	7			
R/L 261. 2525. 08			25	150	34	9	232.0800... s=8,0 mm		
R/L 261. 3232. 08			32	170	41	9			
R/L 265. 2525. 06			25	150	32	7	226.0600... s=6,0 mm		
R/L 265. 3232 06			32	170	39	7			
R/L 265. 2525. 08			25	150	34	9	232.0800... s=8,0 mm		
R/L 265. 3232. 08			32	170	41	9			

Ausführung R oder L angeben / state R or L version

R/L 262/266

Eckenfreistechen, außen Corner Releasing, external

System G.T.S.



Bezeichnung Part Number	Lager Stock		Maße [mm] Dimensions				 Seite / Page: 4.11	Ersatzteile Spare Parts	
	R	L	H=B	L ₁	f	T _{max}	s [mm]		
R/L 262. 2020. 03	○		20	125	23	3	222.0300... s=3mm	32.15.114	48.11.602
R/L 262. 2525. 03			25	150	28	3			
R/L 262. 3232. 03			32	170	35	3			
R/L 262. 2020. 04			20	125	23	3	222.0400... s=4mm		
R/L 262. 2525. 04	○		25	125	28	3			
R/L 262. 3232. 04			32	170	35	3			
R/L 262. 2020. 05			20	125	24	4	226.0500... s=5mm		
R/L 262. 2525. 05			25	150	29	4			
R/L 262. 3232. 05			32	170	36	4			
R/L 262. 2020. 06			20	125	24	4	226.0600... s=6,0 mm		
R/L 262. 2525. 06			25	150	29	4			
R/L 262. 3232. 06			32	170	36	4			
R/L 266. 2525. 06			25	150	29	4	226.0600... s=6,0 mm		
R/L 266. 3232 06			32	170	36	4			
R/L 266. 2525. 08			25	150	30	5	232.0800... s=8,0 mm		
R/L 266. 3232. 08			32	170	37	5			

Ausführung R oder L angeben / state R or L version

R/L 290

Axialstechen Face Grooving

System G.T.S.

Drehen
Turning

Fräswerkzeuge
Milling Tools

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

Stech- und
Abstechwerkzeuge
Grooving and
Parting off Tools

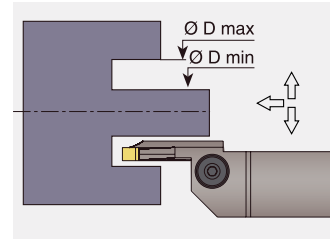
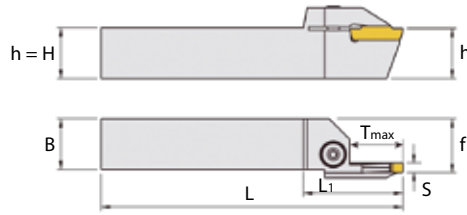
Mini/ Micro
Schneidwerkzeuge
Mini/ Micro Tools

Gewinde-
werkzeuge
Threading Tools

Wendeplattenbohrer
VHM-Bohrer
Indexable Drills
Solid Carbide Drills



Abb. zeigt rechtes Werkzeug



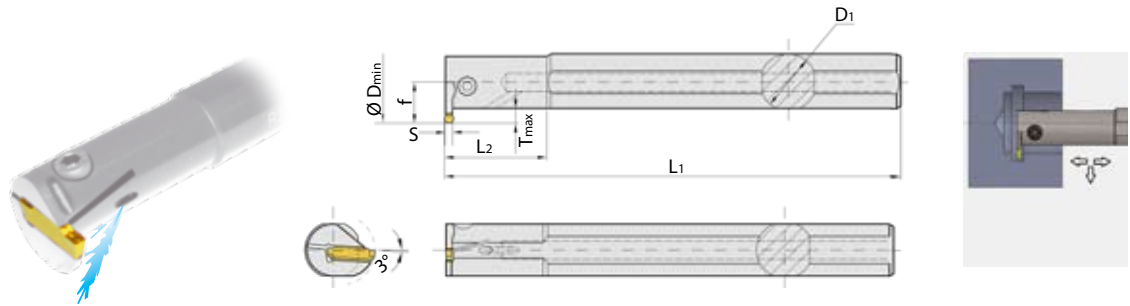
Bezeichnung Part Number	Lager Stock		Maße [mm] Dimensions						Seite / Page: 4.11  s [mm]	Ersatzteile Spare Parts			
	R	L	H=B	L	L ₁	f	T _{max}	Startdurchmesser Ø					
R/L290. 2525. 03-34/45	●	○	25	150	40	25	17	34-45	222.0300... s=3mm	32.30.116	48.11.602		
R/L290. 2525. 03-39/55	●	○	25	150	40	25	17	39-55					
R/L290. 2525. 03-50/60	●	○	25	150	40	25	17	50-60					
R/L290. 2525. 03-60/80	●	○	25	150	40	25	17	60-80					
R/L290. 2525. 03-80/110	●	○	25	150	40	25	17	80-110					
R/L290. 2525. 03-110/150	●	○	25	150	40	25	17	110-150					
R/L290. 2525. 04-50/60	○	○	25	150	45	25	20	50-60	222.0400... s=4mm				
R/L290. 2525. 04-60/80	○	○	25	150	46	25	20	60-80					
R/L290. 2525. 04-80/110	○	○	25	150	46	25	20	80-110					
R/L290. 2525. 04-110/150	○	○	25	150	46	25	20	110-150					
R/L290. 2525. 04-140/600	○	○	25	150	49	25	25	140-600					
R/L290. 2525. 05-50/80	○	○	25	150	45	25	20	50-80	226.0500... s=5mm				
R/L290. 2525. 05-80/110	○	○	25	150	45	25	20	80-110					
R/L290. 2525. 05-110/150	○	○	25	150	45	25	20	110-150					
R/L290. 2525. 05-140/350		○	25	150	45	25	20	140-350					
R/L290. 2525. 05-350/500	○	○	25	150	45	25	20	350-500					
R/L290. 2525. 05-140/600	○	○	25	150	49	25	25	140-600					

Ausführung R oder L angeben / state R or L version

R/L 270/271 IK

Inneneinstechen mit Innenkühlung
Grooving internal with Through Coolant

System G.T.S.



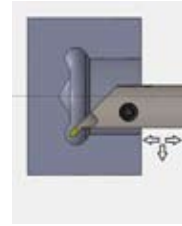
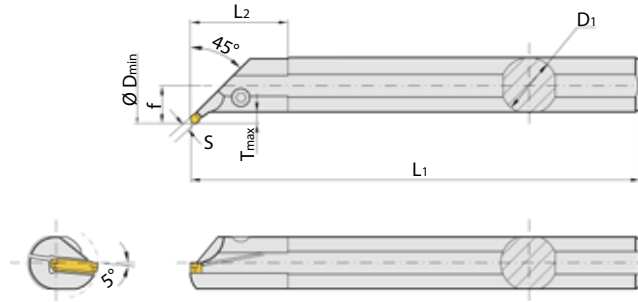
Bezeichnung Part Number	Lager Stock		Maße [mm] Dimensions						Seite / Page: 4.11  s [mm]	Ersatzteile <i>Spare Parts</i>	
	R	L	D _{min}	D ₁	L ₁	L ₂	T _{max}	f			
R/L 270. 0016. 015 -IK			20	16	125	35	4	11.3	216.0150... s=1,5 mm	32.45.123	48.12.603
R/L 270. 0020. 015 -IK			25	20	150	45	4	13.1		32.15.115	48.12.606
R/L 270. 0025. 015 -IK			29	25	200	45	4	16.2			
R/L 270. 0016. 02 -IK	●	●	20	16	135	35	5	12.4	216.0200... s=2,0 mm	32.45.123	48.12.603
R/L 270. 0020. 02 -IK	●	●	25	20	150	45	5	14.0		32.15.115	48.12.606
R/L 270. 0025. 02 -IK			29	25	200	45	5	17.2			
R/L 270. 0016. 025 -IK	●	○	21	16	125	35	6	13.3	218.0250... s=2,5 mm	32.45.123	48.12.603
R/L 270. 0020. 025 -IK			25	20	150	45	6	15.1			
R/L 270. 0025. 025 -IK			29	25	200	45	6	18.2			
R/L 270. 0020. 03 -IK	●	●	25	20	150	45	6	15.6	222.0300... s=3,0 mm		
R/L 270. 0025. 03 -IK	●	●	31	25	200	45	6	18.9			
R/L 270. 0032. 03 -IK	○	○	37	32	250	65	6	21.5			
R/L 270. 0020. 04 -IK	●	●	25	20	150	45	6	15.6	222.0400... s=4,0 mm		
R/L 270. 0025. 04 -IK	●	○	31	25	200	45	6	18.9			
R/L 270. 0032. 04 -IK	○	○	37	32	250	65	6	21.5			
R/L 270. 0025. 05 -IK			31	25	200	45	8	19.4	226.0500... s=5,0 mm	32.15.115	48.12.606
R/L 270. 0032. 05 -IK			37	32	250	65	8	21.5			
R/L 270. 0025. 06 -IK			31	25	200	45	8	19.4	226.0600... s=6,0 mm		
R/L 270. 0032. 06 -IK			37	32	250	65	8	21.5			
R/L 271. 0025. 06 -IK			31	25	200	45	8	19.4	226.0600... s=6,0 mm		
R/L 271. 0032. 06 -IK			37	32	250	65	8	21.5			
R/L 271. 0032. 08 -IK			37	32	250	65	10	23.4	232.0800... s=8,0 mm		
R/L 271. 0040. 08 -IK			45	40	300	70	10	27.2			

Ausführung R oder L angeben / state R or L version

R/L 272/273

Eckenfreistechen, innen
Corner Releasing, internal

System G.T.S.



