

Hochdruckkühlung **auf die Schneide** und **neue Halter**
für Ein- und Abstechbearbeitungen **DTE Stechplatten/**
T9225 CVD Schneidstoff





ACCELERATED MACHINING



Multifunktionale Stechwerkzeuge reduzieren Werkzeugkosten und Rüstzeiten.
Entwickelt für eine Vielzahl unterschiedlichster Anwendungen.

Hochdruck Kühlmittelsystem für eine verbesserte Spanabfuhr und Standzeit

Neue modulare Halter für einen erweiterten Anwendungsbereich, zusätzlich zu den bestehenden Monoblock-Haltern und der TungCap (PSC) Linie.

Neu



Multifunktionales Stechsystem

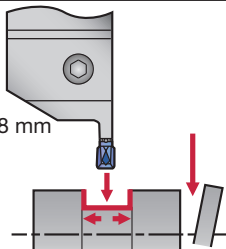
Geeignet für unterschiedlichste Stechanwendungen

Außeneinsteichen, Stechdrehen und Absteichen

CTER/L-CHP (S.36)

CTER/L (S.34)

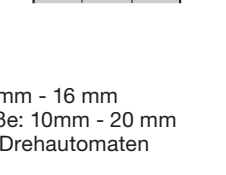
- Schraubklemmung
- CW (Für äußere Kühlmittelzufuhr) = 2 mm - 8 mm
- CW (Für Hochdruckkühlung) = 2 mm - 8 mm
- CDX = 8 mm - 36 mm
- Schaftgröße: 16mm - 32 mm



JCTER/L-CHP (S.48)

JCTER/L (S.47)

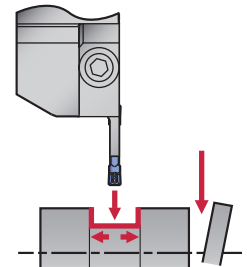
- Schraubklemmung
- CW = 1.4 mm - 3 mm
- CW (Für Hochdruckkühlung) = 2 mm
- CDX = 10 mm - 16 mm
- Schaftgröße: 10mm - 20 mm
- Für kleine Drehautomaten



CAER/L-CHP (S.39)

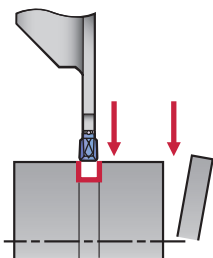
CAER/L (S.54)

- Schwertausführung
- Schraubklemmung
- CW (Für äußere Kühlmittelzufuhr) = 3 mm - 6 mm
- CW (Für Hochdruckkühlung) = 3 mm - 6 mm
- CDX = 16 mm - 20 mm
- Schaftgröße: 20mm - 32 mm
- Für 20 x 20 mm und 25 x 25 mm Schäfte mit CHP Option



CGER/L (S.48)

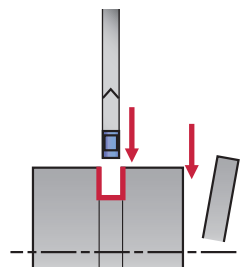
- Selbstklemmend
- CW = 1.4 mm - 3 mm
- CDX = 10 mm - 16 mm
- Schaftgröße: 12 mm - 20 mm
- Für kleine CNC Drehautomaten



CGP (S.50)

CGP-CHP (S.49)

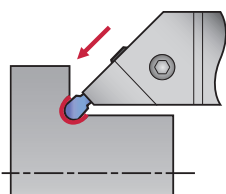
- Selbstklemmend
- CW = 1.4 mm - 8 mm
- Max. Abstech-Ø: 120 mm
- Schaftgröße: 20 mm - 25 mm



Freistechen außen und innen

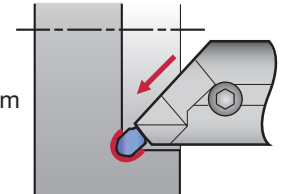
CGEUR/L (S.38)

- Schraubklemmung
- CW = 3 mm - 6 mm
- CDX = 2.8 mm - 3.4 mm
- Schaftgröße: 16 mm - 25 mm



CGIUR/L (S.44)

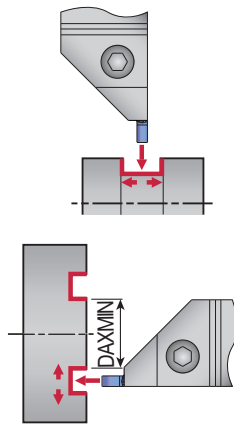
- Schraubklemmung
- CW = 3 mm - 6 mm
- CDX = 2.8 mm
- Schaftgröße: ø20 mm - ø25 mm



Außeneinsteichen, axiales Einstechen, und Stechdrehen

CTEFR/L (S.37)

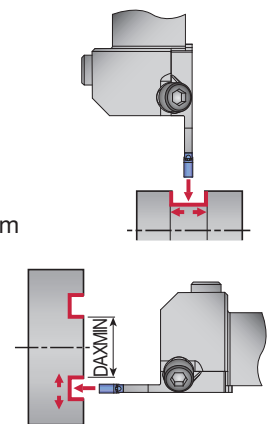
- Schraubklemmung
- CW = 2 mm - 6 mm
- CDX = 4.8 mm
- Schaftgröße: 20 mm - 25 mm
- Min. axiales Einstechen-Ø:
DAXMIN = $\varnothing 19$ -



Neu

CAEFR/L-CHP (S.39)

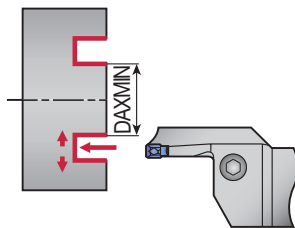
- Schwertausführung
- Schraubklemmung
- CW (Für Hochdruckkühlung)
= 2 mm - 6 mm
- CDX = 4.8 mm
- Für 20 x 20 mm und 25 x 25 mm
Schafte mit CHP capability
- Min. axiales Einstechen-Ø:
DAXMIN = $\varnothing 19$ -



Axiales Einstechen und Stechdrehen

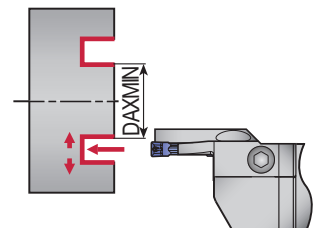
CTFR/L (S.45)

- Schraubklemmung
- CW = 3 mm - 6 mm
- CDX = 10 mm - 25 mm
- Schaftgröße: 25 mm
- Min. axiales Einstechen-Ø:
DAXMIN = $\varnothing 24$ -



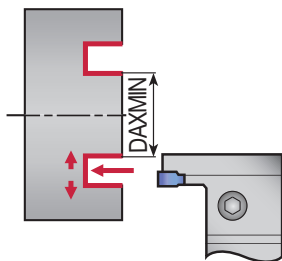
CAFR/L (S.55)

- Schwertausführung
- Schraubklemmung
- CW = 3 mm - 6 mm
- CDX = 12 mm - 25 mm
- Schaftgröße:
20 mm - 32 mm
- Min. axiales Einstechen-Ø:
DAXMIN = $\varnothing 40$ -



CTFVR/L (S.46)

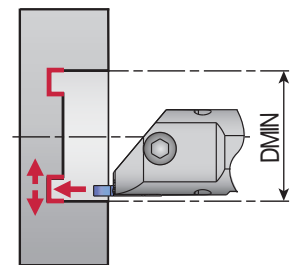
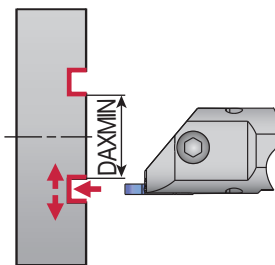
- Schraubklemmung
- CW = 3 mm - 6 mm
- CDX = 10 mm - 20 mm
- Schaftgröße: 25 mm
- Min. axiales Einstechen-Ø:
DAXMIN = $\varnothing 24$ -



Axiales Einstechen und Stechdrehen

CTIFR/L (S.43)

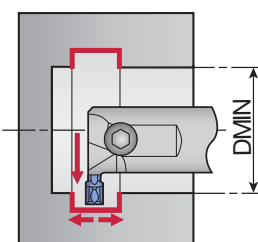
- Schraubklemmung
- CW = 3 mm - 6 mm
- CDX = 5.5 mm
- Schaftgröße: $\varnothing 25$ mm - $\varnothing 32$ mm
- Min. axiales Einstechen-Ø: DAXMIN = $\varnothing 19$ -
- Min. Bohr-Ø: DMIN = $\varnothing 26.3$ -



Inneneinsteichen und Stechdrehen

CTIR/L (S.42)

- Schraubklemmung
- W = 2 mm - 8 mm
- ar = 4 mm - 10 mm
- Schaftgröße: $\varnothing 16$ mm - $\varnothing 40$ mm
- Min. Bohr-Ø:
DMIN = $\varnothing 25$ -



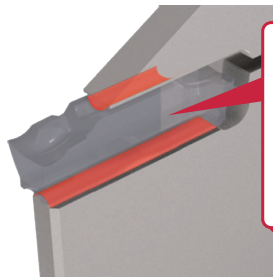
Hohe Klemmkräfte

Für hohe Standzeiten und Genauigkeit

Spannfinger System

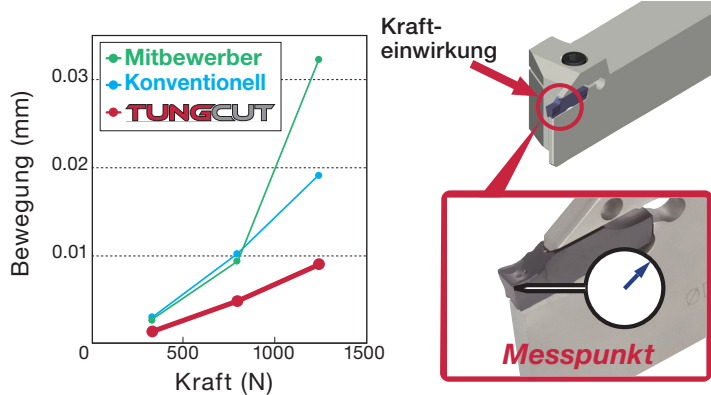


Stabile und große Kontaktflächen



Sehr hohe Wechselgenauigkeit und Stabilität durch den verlängerten Plattensitz

Minimierte Positionsänderung des Schneideinsatzes im Plattensitz

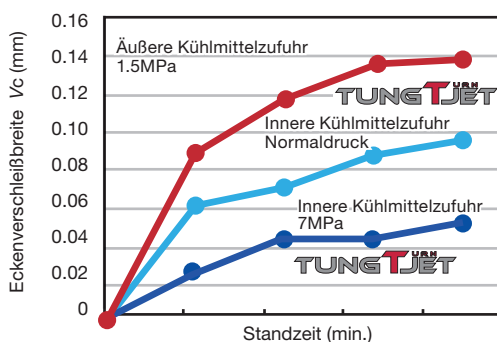


TungTurn-Jet - Vorteile der Hochdruckkühlung

Drastisch verbesserte Standzeiten

P Stahl: Außeneinstechen (C45, 245HB)

Werkstoff : 45C
 Halter : CHSL2525-CHP + CAEL-3T20-CHP
 Halter : DGM3-020 AH7025
 Schnittgeschwindigkeit : $V_c = 180 \text{ m/min}$
 Vorschub : $f = 0.12 \text{ mm/U}$
 Stechbreite : $W = 3 \text{ mm}$

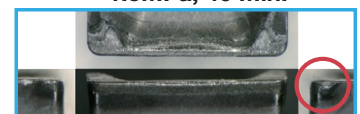


Äußere Kühlmittelzufuhr
1.5MPa, 46 Min.



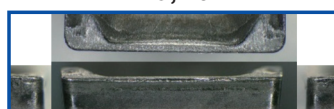
Plastische Deformation

Normaldruck
1.5MPa, 46 Min.



