

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

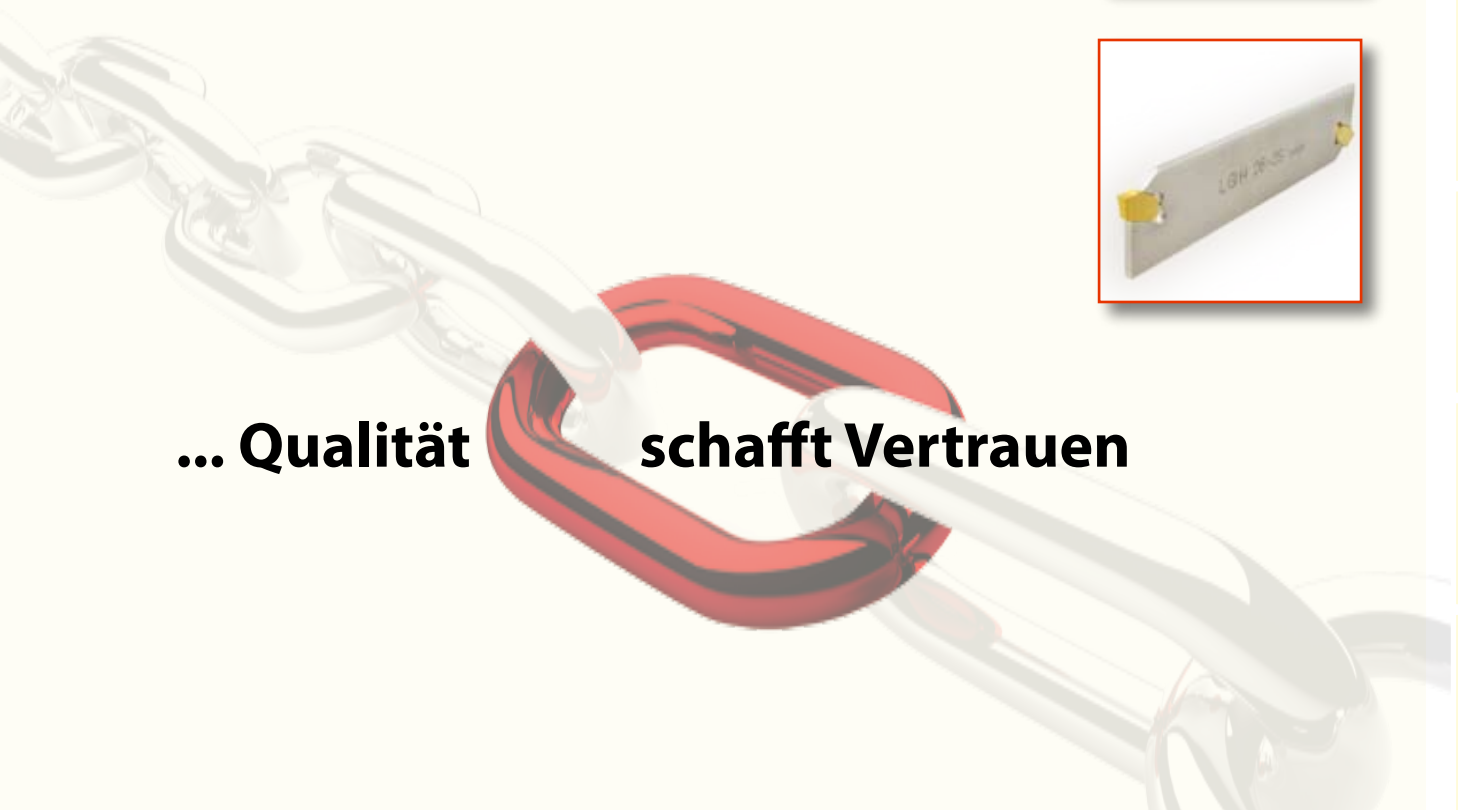
Mini/ Micro
Schneidwerkzeuge
Mini/ Micro Tools



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	 4.10
Stechdrehwerkzeuge Grooving Tools	217	 4.11
Stechdrehwerkzeuge Grooving Tools	229	 4.16
Stechdrehwerkzeuge Grooving Tools	312	 4.20
Abstech-Werkzeuge Parting-off Tools	  4.28	
System-Auswahl Stechdrehwerkzeuge Choice of System Grooving Tools		4.30
Schnittdaten-Empfehlungen Cutting Data Recommendations		4.31
Schneidstoff-Übersicht Description of Carbide Grades		4.32

Drehen
Turning

Fräswerkzeuge
Milling Tools

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

Stech- und
Abstechwerkzeuge
Grooving and
Parting off Tools

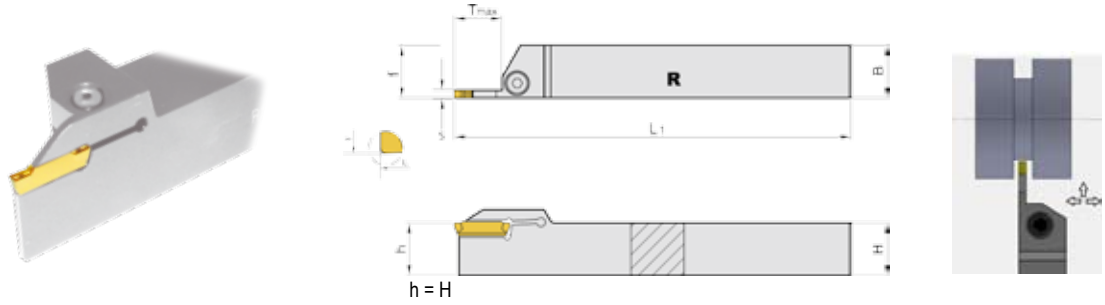
Mini/ Micro
Schneidwerkzeuge
Mini/ Micro Tools

Gewinde-
werkzeuge
Threading Tools

Wendelplattenbohrer
VHM-Bohrer
Indexable Drills
Solid Carbide Drills

R/L 260

Einstecken, Stechdrehen Grooving, Groove 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

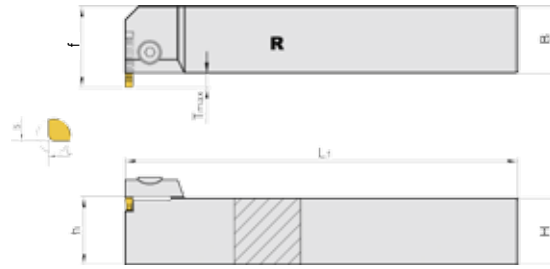
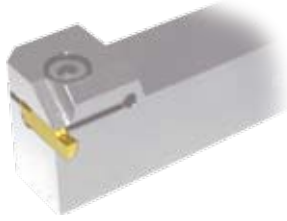
Wendepplattenbohrer
VHM-Bohrer
Indexable Drills
Solid Carbide Drills

Bezeichnung Part Number	Lager Stock		Maße [mm] Dimensions				Seite / Page: 4.10 s [mm]	Ersatzteile Spare Parts					
	R	L	H=B	L ₁	f	T _{max}							
R/L 260. 1212. 015	●		12	80	12.3	12	216.0150.30 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	216.0200.30 55 s=2,0 mm			32.15.115	48.12.606		
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	218.0250.50 55 s=2,5 mm					32.15.114	48.11.602
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	222.0300.50 55 s=3,0 mm						
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	222.0400.50 55 s=4,0 mm	32.15.114	48.11.602				
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	226.0500.50 55 s=5,0 mm			32.15.114	48.11.602		
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	226.0600.50 55 s=6,0 mm					32.15.114	48.11.602
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.