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

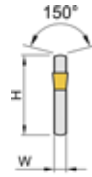
Wendeplattenbohrer
VHM-Bohrer
Indexable Drills
Solid Carbide Drills

Bezeichnung Part Number	Lager Stock		Maße [mm] Dimensions							Seite / Page: 4.11 s [mm]	Ersatzteile <i>Spare Parts</i>	
	R	L	D _{min}	D ₁	L ₁	L ₂	T _{max}	f				
R/L 272. 0020. 03			35	20	150	45	3.5	13	222.0300... s=3,0 mm	32.15.115	48.12.606	
R/L 272. 0025. 03			40	25	200	45	3.5	15.5				
R/L 272. 0032. 03			50	32	250	65	3.5	19				
R/L 272. 0020. 04			35	20	150	45	3.5	13	222.0400... s=4,0 mm			
R/L 272. 0025. 04			40	25	200	45	3.5	15.5				
R/L 272. 0032. 04			50	32	250	65	3.5	19				
R/L 272. 0025. 05			40	25	200	45	3.5	15.5	226.0500... s=5,0 mm			
R/L 272. 0032. 05			50	32	250	65	3.5	19				
R/L 272. 0025. 06			40	25	200	45	3.5	15.5	226.0600... s=6,0 mm			
R/L 272. 0032. 06			50	32	250	65	3.5	19				
R/L 273. 0025. 06			40	25	200	45	3.5	15.5	226.0600... s=6,0 mm			
R/L 273. 0032. 06			50	32	250	65	3.5	19				
R/L 273. 0025. 08			40	25	200	45	6.5	18.5	232.0800... s=8,0 mm			
R/L 273. 0032. 08			50	32	250	65	6.5	22				

Ausführung R oder L angeben / state R or L version



LGTS 32-3



Bezeichnung Part Number	Lager Stock	Maße [mm] Dimensions						Seite / Page: 4.11	Ersatzteile Spare Parts	
		H	W	L ₁	h	D _{max}				
LGTS 26-3	●	26	2.4	110	21	80		222.0300...		
LGTS 32-3	●	32	2.4	150	25	100		s=3mm	32.30.605	

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

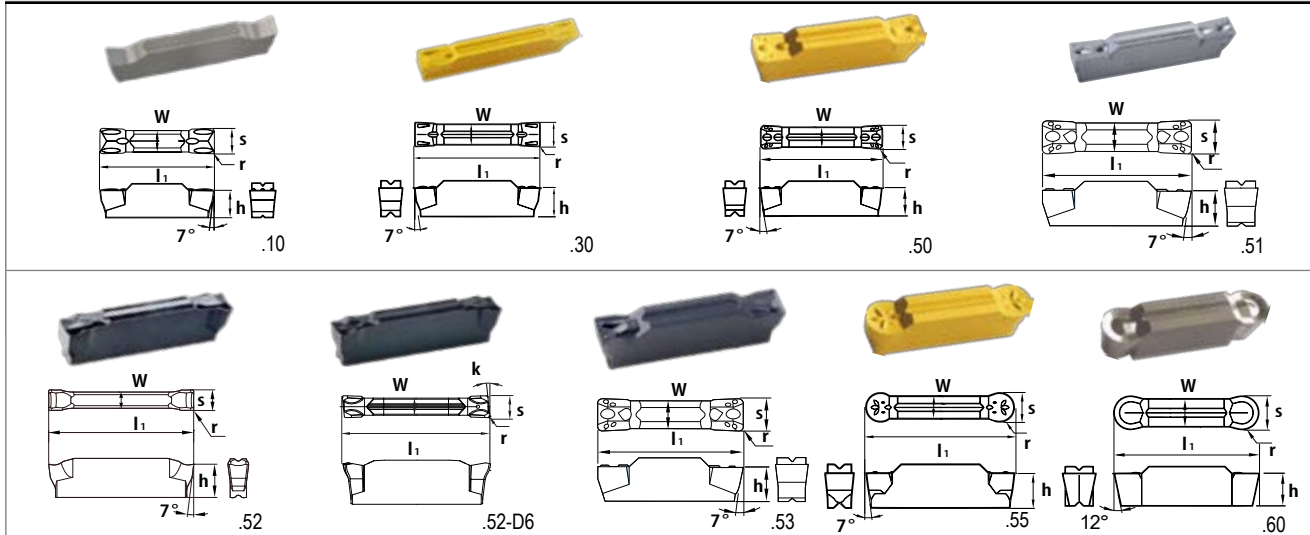
Gewinde-
werkzeuge
Threading Tools

Wendeplattenbohrer
VHM-Bohrer
Indexable Drills
Solid Carbide Drills

216/218/222/226

Einsätze zum Stechdrehen Inserts for Grooving and Turning

System G.T.S.



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

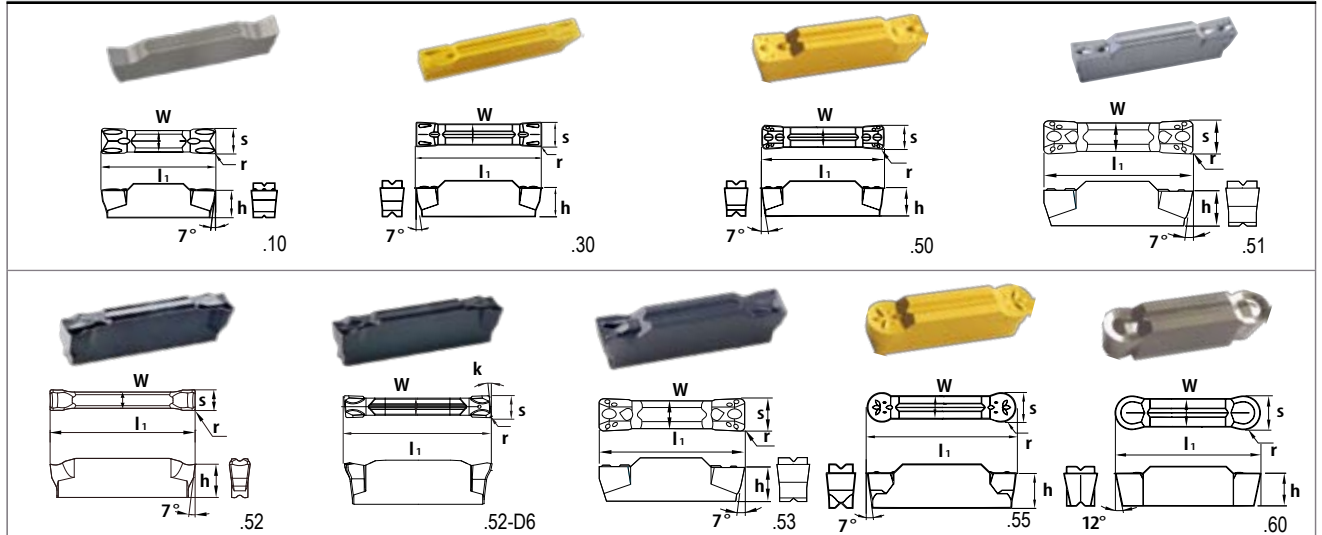
Bezeichnung Part Number	Lager Stock				s	r	l ₁	w	h	k	Klemmhaltertyp Toolholder Type
	GK 1110	GK 1210	GP 2120	GM 5130	mm	mm	mm	mm	mm	°	
216. 0150. 10 -D		○									
216. 0150. 30 -DM				●	1.5	0.15	16	1.2	3.5	-	.015
new! 216. 0150. 52 -DM				●							
216. 0200. 10 -D		●									
216. 0200. 30 -DM				●							
216. 0200. 30 -DP			●								
new! 216. 0200. 52 -DM				●	2.0		16	1.6	3.5	-	.02
216. 0200. 53 -DT				●							
216. 0200. 55 -D			○			1.0					
216. 0200. 55 -DM				●							
218. 0250. 10 -D		○									
218. 0250. 50 -DM				●	2.5	0.2	18.5	2.0	3.8	-	.025
218. 0250. 50 -DP			○								
222. 0300. 10 -D		●									
222. 0300. 50 -DM				●							
222. 0300. 50 -DP			●								
222. 0300. 52 -DM				●	3.0	0.4	21	2.35	4.8	-	.03
222. 0300. 53 -DT				●							
222. 0300. 55 -DM				●		1.5					
222. 0300. 55 -DP			●								
new! R 216. 0150. 52 -D6				●	3.5	0.2	16	1.5	-	6°	.015
R 216. 0200. 52 -D6				●	3.5	0.2	16	2.0	-	6°	.02
R 222. 0300. 52 -D6				●	4.8	0.2	22	3.0	-	6°	.03

Wendeschneidplatten sind in rechten und linken Klemmhaltern sowie Bohrstangen verwendbar.
Inserts can be used in RH and LH toolholders as well as in boring bars.

216/218/222/226

Einsätze zum Stechdrehen
Inserts for Grooving and Turning

System G.T.S.

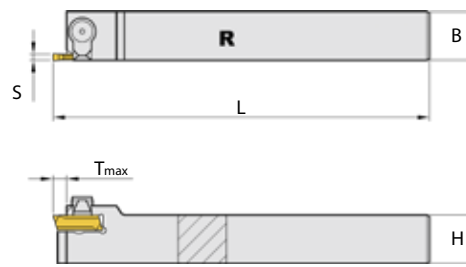


Bezeichnung Part Number	Lager Stock				s	r	l ₁	w	h	k	Klemmhaltertyp Toolholder Type
	GK 1110	GK 1210	GP 2120	GM 5130	mm	mm	mm	mm	mm	°	
222. 0400. 50 -DM				●	4.0	0.4	21	3.3	4.8	-	.04
222. 0400. 50 -DP			●								
222. 0400. 51 -D	○										
222. 0400. 52 -DM				●							
222. 0400. 53 -DT				●							
222. 0400. 55 -DM				●	5.0	0.8	26	4.1	5.8	-	.05
222. 0400. 55 -DP			●								
226. 0500. 50 -DM				●							
226. 0500. 50 -DP			●		6.0	2.5	26	5.0	5.8	-	.06
226. 0500. 51 -D	○										
226. 0500. 52 -DM				●							
226. 0500. 55 -DM				○	8.0	3.0	31	6.0	6.5	-	.08
226. 0500. 55 -DP			●								
226. 0600. 10 -D	○										
226. 0600. 50 -DM				○	8.0	4.0	31	6.0	6.5	-	.08
226. 0600. 50 -DP		○									
226. 0600. 55 -DP		○									
232. 0800. 10 -D											
232. 0800. 50 -DP											
232. 0800. 51 -D	○				8.0	4.0	31	6.0	6.5	-	.08
232. 0800. 60 -D	○										

Wendeschneidplatten sind in rechten und linken Klemmhaltern sowie Bohrstangen verwendbar.
Inserts can be used in RH and LH toolholders as well as in boring bars.