Eckenverschleiß

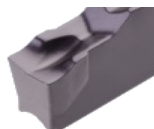
Innere Kühlmittelzufuhr
7MPa, 46min



Ausgezeichnete Spankontrolle

P Stahl: Außeneinstechen
(C45, 245HB)

DGS



Werkstoff : 45C
Halter : CHSL2525-CHP +
CAEL-3T20-CHP
Halter : DGS3-020 AH7025
DTX3-030 AH7025
Schnittgeschwindigkeit : $V_c = 180 \text{ m/min}$
Vorschub : $f = 0.05 \text{ mm/U}$
Stechbreite : $W = 3 \text{ mm}$

TUNG T ^{URN} JET 7 MPa	Normaldruck 1.5MPa

DTX

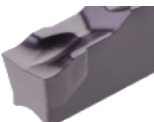


TUNG T ^{URN} JET 7 MPa	Normaldruck 1.5MPa

Ausgezeichnete Spankontrolle

S Inconel 718

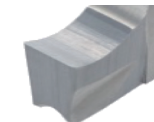
DGS



Werkstoff : Inconel718
Halter : C6CHSL45050 +
CAEL-3T20-CHP
Halter : DGS3-020 AH7025
DGG300-020 KS05F
Schnittgeschwindigkeit : $V_c = 40 \text{ m/min}$
Vorschub : $f = 0.05 \text{ mm/U}$
Stechbreite : $W = 3 \text{ mm}$

TUNG T ^{URN} JET 7 MPa	Normaldruck 1.5MPa

DGG



TUNG T ^{URN} JET 7 MPa	Normaldruck 1.5MPa



EIN-, ABSTECHEN UND STECHDREHEN

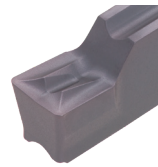
DTE

Der breite Abstand zwischen Schneidkante und Spanformer ermöglicht hohe Vorschübe beim Stechdrehen und eine sehr gute Spanabfuhr.



DTM

1. Wahl für allg. Anwendungen. Die optimierte Spanformstufe ermöglicht einen reibungslosen Spanbruch sowie eine exzellente Spanabfuhr.



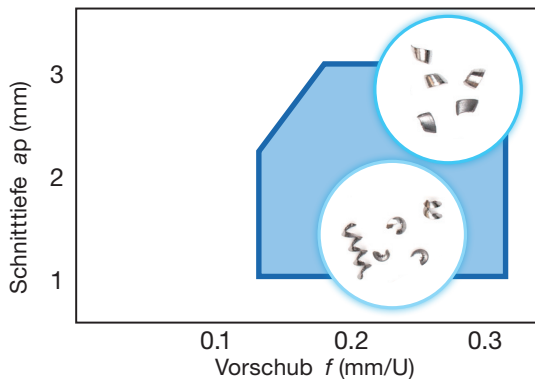
DTX

Ausgezeichnete Spanbildung beim Längsdrehen selbst bei niedrigen Vorschüben.

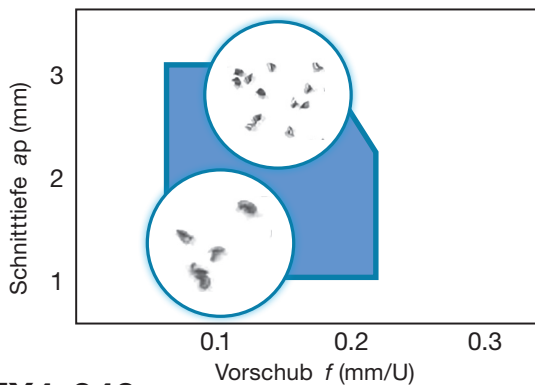


P Kohlenstoffstahl (C45)

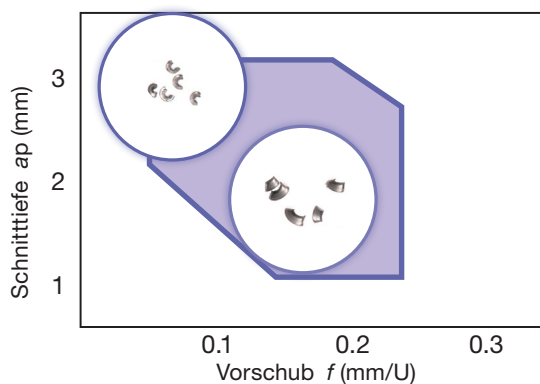
DTE4-040



DTM4-040

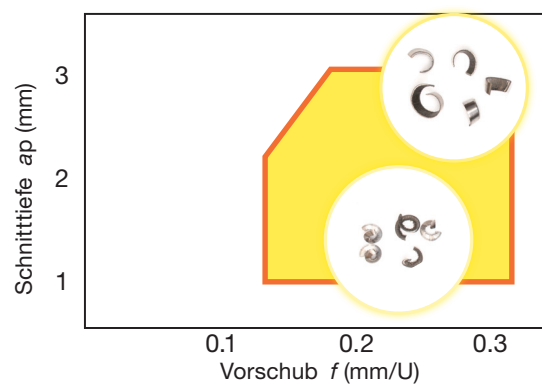


DTX4-040

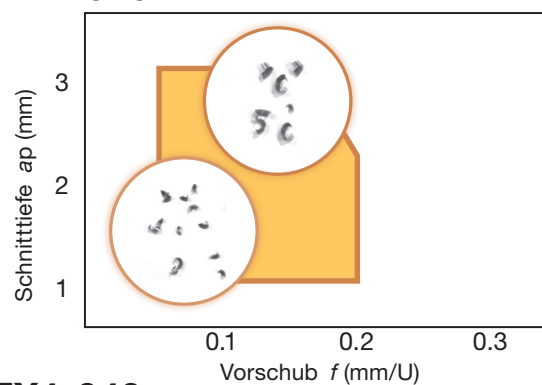


M Rostfreier Stahl (X5CrNi18-9)

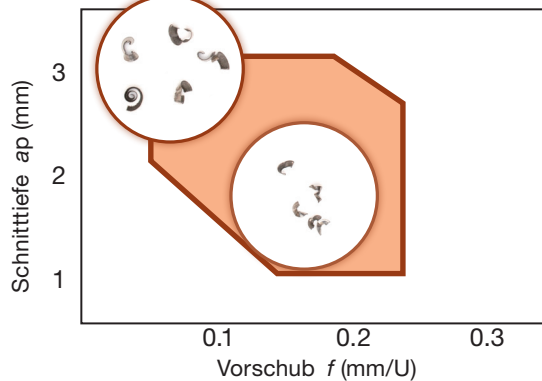
DTE4-040



DTM4-040



DTX4-040



Einzigartige Spanformstufe für ausgezeichnete Spanbildung unter verschiedensten Schnittbedingungen



EIN- UND ABSTECHEN

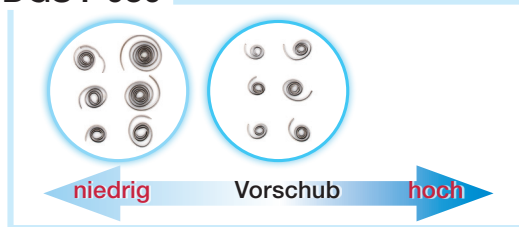
**Kohlenstoffstahl
(C45)**



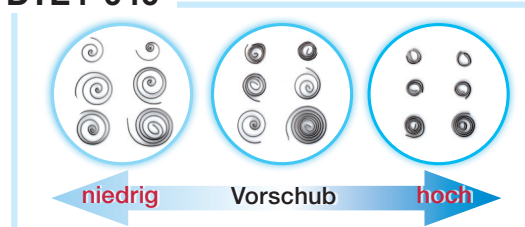
DGM4-030



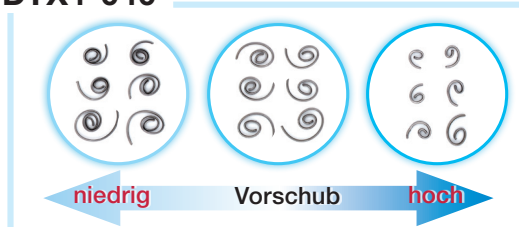
DGS4-030



DTE4-040



DTX4-040



DTE400-040



DTM4-040

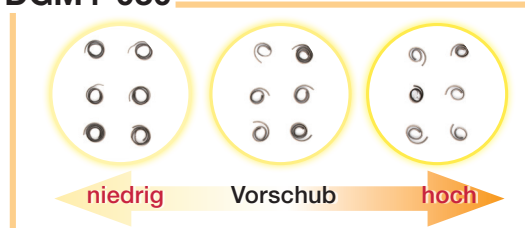


EIN- UND ABSTECHEN

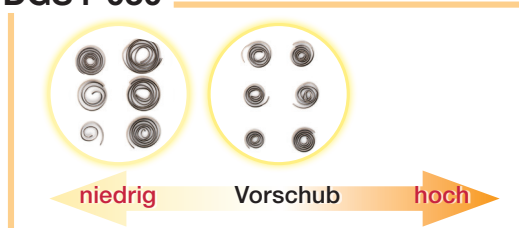
**Rostfreier Stahl
(X5CrNi18-9)**



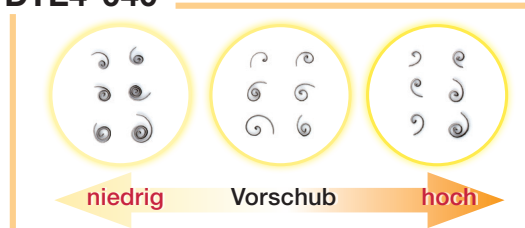
DGM4-030



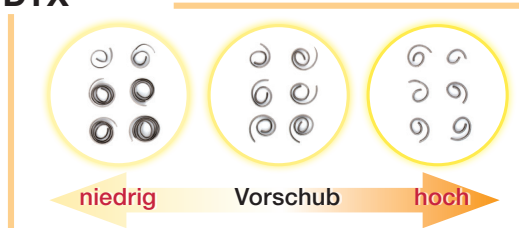
DGS4-030



DTE4-040



DTX



DTE400-040



DTM4-040

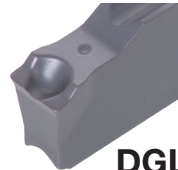


Exzellente Spankontrolle bei niedrigen Vorschüben



Stahl mit niedrigem Kohlenstoffgehalt (weich) Stahl (SUJ2)

1. Wahl, Spanformstufe für Stahl mit niedrigem Kohlenstoffgehalt
Exzellente Spankontrolle bei geringem Vorschub



DGL

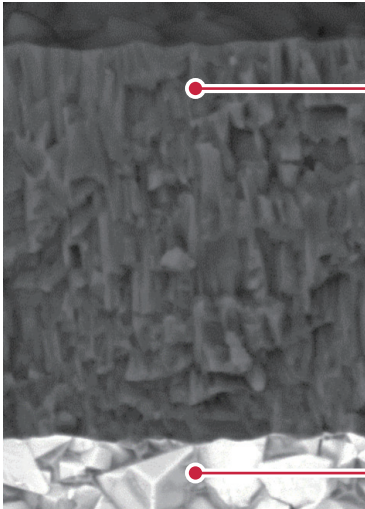
Werkstoff
Halter
Stechplatte
Schnittgeschw.
Stechweite

: SUJ2
: CTER2525-3T09
: DGL3-025
: Vc = 50, 100 m/min
: 3 mm

	$f = 0.03$	$f = 0.05$	$f = 0.07$	$f = 0.1$
$V_c = 50$				
$V_c = 100$				

Neueste Standard Schneidstoffe

AH7025

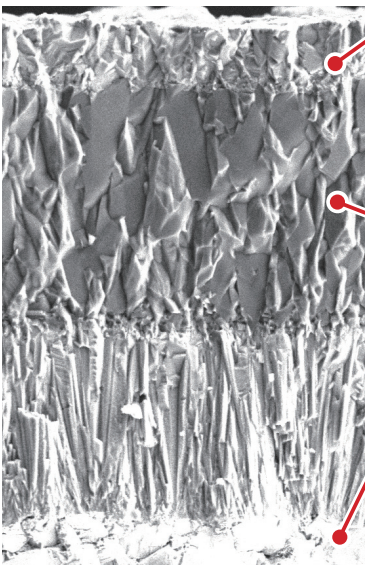


AH7025 verwendet die weltweit erste Beschichtungstechnologie einer Nano-Scale, AlTiN-PVD-Beschichtung mit hohem Al-Gehalt, mit folgenden Eigenschaften:

- Beschichtungshärte um 20% erhöht
- Ein mehrschichtiger Beschichtungsaufbau verhindert die Ausbreitung von Mikrorissen und reduziert so die Ausfälle von Stechplatten
- Erhöhte Haftfestigkeit zwischen der Beschichtung und der Hartmetallsubstratschicht

Hoch verschleiß- und bruchfestes Hartmetallsubstrat für optimale Stechleistungen

T9200 SERIES **Neu**



Harte äußere Schicht

Eine neu entwickelte Hartstoffschicht, mit einer hohen Beständigkeit gegen Freiflächenverschleiß

Dicke Al₂O₃ Schicht mit hervorragender Beständigkeit gegen hohe Hitze und Kolkverschleiß, besonders effektiv bei der Hochgeschwindigkeitsbearbeitung.