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

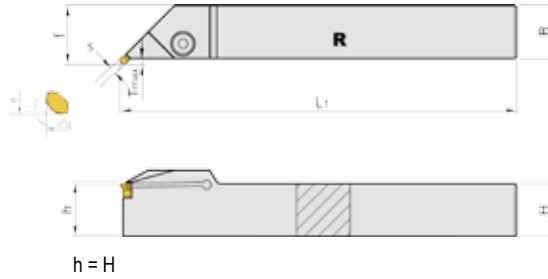
Bezeichnung Part Number	Lager Stock		Maße [mm] Dimensions				Seite / Page: 4.10 s [mm]	Ersatzteile Spare Parts	
	R	L	H=B	L ₁	f	T _{max}			
R/L 261. 2020. 015			20	125	23	3	216.0150.30 s=1,5 mm	32.15.114	48.11.602
R/L 261. 2525. 015			25	150	28	3			
R/L 261. 3232. 015			32	170	35	3			
R/L 261. 2020. 02			20	125	23.5	3.5	31 216.0200.50 55 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	30 218.0250.50 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	50 222.0300.51 55 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	50 222.0400.55 60 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	50 226.0500.51 55 60 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	50 226.0600.51 55 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	50 232.0800.51 55 s=8,0 mm		
R/L 261. 3232. 08			32	170	41	9			
R/L 265. 2525. 06			25	150	32	7	226.0600.60 s=6,0 mm		
R/L 265. 3232. 06			32	170	39	7			
R/L 265. 2525. 08			25	150	34	9	232.0800.60 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.



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				Seite / Page: 4.10 s [mm]	Ersatzteile Spare Parts	
	R	L	H=B	L ₁	f	T _{max}			
R/L 262. 2020. 03			20	125	23	3	222.0300. ⁵⁰ ₅₅ s=3,0 mm	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. ⁵⁰ ₅₅ s=4,0 mm		
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. ⁵⁰ ₅₅ s=5,0 mm		
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. ⁵⁰ ₅₅ 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	226.0600.60 s=6,0 mm		
R/L 266. 3232 06			32	170	36	4			
R/L 266. 2525. 08			25	150	30	5	232.0800.60 s=8,0 mm		
R/L 266. 3232. 08			32	170	37	5			

Ausführung R oder L angeben / state R or L version

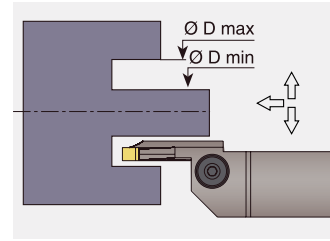
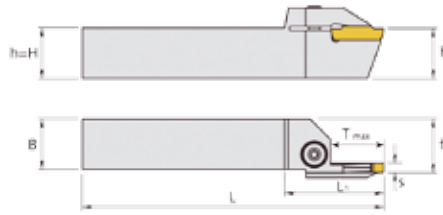
R/L 290

Axialstechen Face Grooving

System G.T.S.



Abb. zeigt rechtes Werkzeug



Drehen
Turning

Fräswerkzeuge
Milling Tools

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

Stech- und
Abstechwerkzeuge
Grooving and
Parting off Tools

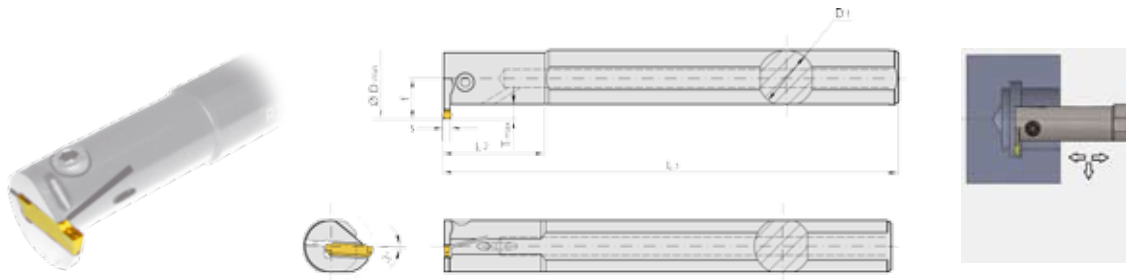
Mini/ Micro
Schneidwerkzeuge
Mini/ Micro Tools

Gewinde-
werkzeuge
Threading Tools

Wendelplattenbohrer
VHM-Bohrer
Indexable Drills
Solid Carbide Drills

Bezeichnung Part Number	Lager Stock		Maße [mm] Dimensions						Seite / Page: 4.10 s [mm]	Ersatzteile Spare Parts	
	R	L	H=B	L	L ₁	f	T _{max}	Start urchmesser Ø			
R/L290. 2525. 03-34/45	●	○	25	150	40	25	17	34-45	222.0300.50 s=3mm		
R/L290. 2525. 03-39/55	●	○	25	150	40	25	17	39-55			
R/L290. 2525. 03-49/80	○	○	25	150	40	25	17	49-80			
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. 03-70/110	○	○	25	150	40	25	17	70-110			
R/L290. 2525. 03-80/110	●	○	25	150	40	25	17	80-110			
R/L290. 2525. 03-100/150	○	○	25	150	40	25	17	100-150			
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	222.0400.50 s=4mm	32.30.116 (M6x20)	48.11.602 (S5)
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	222.0500.50 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



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

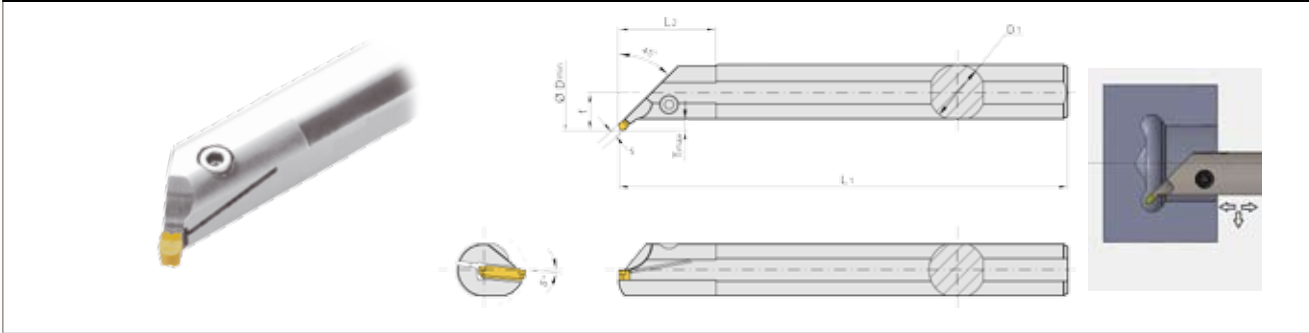
Wendepplattenbohrer
VHM-Bohrer
Indexable Drills
Solid Carbide Drills