R/L 240

System 217



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

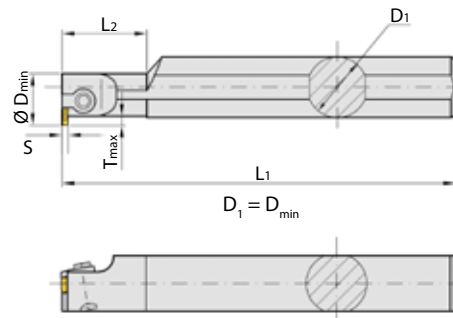
Wendepplattenbohrer
VHM-Bohrer
Indexable Drills
Solid Carbide Drills

Bezeichnung Part Number	Lager Stock		Maße [mm] Dimensions					Ersatzteile Spare Parts					
	R	L	H	B	L	T _{max}	Seite / Page: 4.15-4.17						
							S [mm]						
R/L 240. 1010. 01			10	10	80	4	0.5 - 1.7						
R/L 240. 1212. 01			12	12	100	4							
R/L 240. 1414. 01			14	14	100	4							
R/L 240. 1616. 01			16	16	125	4							
R/L 240. 2020. 01			20	20	125	4							
R/L 240. 1010. 02			10	10	80	4	1.7 - 2.7						
R/L 240. 1212. 02			12	12	100	4							
R/L 240. 1414. 02			14	14	100	4							
R/L 240. 1616. 02			16	16	125	4							
R/L 240. 2020. 02			20	20	125	4							
R/L 240. 1010. 03			10	10	80	4	2.7 - 3.7						
R/L 240. 1212. 03			12	12	100	4							
R/L 240. 1414. 03			14	14	100	4							
R/L 240. 1616. 03			16	16	125	4							
R/L 240. 2020. 03			20	20	125	4							
R/L 240. 1010. 04			10	10	80	4	3.7 - 5.3						
R/L 240. 1212. 04			12	12	100	4							
R/L 240. 1414. 04			14	14	100	4							
R/L 240. 1616. 04			16	16	125	4							
R/L 240. 2020. 04			20	20	125	4							

Ausführung R oder L angeben / state R or L version

R/L 233

System 217

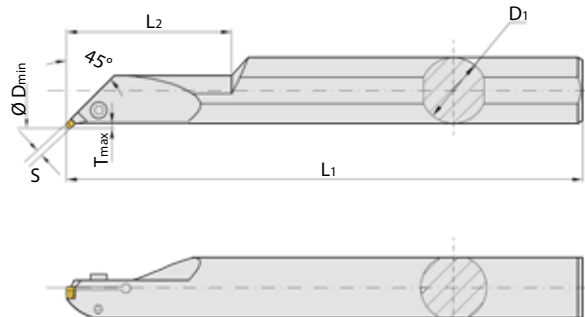


Bezeichnung Part Number	Lager Stock		Maße [mm] Dimensions				 Seite / Page: 4.15-4.17	Ersatzteile Spare Parts		
	R	L	D ₁	L ₁	L ₂	T _{max}	S [mm]			
R/L 233. 0020. 01			20	130	25	3.0	0.5 - 1.7	32.10.709	32.10.109	48.12.604
R/L 233. 0025. 01			25	150	30	4.7				
R/L 233. 0032. 01			32	150	30	4.7				
R/L 233. 0020. 02			20	130	25	3.0	1.7 - 2.7			
R/L 233. 0025. 02			25	150	30	4.7				
R/L 233. 0032. 02			32	150	30	4.7				
R/L 233. 0020. 03			20	130	25	3.0	2.7 - 3.7			
R/L 233. 0025. 03			25	150	30	4.7				
R/L 233. 0032. 03			32	150	30	4.7				
R/L 233. 0020. 04			20	130	25	3.0	3.7 - 5.3	32.10.710		
R/L 233. 0025. 04			25	150	30	4.7				
R/L 233. 0032. 04			32	150	30	4.7				

Ausführung R oder L angeben / state R or L version

R/L 245

System 217



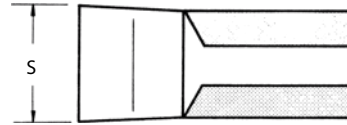
Bezeichnung Part Number	Lager Stock		Maße [mm] Dimensions				 Seite / Page: 4.15-4.17	Ersatzteile <i>Spare Parts</i>		
	R	L	D ₁	L ₁	L ₂	D _{min}		S [mm]		
R/L 245. 0020. 02			20	180	60	20	1.7 - 2.7			
R/L 245. 0032. 02			32	250	80	31				
R/L 245. 0020. 03			20	180	60	20	2.7 - 3.7			
R/L 245. 0032. 03			32	250	80	31				
R/L 245. 0020. 04			20	180	60	20	3.7 - 5.3			
R/L 245. 0032. 04			32	250	80	31				

Ausführung R oder L angeben / state R or L version

217

für Sicherungsringe DIN 471/472
for Circlips DIN 471/472

System 217



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

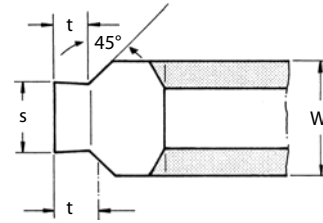
Gewinde-
werkzeuge
Threading Tools

Wendeplattenbohrer
VHM-Bohrer
Indexable Drills
Solid Carbide Drills

Bezeichnung Part Number	Lager Stock		Nut-Nennmaß Groove DIN-No. mm	s -0.05 mm	Klemmhalter-Typ Toolholder Type
	GK 1110	GP 5125			
217. 0050. 00		○	0.5	0.57	.01
217. 0060. 00		○	0.6	0.67	
217. 0070. 00		○	0.7	0.77	
217. 0080. 00		○	0.8	0.87	
217. 0090. 00		○	0.9	0.97	
217. 0100. 00	●		1.0	1.07	
217. 0110. 00	●		1.1	1.24	
217. 0130. 00	●		1.3	1.44	
217. 0160. 00	●		1.6	1.74	
217. 0185. 00	●		1.85	1.99	
217. 0215. 00		○	2.15	2.29	.02
217. 0265. 00		○	2.65	2.79	
217. 0315. 00		○	3.15	3.29	.03
217. 0415. 00		○	4.15	4.29	
217. 0515. 00		○	5.15	5.29	.04

Wendescheidplatten sind in rechten und linken Klemmhaltern sowie Bohrstangen verwendbar.
Inserts can be used in RH and LH toolholders as well as in boring bars.

Bei Zwischenmaßen bitte WSP-Toleranz angeben.
When ordering different dimensions, please state tolerances.



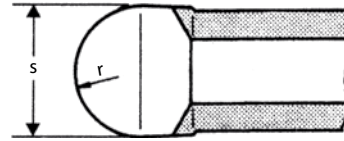
Bezeichnung Part Number	Lager Stock		Nut-Nennmaß Groove DIN-No. mm	s -0.05 mm	t ₁ -0.05 mm	t mm	w mm	Klemmhalter-Typ Toolholder Type
	GK 1110	GP 5125						
217. 1101. 25			1.1	1.24	0.19	0.20	2.5	.02
217. 1102. 25			1.1	1.24	0.24	0.25		
217. 1103. 25			1.1	1.24	0.29	0.30		
217. 1104. 25			1.1	1.24	0.33	0.35		
217. 1105. 25			1.1	1.24	0.36	0.40		
217. 1306. 25			1.3	1.44	0.45	0.55	3.3	.03
217. 1607. 33			1.6	1.74	0.60	0.70		
217. 1608. 33			1.6	1.74	0.75	0.85		
217. 1609. 33			1.6	1.74	0.85	1.00		
217. 1810. 33			1.85	1.99	0.85	1.00		
217. 1812. 33			1.85	1.99	1.10	1.25	4.3	.04
217. 2115. 43			2.15	2.29	1.35	1.50		
217. 2616. 43			2.65	2.79	1.35	1.50		
217. 2617. 43			2.65	2.79	1.60	1.75		
217. 3118. 53			3.15	3.29	1.60	1.75		
217. 4120. 53			4.15	4.29	1.85	2.00	5.3	
217. 4125. 53			4.15	4.29	2.35	2.50		

Wendeschneidplatten sind in rechten und linken Klemmhaltern sowie Bohrstangen verwendbar.
Inserts can be used in RH and LH toolholders as well as in boring bars.