Neues Hartmetallsubstrat

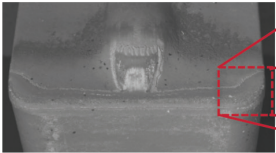
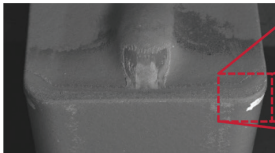
Exklusiv für die T9200-Serie entwickelt, mit erheblich verbesserter Bruchfestigkeit.

SCHNITTLEISTUNG

1. Wahl für Stechanwendungen

AH7025 Schneidstoff - Drastisch verbesserte Prozesssicherheit!

Vergleich der Standzeit beim Einstechen

AH7025  Anzahl Einstiche: 60 Stück	Konventionell  Anzahl Einstiche: 30 Stück	Legierter Stahl (42CrMo4) P Stechplatte : DTE3-040 AH7025 Schnittgeschwindigkeit : $V_c = 150 \text{ m/min}$ Vorschub : $f = 0.17 \text{ mm/U}$ Stechtiefe : 17 mm Bearbeitung : Außeneinstechen Kühlung : Emulsion
--	---	---

Neuer AH7025 Schneidstoff für einen stabilen Bearbeitungsprozess, teilweise mit doppelter Standzeit im Vergleich zum Wettbewerb

SCHNEIDSTOFFE

AH7025 P M K S - 1. Wahl für allg. Anwendungen - Neue PVD Beschichtung mit hohem Al-Gehalt - Verbesserter Widerstand gegen Verschleiß und Abplatzungen	AH725 P M S - 1. Wahl für allg. Anwendungen - Neu entwickelte Beschichtung mit kontrolliertem Kristallgefüge und hohem Bruchwiderstand - Hohe Adhäsion zwischen Beschichtung und Substrat	T515 K - 1. Wahl bei der Bearbeitung von Eisenguss
Neu T9225 P - Geeignet für die Stahlbearbeitung bei hohen Schnittgeschwindigkeiten - Neu CVD-Beschichtung und Substrat liefern eine hervorragende Balance von Verschleiß- und Bruchfestigkeit	T9125 P - Bearbeitung von Stahl mit hoher Schnittgeschwindigkeit - Neuartige CVD-Beschichtung und Substrat für überragende Verschleißfestigkeit und hohen Bruchwiderstand	NS9530 P - Cermet Schneidstoff für die Schlichtbearbeitung von Stahl - Innovativer Schneidstoff mit außergewöhnlichem Bruchwiderstand und exzellenter Verschleißfestigkeit
GH130 P M K - Für unterbrochenen Schnitt - TiCN PVD Beschichtung mit hoher Verschleißfestigkeit - Hoher Härte und Verschleißfestigkeit	AH905 S - 1. Wahl für die Bearbeitung hitzebeständiger Legierungen - Außergewöhnliche Beschichtung für verbesserte Adhäsion und hohe Verschleißfestigkeit	KS05F N S - 1. Wahl für die Zerspanung von Nichteisenmetallen und Titanlegierungen
TH10 N - Zerspanung von Nichteisenmetallen	BX360 H - Bearbeitung von gehärtetem Stahl - Optimaler CBN-Anteil für hohe Verschleißfestigkeit und exzellente Schlagfestigkeit	

SCHNEIDSTOFFE

Schneid- stoffe	Substrat		Beschichtung		Eigenschaften
	Spezifisches Gewicht	Härte	Bestandteile	Dicke (µm)	
AH7025	14.4	91.3 HRA	(Al,Ti)N	3.5	1. Wahl für ausgezeichnete Verschleißfestigkeit und Härte. Geeignet für eine Vielzahl an Werkstoffen.
AH725	14.4	91.5 HRA	(Ti,Al)N	2	PVD Beschichtung, "Flash-Beschichtung"/Feinstkornsubstrat
T515	14.8	91.5 HRA	TiCN + Al ₂ O ₃	16	Guter Verschleißwiderstand sogar bei der Hochgeschwindigkeitsbearbeitung. 1. Wahl beim Schruppen von Eisenguss
T9225	13.8	89.8 HRA	Ti compound + Al ₂ O ₃	18	Zeigt eine hervorragende Verschleiß- und Bruchfestigkeit bei hohen Schnittgeschwindigkeiten
T9125	13.7	90.0 HRA	TiCN + Al ₂ O ₃	16	Vielseitiger Schneidstoff, hervorragend gegen Abplatzungen
NS9530	6.8	91.7 HRA	-	-	Vielseitiger Cermet-Schneidstoff mit ausgezeichneter Bruch- und Verschleißfestigkeit
GH130	14.1	89.5 HRA	TiCNO	3	Hervorragend für unterbrochenen Schnitt
AH905	15.0	93.0 HRA	(Al,Ti)N	1.5	Hervorragende Schneidkantenschärfe und Verschleißfestigkeit
TH10	14.7	92.0 HRA	-	-	Hartmetall Schneidstoff mit ausgezeichneter Verschleißfestigkeit und Zähigkeit
KS05F	15.0	93.0 HRA	-	-	Hartmetall Schneidstoff mit ausgezeichneter Verschleiß- und Bruchfestigkeit sowie Widerstandsfähigkeit gegen Abplatzungen
BX360	-	3200 - 3400 Hv	-	-	CBN Schneidstoff mit außergewöhnlicher Balance von Verschleißfestigkeit und Widerstand gegen Abplatzungen

HINWEIS STECHDREHEN

Bei Bearbeitungsvorgängen mit seitlichem Vorschub entsteht eine Auslenkung der Stechplatte, diese führt zu Maßabweichungen am Bauteil (Abb. 1)

Um diese Abweichungen zu kompensieren, müssen die im Diagramm dargestellten Korrekturen (Beispiele) bei der Programmierung berücksichtigt werden (Abb. 2)

Abb. 1

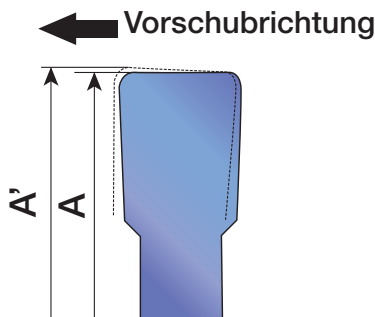
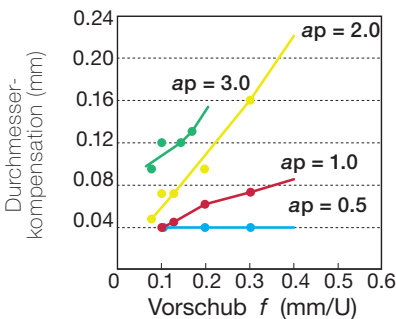
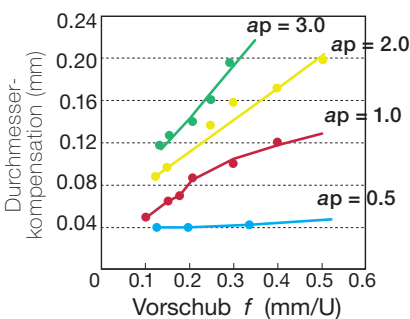


Abb. 2 Werte/Kompensation

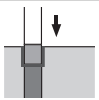
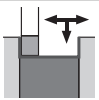
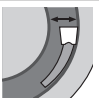
Stechplatte : DTE300-040
Halter : CTER2525-3T09



Stechplatte : DTE400-040
Halter : CTER2525-4T10

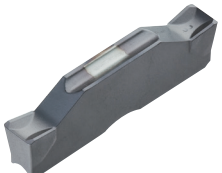
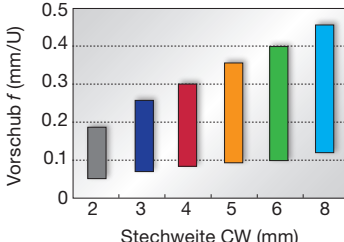
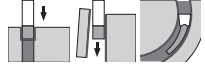
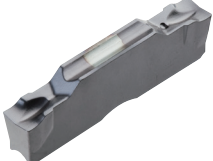
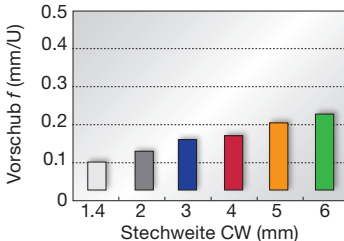
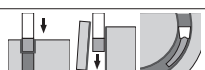
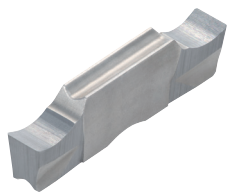
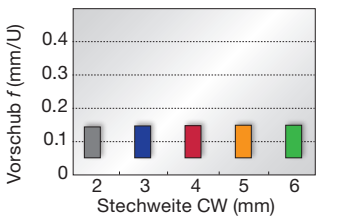
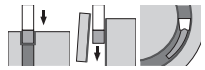
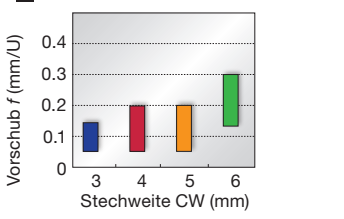
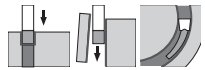
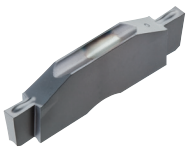
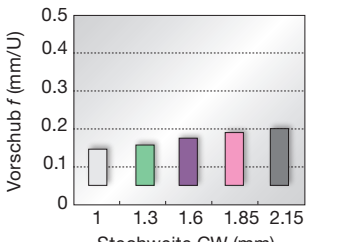


ANWENDUNGEN STECHPLATTEN

Stechplatten	Application						
	Einstechen			Abstechen	Stechdrehen		
	Außen	Innen	Axial		Außen	Innen	Axial
							
DGM / SGM	d		d	d			
DGS / SGS	d		d	d			
DGG	d		d	d			
DGL	d		d	d			
DGE	d						
DTM	d		d	d	d		d
DTE	d		d		d		d
DTX	d	d	d	d	d	d	d
DTR	d		d		d		d
DTIU	d Freidrehen	d Freidrehen					
DTI		d				d	
DGIM / DGIS		d					
DTF			d				d
DTA					d Aluminiumbearbeitung	d Aluminiumbearbeitung	
SGN	d						