Bezeichnung Part Number	Lager Stock		Maße [mm] Dimensions							Seite / Page: 4.10 s [mm]	Ersatzteile Spare Parts	
	R	L	D _{min}	D ₁	L ₁	L ₂	T _{max}	f				
R/L 270. 0016. 015			20	16	125	35	4	11.3	216.0150.30 s=1,5 mm	32.45.124	48.12.604	
R/L 270. 0020. 015			25	20	150	45	4	13.1		32.15.115	48.12.606	
R/L 270. 0025. 015			29	25	200	45	4	16.2				
R/L 270. 0016. 02	●	●	20	16	135	35	5	12.4	216.0200.30 55 s=2,0 mm	32.45.124	48.12.604	
R/L 270. 0020. 02	●	●	25	20	150	45	5	14.0		32.15.115	48.12.606	
R/L 270. 0025. 02			29	25	200	45	5	17.2				
R/L 270. 0016. 025	●	●	21	16	125	35	6	13.3	218.0250.50 s=2,5 mm	32.45.124	48.12.604	
R/L 270. 0020. 025			25	20	150	45	6	15.1				
R/L 270. 0025. 025			29	25	200	45	6	18.2				
R/L 270. 0020. 03	●	●	25	20	150	45	6	15.6	222.0300.50 55 s=3,0 mm			
R/L 270. 0025. 03	●	●	31	25	200	45	6	18.9				
R/L 270. 0032. 03	●	●	37	32	250	65	6	21.5				
R/L 270. 0020. 04	●	●	25	20	150	45	6	15.6	222.0400.50 55 s=4,0 mm			
R/L 270. 0025. 04	●	○	31	25	200	45	6	18.9				
R/L 270. 0032. 04	●		37	32	250	65	6	21.5				
R/L 270. 0025. 05	○		31	25	200	45	8	19.4	226.0500.50 55 s=5,0 mm	32.15.115	48.12.606	
R/L 270. 0032. 05	○		37	32	250	65	8	21.5				
R/L 270. 0025. 06			31	25	200	45	8	19.4	226.0600.50 55 s=6,0 mm			
R/L 270. 0032. 06	○		37	32	250	65	8	21.5				
R/L 271. 0025. 06			31	25	200	45	8	19.4	226.0600.60 s=6,0 mm			
R/L 271. 0032. 06			37	32	250	65	8	21.5				
R/L 271. 0032. 08			37	32	250	65	10	23.4	232.0800.60 s=8,0 mm			
R/L 271. 0040. 08	○		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.



Bezeichnung Part Number	Lager Stock		Maße [mm] Dimensions						Seite / Page: 4.10 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	222.0300.50 55 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	222.0400.50 55 s=4,0 mm			32.15.115	48.12.606						
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	226.0500.50 55 s=5,0 mm					32.15.115	48.12.606				
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	226.0600.50 55 s=6,0 mm							32.15.115	48.12.606		
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	226.0600.60 s=6,0 mm									32.15.115	48.12.606
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	232.0800.60 s=8,0 mm	32.15.115	48.12.606								
R/L 273. 0032. 08			50	32	250	65	6.5	22											

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

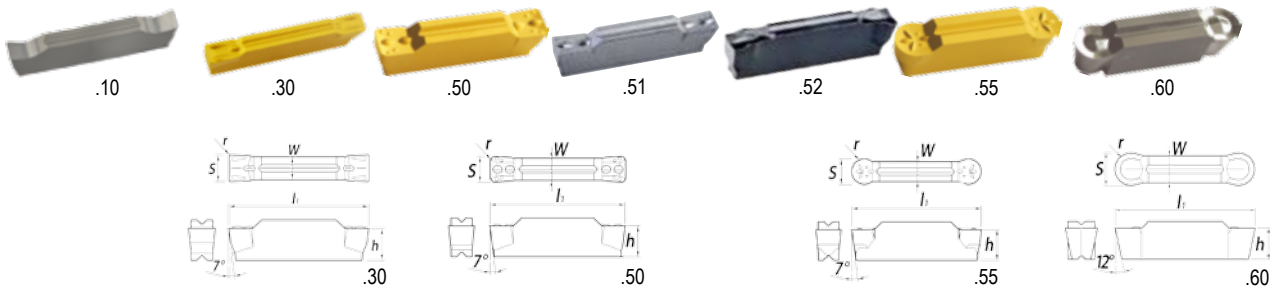
Gewinde-
werkzeuge
Threading Tools

Wendepplattenbohrer
VHM-Bohrer
Indexable Drills
Solid Carbide Drills

216/218/222/226

Einsätze zum Stechdrehen Inserts for Grooving and Turning

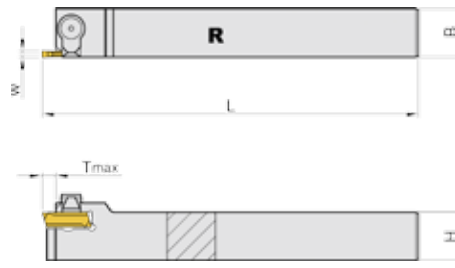
System G.T.S.



Bezeichnung Part Number	Lager Stock				s mm	r mm	l ₁ mm	w mm	h mm	Klemhaltertyp Toolholder Type
	GK 1110	GK 1210	GP 2120	GM 5130						
216. 0150. 10 -D		○			1.5	0.15	16	1.2	3.5	.015
216. 0150. 30 -DM			○							
216. 0150. 30 -DP			●							
216. 0200. 10 -D		●			2.0	0.2	16	1.6	3.5	.02
216. 0200. 30 -DG			○							
216. 0200. 30 -DM			●							
216. 0200. 30 -DP			●			1.0				
216. 0200. 51 -DG	○			○						
216. 0200. 55 -DG				○						
216. 0200. 55 -DM				●		2.5	18.5	2.0	3.8	.025
216. 0200. 55 -DP			●							
218. 0250. 10 -D		○		○						
218. 0250. 50 -DM				●		3.0	21	2.35	4.8	.03
218. 0250. 50 -DP			○							
222. 0300. 10 -D		●								
222. 0300. 50 -1		○				4.0	26	4.1	5.8	.05
222. 0300. 50 -DG			○							
222. 0300. 50 -DM			●							
222. 0300. 50 -DP			●			2.0				
222. 0300. 51 -DG	●			○						
222. 0300. 52 -DM				●						
222. 0300. 55 -DG				○		5.0	26	5.0	5.8	.06
222. 0300. 55 -DM				●						
222. 0300. 55 -DP			●							
222. 0400. 10 -D		●				8.0	31	6.0	6.5	.08
222. 0400. 50 -DG			○							
222. 0400. 50 -DM			●							
222. 0400. 50 -DP			●			6.0				
222. 0400. 51 -DG	○			○						
222. 0400. 55 -DG				○						
222. 0400. 55 -DM				●		5.0	26	4.1	5.8	.05
222. 0400. 55 -DP			●							
226. 0500. 10 -D		○								
226. 0500. 50 -DG				○		6.0	26	5.0	5.8	.06
226. 0500. 50 -DM				●						
226. 0500. 50 -DP			●							
226. 0500. 55 -DM				○		8.0	31	6.0	6.5	.08
226. 0500. 55 -DP			●							
226. 0500. 60 -D										
226. 0600. 10 -D		○				6.0	26	5.0	5.8	.06
226. 0600. 50 -DM			○							
226. 0600. 50 -DP			○							
226. 0600. 55 -DM						8.0	31	6.0	6.5	.08
226. 0600. 55 -DP										
226. 0600. 60 -D										
232. 0800. 10 -D						8.0	31	6.0	6.5	.08
232. 0800. 50 -DP										
232. 0800. 51 -D	○									
232. 0800. 60 -D	○									