217

**Vollradius
Full Radius**

System 217



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

Bezeichnung Part Number	Lager Stock		r	s	Klemmhalter-Typ Toolholder Type
	GK 1110	GP 5125	mm	mm	

für Nuten DIN 7993 for Grooves DIN 7993

217. 1305. 00			0.5	1.3	.01
217. 1306. 00			0.6	1.3	

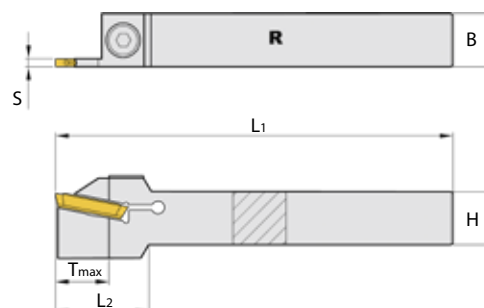
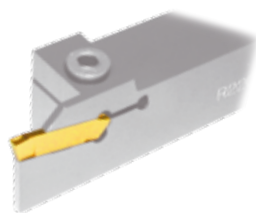
für Eckenfreistriche for Corner Reliefs

217. 0010. 20		○	1.0	2.0	.02
217. 0015. 30			1.5	3.0	.03
217. 0020. 40			2.0	4.0	.04
217. 0025. 50			2.5	5.0	.04

Wendeschneidplatten sind in rechten und linken Klemmhaltern sowie Bohrstangen verwendbar.
Inserts can be used in RH and LH toolholders as well as in boring bars.

R/L 220

System 229

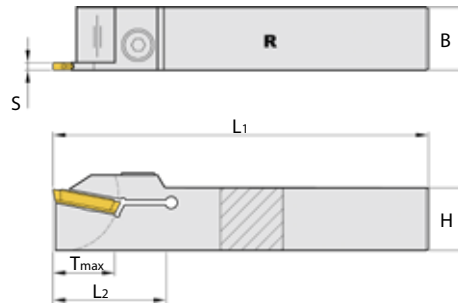


Bezeichnung Part Number	Lager Stock		Maße [mm] Dimensions					Ersatzteile <i>Spare Parts</i>		
	R	L	H=B	L ₁	L ₂	T _{max}	Seite / Page: 4.21			
							s [mm]			
R/L 220. 1616. 02			16	100	35	20	2.0 - 2.9	32.20.116	32.20.616	32.20.517
R/L 220. 2020. 02	○	●	20	125	35	20				
R/L 220. 2525. 02		○	25	150	-	20				
R/L 220. 1616. 03			16	100	35	20	3.0 - 3.9			-
R/L 220. 2020. 03	○	●	20	125	40	20				
R/L 220. 2525. 03	○	○	25	150	-	20				
R/L 220. 1616. 04			16	100	35	20	4.0 - 4.9			32.20.517
R/L 220. 2020. 04	○	○	20	125	35	20				
R/L 220. 2525. 04	○	○	25	150	-	20				
R/L 220. 1616. 05			16	100	35	20	5.0 - 5.9			
R/L 220. 2020. 05			20	125	35	20				
R/L 220. 2525. 05			25	150	-	20				
R/L 220. 1616. 06			16	100	35	20	6.0 - 6.9			
R/L 220. 2020. 06			20	125	35	20				
R/L 220. 2525. 06			25	150	-	20				

Ausführung R oder L angeben / state R or L version

R/L 225

System 229



Bezeichnung Part Number	Lager Stock		Maße [mm] Dimensions						Ersatzteile Spare Parts		
								Seite / Page: 4.21			
	R	L	H	B	L ₁	L ₂	T _{max}	s [mm]			
R/L 225. 2020. 02			20	20	125	43	25	2.0 - 2.9	32.20.116	32.20.616	32.20.517
R/L 225. 2525. 02			25	25	150	-	25				
R/L 225. 3225. 02			32	25	170	-	25				
R/L 225. 2020. 03			20	20	125	43	25	3.0 - 3.9			
R/L 225. 2525. 03			25	25	150	-	25				
R/L 225. 3225. 03			32	25	170	-	25				
R/L 225. 2020. 04			20	20	125	43	25	4.0 - 4.9			
R/L 225. 2525. 04			25	25	150	-	25				
R/L 225. 3225. 04			32	25	170	-	25				
R/L 225. 2020. 05			20	20	125	43	25	5.0 - 5.9			
R/L 225. 2525. 05			25	25	150	-	25				
R/L 225. 3225. 05			32	25	170	-	25				
R/L 225. 2020. 06			20	20	125	43	25	6.0 - 6.9			
R/L 225. 2525. 06			25	25	150	-	25				
R/L 225. 3225. 06			32	25	170	-	25				

Ausführung R oder L angeben / state R or L version

Drehen
Turning

Fräswerkzeuge
Milling Tools

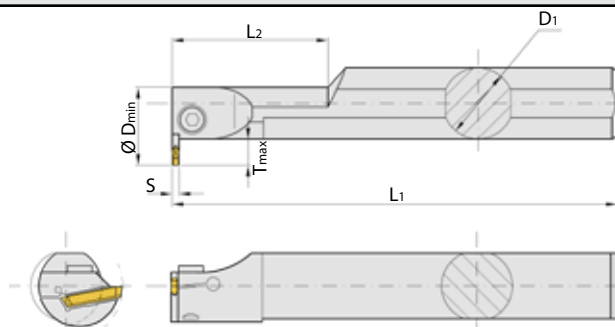
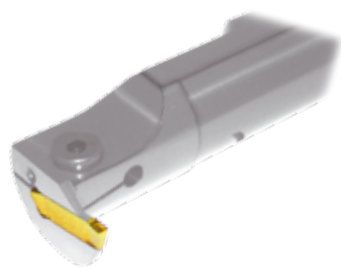
HDS-/VHM- Fräser
HDS-/ Solid Carbide
Endmills

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



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

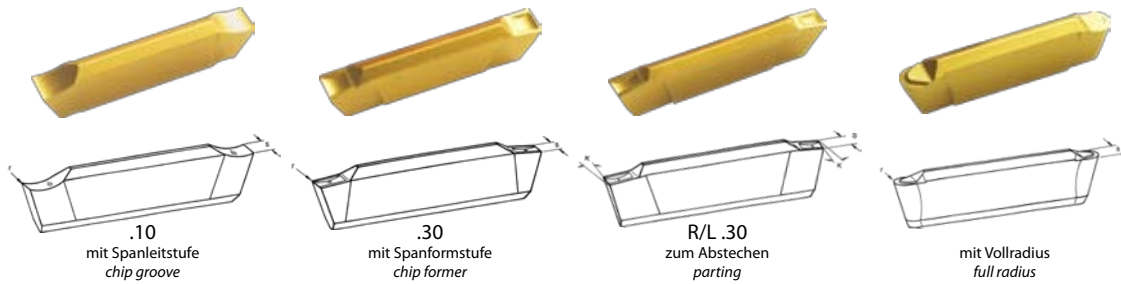
Bezeichnung Part Number	Lager Stock		Maße [mm] Dimensions					 Seite / Page: 4.21	Ersatzteile <i>Spare Parts</i>		
	R	L	D ₁	L ₁	D _{min}	L ₂	T _{max}	s [mm]			
R/L 214. 0032. 02	○		32	200	46	-	11.5	2.0 - 2.9	32.20.116	32.20.616	32.20.517
R/L 214. 0040. 02			40	250	50	80	11.5				
R/L 214. 0050. 02			50	250	60	100	15.0				
R/L 214. 0032. 03	○		32	200	46	-	11.5	3.0 - 3.9			
R/L 214. 0040. 03			40	250	50	80	11.5				
R/L 214. 0050. 03			50	250	60	100	15.0				
R/L 214. 0032. 04			32	200	46	-	11.5	4.0 - 4.9			
R/L 214. 0040. 04			40	250	50	80	11.5				
R/L 214. 0050. 04			50	250	60	100	15.0				
R/L 214. 0032. 05			32	200	46	-	11.5	5.0 - 5.9			
R/L 214. 0040. 05			40	250	50	80	11.5				
R/L 214. 0050. 05			50	250	60	100	15.0				
R/L 214. 0032. 06			32	200	46	-	11.5	6.0 - 6.9			
R/L 214. 0040. 06			40	250	50	80	11.5				
R/L 214. 0050. 06			50	250	60	100	15.0				

Ausführung R oder L angeben / state R or L version

R/L 229

für Schwerzerspannung
for Heavy Duty Groove

System 229



Bezeichnung Part Number	Lager Stock		s +0.05	r	Klemmhaltertyp Toolholder Type
	GK 1110	GP 5125	mm	mm	
229. 0200. 10	●	●	2.0	0.20	.02
229. 0300. 10	●	●	3.0	0.20	.03
229. 0400. 10			4.0	0.20	.04
229. 0500. 10			5.0	0.40	.05
229. 0600. 10			6.0	0.40	.06
229. 0200. 30		●	2.0	0.20	.02
229. 0300. 30		●	3.0	0.20	.03
229. 0400. 30		○	4.0	0.20	.04
229. 0500. 30		○	5.0	0.40	.05
229. 0600. 30			6.0	0.40	.06
R/L 229. 5200. 30	R	L	2.0	0.15	.02
R/L 229. 5300. 30		●	3.0	0.15	.03
R/L 229. 5400. 30		○	4.0	0.15	.04
229. 0010. 20			2.0	1.00	.02
229. 0015. 30			3.0	1.50	.03
229. 0020. 40			4.0	2.00	.04
229. 0025. 50			5.0	2.50	.05
229. 0030. 60			6.0	3.00	.06

Bei Zwischenmaßen bitte WSP-Toleranz angeben.
When ordering different dimensions, please state tolerances.