EIGENSCHAFTEN STECHPLATTEN

Außenein- und Abstechen

DGM (2 Schneiden) SGM (1 Schneide)  S.20, 21	1. Wahl zum Außen, Ein- und Abstechen Sehr gute Spanabfuhr Hohe Schneidkantenstabilität durch spezielles Design Neutrale, rechte und linke Ausführung verfügbar CW = 2 - 8 mm	■ Standard Vorschub  Vorschub f (mm/U) Stechweite CW (mm)	
DGS (2 Schneiden) SGS (1 Schneide)  S.22, 23	Geringe Schnittkräfte und ausgezeichnete Schneidkantenschärfe Einzigartig geformte Schneide und Spanformstufe Neutrale, rechte und linke Ausführung verfügbar CW = 1.4 - 6 mm	■ Standard Vorschub  Vorschub f (mm/U) Stechweite CW (mm)	
DGG (2 Schneiden)  S.24	Nichteisen- und Titanlegierungen Spanformstufe für niedrige Schnittkräfte Scharfe Schneidkante verhindert Vibrationen und liefert hohe Oberflächengüte CW = 2 - 6 mm	■ Standard Vorschub  Vorschub f (mm/U) Stechweite CW (mm)	
DGL (2 Schneiden)  S.24	1. Bei langspanenden Werkstoffen Spanformstufe für gute Spankontrolle und für niedrige Schnittkräfte Geeignet für Baustahl, für langspanende Werkstoffe CW = 3 - 6 mm	■ Standard Vorschub  Vorschub f (mm/U) Stechweite CW (mm)	
DGE (2 Schneiden)  S.25	Einstiche für Sicherungsringe nach DIN 471 Exzellente Spankontrolle CW = 1 - 2.15 mm	■ Standard Vorschub  Vorschub f (mm/U) Stechweite CW (mm)	

Außeneinstecken und Stechdrehen

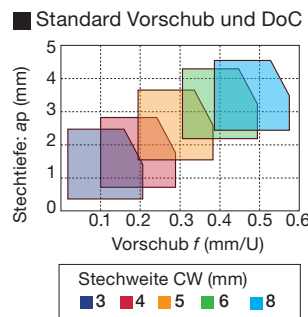
DTM (2 Schneiden)



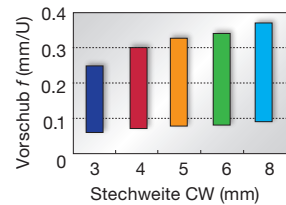
S.26

Allg. Anwendungen

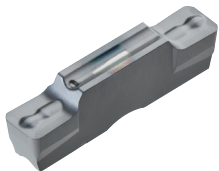
1. Wahl für Einstechen und Stehdrehen
Geeignet für leichte bis mittlere Bearbeitung
Exzellente Spankontrolle bei der Bearbeitung von Stahl, legiertem Stahl, rostfreiem Stahl und hitzebeständigen Legierungen
CW = 3 - 8 mm



■ Standard Vorschub



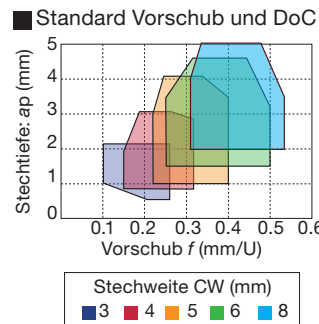
DTE (2 Schneiden)



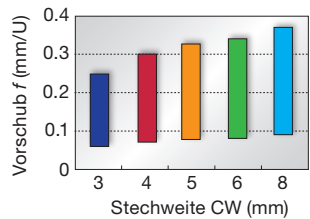
S.27, 28

Allg. Anwendungen

Spanformgeometrie zur Kurzspanbildung
Gesinterte und geschliffene Ausführungen verfügbar
CW = 3 - 8 mm

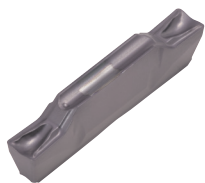


■ Standard Vorschub



Außen, internal und axiales Einstechen und Stechdrehen

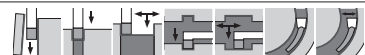
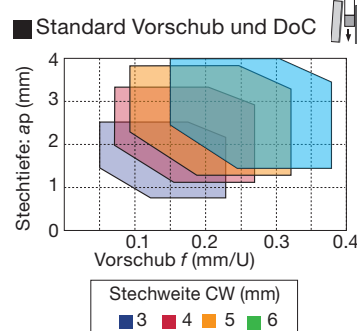
DTX (2 Schneiden)



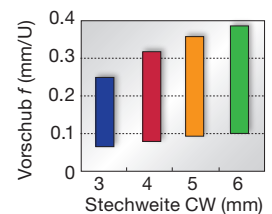
S.28

Multifunktionale Stechplatte

Ausgewogene Schärfe und Stabilität
Multifunktionale Stechplatte
CW = 3 - 6 mm



■ Standard Vorschub



Kopieren und Freistechen

DTR
(2 Schneiden)

Gesintert

Geschliffen

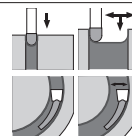
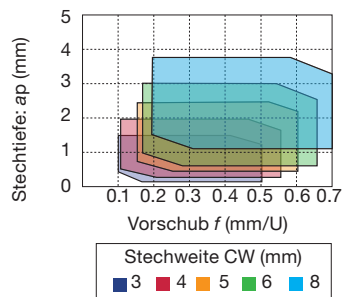


S.29

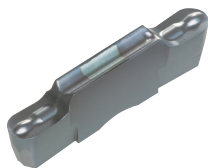
Vollradius

Exzellente Spankontrolle
Gesinterte und geschliffene
Ausführungen verfügbar
CW = 3 - 8 mm

Standard Vorschub und DoC



DTIU
(2 Schneiden)

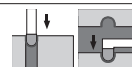
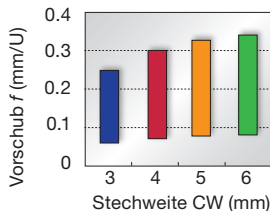


S.30

Für die Innenbearbeitung

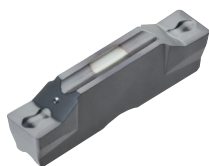
Exzellente Spankontrolle
beim Freistechen
CW = 3 - 6 mm

Standard Vorschub und DoC



Inneneinstechen und Stechdrehen

DTI (2 Schneiden)

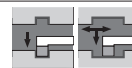
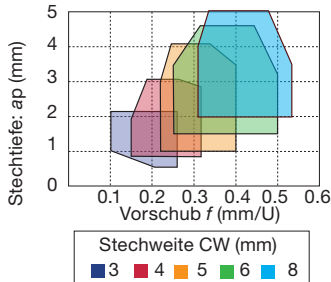


S.30, 31

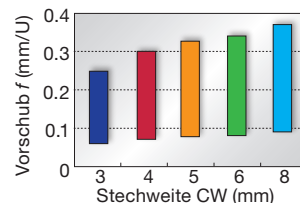
1. Wahl für die
Innenbearbeitung

Spanformgeometrie zur
Kurzspanbildung
Gesinterte und geschliffene
Ausführungen verfügbar
CW = 3 - 8 mm

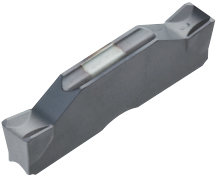
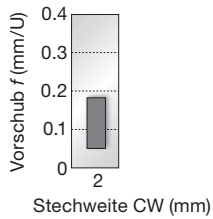
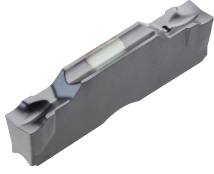
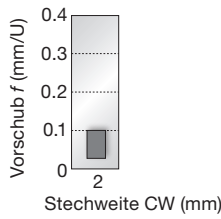
Standard Vorschub und DoC



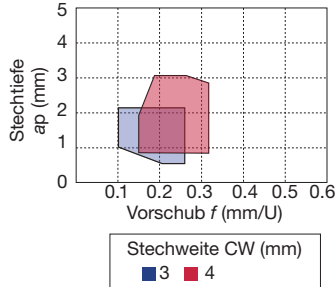
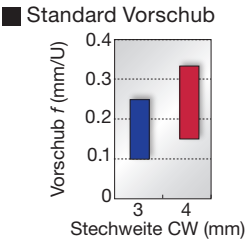
Standard Vorschub



Inneneinstechen mit kleinem Durchmesser

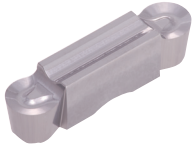
DGIM (2 Schneiden)  S.31	2 mm breite Stechplatte (Für allg. Anwendungen) Einzigartige Spanformstufe für exzellente Spankontrolle Exzellenter Bruchwiderstand durch optimale Auflage an der Schneide Für allgemeine Anwendungen, Stahl & Rostfreier Stahl CW = 2 mm ■ Standard Vorschub  
DGIS (2 Schneiden)  S.32	2 mm breite Stechplatte (Niedrige Schnittkräfte) Niedrige Schnittkräfte Exzellenter Bruchwiderstand durch optimale Auflage an der Schneide Für Stahl mit niedrigem Kohlenstoffgehalt & rostfreien Stahl CW = 2 mm ■ Standard Vorschub  

Axial Einstechen und Stechdrehen

DTF (2 Schneiden)  S.32	1. Wahl bei axialem Einstechen Einzigartige Spanformstufe für kurze Späne Gesinterte und geschliffene Ausführungen verfügbar CW = 3 - 4 mm ■ Standard Vorschub und DoC  ■ Standard Vorschub  
--	--

Aluminiumfelgen Bearbeitung

DTA (2 Schneiden)

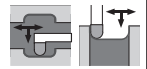
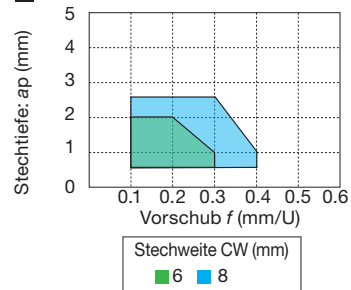


S.33

Vollradius

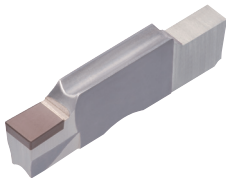
Exzellente Spankontrolle
Aluminiumfelgen Bearbeitung
Geschliffene Stechplatte
CW = 6 - 8 mm

Standard Vorschub und DoC



Außeneinsteichen gehärteter Stähle

SGN-CBN (1 Schneide)

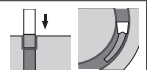
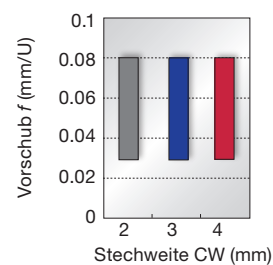


S.33

Für gehärtete Stähle

Optimale Schneidenform für
Einsteichen von gehärteten Stählen
Hohe Toleranzbreite beim Schlichten
CW = 2 - 4 mm
CW = ± 0.025 mm)

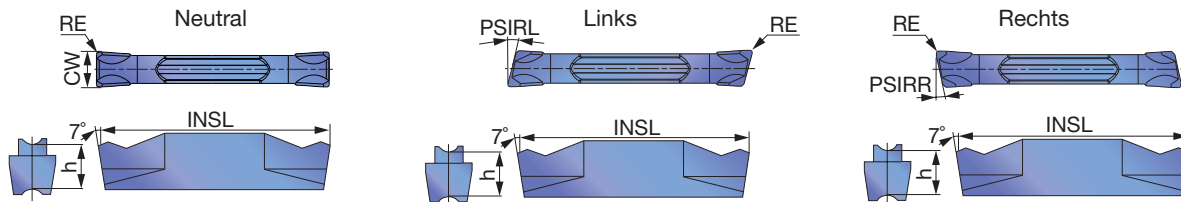
Standard Vorschub



STECHPLATTEN

DGM

Außenein- und Abstechen, 2 Schneiden

[illegible]