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				Seite / Page: 4.13-4.15	Ersatzteile <i>Spare Parts</i>		
	R	L	H	B	L	T _{max}		W [mm]		
R/L 240. 1010. 01			10	10	80	4	0.5 - 1.7	32.10.709	32.10.109	48.12.604
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	32.10.709	32.10.109	48.12.604
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	32.10.709	32.10.109	48.12.604
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	32.10.710	32.10.109	48.12.604
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				

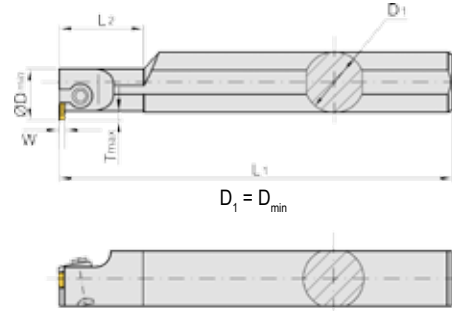
Ausführung R oder L angeben / state R or L version

R/L 233

System 217

Drehen
Turning

Fräswerkzeuge
Milling Tools



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

Stech- und
Abstechwerkzeuge
Grooving and
Parting off Tools

Bezeichnung Part Number	Lager Stock		Maße [mm] Dimensions				Seite / Page: 4.13-4.15	Ersatzteile Spare Parts		
	R	L	D ₁	L ₁	L ₂	T _{max}		W [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

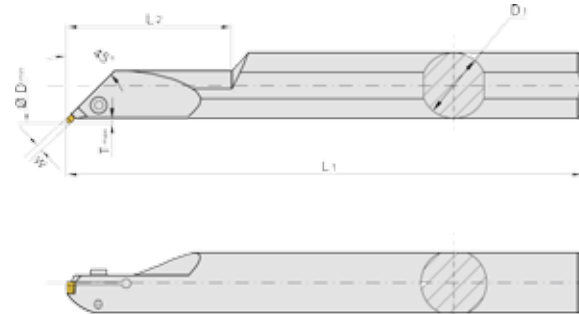
R/L 245

System 217

Mini/ Micro
Schneidwerkzeuge
Mini/ Micro Tools

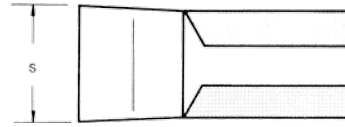
Gewinde-
werkzeuge
Threading Tools

Wendepplattenbohrer
VHM-Bohrer
Indexable Drills
Solid Carbide Drills



Bezeichnung Part Number	Lager Stock		Maße [mm] Dimensions				Seite / Page: 4.13-4.15	Ersatzteile Spare Parts		
	R	L	D ₁	L ₁	L ₂	D _{min}		W [mm]		
R/L 245. 0020. 02			20	180	60	20	1.7 - 2.7	32.10.110	48.12.606	
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



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

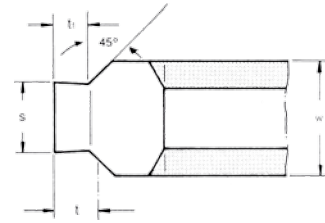
Gewinde-
werkzeuge
Threading Tools

Wendepplattenbohrer
VHM-Bohrer
Indexable Drills
Solid Carbide Drills

Bezeichnung Part Number	Lager Stock		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	
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	.01
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	.04
217. 0515. 00	○	○	5.15	5.29	

Wendeschneidplatten sind in rechten und linken Klemmhaltern sowie Bohrstängen 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.



Drehen
Turning

Fräswerkzeuge
Milling Tools

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

Stech- und
Abstechwerkzeuge
Grooving and
Parting off Tools

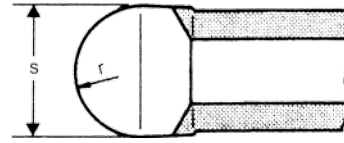
Mini/Micro
Schneidwerkzeuge
Mini/Micro Tools

Gewinde-
werkzeuge
Threading Tools

Wendepplattenbohrer
VHM-Bohrer
Indexable Drills
Solid Carbide Drills

Bezeichnung Part Number	Lager Stock		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		
217. 1102. 25			1.1	1.24	0.24	0.25		
217. 1103. 25			1.1	1.24	0.29	0.30	2.5	.02
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		
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	3.3	.03
217. 1810. 33			1.85	1.99	0.85	1.00		
217. 1812. 33			1.85	1.99	1.10	1.25		
217. 2115. 43			2.15	2.29	1.35	1.50		
217. 2616. 43			2.65	2.79	1.35	1.50	4.3	
217. 2617. 43			2.65	2.79	1.60	1.75		.04
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.



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

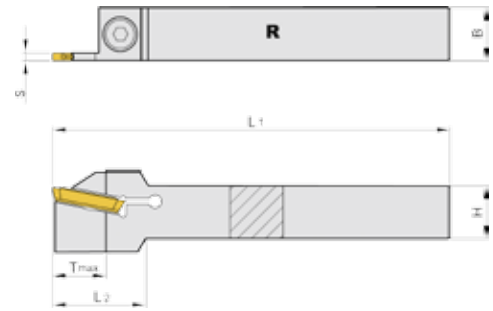
Gewinde-
werkzeuge
Threading Tools

Wendepplattenbohrer
VHM-Bohrer
Indexable Drills
Solid Carbide Drills

Bezeichnung Part Number	Lager Stock		r	s	Klemmhalter-Typ Toolholder Type
	GK 1110	GP 5125	mm	-0.05 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 Bohrstängen verwendbar.
Inserts can be used in RH and LH toolholders as well as in boring bars.