Drehen
Turning

Fräswerkzeuge
Milling Tools

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

Stech- und
Abstechwerkzeuge
Grooving and
Parting off Tools

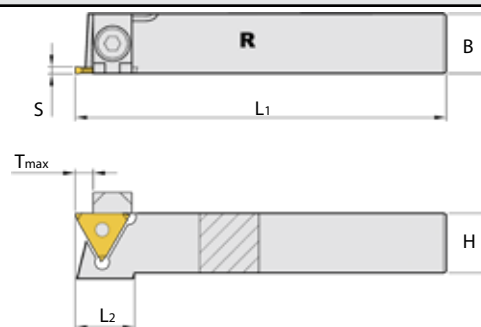
Mini/ Micro
Schneidwerkzeuge
Mini/ Micro Tools

Gewinde-
werkzeuge
Threading Tools

Wendeplattenbohrer
VHM-Bohrer
Indexable Drills
Solid Carbide Drills

R/L 360

System 312

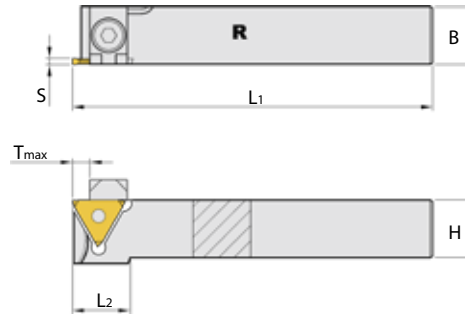
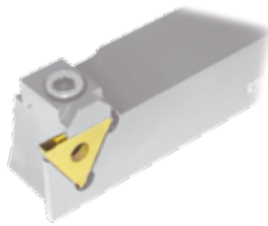


Bezeichnung Part Number	Lager Stock		Maße [mm] Dimensions				Seite / Page: 4.25-4.29  s [mm]	Ersatzteile Spare Parts		
	R	L	H=B	L ₁	L ₂	T _{max}				
R/L 360. 1212. 01	●		12	100	24	4	0.5 - 1.9	<u>1212</u> 32.05.715	<u>1212</u> 32.15.115	<u>1212</u> 48.12.606
R/L 360. 1616. 01	●	●	16	125	22	4				
R/L 360. 2020. 01	●	●	20	125	21	4				
R/L 360. 2525. 01	●	●	25	150	-	4				
R/L 360. 1212. 02			12	100	24	6	1.9 - 2.9	<u>1616</u> 32.05.712	<u>1616</u> 32.15.114	<u>1616</u> 48.11.602
R/L 360. 1616. 02			16	125	22	6				
R/L 360. 2020. 02	●		20	125	21	6				
R/L 360. 2525. 02	●	●	25	150	-	6				
R/L 360. 1212. 03			12	100	24	6	2.9 - 3.9	<u>2020</u> 32.05.716	<u>2020</u> 32.15.114	<u>2020</u> 48.11.602
R/L 360. 1616. 03			16	125	22	6				
R/L 360. 2020. 03	●		20	125	21	6				
R/L 360. 2525. 03			25	150	-	6				
R/L 360. 1212. 04			12	100	24	6	3.9 - 6.3	<u>2525</u> 32.05.716	<u>2525</u> 32.15.114	<u>2525</u> 48.11.602
R/L 360. 1616. 04			16	125	22	6				
R/L 360. 2020. 04	●		20	125	21	6				
R/L 360. 2525. 04			25	150	-	6				

Ausführung R oder L angeben / state R or L version

R/L 390

System 312



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

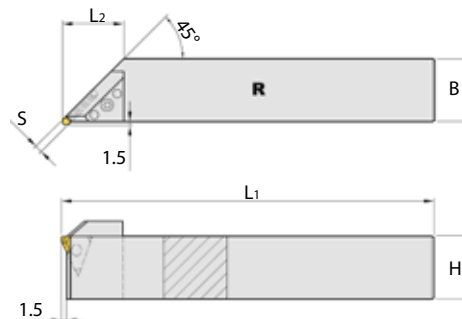
Wendepplattenbohrer
VHM-Bohrer
Indexable Drills
Solid Carbide Drills

Bezeichnung Part Number	Lager Stock		Maße [mm] Dimensions					Ersatzteile Spare Parts		
	R	L	H=B	L ₁	L ₂	T _{max}	Seite / Page: 4.25-4.29			
							s [mm]			
R/L 390. 2020. 02	○		20	125	22	8	1.9 - 2.9			
R/L 390. 2525. 02	○		25	150	-	8				
R/L 390. 2020. 03			20	125	22	8	2.9 - 3.9			
R/L 390. 2525. 03			25	150	-	8				
R/L 390. 2020. 04			20	125	22	8	3.9 - 6.3			
R/L 390. 2525. 04			25	150	-	8				

Ausführung R oder L angeben / state R or L version

R/L 309

System 312

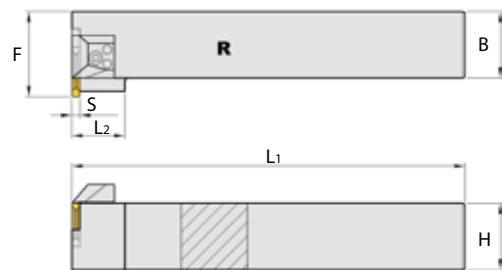


Bezeichnung Part Number	Lager Stock		Maße [mm] Dimensions			 Seite / Page: 4.25-4.29	Ersatzteile <i>Spare Parts</i>			
	R	L	H=B	L ₁	L ₂	s [mm]				
R/L 309. 2020. 02			20	125	30	1.9 - 2.9				
R/L 309. 2525. 02			25	150	-					
R/L 309. 2020. 03			20	125	30	2.9 - 3.9				
R/L 309. 2525. 03			25	150	-					
R/L 309. 2020 04			20	125	30	3.9 - 6.3				
R/L 309. 2525. 04			25	150	-					

Ausführung R oder L angeben / state R or L version

R/L 369

System 312



Bezeichnung Part Number	Lager Stock		Maße [mm] Dimensions					 Seite / Page: 4.25-4.29	Ersatzteile <i>Spare Parts</i>			
	R	L	H=B	L ₁	L ₂	F	T _{max}	s [mm]				
R/L 369. 2020. 01			20	150	20	27	4	0.5 - 1.9	 <u>L 369</u> 32.05.708			
R/L 369. 2525. 01			25	150	-	32	4					
R/L 369. 2020. 02			20	150	20	27	6	1.9 - 2.9				
R/L 369. 2525. 02			25	150	-	32	6					
R/L 369. 2020. 03			20	150	20	27	6	2.9 - 3.9	 <u>R 369</u> 32.05.707			
R/L 369. 2525. 03			25	150	-	32	6					
R/L 369. 2020. 04			20	150	20	27	6	3.9 - 6.3				
R/L 369. 2525. 04			25	150	-	32	6					

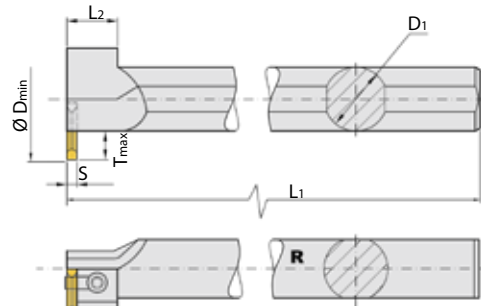
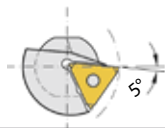
Ausführung R oder L angeben / state R or L version

R/L 330

System 312



D _{min} mm	Stechtiefe max. max. depth of groove mm
46	2
50	3
60	4
80	4.5
100	5



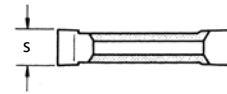
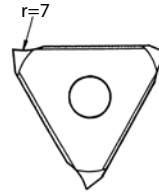
Bezeichnung Part Number	Lager Stock		Maße [mm] Dimensions					Seite / Page: 4.25-4.29	Ersatzteile Spare Parts		
	R	L	D ₁	L ₁	L ₂	D _{min}	s [mm]				
R/L 330. 0025. 01			25	300	20	46					
R/L 330. 0032. 01			32	350	20	46		0.5 - 1.9			
R/L 330. 0040. 01			40	400	-	46					
R/L 330. 0025. 02			25	300	20	46		1.9 - 2.9			
R/L 330. 0032. 02			32	350	20	46					
R/L 330. 0040. 02			40	400	-	46					
R/L 330. 0025. 03			25	300	20	46		2.9 - 3.9			
R/L 330. 0032. 03			32	350	20	46					
R/L 330. 0040. 03			40	400	-	46					
R/L 330. 0025. 04			25	300	20	46		3.9 - 6.3			
R/L 330. 0032. 04			32	350	20	46					
R/L 330. 0040. 04			40	400	-	46					

Ausführung R oder L angeben / state R or L version

312

für Sicherungsringe DIN 471/472
for Circlips DIN 471/472

System 312



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

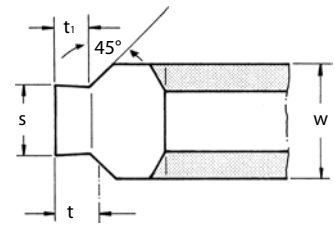
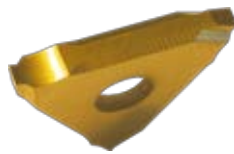
Gewinde-
werkzeuge
Threading Tools

Wendepaltenbohrer
VHM-Bohrer
Indexable Drills
Solid Carbide Drills

Bezeichnung Part Number	Lager Stock			Nut-Nennmaß Groove DIN-No. mm	s -0.05 mm	Klemmhalter-Typ Toolholder Type
	GK 1120	GK 5320	GP 5125			
312. 0050. 00	○	○	●	0.5	0.57	.01
312. 0060. 00	○	○	●	0.6	0.67	
312. 0070. 00	○	○	●	0.7	0.77	
312. 0080. 00	○	○	●	0.8	0.87	
312. 0090. 00	○	○	●	0.9	0.97	
312. 0100. 00	○	○	●	1.0	1.07	
312. 0110. 00	○	○	●	1.1	1.24	
312. 0130. 00	○	○	●	1.3	1.44	
312. 0160. 00			●	1.6	1.74	
312. 0185. 00			●	1.85	1.99	
312. 0215. 00			●	2.15	2.29	.02
312. 0265. 00			●	2.65	2.79	
312. 0315. 00	○	○	●	3.15	3.29	.03
312. 0415. 00		○	○	4.15	4.29	.04
312. 0515. 00			○	5.15	5.29	

Wendeschneidplatten sind in rechten und linken Klemmhaltern sowie Bohrstangen verwendbar.
Inserts can be used in RH and LH toolholders as well as in boring bars.