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

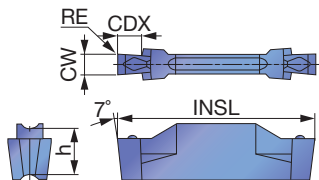
Katalog Nr.	Platten- sitz- größe	Aus- führung	CW±0.05	RE	Neu	Beschichtet						Germet				INSL	h	PSIRL	PSIRR		
						T9225	T9125	AH7025	AH725	AH905	GH130			NS9530							
DGM2-020	2	N	2	0.2	●	▲	●	●		●			●					20	5	0°	0°
DGM2-020-6R	2	R	2	0.2			●	●		●								19.8	5	0°	6°
DGM2-020-6L	2	L	2	0.2			●	●		●								19.8	5	6°	0°
DGM2-020-8R	2	R	2	0.2			●	●		●								19.8	5	0°	8°
DGM2-020-8L	2	L	2	0.2			●	●		●								19.8	5	8°	0°
DGM2-020-15R	2	R	2	0.2			●	●		●								19.8	5	0°	15°
DGM2-020-15L	2	L	2	0.2			●	●		●								19.8	5	15°	0°
DGM2-002-15R	2	R	2	0.02				●		●								19.35	5	0°	15°
DGM2-002-15L	2	L	2	0.02				●		●								19.35	5	15°	0°
DGM3-020	3	N	3	0.2	●	▲	●	●	●	●			●					20	5	0°	0°
DGM3-020-6R	3	R	3	0.2			●	●		●								19.9	5	0°	6°
DGM3-020-6L	3	L	3	0.2			●	●		●								19.9	5	6°	0°
DGM3-002-6R	3	R	3	0.02				●		●								19.45	5	0°	6°
DGM3-002-6L	3	L	3	0.02				●		●								19.45	5	6°	0°
DGM3-020-15R	3	R	3	0.2			●	●		●								19.9	5	0°	15°
DGM3-020-15L	3	L	3	0.2			●	●		●								19.9	5	15°	0°
DGM4-030	4	N	4	0.3	●	▲	●	●	●	●			●					20	5	0°	0°
DGM4-030-4R	4	R	4	0.3			●	●		●								19.8	5	0°	4°
DGM4-030-4L	4	L	4	0.3			●	●		●								19.8	5	4°	0°
DGM4-030-15R	4	R	4	0.3			●	●		●								19.8	5	0°	15°
DGM4-030-15L	4	L	4	0.3			●	●		●								19.8	5	15°	0°
DGM5-030	5	N	5	0.3	●	▲	●	●	●	●			●					25	5.5	0°	0°
DGM5-030-4R	5	R	5	0.3			●	●		●								24.9	5.5	0°	4°
DGM6-030	6	N	6	0.3	●	▲	●	●	●	●								25	5.5	0°	0°
DGM8-040	8	N	8	0.4	●	▲	●	●		●								30	6.7	0°	0°

●: Neues Produkt
●: Lagerstandard
▲: Auslaufmodell

Halter → S.34 - 57, Standard Schnittdaten → S.58

DGE

Außen und axial Einstechen (Für hochpräzise Bearbeitungen)



P	Stahl	★	☆	☆			★				
M	Rostfr. Stahl	★	☆	★							
K	Eisenguss	★		☆			☆				
N	Nichteisenmetalle										
S	Hitzeb. Legierungen	★	☆								
H	Gehärteter Stahl										

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	Platten- sitz- größe	CW±0.05	RE	Beschichtet			Cermet			CDX	INSL	h
				AH7025	AH725	GH130	NS9530					
DGE100-000	2	1	0		●	●	●			2.5	20	5
DGE130-000	2	1.3	0		●	●	●			2.5	20	5
DGE160-010	2	1.6	0.1	●	●	●	●			2.5	20	5
DGE185-010	2	1.85	0.1	●	●	●	●			3.5	20	5
DGE215-015	2	2.15	0.15	●	●	●	●			3.5	20	5

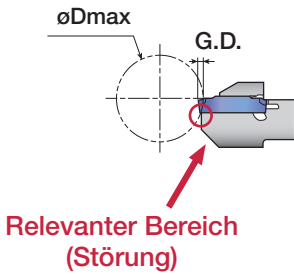
●: Lagerstandard

Hinweis

øDmax ist abhängig von der Stechtiefe G.D. Siehe Tabelle unten

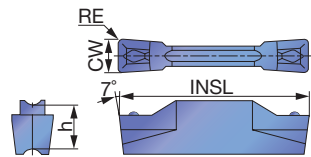
G.D = Stechtiefe

Katalog Nr.	Max. groove depth (mm)	øDmax (mm)				
		G.D. = 1	G.D. = 1.5	G.D. = 2	G.D. = 2.5	G.D. = 3
DGE100-000	2	∞	18.6	11.5	-	-
DGE130-000						
DGE160-010						
DGE185-010	3				8.8	7
DGE215-015						



DTE

Außen, axial Einstechen und Stechdrehen (Für hochpräzise Bearbeitungen)



P	Stahl	★	★	★	☆	☆			★				
M	Rostfr. Stahl	★		★	☆	★							
K	Eisenguss	☆		★	☆								
N	Nichteisenmetalle												
S	Hitzeb. Legierungen			★	☆								
H	Gehärteter Stahl												

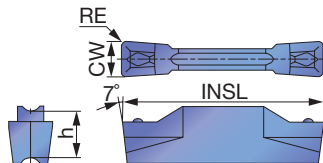
★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	Platten- sitz- größe	CW±0.02	RE	Beschichtet					Cermet				INSL	h
				Neu T9225	T9125	AH7025	AH725	GH130	NS9530					
DTE265-015	3	2.65	0.15	●	▲	●	●	●	●				20	5
DTE300-020	3	3	0.2	●	▲	●	●	●	●				20	5
DTE300-040	3	3	0.4	●	▲	●	●	●	●				20	5
DTE315-015	3	3.15	0.15	●	▲	●	●	●	●				20	5
DTE400-040	4	4	0.4	●	▲	●	●	●	●				20	5
DTE400-080	4	4	0.8	●	▲	●	●	●	●				20	5
DTE415-015	4	4.15	0.15	●	▲	●	●	●	●				20	5
DTE478-055	5	4.78	0.55	●	▲	●	●	●	●				25	5.5
DTE500-040	5	5	0.4	●	▲	●	●	●	●				25	5.5
DTE500-080	5	5	0.8	●	▲	●	●	●	●				25	5.5
DTE515-015	5	5.15	0.15	●	▲	●	●	●					25	5.5
DTE600-080	6	6	0.8	●	▲	●	●	●					25	5.5
DTE600-120	6	6	1.2	●	▲	●	●	●					25	5.5
DTE800-080	8	8	0.8	●	▲	●	●	●					30	6.7
DTE800-120	8	8	1.2	●	▲	●	●	●					30	6.7

●: Neu
●: Lagerstandard
▲: Auslaufmodell

DTE

Äußen,axial Einstechen und Stechdrehen



P	Stahl	★	★		★	☆	☆		★					
M	Rostfr. Stahl	★			★	☆	★							
K	Eisenguss	☆		★	★		☆							
N	Nichteisenmetalle													
S	Hitzeb. Legierungen				★	☆								
H	Gehärteter Stahl													

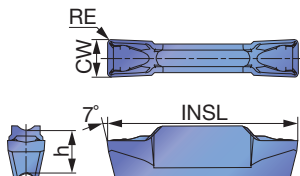
★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	Platten- sitz- größe	CW±0.05	RE	Beschichtet						Cermet				INSL	h
				Neu T9225	T9125	T515	AH7025	AH725	GH130		NS9530				
Neu DTE3-020	3	3	0.2											20	5
DTE3-040	3	3	0.4	●	▲	●	●	●			●			20	5
DTE4-040	4	4	0.4	●	▲	●	●	●	●		●			20	5
Neu DTE4-080	4	4	0.8				●							20	5
DTE5-040	5	5	0.4			●	●							25	5.5
Neu DTE5-080	5	5	0.8				●							25	5.5
DTE6-080	6	6	0.8			●	●							25	5.5

● : Neu
□ : Lagerstandard
▲ : Auslaufmodell

DTX

Äußen/Innen axial Einstechen und Stechdrehen



P	Stahl	★	★	★	☆	☆			★					
M	Rostfr. Stahl	★		★	☆	★								
K	Eisenguss	☆		★		☆			☆					
N	Nichteisenmetalle													
S	Hitzeb. Legierungen			★	☆									
H	Gehärteter Stahl													

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

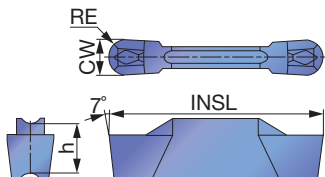
Katalog Nr.	Platten- sitz- größe	CW±0.05	RE	Beschichtet						Cermet				INSL	h
				Neu T9225	T9125	AH7025	AH725	GH130		NS9530					
DTX3-030	3	3	0.3	●	▲	●	●	●		●				20	5
DTX4-040	4	4	0.4	●	▲	●	●	●		●				20	5
DTX5-040	5	5	0.4	●	▲	●	●	●		●				25	5.5
DTX6-080	6	6	0.8			●	●	●						25	5.5

● : Neu
● : Lagerstandard
▲ : Auslaufmodell

Halter → S.34 - 57, Standard Schnittdaten → S.58

DTR

Kopieren und Freidrehen (Für hochpräzise Bearbeitungen)



P	Stahl	★	★	★	☆	☆			★				
M	Rostfr. Stahl	★		★	☆	★							
K	Eisenguss	☆		★		☆			☆				
N	Nichteisenmetalle												
S	Hitzeb. Legierungen			★	☆								
H	Gehärteter Stahl												

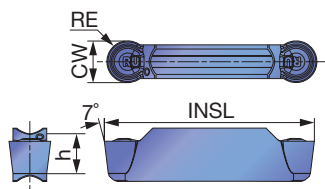
★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	Platten- sitz- größe	CW±0.02	RE	Beschichtet					Cermet				INSL	h
				Neu T9225	T9125	AH7025	AH725	GH130	NS9530					
DTR300-150	3	3	1.5	●	▲	●	●	●	●				20	5
DTR400-200	4	4	2	●	▲	●	●	●	●				20	5
DTR478-239	5	4.78	2.39	●	▲	●	●	●	●				25	5.5
DTR500-250	5	5	2.5	●	▲	●	●	●	●				25	5.5
DTR600-300	6	6	3	●	▲	●	●	●					25	5.5

●: Neu
●: Lagerstandard
▲: Auslaufmodell

DTR

Kopieren und Freidrehen



P	Stahl	★	★	★	☆	☆			★				
M	Rostfr. Stahl	★		★	☆	★							
K	Eisenguss			★		☆	☆		☆				
N	Nichteisenmetalle												
S	Hitzeb. Legierungen			★	☆	★							
H	Gehärteter Stahl												

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	Platten- sitz- größe	CW±0.05	RE	Beschichtet					Cermet				INSL	h
				Neu T9225	T9125	AH7025	AH725	AH905	GH130	NS9530				
DTR3-150	3	3	1.5	●	▲	●	●	●	●	●			20	5
DTR4-200	4	4	2	●	▲	●	●	●	●	●			20	5
DTR5-250	5	5	2.5	●	▲	●	●	●	●	●			25	5.5
DTR6-300	6	6	3	●	▲	●	●		●				25	5.5
DTR8-400	8	8	4	●	▲	●	●		●				30	6.7

●: Neu
●: Lagerstandard
▲: Auslaufmodell

Halter → S.34 - 57, Standard Schnittdaten → S.58

Kopieren und Freidrehen (Für hochpräzise Bearbeitungen)



★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

●: Lagerstandard

Inneneinsteichen und Stechdrehen (Für hochpräzise Bearbeitungen)



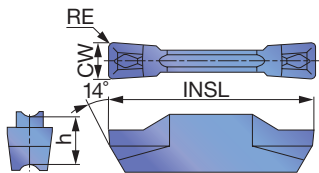
★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

- : Neu
- : Lagerstandard
- ▲: Auslaufmodell

DTI : Halter → **S.42**, Standard Schnitttdaten → **S.58**

DTI

Inneneinstechen und Drehen



P	Stahl	★	☆	★	☆	☆			★				
M	Rostfr. Stahl	★		★	☆	★							
K	Eisenguss	☆		★		☆			☆				
N	Nichteisenmetalle												
S	Hitzeb. Legierungen			★	☆								
H	Gehärteter Stahl												

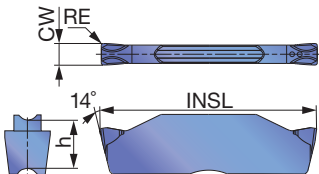
★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	Platten- sitz- größe	CW±0.05	RE	Beschichtet					Cermet				INSL	h
				Neu	T9225	T9125	AH7025	AH725	GH130	NS9530				
DTI3-040	3	3	0.4	●	▲	●	●	●		●			20	5
DTI4-040	4	4	0.4	●	▲	●	●	●		●			20	5