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

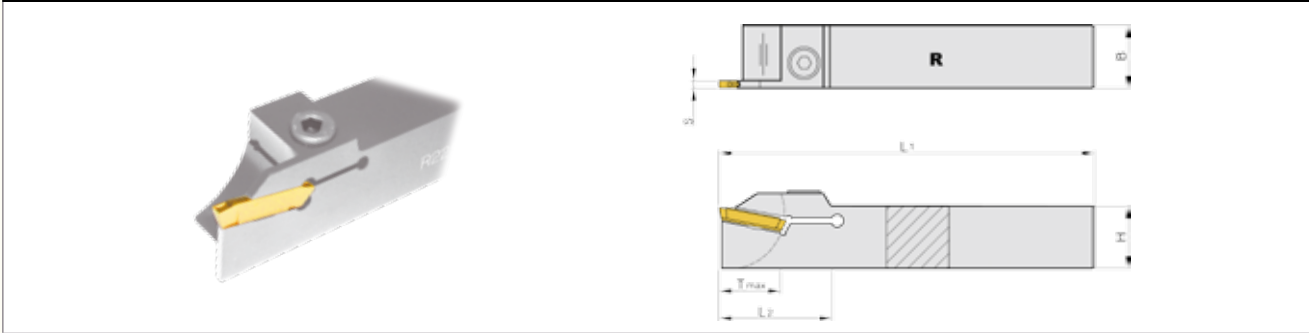
Wendepplattenbohrer
VHM-Bohrer
Indexable Drills
Solid Carbide Drills

Bezeichnung Part Number	Lager Stock		Maße [mm] Dimensions				Seite / Page: 4.19 s [mm]	Ersatzteile Spare Parts		
	R	L	H=B	L ₁	L ₂	T _{max}				
R/L 220. 1616. 02			16	100	35	20				
R/L 220. 2020. 02	●	●	20	125	35	20	2.0 - 2.9			32.20.517
R/L 220. 2525. 02		○	25	150	-	20				
R/L 220. 1616. 03			16	100	35	20				
R/L 220. 2020. 03		●	20	125	40	20	3.0 - 3.9			-
R/L 220. 2525. 03		○	25	150	-	20				
R/L 220. 1616. 04			16	100	35	20				
R/L 220. 2020. 04		○	20	125	35	20	4.0 - 4.9	32.20.116	32.20.616	
R/L 220. 2525. 04		○	25	150	-	20				
R/L 220. 1616. 05			16	100	35	20				
R/L 220. 2020. 05			20	125	35	20	5.0 - 5.9			
R/L 220. 2525. 05			25	150	-	20				
R/L 220. 1616. 06			16	100	35	20				
R/L 220. 2020. 06			20	125	35	20	6.0 - 6.9			
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					Seite / Page: 4.19 s [mm]	Ersatzteile Spare Parts											
	R	L	H	B	L ₁	L ₂	T _{max}													
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				32.20.116	32.20.616	32.20.517						
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							32.20.116	32.20.616	32.20.517			
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										32.20.116	32.20.616	32.20.517
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	32.20.116	32.20.616	32.20.517									
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

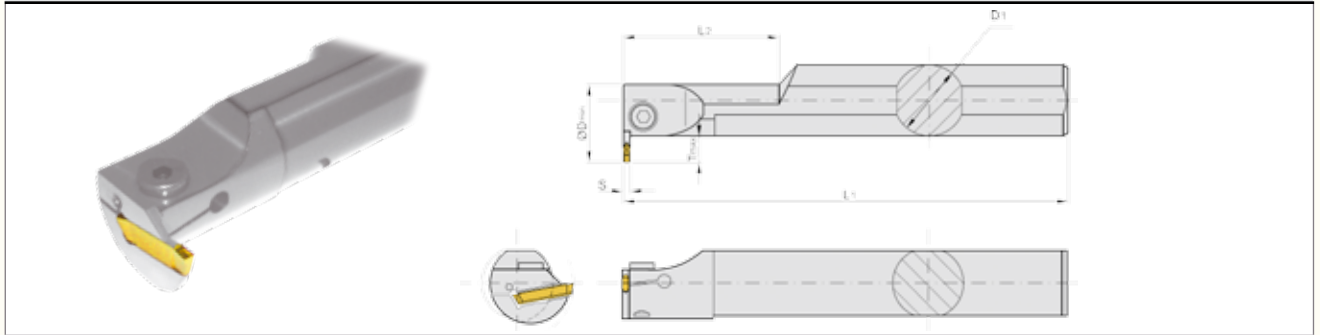
HDS-/VHM-Fräser
HDS-/Solid Carbide
Endmills

Stech- und
Abstechwerkzeuge
Grooving and
Parting off Tools

Mini/ Micro
Schneidwerkzeuge
Mini/ Micro Tools

Gewinde-
werkzeuge
Threading Tools

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		Maße [mm] Dimensions					Seite / Page: 4.19 s [mm]	Ersatzteile Spare Parts		
	R	L	D ₁	L ₁	D _{min}	L ₂	T _{max}				
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

Drehen
Turning

Fräswerkzeuge
Milling Tools

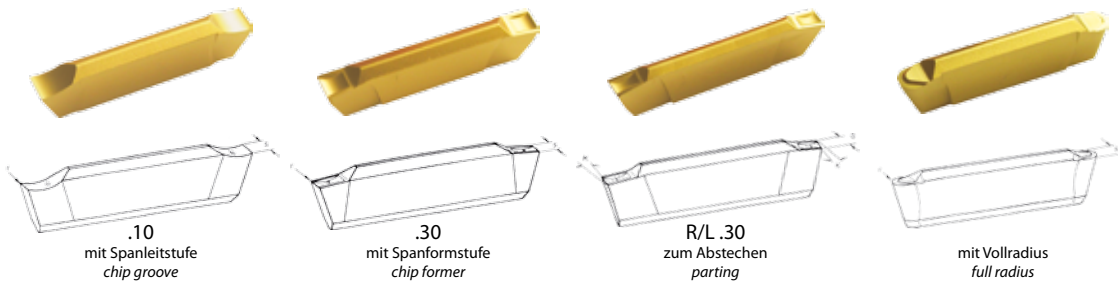
HDS-/VHM-Fräser
HDS-/Solid Carbide
Endmills

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	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	R	L	
R/L 229. 5200. 30					.02
R/L 229. 5300. 30			●	○	.03
R/L 229. 5400. 30					.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

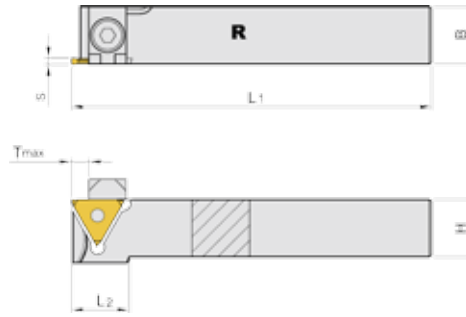
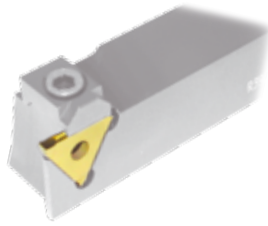
Wendepplattenbohrer
VHM-Bohrer
Indexable Drills
Solid Carbide Drills