Bei Zwischenmaßen bitte WSP-Toleranz angeben.
When ordering different dimensions please state tolerances.



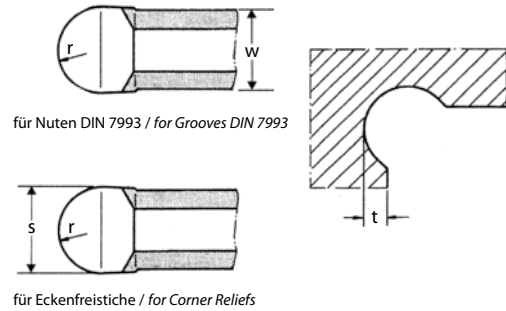
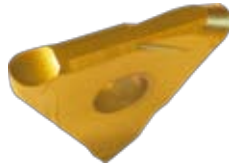
Bezeichnung Part Number	Lager Stock			Nut-Nennmaß Groove DIN-No. mm	s -0.05 mm	t ₁ -0.05 mm	t mm	w mm	Klemmhalter-Typ Toolholder Type
	GK 1120	GK 5320	GP 5125						
312. 1101. 25				1.1	1.24	0.19	0.20	2.5	.02
312. 1102. 25				1.1	1.24	0.24	0.25		
312. 1103. 25				1.1	1.24	0.29	0.30		
312. 1104. 25				1.1	1.24	0.33	0.35		
312. 1105. 25				1.1	1.24	0.36	0.40		
312. 1306. 25				1.3	1.44	0.45	0.55		
312. 1607. 33				1.6	1.74	0.60	0.70	3.3	.03
312. 1608. 33				1.6	1.74	0.75	0.85		
312. 1609. 33				1.6	1.74	0.85	1.00		
312. 1810. 33				1.85	1.99	0.85	1.00		
312. 1812. 33				1.85	1.99	1.10	1.25		
312. 2115. 43				2.15	2.29	1.35	1.50	4.3	.04
312. 2616. 43				2.65	2.79	1.35	1.50		
312. 2617. 43				2.65	2.79	1.60	1.75	5.3	
312. 3118. 53				3.15	3.29	1.60	1.75		
312. 4120. 53				4.15	4.29	1.85	2.00	6.3	
312. 4125. 53				4.15	4.29	2.35	2.50		
312. 5130. 63				5.15	5.29	2.85	3.00		

Wendescheidplatten sind in rechten und linken Klemmhaltern sowie Bohrstangen verwendbar.
Inserts can be used in RH and LH toolholders as well as in boring bars.

312

Vollradius Full Radius

System 312



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			r	s -0.05	t _{max}	w	Klemmhalter-Typ Toolholder Type
	GK 1120	GK 5320	GP 5125	mm	mm	mm	mm	

für Nuten DIN 7993 for Grooves DIN 7993

312. 1302. 00				0.2	0.4	0.6	1.3	.01
312. 1302. 05				0.25	0.5	0.85	1.3	
312. 1303. 00				0.3	0.6	1.1	1.3	
312. 1304. 00				0.4	0.8	2.3	1.3	
312. 1305. 00				0.5	1.0	2.5	1.3	
312. 1306. 00				0.6	1.2	0.8	1.3	
312. 0009. 18				0.9	1.8	4	1.2	
312. 0011. 22				1.1	2.2	6	1.6	.02
312. 0014. 28				1.4	2.8	6	2.2	
312. 0018. 36				1.8	3.6	6	3.0	.03

für Eckenfreistriche for Corner Reliefs

312. 0010. 20			○	1.0	2.0	0.7	1.4	.01
312. 0015. 30			○	1.5	3.0	1.0	2.4	.02
312. 0020. 40				2.0	4.0	1.2	3.4	.03
312. 0025. 50			○	2.5	5.0	1.5	4.4	.04
312. 0030. 60				3.0	6.0	1.8	5.4	

für CNC-Konturendrehen for CNC Shape Grooving

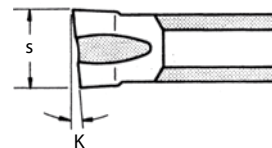
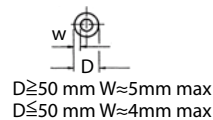
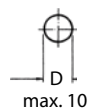
312. 0100. 05			○	0.50	1.0		0.84	.01
312. 0150. 07				0.75	1.5		1.2	
312. 0200. 10			○	1.00	2.0		1.4	
312. 0250. 12				1.25	2.5		1.9	
312. 0300. 15				1.50	3.0		2.4	.02
312. 0400. 20				2.00	4.0		3.4	.03

Wendeschneidplatten sind in rechten und linken Klemmhaltern sowie Bohrstangen verwendbar - Stechtiefe ist halterabhängig.
Inserts can be used in RH and LH toolholders as well as in boring bars epth of groove in relation to toolholder.

R/L 312

zum Abstechen
for Parting-off

System 312



Bezeichnung Part Number	Lager Stock			s	K	Klemmhalter-Typ Toolholder Type
				-0.05		
	GK 1120	GK 5320	GP 5125	mm		
R/L 312. 0516. 00	R L	R L	R L	1.6		.01
R/L 312. 0521. 00				2.1	5°	.02

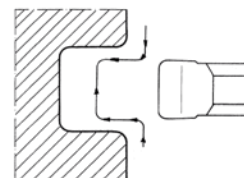
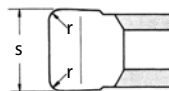
Ausführung R oder L angeben / state R or L version.

Rechte Wendeschneidplatten in rechten und linke Wendeschneidplatten in linken Klemmhaltern verwenden.
RH inserts are to be used in RH and LH inserts in LH toolholders.

312

zum Feindreihen
for Finishing

System 312



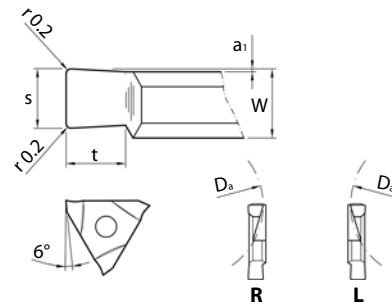
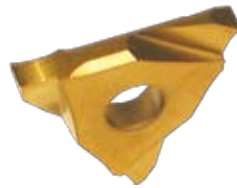
Bezeichnung Part Number	Lager Stock			s	r	Klemmhalter-Typ Toolholder Type
				+0.03		
	GK 1120	GK 5320	GP 5125	mm	mm	
312. 0100. 02		○	●	1.0	0.2	.01
312. 0150. 02			○	1.5	0.2	
312. 0200. 02		○	○	2.0	0.2	
312. 0200. 04				2.0	0.4	
312. 0250. 02				2.5	0.2	.02
312. 0250. 04				2.5	0.4	
312. 0300. 02				3.0	0.2	
312. 0300. 06				3.0	0.6	
312. 0300. 08				3.0	0.8	.03
312. 0400. 02				4.0	0.2	
312. 0400. 08				4.0	0.8	
312. 0400. 12				4.0	1.2	

Wendeschneidplatten sind in rechten und linken Klemmhaltern sowie Bohrstangen verwendbar.
Inserts can be used in RH and LH toolholders as well as in boring bars.

R/L 312

zum Axialstechen
for Face Grooving

System 312



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						s -0.05 mm	w	t _{max}	Nutaußen-Ø Outer-Ø D _a Ø ≥ mm	Klemmhalter-Typ Toolholder Type
	GK 1120	GK 5320	GP 5125	R	L	R					
R/L 312. 2015. 02							1.5	2.7	2.0	20	.02
R/L 312. 3020. 02							2.0	2.7	3.0	30	
R/L 312. 3030. 02							3.0	3.7	3.0	30	.03

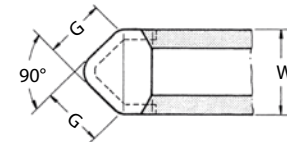
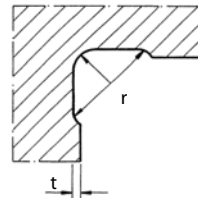
Ausführung R oder L angeben / state R or L version.

Rechte Wendeschneidplatten in rechten und linke Wendeschneidplatten in linken Klemmhaltern verwenden.
RH inserts are to be used in RH and LH inserts in LH toolholders.

312

für Eckenfreistriche ähnlich DIN 509 Form F
for Corner Reliefs similar to DIN 509 Type F

System 312



Bezeichnung Part Number	Lager Stock			r mm	t mm	G mm	W +/-0.05 mm	Klemmhalter-Typ Toolholder Type
	GK 1120	GK 5320	GP 5125					
312. 0602. 24				0.6	0.2	1.7	2.4	.02
312. 0603. 33				0.6	0.3	2.3	3.3	
312. 1002. 30				1.0	0.2	2.1	3.0	.03
312. 1004. 50				1.0	0.4	3.6	5.0	
312. 1603. 50				1.6	0.3	3.6	5.0	.04

Wendeschneidplatten sind in rechten und linken Klemmhaltern sowie Bohrstangen verwendbar.
Inserts can be used in RH and LH toolholders as well as in boring bars.