● : Neu
● : Lagerstandard
▲ : Auslaufmodell

DGIM

Inneneinstechen, kleine Durchmesser



P	Stahl	★	☆	★	☆	☆			★				
M	Rostfr. Stahl	★		★	☆	★							
K	Eisenguss	☆		★		☆			☆				
N	Nichteisenmetalle												
S	Hitzeb. Legierungen			★	☆								
H	Gehärteter Stahl												

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

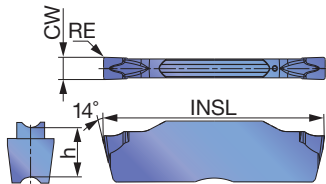
Katalog Nr.	Platten- sitz- größe	CW±0.05	RE	Beschichtet					Cermet				INSL	h
				Neu	T9225	T9125	AH7025	AH725	GH130	NS9530				
DGIM2-020	2	2	0.2	●	▲	●	●	●		●			20	5

● : Neu
● : Lagerstandard
▲ : Auslaufmodell

Halter → S.42, Standard Schnittdaten → S.58

DGIS

Inneneinstechen, kleine Durchmesser



P	Stahl	★	☆	★	☆	☆		★					
M	Rostfr. Stahl	★		★	☆	★							
K	Eisenguss	☆		★		☆		☆					
N	Nichteisenmetalle												
S	Hitzeb. Legierungen			★	☆								
H	Gehärteter Stahl												

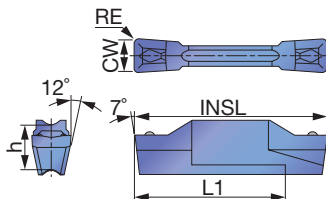
★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	Platten- sitz- größe	CW±0.05	RE	Beschichtet					Cermet				INSL	h
				Neu	T9225	T9125	AH7025	AH725	GH130	NS9530				
DGIS2-020	2	2	0.2	●	▲	●	●	●	●	●			20	5

●: Neu
●: Lagerstandard
▲: Auslaufmodell

DTF

Axial Einstechen und Stechdrehen



Rechte Ausführung (R)

P	Stahl	★	☆	★	☆	☆		★					
M	Rostfr. Stahl	★		★	☆	★							
K	Eisenguss	☆		★		☆		☆					
N	Nichteisenmetalle												
S	Hitzeb. Legierungen			★	☆								
H	Gehärteter Stahl												

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	Platten- sitz- größe	Aus- führung	CW±0.05	RE	Beschichtet					Cermet				INSL	h	L1
					Neu	T9225	T9125	AH7025	AH725	GH130	NS9530					
DTF3-040-R	3	R	3	0.4	●	▲	●	●	●	●	●			20	5	16
DTF3-040-L	3	L	3	0.4	●	▲	●	●	●	●	●			20	5	16
DTF4-040-R	4	R	4	0.4	●	▲	●	●	●	●	●			20	5	16
DTF4-040-L	4	L	4	0.4	●	▲	●	●	●	●	●			20	5	16

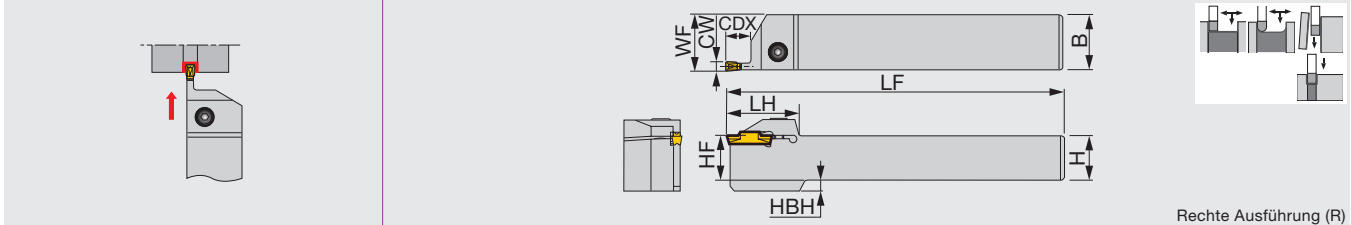
●: Neu
●: Lagerstandard
▲: Auslaufmodell

DGIS: Halter → S.42, Standard Schnittdaten → S.58

DTF : Halter → S.45 - 46, 55, Standard Schnittdaten → S.58

CTER/L

Außeneinstechen, Abstechen und Stechdrehen



Rechte Ausführung (R)

Katalog Nr.	CW	Plattensitz- größe	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF ⁽¹⁾	HBH	Dreh- moment*
CTER/L1616-2T08	2	2	8	16	16	110	33	16	16.1	4	5
CTER/L2020-2T08	2	2	8	20	20	125	33	20	20.1	-	5
CTER/L2525-2T08	2	2	8	25	25	150	33	25	25.1	-	5
CTER/L1616-2T12	2	2	12	16	16	110	32	16	16.1	4	5
CTER/L2020-2T12	2	2	12	20	20	125	32	20	20.1	-	5
CTER/L2525-2T12	2	2	12	25	25	150	32	25	25.1	-	5
CTER/L1616-2T17	2	2	17	16	16	110	37	16	16.1	4	5
CTER/L2020-2T17	2	2	17	20	20	125	37	20	20.1	-	5
CTER/L2525-2T17	2	2	17	25	25	150	37	25	25.1	-	5
Neu CTER/L2525-2T20	2	2	20	25	25	150	38.5	25	25.1	-	5
CTER/L1616-3T09	3	3	9	16	16	110	32	16	16.3	4	5
CTER/L2020-3T09	3	3	9	20	20	125	32	20	20.3	-	5
CTER/L2525-3T09	3	3	9	25	25	150	32	25	25.3	-	5
Neu CTER/L1616-3T12	3	3	12	16	16	110	32	16	16.3	4	5
CTER/L2020-3T12	3	3	12	20	20	125	32	20	20.3	-	5
CTER/L2525-3T12	3	3	12	25	25	150	32	25	25.3	-	5
CTER/L1616-3T20	3	3	20	16	16	110	38.5	16	16.3	4	5
CTER/L2020-3T20	3	3	20	20	20	125	38.5	20	20.3	-	5
CTER/L2525-3T20	3	3	20	25	25	150	38.5	25	25.3	-	5
CTER/L2525-3T25	3	3	25	25	25	150	44.5	25	25.3	-	5
CTER/L1616-4T10	4	4	10	16	16	110	32	16	16.5	4	8.5
CTER/L2020-4T10	4	4	10	20	20	125	32	20	20.5	-	8.5
CTER/L2525-4T10	4	4	10	25	25	150	32	25	25.5	-	8.5
CTER/L2020-4T15	4	4	15	20	20	125	33	20	20.5	-	8.5
CTER/L2525-4T15	4	4	15	25	25	150	33	25	25.5	-	8.5
CTER/L1616-4T25	4	4	25	16	16	110	45	16	16.5	4	8.5
CTER/L2020-4T25	4	4	25	20	20	125	45	20	20.5	-	8.5
CTER/L2525-4T25	4	4	25	25	25	150	45	25	25.5	-	8.5
CTER/L3232-4T25	4	4	25	32	32	170	45	32	32.5	-	8.5
CTER/L2020-5T12	5	5	12	20	20	125	37	20	20.6	-	8.5
CTER/L2525-5T12	5	5	12	25	25	150	37	25	25.6	-	8.5
Neu CTER/L2525-5T17	5	5	17	25	25	150	37	25	25.6	-	8.5
CTER/L2525-5T20	5	5	20	25	25	150	37	25	25.6	-	8.5
CTER/L2525-5T32	5	5	32	25	25	150	56	25	25.6	-	8.5
CTER/L3232-5T32	5	5	32	32	32	170	56	32	32.6	-	8.5
CTER/L2020-6T12	6	6	12	20	20	125	37	20	20.6	-	12
CTER/L2525-6T12	6	6	12	25	25	150	37	25	25.6	7	12
Neu CTER/L2525-6T16	6	6	16	25	25	150	39	25	25.6	7	12
CTER/L2525-6T20	6	6	20	25	25	150	41	25	25.6	7	12
Neu CTER/L2525-6T25	6	6	25	25	25	150	47	25	25.6	7	12
CTER/L2525-6T32	6	6	32	25	25	150	56	25	25.6	7	12
CTER/L3232-6T32	6	6	32	32	32	170	56	32	32.6	-	12
CTER/L2525-8T16	8	8	16	25	25	150	47	25	26.1	7	12
CTER/L2525-8T25	8	8	25	25	25	150	47	25	26.1	7	12
CTER/L3232-8T25	8	8	25	32	32	170	47	32	33.1	-	12
Neu CTER/L3232-8T32	8	8	32	32	32	170	56	32	33.1	-	12
CTER/L2525-8T36	8	8	36	25	25	150	60	25	26.1	7	12
CTER/L3232-8T36	8	8	36	32	32	170	60	32	33.1	-	12

Bei Stechtiefen, die die Länge der Stechplatte überschreiten (Stechplattenlänge: - 1.5 mm), wird der Einsatz von einschneidigen Stechplatten empfohlen.
(1) Der "WF"-Wert wird mit der in der Tabelle angegebenen Nutbreite "CW" berechnet. *Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung

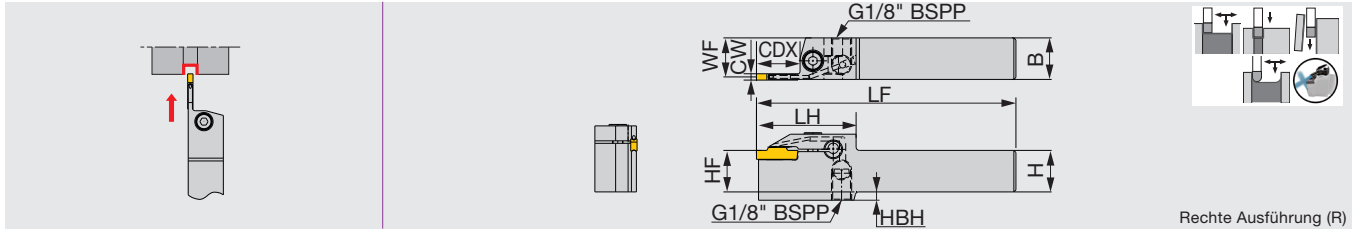
AUSTAUSCHTEILE



Katalog Nr.	Spannschraube	Schlüssel
CTER/L1616-2T08	CM5X0.8X16-A	P-4
CTER/L2020-2T08	CM5X0.8X20-A	P-4
CTER/L2525-2T08	CM5X0.8X25-A	P-4
CTER/L1616-2T12	CM5X0.8X16-A	P-4
CTER/L2020-2T12	CM5X0.8X20-A	P-4
CTER/L2525-2T12	CM5X0.8X25-A	P-4
CTER/L1616-2T17	CM5X0.8X16-A	P-4
CTER/L2020-2T17	CM5X0.8X20-A	P-4
CTER/L2525-2T17	CM5X0.8X25-A	P-4
CTER/L2525-2T20	CM5X0.8X25-A	P-4
CTER/L1616-3T09	CM5X0.8X16-A	P-4
CTER/L2020-3T09	CM5X0.8X20-A	P-4
CTER/L2525-3T09	CM5X0.8X25-A	P-4
CTER/L1616-3T12	CM5X0.8X16-A	P-4
CTER/L2020-3T12	CM5X0.8X20-A	P-4
CTER/L2525-3T12	CM5X0.8X25-A	P-4
CTER/L1616-3T20	CM5X0.8X16-A	P-4
CTER/L2020-3T20	CM5X0.8X20-A	P-4
CTER/L2525-3T20	CM5X0.8X25-A	P-4
CTER/L2525-3T25	CM5X0.8X25-A	P-4
CTER/L1616-4T10	CM6X1X16-A	P-5
CTER/L2020-4T10	CM6X1X20-A	P-5
CTER/L2525-4T10	CM6X1X25-A	P-5
CTER/L2020-4T15	CM6X1X20-A	P-5
CTER/L2525-4T15	CM6X1X25-A	P-5
CTER/L1616-4T25	CM6X1X16-A	P-5
CTER/L2020-4T25	CM6X1X20-A	P-5
CTER/L2525-4T25	CM6X1X25-A	P-5
CTER/L3232-4T25	CM6X1X25-A	P-5
CTER/L2020-5T12	CM6X1X20-A	P-5
CTER/L2525-5T12	CM6X1X25-A	P-5
CTER/L2525-5T17	CM6X1X25-A	P-5
CTER/L2525-5T20	CM6X1X25-A	P-5
CTER/L2525-5T32	CM6X1X25-A	P-5
CTER/L3232-5T32	CM6X1X25-A	P-5
CTER/L2020-6T12	CM8X1.25X20-A	P-6
CTER/L2525-6T12	CM8X1.25X25-A	P-6
CTER/L2525-6T16	CM8X1.25X25-A	P-6
CTER/L2525-6T20	CM8X1.25X25-A	P-6
CTER/L2525-6T25	CM8X1.25X25-A	P-6
CTER/L2525-6T32	CM8X1.25X25-A	P-6
CTER/L3232-6T32	CM8X1.25X25-A	P-6
CTER/L2525-8T16	CM8X1.25X25-A	P-6
CTER/L2525-8T25	CM8X1.25X25-A	P-6
CTER/L3232-8T25	CM8X1.25X25-A	P-6
CTER/L3232-8T32	CM8X1.25X25-A	P-6
CTER/L2525-8T36	CM8X1.25X25-A	P-6
CTER/L3232-8T36	CM8X1.25X25-A	P-6