Bezeichnung Part Number	Lager Stock		Maße [mm] Dimensions				Seite / Page: 4.23-4.27	Ersatzteile Spare Parts		
	R	L	H=B	L ₁	L ₂	T _{max}		s [mm]		
R/L 360. 1212. 01	●		12	100	24	4	0.5 - 1.9	32.05.715	32.15.115	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	32.05.712	32.15.114	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	32.05.716	32.15.114	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	32.05.716	32.15.114	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

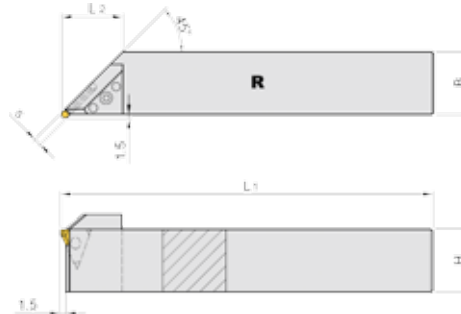
Wendepplattenbohrer
VHM-Bohrer
Indexable Drills
Solid Carbide Drills

Bezeichnung Part Number	Lager Stock		Maße [mm] Dimensions				Seite / Page: 4.23-4.27	Ersatzteile Spare Parts		
	R	L	H=B	L ₁	L ₂	T _{max}		s [mm]		
R/L 390. 2020. 02	○		20	125	22	8	1.9 - 2.9	32.05.716	32.15.114	48.11.602
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

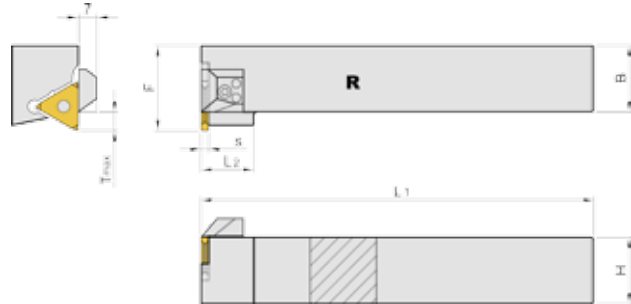


Bezeichnung Part Number	Lager Stock		Maße [mm] Dimensions			Seite / Page: 4.23-4.27	Ersatzteile Spare Parts				
	R	L	H=B	L ₁	L ₂		s [mm]				
R/L 309. 2020. 02			20	125	30	1.9 - 2.9	L309 32.05.714	32.05.106	32.05.514	48.12.603	
R/L 309. 2525. 02			25	150	-						
R/L 309. 2020. 03			20	125	30	2.9 - 3.9					
R/L 309. 2525. 03			25	150	-						
R/L 309. 2020. 04			20	125	30	3.9 - 6.3					R309 32.05.713
R/L 309. 2525. 04			25	150	-						

Ausführung R oder L angeben / state R or L version

R/L 369

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					Seite / Page: 4.23-4.27 s [mm]	Ersatzteile Spare Parts			
	R	L	H=B	L ₁	L ₂	F	T _{max}					
R/L 369. 2020. 01			20	150	20	27	4	0.5 - 1.9	L 369 32.05.708	32.05.106	32.05.514	48.12.603
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				
R/L 369. 2525. 03			25	150	-	32	6					
R/L 369. 2020. 04			20	150	20	27	6	3.9 - 6.3	R 369 32.05.707			
R/L 369. 2525. 04			25	150	-	32	6					

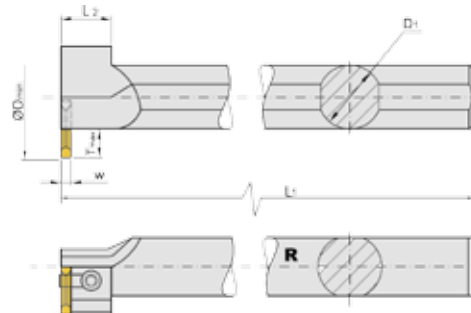
Ausführung R oder L angeben / state R or L version

R/L 330N

System 312



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



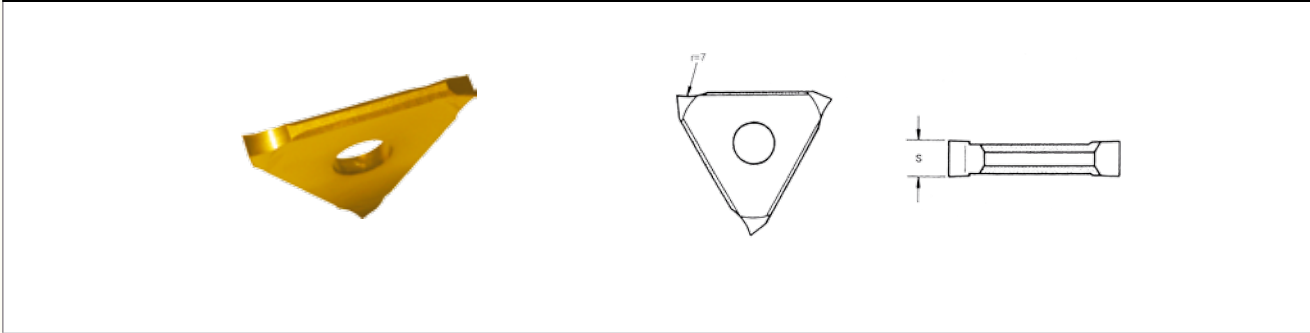
Bezeichnung Part Number	Lager Stock		Maße [mm] Dimensions				Seite / Page: 4.23-4.27 s [mm]	Ersatzteile Spare Parts		
	R	L	D ₁	L ₁	L ₂	D _{min}				
R/L 330. 0025. 01 N			25	300	20	46	0.5 - 1.9	32.05.718	32.05.138	48.12.603
R/L 330. 0032. 01 N			32	350	20	46				
R/L 330. 0040. 01 N			40	400	-	46				
R/L 330. 0025. 02 N			25	300	20	46	1.9 - 2.9			
R/L 330. 0032. 02 N			32	350	20	46				
R/L 330. 0040. 02 N			40	400	-	46	2.9 - 3.9			
R/L 330. 0025. 03 N			25	300	20	46				
R/L 330. 0032. 03 N			32	350	20	46	3.9 - 6.3			
R/L 330. 0040. 03 N			40	400	-	46				
R/L 330. 0025. 04 N			25	300	20	46				
R/L 330. 0032. 04 N			32	350	20	46				
R/L 330. 0040. 04 N			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



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	
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	.01
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.