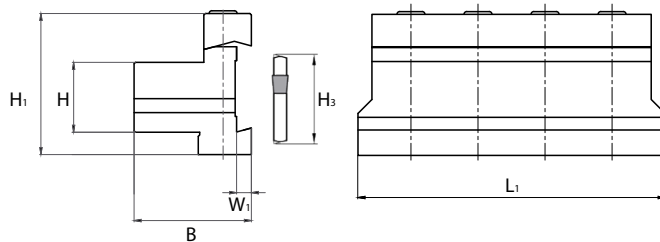
SMBB

Spannblöcke Blocks

System LGTN



SMBB



Bezeichnung Part Number	Lager Stock	Maße [mm] Dimensions						 Seite / Page: 4.33	Ersatzteile <i>Spare Parts</i>	
		H	H ₃	L ₁	H ₁	B	W ₁			
SMBB 0819	●	08	19	56	30	25	1.6	LGIH / NGIH 19	32.30.117	48.11.602
SMBB 1019	●	10	19	56	30	25	1.6			
SMBB 1219	●	12	19	56	30	25	1.6			
SMBB 1619	●	16	19	76	30	26	1.6			
SMBB 1626	●	16	26	86	32	32	5.3	LGTS / LGIH / NGIH 26	32.30.116	
SMBB 2026	●	20	26	86	38	38	5.3			
SMBB 2032	○	20	32	100	38	38	5.3	LGTS / LGIH / NGIH 32		
SMBB 2526	●	25	26	86	42	42	5.3	LGIH / NGIH 26		
SMBB 2532	●	25	32	110	42	42	5.3	LGIH / NGIH 32		
SMBB 3232	○	32	32	110	48	48	5.3			

LGIH-S

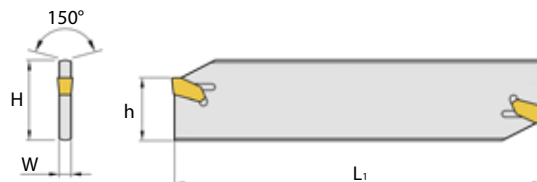
Stechschwert Blade

System LGTN



LGIH 26-3S

mit Stoppanschlag / stopper type

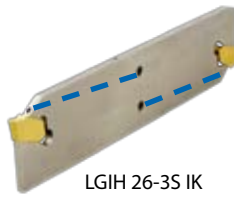


Bezeichnung Part Number	Lager Stock	Maße [mm] Dimensions						Seite / Page: 4.33	Ersatzteile Spare Parts	
		H	W	L ₁	h	D _{max}				
LGIH 19-2 S	●	19	1.6	86	16	40	LGT. - 2	32.30.601		
LGIH 26-2 S	●	26	1.6	110	21	50	LGT. - 2			
LGIH 26-3 S	●	26	2.4	110	21	80	LGT. - 3			
LGIH 26-4 S	●	26	3.2	110	21	80	LGT. - 4			
LGIH 26-5 S	●	26	4.0	110	21	80	LGT. - 5			
LGIH 32-2 S	●	32	1.6	150	25	100	LGT. - 2			
LGIH 32-3 S	●	32	2.4	150	25	100	LGT. - 3			
LGIH 32-4 S	●	32	3.2	150	25	100	LGT. - 4			
LGIH 32-5 S	●	32	4.0	150	25	100	LGT. - 5			
LGIH 32-6 S	○	32	5.2	150	25	100	LGT. - 6			
NGIH 19-2	●	19	1.6	86	16	40	NGT. - 2	NGT. - 2		
NGIH 26-2	●	26	2.4	110	21	50	NGT. - 2			
NGIH 32-2	●	32	2.4	150	25	40	NGT. - 2			

LGIH-S IK

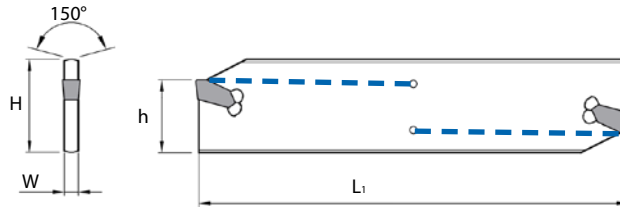
Stechschwert mit Innenkühlung
Blade with Internal Coolant

System LGTN



LGIH 26-3S IK

mit Stopppanschlag /stopper type



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

Wendelplattenbohrer
VHM-Bohrer
Indexable Drills
Solid Carbide Drills

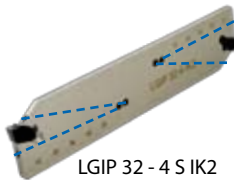
Bezeichnung Part Number	Lager Stock	Maße [mm] Dimensions						Seite / Page: 4.33	Ersatzteile Spare Parts	
		H	W	L ₁	h	D _{max}				
LGIH 26 - 3 S IK	●	26	2.4	110	21	80		LGT . - 3		
LGIH 32 - 3 S IK	○	32	2.4	150	25	100		LGT . - 3	32.30.601	

Fragen Sie auch nach den passenden VDI-Aufnahmen.
Please, ask also for suitable VDI-Blocks.

LGIP-S IK2

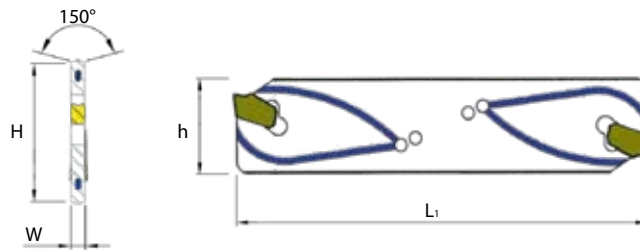
Stechschwert mit doppelter IK
Blade with double Internal Coolant

System LGTN



LGIP 32 - 4 S IK2

mit Stopppanschlag /stopper type



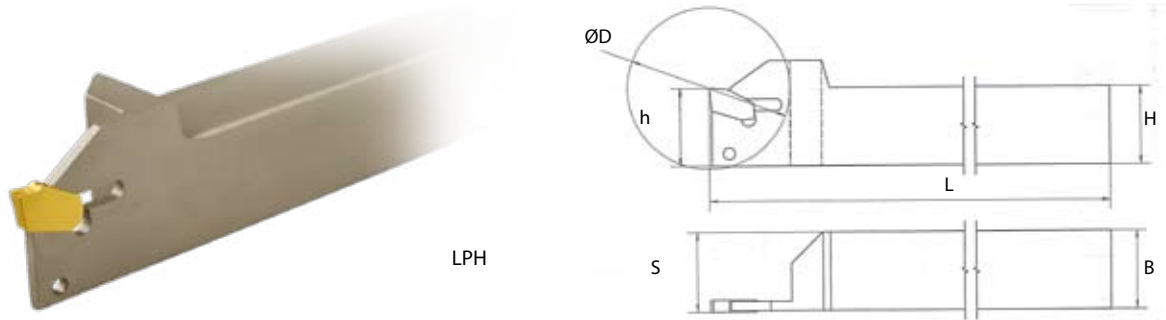
Bezeichnung Part Number	Lager Stock	Maße [mm] Dimensions						Seite / Page: 4.33	Ersatzteile Spare Parts		
		H	W	L ₁	h	D _{max}					
LGIP 26 - 3 S IK2	●	26	2.4	110	21	80		LGT . - 3			
LGIP 26 - 4 S IK2	●	26	3.2	110	21	80		LGT . - 4			
LGIH 32 - 3 S IK2	●	32	2.4	150	25	100		LGT . - 3	32.30.601	56.44.142	48.13.303
LGIH 32 - 4 S IK2	●	32	3.2	150	25	100		LGT . - 4			

Bitte fragen Sie auch nach unseren Spannblöcken für innengekühlte Schwerter.
Please ask also for blocks for blades with internal coolant.

LPH

Abstech-Halter Parting-off Toolholders

System LGTN

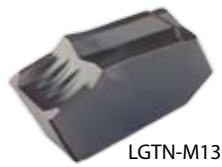


Bezeichnung Part Number	Lager Stock	Maße [mm] Dimensions						Seite / Page: 4.33	Ersatzteile Spare Parts
		H	B	L	S	h	D		
LPH 320 L - S	●	20	20	120	20.3	20	40	LGT . - 3	32.30.605
LPH 320 R - S	●	20	20	120	20.3	20	40	LGT . - 3	
LPH 420 L - S	●	20	20	120	20.4	20	50	LGT . - 4	
LPH 420 R - S	●	20	20	120	20.4	20	50	LGT . - 4	

LGT. / NGT.

Abstech - Einsätze Inserts for Parting-off

System LGTN



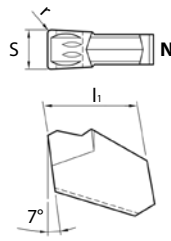
LGTN-M13



LGTN



NGTN



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			s ± 0,05 - 0,10	l_1 ± 0,10	r	K	
	GP 2120	GP 2235	GM 5130	mm	mm	mm		
LGTL - 2							8°	LGIH .. - 2
LGTN - 2 - M13	●			2.2	8.8	0.15		
LGTR - 2							8°	
LGTL - 3		●					8°	LGIH .. - 3
LGTN - 3 - M13	●		●	3.1	10.8	0.18		LGIP .. - 3
LGTR - 3		●					8°	LPH .. - 3
LGTL - 4		○					8°	LGIH .. - 4
LGTN - 4 - M13	●		●	4.1	10.8	0.23		LGIP .. - 4
LGTR - 4		●					8°	LPH .. - 4
LGTL - 5							8°	LGIH .. - 5
LGTN - 5		●		5.1	11.0	0.23		
LGTR - 5							8°	
LGTL - 6							8°	LGIH .. - 6
LGTN - 6				6.4	11.0	0.35		
LGTR - 6							8°	
NGTL - 2							8°	NGIH .. - 2
NGTN - 2		●		2.2	8.8	0.20		
NGTR - 2							8°	

Innenbearbeitung Internal Grooving

Bohrungs- Ø Bore - Ø mm	Stechtiefe, max. Depth of groove, max. mm	Typ Type	Seite Page
≥ 20	3.0 / 4.7	217	4.12
≥ 20	3.5 / 4 / 5 / 6 / 6.5 / 8 / 10	216 / 218 222 / 226 / 232	4.08
≥ 46	11.5 / 15	229	4.18
≥ 46	2 / 3 / 4 / 5	312	4.22

Aussenbearbeitung External Grooving

Stechbreite Width of groove mm	Stechtiefe, max. Depth of groove, max. mm	Typ Type	Seite Page
0.5 - 5.3	4	217	4.11
0.5 - 6.3	8	312	4.20
2 - 6	12 / 20 / 25	229	4.16
1.5 - 8	12 / 14.5 / 18 / 23 / 25	216 / 218 222 / 226 / 232	4.04