CTER/L-CHP

Monoblock Außeneinstecken und Abstecken , mit Hochdruckkühlung



Katalog Nr.	CW	Plattensitz- größe	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	HBH	Dreh- moment*
CTER/L2020-2T17-CHP	2	2	17	20	20	125	45	20	19.1	4	5.5
CTER/L2525-2T17-CHP	2	2	17	25	25	150	45	25	24.1	-	5.5
CTER/L2020-3T20-CHP	3	3	20	20	20	125	48	20	18.8	4	5.5
CTER/L2525-3T20-CHP	3	3	20	25	25	150	48	25	23.8	-	5.5
CTER/L2525-3T25-CHP	3	3	25	25	25	150	51	25	23.8	-	5.5
CTER/L2525-4T25-CHP	4	4	25	25	25	150	55	25	23.5	-	8
CTER/L2525-5T20-CHP	5	5	20	25	25	150	49	25	23.08	-	8
CTER/L2525-6T20-CHP	6	6	20	25	25	150	52	25	22.58	7	12

Bei Stechtiefen, die die Länge der Stechplatte überschreiten (Stechplattenlänge: - 1.5 mm), wird der Einsatz von einschneidigen Stechplatten empfohlen.
*Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung

AUSTAUSCHTEILE

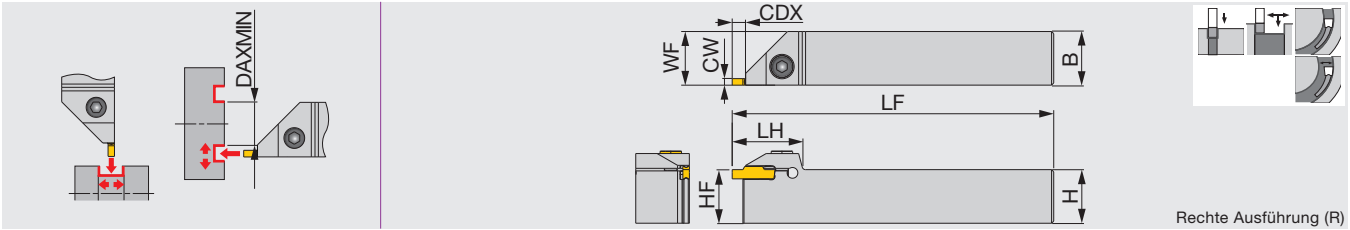


Katalog Nr.	Spannschraube	Schlüssel
CTER/L2020-2T17-CHP	CM5x0.8x20-A	P-4
CTER/L2525-2T17-CHP	CM5x0.8x25-A	P-4
CTER/L2020-3T20-CHP	CM5x0.8x20-A	P-4
CTER/L2525-3T20-CHP	CM5x0.8x25-A	P-4
CTER/L2525-3T25-CHP	CM5x0.8x25-A	P-4
CTER/L2525-4T25-CHP	CM6x1x16-A	P-5
CTER/L2525-5T20-CHP	CM6x1x16-A	P-5
CTER/L2525-6T20-CHP	CM8x1.25x20-A	P-6

Stechplatten → **S.20 - 33**, Standard Schnittdaten → **S.58**
Austauschteile Kühlmittelschlauch → **S.60**

CTEFR/L

Außen / Axiales Einstechen und Stechdrehen



Katalog Nr.	CW	Plattensitz- größe	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF ⁽¹⁾	Dreh- moment*
CTEFR/L2020-4T04	4	2, 3, 4	4.8	20	20	125	33	20	20.5	8.5
CTEFR/L2525-4T04	4	2, 3, 4	4.8	25	25	150	33	25	25.5	8.5
CTEFR/L2020-6T04	6	5, 6	4.8	20	20	125	37	20	20.6	8.5
CTEFR/L2525-6T04	6	5, 6	4.8	25	25	150	37	25	25.6	8.5

(1) Der "WF"-Wert wird mit der in der Tabelle angegebenen Nutbreite "CW" berechnet. *Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung

AUSTAUSCHTEILE



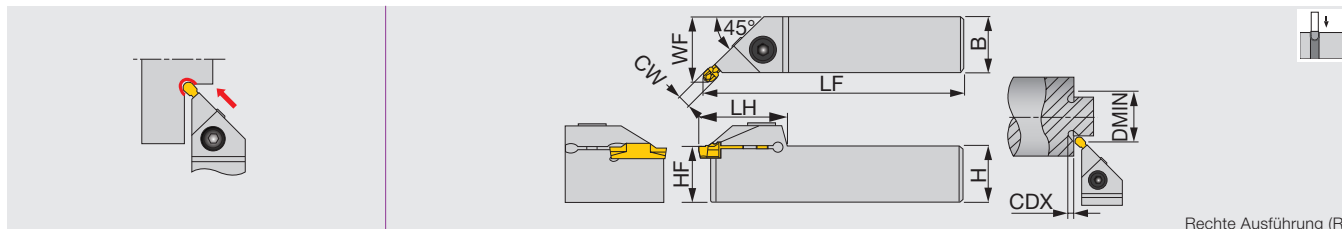
Katalog Nr.	Spannschraube	Schlüssel
CTEFR/L2020-4T04	CM6X1X20-A	P-5
CTEFR/L2525-4T04	CM6X1X25-A	P-5
CTEFR/L2020-6T04	CM6X1X20-A	P-5
CTEFR/L2525-6T04	CM6X1X25-A	P-5

Stechplatten	Stechweite CW	Axiales Einstechen Min. Bearb.-Ø DAXMIN
DGM / DGS / SGN	2	295
DGM / DGS / SGN / DGL	3	92
DGM / DGS / SGN / DGL	4	37
DGM / DGS / DGL	5	60
DGM / DGS / DGL	6	57
DTE / DGG / DTM	3	62
DTE / DGG / DTM	4	42
DTE / DGG / DTM	5	64
DTE / DGG / DTM	6	61

Stechplatten	Stechweite CW	Axiales Einstechen Min. Bearb.-Ø DAXMIN
DTR	3	44
DTR	4	32
DTR	5	48
DTR	6	48
DTX	3	22
DTX	4	20
DTX	5	20
DTX	6	23
DTF	3	20
DTF	4	20

CGEUR/L

Werkzeughalter 45° / Außenfreistechen



Rechte Ausführung (R)

Katalog Nr.	CW	DMIN	Plattensitz- größe	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF ⁽¹⁾	Stech- platten	Dreh- moment*
CGEUR/L1616-3T02	3	32	3	2.8	16	16	110	30	16	19.3	DTIU...	5
CGEUR/L2020-3T02	3	32	3	2.8	20	20	125	30	20	23.3	DTIU...	5
CGEUR/L2525-3T02	3	32	3	2.8	25	25	150	30	25	28.3	DTIU...	5
CGEUR/L1616-4T02	4	32	4	2.8	16	16	110	31	16	19.5	DTIU...	8.5
CGEUR/L2020-4T02	4	32	4	2.8	20	20	125	31	20	23.5	DTIU...	8.5
CGEUR/L2525-4T02	4	32	4	2.8	25	25	150	31	25	28.5	DTIU...	8.5
CGEUR/L2525-6T03	6	34	5, 6	3.4	25	25	150	35	25	28.9	DTIU...	8.5

(1) Der "WF"-Wert wird mit der in der Tabelle angegebenen Nutbreite "CW" berechnet. *Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung

AUSTAUSCHTEILE

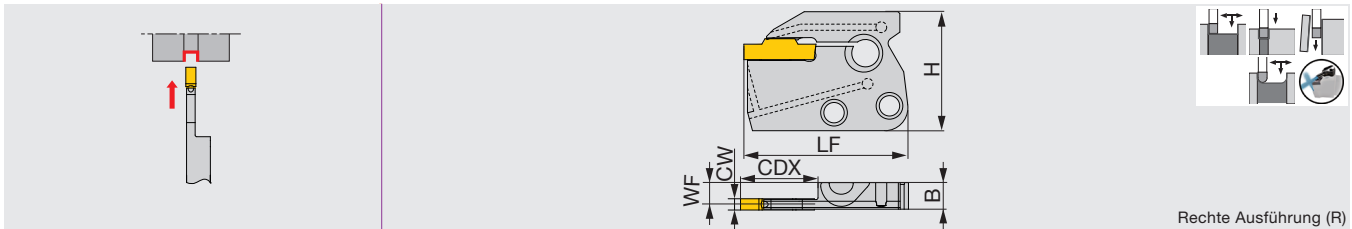
Katalog Nr.	Spannschraube	Schlüssel
CGEUR/L***-3T02	CM5X0.8X16-A	P-4
CGEUR/L1616-4T02	CM6X1X16-A	P-5
CGEUR/L2020-4T02	CM6X1X20-A	P-5
CGEUR/L2525-4T02/6T03	CM6X1X25-A	P-5

Stechplatten → **S.30**, Standard Schnittdaten → **S.58**

CAER/L-CHP

TUNGMSYSTEM^{MODULAR}

Schwert modulare Ausführung, Außeneinstecken und Abstecken, mit Hochdruckkühlung



Katalog Nr.	CW	Plattensitz- größe	CDX	H	B	LF	WF
CAER/L-2T16-CHP	2	2	16	33	7.2	41.5	6.3
CAER/L-2T20-CHP	2	2	20	33	7.2	45.5	6.3
CAER/L-3T16-CHP	3	3	16	33	7.2	41.5	5.9
CAER/L-3T20-CHP	3	3	20	33	7.2	45.5	6
CAER/L-4T16-CHP	4	4	16	33	7.2	41.5	5.7
CAER/L-4T20-CHP	4	4	20	33	7.2	45.5	5.7
CAER/L-5T20-CHP	5	5	20	33	7.2	46.3	5.3
CAER/L-6T20-CHP	6	6	20	33	7.2	46.3	4.8

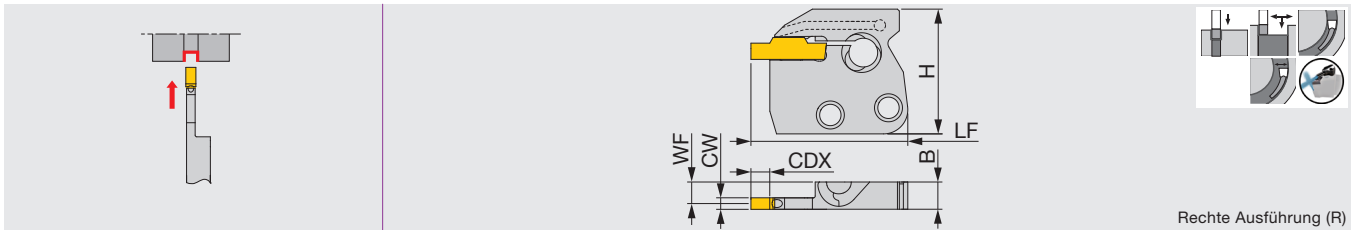
Bei Stechtiefen, die die Länge der Stechplatte überschreiten (Stechplattenlänge: - 1.5 mm), wird der Einsatz von einschneidigen Stechplatten empfohlen.