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

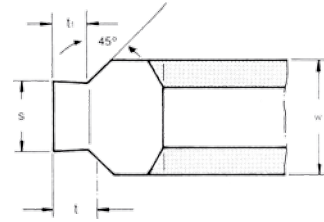
HDS-/VHM-Fräser
HDS-/Solid Carbide
Endmills

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



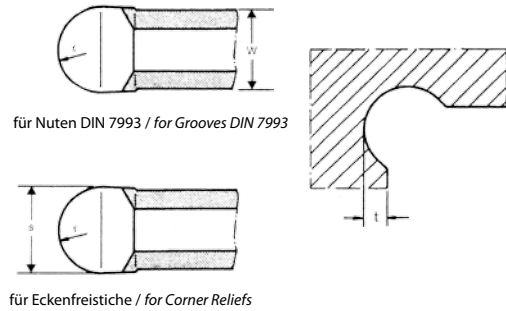
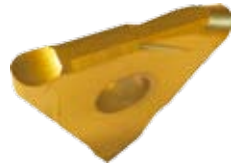
Bezeichnung Part Number	Lager Stock			Nut-Nennmaß Groove DIN-No. mm	s -0.05 mm	t ₁ -0.05 mm	t mm	w mm	Klemmhalter-Typ Toolholder Type
	GK 1120	GK 5320	GP 5125						
312. 1101. 25				1.1	1.24	0.19	0.20		
312. 1102. 25				1.1	1.24	0.24	0.25		
312. 1103. 25				1.1	1.24	0.29	0.30	2.5	.02
312. 1104. 25		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

Wendeschneidplatten sind in rechten und linken Klemmhaltern sowie Bohrstängen 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

Wendepflanzenbohrer
VHM-Bohrer
Indexable Drills
Solid Carbide Drills

Bezeichnung Part Number	Lager Stock			r	s	t	w	Klemmhalter-Typ Toolholder Type
	GK 1120	GK 5320	GP 5125	mm	mm	mm	mm	

für Nuten DIN 7993 for Grooves DIN 7993

312. 1305. 00				0.5	1.0	0.7	1.3	
312. 1306. 00				0.6	1.2	0.8	1.3	.01
312. 0009. 18				0.9	1.8	4	1.2	
312. 0011. 22				1.1	2.2	6	1.6	
312. 0014. 28				1.4	2.8	6	2.2	.02
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-Konturrendrehen for CNC shape grooving

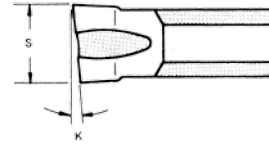
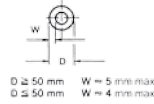
312. 0100. 05			○	0.50	1.0		0.84	
312. 0150. 07				0.75	1.5		1.2	
312. 0200. 10			○	1.00	2.0		1.4	.01
312. 0250. 12				1.25	2.5		1.9	
312. 0300. 15				1.50	3.0		2.4	.02
312. 0400. 20				2.00	4.0		3.4	.03

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 ept of groove in relation to toolholder.

R/L 312

zum Abstechen *for Parting-off*

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	K	Klemmhalter-Typ Toolholder Type
				-0.05		
				mm		
	GK 1120	GK 5320	GP 5125			
	R L	R L	R L			
R/L 312. 0516. 00			○	1.6		.01
R/L 312. 0521. 00				2.1	5°	.02

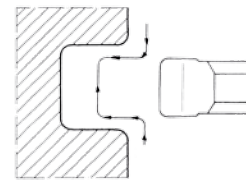
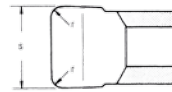
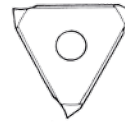
Ausführung R oder L angeben / state R or L version.

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



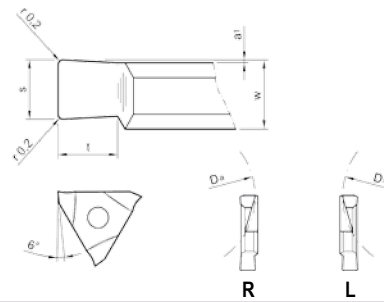
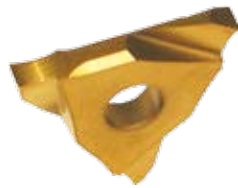
Bezeichnung Part Number	Lager Stock			s	r	Klemmhalter-Typ Toolholder Type
				+0.03		
				mm	mm	
	GK 1120	GK 5320	GP 5125			
312. 0100. 02		○	●	1.0	0.2	
312. 0150. 02			○	1.5	0.2	
312. 0200. 02		○	○	2.0	0.2	
312. 0200. 04				2.0	0.4	.01
312. 0250. 02				2.5	0.2	
312. 0250. 04				2.5	0.4	
312. 0300. 02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

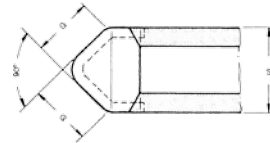
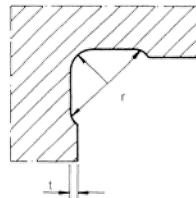
Ausführung R oder L angeben / state R or L version.

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	s +/-0.05 mm	Klemmhalter-Typ Toolholder Type
	GK 1120	GK 5320	GP 5125					
	312. 0602. 24				0.6	0.2	1.7	2.4
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.

SBN + SMBB

Spannblöcke *Blocks*

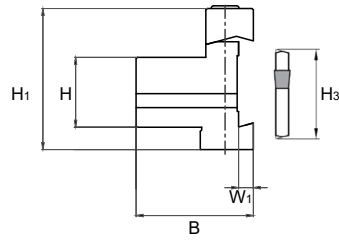
System LGTN



SBN



SMBB



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: 4.31	Ersatzteile <i>Spare Parts</i>	
		H	H ₃	L ₁	H ₁	B	W ₁			
SBN 1212 - 19	●	12	19	56	30	25	2.0	LGIH / NGIH 19	32.30.117	48.11.602
SBN 1616 - 19	●	16	19	76	30	26	2.0		32.30.115	
SBN 1616 - 26	●	16	26	76	38	30	2.6			
SMBB 1626	●	16	26	86	32	32	5.3	LGIH / NGIH 26	32.30.116	
SMBB 2026	●	20	26	86	38	38	5.3			
SMBB 2032	○	20	32	100	38	38	5.3	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

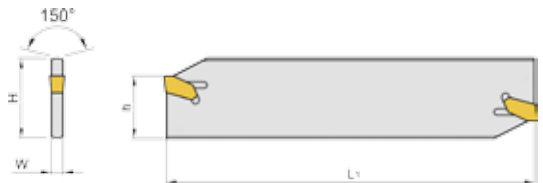
Stechschwert *Blade*

System LGTN



LGIH 26-3S

mit Stoppschlag /stopper type

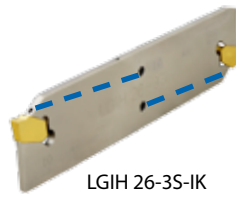


Bezeichnung Part Number	Lager Stock	Maße [mm] Dimensions						Seite / Page: 4.31	Ersatzteile <i>Spare Parts</i>	
		H	W	L ₁	h	D _{max}				
LGIH 19 - 2 S	●	19	1.6	86	16	40	LGT. - 2	32.30.601		
LGIH 26 - 2 S	●	26	1.6	110	21	50				
LGIH 26 - 3 S	●	26	2.4	110	21	80				
LGIH 26 - 4 S	●	26	3.2	110	21	80	LGT. - 4			
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			
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