Axialbearbeitung Face Grooving

Nutaußen - Ø Outer - Ø of groove mm	Nutbreite Width of groove mm	Nuttiefe Depth of groove mm	Typ Type	Seite Page
≥ 20	1.5	2	312	4.20
≥ 30	2.0 / 3.0	3	312	4.20
34 - 150	3.0	17	222	4.07
50 - 150	4.0	22		
70 - 200	5.0	25	226	

Schnittdaten-Empfehlungen zum Stechdrehen / Abstechen

Cutting Data Recommendations for Grooving / Parting off

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

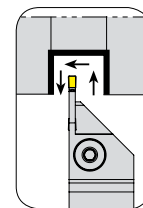
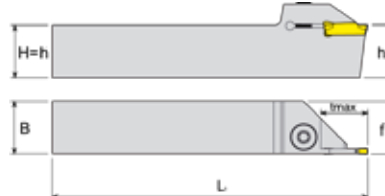
	Werkstückwerkstoff Material	Legierung Alloy	Schnittgeschwindigkeiten v_c [m/min] Cutting Speeds v_c [m/min]						
			GK 1110	GK 1120	GK 5320	GP 2120	GP 2235	GP 5125	GM 5125 GM 5130
A (P)	Unlegierter Stahl Mild steel	geglüht / annealed $\leq 0,15\% C$	-	-	120 - 200	120 - 200	80 - 160	120 - 200	100 - 180
		geglüht / annealed $0,15\% - 0,45\% C$	-	-	100 - 200	100 - 200	80 - 160	100 - 200	100 - 180
		vergütet / heat treated $\geq 0,45\% C$	-	-	90 - 200	90 - 180	70 - 150	90 - 180	80 - 160
	Legierter Stahl Alloyed steel	niedrig / low	-	-	100 - 200	100 - 200	100 - 180	100 - 200	100 - 200
		mittel / medium	-	-	90 - 160	90 - 160	80 - 140	90 - 160	80 - 150
		hoch / high	-	-	70 - 100	70 - 100	70 - 100	70 - 100	70 - 100
R (M)	Rostfreier Stahl Stainless steel	austenitisch	-	-	50 - 160	50 - 160	30 - 140	50 - 160	30 - 150
		martensitisch	-	-	50 - 200	50 - 200	30 - 160	50 - 200	30 - 180
F (K)	Grauguss Grey cast iron		60 - 100	60 - 90	70 - 160	-	-	70 - 160	-
N	Aluminium	nicht aushärtbar not hardenable	800 - 1000	700 - 850	200 - 1200	-	-	200 - 1200	-
		aushärtbar hardenable	250 - 450	250 - 400	250 - 800	-	-	250 - 800	-
		> 12% Si	200 - 300	200 - 250	400 - 1000	-	-	400 - 1000	-
	Bronze, Messing, Rotguss Bronze, brass, red brass		90 - 200	90 - 180	90 - 200	-	-	90 - 200	-
S	Wärmefeste Legierungen, Ni-Basis Heat resistant alloys, Ni-base		-	20 - 60	30 - 80	-	-	30 - 80	25 - 60
H	Gehärteter Stahl Hardened steel		10 - 20	-	-	-	-	-	-

WSP-Typ Type of Insert	Vorschübe (je nach Stechbreite) [mm/U] Feeds (acc. to width of insert) [mm/rev]
217	0.02 - 0.10
216 / 218 / 222 / 226 / 232	0.06 - 0.24
229	0.06 - 0.20
312	0.02 - 0.15

Richtwerte für Schnittgeschwindigkeit und Vorschübe bei Verwendung von Emulsion als Kühlschmiermittel.
Recommendations for cutting speed and feed when using coolants.

R/L 275

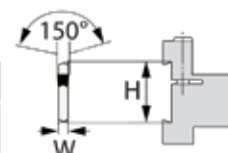
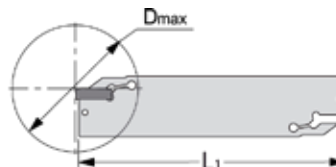
System 275



Bezeichnung Part Number	Lager Stock		Maße [mm] Dimensions				Seite / Page: 4.37	Ersatzteile Spare Parts	
	R	L	H=B	L ₁	f	T _{max}			
R/L 275. 1212. 03	•	•	12	125	12.3	16	SDGN/R 3102	32.30.113	48.12.606
R/L 275. 1616. 03	•	•	16	125	16.3	19			
R/L 275. 2020. 03	•	•	20	125	20.3	20			
R/L 275. 2525. 03	•	•	25	150	25.3	22			
								32.15.114	48.11.602

Ausführung R oder L angeben / state R or L version

DGIH

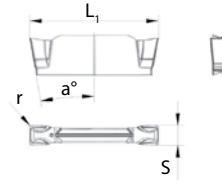


Bezeichnung Part Number	Lager Stock	Maße [mm] Dimensions				Seite / Page: 4.37	Ersatzteile Spare Parts	
		H	W	L ₁	D _{max}			
DGIH 26 - 3	•	26	2.4	110	39	SDGN/R 3102		32.30.604
DGIH 32 - 3	•	32	2.4	150	39			

SDG.

Stechdreheinsätze Grooving and Parting-off Inserts

System SDGN


Drehen
Turning

Fräswerkzeuge
Milling Tools

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

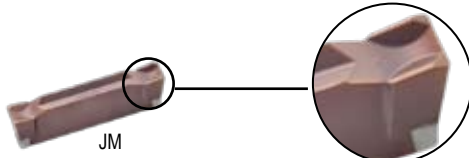
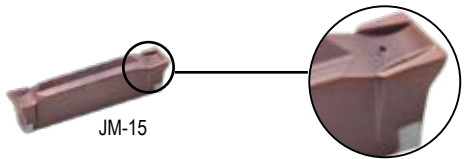
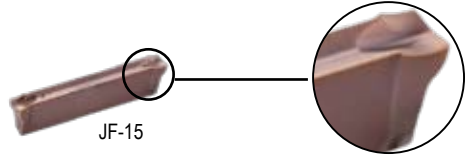
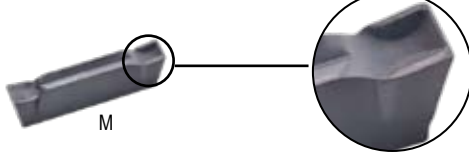
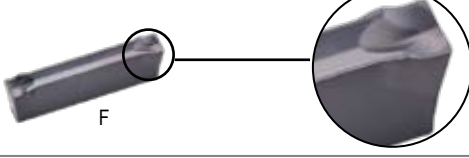
Stech- und
Abstechwerkzeuge
Grooving and
Parting off Tools

Mini/ Micro
Schneidwerkzeuge
Mini/ Micro Tools

Gewinde-
werkzeuge
Threading Tools

Wendeplattenbohrer
VHM-Bohrer
Indexable Drills
Solid Carbide Drills

Bezeichnung Part Number	Lager Stock		Anwendung Application						S	l ₁	r	K	
	GM 5130+ (M30/K20C)	GM 5125 (M25/P25C)	P	M	K	N	S	H	mm	mm	mm	°	
SDGN 2202 - F	●		●	●	●		●		2.2	21.0	0.20		R/L 275.....02
SDGN 2202 - JM		●	●	●	●		●		2.2	21.0	0.20		
SDGN 2202 - M	○		●	●	●		●		2.2	21.0	0.20		R/L 275.....03 DGIH ... - 3
SDGN 3102 - F	●		●	●	●		●		3.1	20.0	0.20		
SDGN 3102 - JM		●	●	●	●		●		3.1	20.0	0.20		
SDGN 3102 - M	●		●	●	●		●		3.1	20.0	0.20		R/L 275.....04 R/L 275.....02 R/L 275.....03 DGIH ... - 3
SDGN 4003 - M	●		●	●	●		●		4.1	18.9	0.30		
SDGR 2202 JF-15		●	●	●	●		●		2.2	21.0	0.20	15°	
SDGR 3102 JM-15		●	●	●	●		●		3.1	20.0	0.20	15°	

Geometrie Geometry	Anwendungshinweis Application Note
 JM	JM verstärkte Fase zur Bearbeitung mit hohen Vorschüben bei Stahlwerkstoffen, nichtrostendem Stahl und Gusseisen
 JM-15	JM-15 zum Abstechen mit hohen Vorschüben auch bei unterbrochenem Schnitt von Stahl-/ Niro-/ und Gusswerkstoffen
 JF-15	JF-15 zum Abstechen mit kleinem und mittlerem Vorschub mit scharfer Schneide, besonders für Bauteile mit geringem Durchmesser und Rohre geeignet
 M	M speziell für Stahl, verstärkte Fase zur Bearbeitung mit hohen Vorschüben bei Stahlwerkstoffen, nichtrostendem Stahl und Gusseisen
 F	F speziell für Niro, zum Abstechen mit kleinem und mittlerem Vorschub mit scharfer Schneide, besonders für Bauteile mit geringem Durchmesser und Rohre geeignet

ISO	P						M				K				
	Schnittgeschwindigkeiten <i>Cutting Speeds</i>														
Material <i>Material</i>	hoch <i>high</i>		mittel <i>medium</i>		niedrig <i>low</i>	unterbro- chener Schnitt <i>intermittent cutting</i>	hoch <i>high</i>	mittel <i>medium</i>		niedrig <i>low</i>	hoch <i>high</i>	mittel <i>medium</i>		niedrig <i>low</i>	
	P01	P10	P20	P30	P40	P50	M10	M20	M30	M40	K01	K10	K20	K30	K40
Hartmetall beschichtet <i>Coated carbide</i>			GP 5125									GP 5125			
					GM 5125										
			GP 2120						GM 5130+				GK 5320		
				GP 2235								GP 2120			
Hartmetall unbeschichtet <i>Uncoated carbide</i>											GK 1110				
													GK 1120		