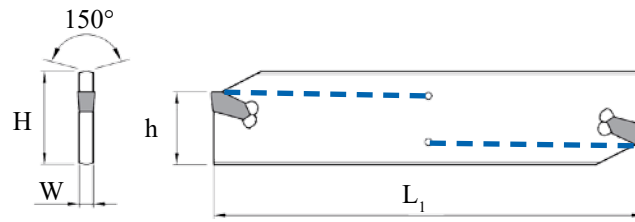
Stechschwert mit Innenkühlung Blade with Internal coolant

System LGTN



LGIH 26-3S-IK

mit Stoppschlag /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

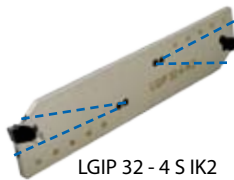
Bezeichnung Part Number	Lager Stock	Maße [mm] Dimensions					Seite / Page: 4.31	Ersatzteile Spare Parts		
		H	W	L ₁	h	D _{max}				
LGIH 26 - 3 S IK	●	26	2.4	110	21	80	LGT. - 3			
LGIH 32 - 3 S IK	●	32	2.4	150	25	100	LGT. - 3		32.30.601	

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

LGIP-S IK2

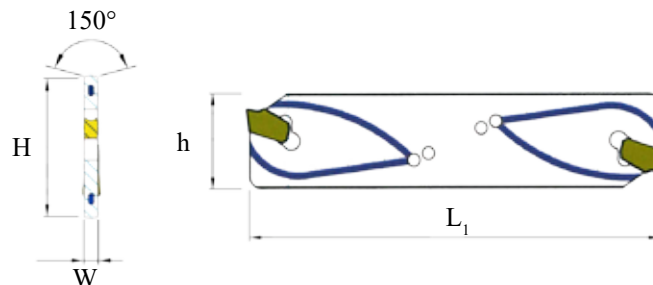
Stechschwert mit doppelter IK Blade with double IC

System LGTN



LGIP 32 - 4 S IK2

mit Stoppschlag /stopper type



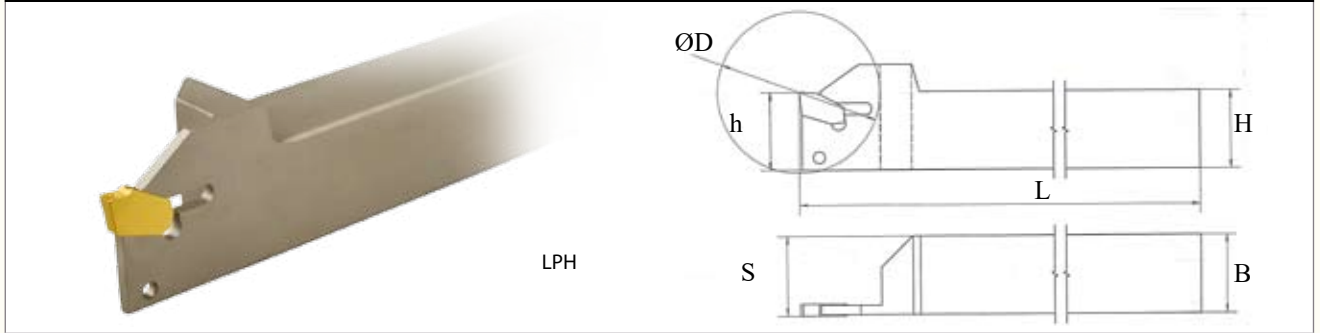
Bezeichnung Part Number	Lager Stock	Maße [mm] Dimensions					Seite / Page: 4.31	Ersatzteile Spare Parts		
		H	W	L ₁	h	D _{max}				
LGIP 26 - 3 S IK2	●	26	2.4	110	21	80	LGT. - 3			
LGIP 26 - 4 S IK2	●	32	3.2	110	21	80	LGT. - 4			
LGIH 32 - 3 S IK2	●	26	2.4	150	25	100	LGT. - 3	32.30.601	56.44.142	48.13.303
LGIP 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



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

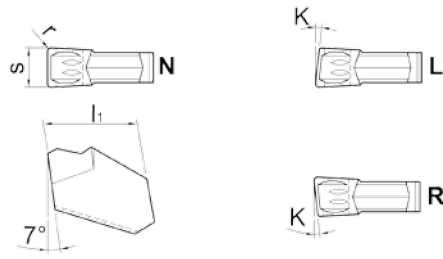
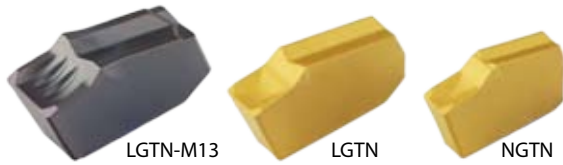
Wendepplattenbohrer
VHM-Bohrer
Indexable Drills
Solid Carbide Drills

Bezeichnung Part Number	Lager Stock	Maße [mm] Dimensions						 Seite / Page: 4.31	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



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			s ± 0,05 - 0,10 mm	l ₁ ± 0,10 mm	r mm	K	
	GP 2120	GP 2235	GM 5130					
LGTL - 2							8°	
LGTN - 2 - M13	●			2.2	8.8	0.15	7°	LGIH .. - 2
LGTR - 2							8°	
LGTL - 3		●					8°	LGIH .. - 3
LGTN - 3		○		3.1	10.8	0.18	7°	LGIP .. - 3
LGTN - 3 - M13	●		●				0°	LPH .. - 3
LGTR - 3		●					8°	
LGTL - 4		●					8°	LGIH .. - 4
LGTN - 4		○		4.1	10.8	0.23	0°	LGIP .. - 4
LGTN - 4 - M13	●		●				7°	LPH .. - 4
LGTR - 4		●					8°	
LGTL - 5								
LGTN - 5		●		5.1	11.0	0.23	0°	LGIH .. - 5
LGTR - 5								
LGTL - 6								
LGTN - 6				6.4	11.0	0.35	0°	LGIH .. - 6
LGTR - 6								
NGTL - 2		●					8°	
NGTN - 2		●		2,2	8.8	0.20	0°	NGIH .. - 2
NGTR - 2		●					8°	

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

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

Wendepflanzenbohrer
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 5130
A (P)	Unlegierter Stahl Mild steel	geglüht / annealed ≤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 ≥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	Warmfeste 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.

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

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>	unterbrochener 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			
			GP 2120						GM 5130				GK 5320			
				GP 2235									GP 2120			
Hartmetall unbeschichtet <i>Uncoated carbide</i>													GK 1110			
													GK 1120			

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

Wendeplattenbohrer
VHM-Bohrer
Indexable Drills
Solid Carbide Drills