Neu

CAEFR/L-CHP

TUNGMSYSTEM^{MODULAR}

Schwert modulare Axial und Außeneinstecken, mit Hochdruckkühlung



Katalog Nr.	CW	Seat size	CDX	H	B	LF	WF
CAEFR/L-4T04-CHP	3	2,3,4	4.8	33	7.2	41.5	5.7
CAEFR/L-6T04-CHP	5	5,6	4.8	33	7.2	46.3	4.775

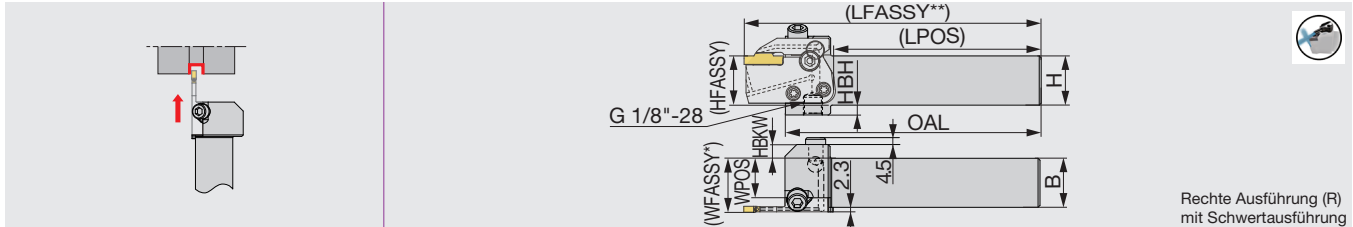
Stechplatten	Stechweite CW	Axiales Einstechen Min. Bearb.-Ø DAXMIN
DGM / DGS / SGN	2	295
DGM / DGS / SGN / DGL	3	92
DGM / DGS / SGN / DGL	4	37
DGM / DGS / DGL	5	60
DGM / DGS / DGL	6	57
DTE / DGG / DTM	3	62
DTE / DGG / DTM	4	42
DTE / DGG / DTM	5	64
DTE / DGG / DTM	6	61

Stechplatten	Stechweite CW	Axiales Einstechen Min. Bearb.-Ø DAXMIN
DTR	3	44
DTR	4	32
DTR	5	48
DTR	6	48
DTX	3	22
DTX	4	20
DTX	5	20
DTX	6	23
DTF	3	20
DTF	4	20

Stechplatten → S.20 - 33, Shank → S.40 - 41, Standard Schnittdaten → S.58
Austauschteile Kühlmittelschlauch → S.60, Technische Referenz → S.59

CHSR/L-CHP

Schaft für CAER/L-CHP Schwerter mit Hochdruckkühlung



Rechte Ausführung (R)
mit Schwertausführung

Katalog Nr.	H	B	OAL	LPOS	WPOS	HBKW	HFASSY	HBH	Schwert (Optional)	Drehmoment*
CHSR/L2020-CHP	20	20	130	105.5	15.1	12	20	10	CAER/L-CHP	5
CHSR/L2525-CHP	25	25	130	105.5	20.1	7	25	5	CAER/L-CHP	5

*WFASSY : Schaft (WPOS) + Schwert (WF)

**LFASSY : Schaft (LPOS) + Schwert (LF)

*Siehe Seite L042 für Hinweise zur Stechplatten/Schwerter Montage und Demontage.

*Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung

Hinweis: Rechte Schwerter (R) für rechte Schäfte (R); und linke Schwerter (L) für linke Schäfte (L).

Geeignet für 30 MPa Kühlmittelzufuhr

AUSTAUSCHTEILE

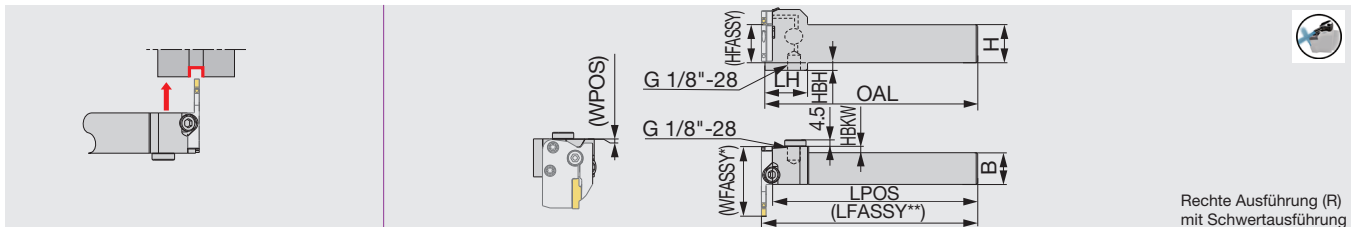
Katalog Nr.	Spannschraube 1	Schlüssel 1	Spannschraube 2	Spannschraube 3	Schlüssel 2	O-Ring	Plug
CHSR/L...-CHP	SRM5-04451	T-20/5	SRM6X12DIN6912	SRM6X20-XT	HW5.0	OR5X1N	PLUGG1/8ISO1179

Empfohlener Drehmoment (N-m)

Spannschraube	Drehmoment (N-m)
SRM5-04451	5
SRM6X12DIN6912	8.5
SRM6X20-XT	8.5

CHFVR/L-CHP

Schaft für CAER/L-CHP Schwerter mit Hochdruckkühlung



Rechte Ausführung (R)
mit Schwertausführung

Katalog Nr.	H	B	OAL	LH	LPOS	WPOS	HBKW	HFASSY	HBH	Schwert (Optional)	Drehmoment*
CHFVR/L2020-CHP	20	20	140	28	135.1	0.5	5	20	10	CAER/L-CHP	5
CHFVR/L2525-CHP	25	25	140	28	135.1	0.5	0	25	5	CAER/L-CHP	5

*WFASSY : Schaft (WPOS) + Schwert (LF)

**LFASSY : Schaft (LPOS) + Schwert (WF)

*Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung

Hinweis: Rechte Schwerter (R) für linke Schäfte (L); und linke Schwerter (L) für rechte Schäfte (R).

Geeignet für 30 MPa Kühlmittelzufuhr

*Siehe Seite L042 Hinweise zur Stechplatten/Schwerter Montage und Demontage.

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Spannschraube 1	Schlüssel 1	Spannschraube 2	Spannschraube 3	Schlüssel 2	O-Ring	Plug
CHFVR/L...	SRM5-04451	T-20/5	SRM6X12DIN6912	SRM6X20-XT	HW5.0	OR5X1N	PLUGG1/8ISO1179

Empfohlener Drehmoment (N-m)

Spannschraube	Drehmoment (N-m)
SRM5-04451	5
SRM6X12DIN6912	8.5
SRM6X20-XT	8.5

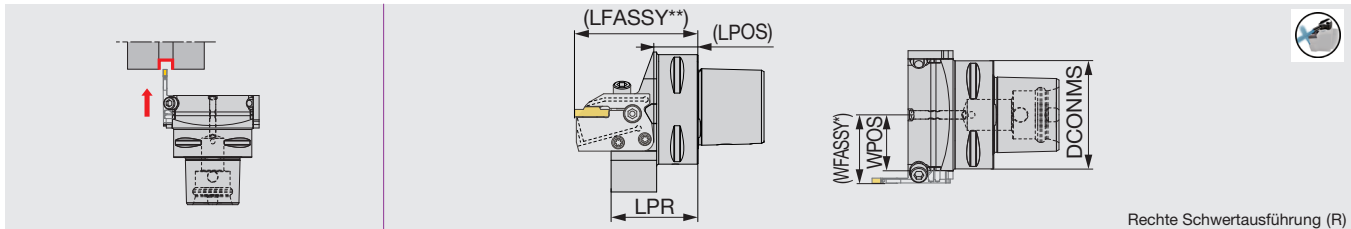
Stechplatten → S.20 - 33, Schwerter → S.39, Standard Schnittdaten → S.58

Austauschteile Kühlmittelschlauch → S.60, Technische Referenz → S.59

C*CHSN-CHP

TUNGCAP TUNGMSYSTEM^{MODULAR}

TungCap Schaft für CAER/L-CHP Schwerter mit Hochdruckkühlung



Katalog Nr.	DCONMS	LPR	LPOS	WPOS	Schwert (Optional)	Drehmoment*
C3CHSN19045-CHP	32	45	17.5	18.5	CAER/L...-CHP	5
C4CHSN21047-CHP	40	46.5	21.5	21	CAER/L...-CHP	5
C5CHSN26047-CHP	50	47	22.5	26	CAER/L...-CHP	5
C6CHSN33050-CHP	63	50	24.5	32.5	CAER/L...-CHP	5

*WFASSY : Schaft (WPOS) + Schwert (WF)
**LFASSY : Schaft (LPOS) + Schwert (LF)
*Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung
Geeignet für 30 MPa Kühlmittelzufuhr
*Siehe Seite L042 Hinweise zur Stechplatten/Schwerter Montage und Demontage.

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Spannschraube 1	Schlüssel 1	Spannschraube 2	Spannschraube 3	Schlüssel 2	O-Ring
C*CHSN...-CHP	SRM5-04451	T-20/5	SRM6X12DIN6912	SRM6X20-XT	HW5.0	OR5X1N

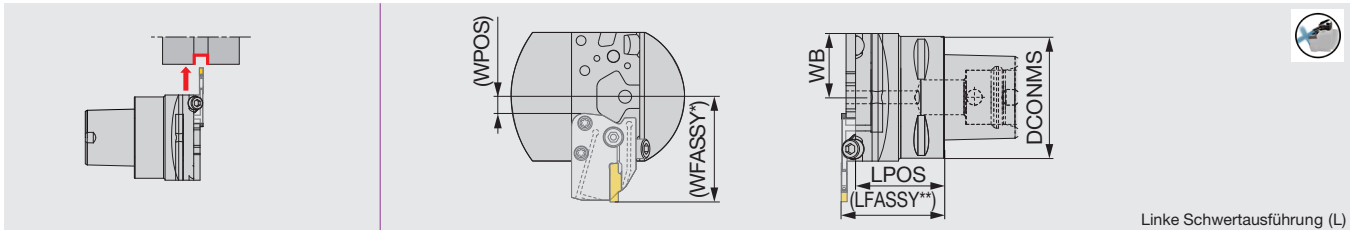
Empfohlener Drehmoment (N-m)

Spannschraube	Drehmoment (N-m)
SRM5-04451	5
SRM6X12DIN6912	8.5
SRM6X20-XT	8.5

C*CHFVN-CHP

TUNGCAP TUNGMSYSTEM^{MODULAR}

TungCap Schaft für CAER/L-CHP Schwerter mit Hochdruckkühlung



Katalog Nr.	DCONMS	LPOS	WB	WPOS	Schwert (Optional)	Drehmoment*
C3CHFVN26040-CHP	32	40	26	1.5	CAER/L...-CHP	5
C4CHFVN26046-CHP	40	46	26	1.5	CAER/L...-CHP	5
C5CHFVN26046-CHP	50	46	26	1.5	CAER/L...-CHP	5
C6CHFVN33046-CHP	63	46	33	8.5	CAER/L...-CHP	5

*WFASSY : Schaft (WPOS) + Schwert (LF)
**LFASSY : Schaft (LPOS) + Schwert (WF)
*Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung
Geeignet für 30 MPa Kühlmittelzufuhr
*Siehe Seite L042 Hinweise zur Stechplatten/Schwerter Montage und Demontage.

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Spannschraube 1	Schlüssel 1	Spannschraube 2	Spannschraube 3	Schlüssel 2	O-Ring
C*CHFVN...-CHP	SRM5-04451	T-20/5	SRM6X12DIN6912	SRM6X20-XT	HW5.0	OR5X1N

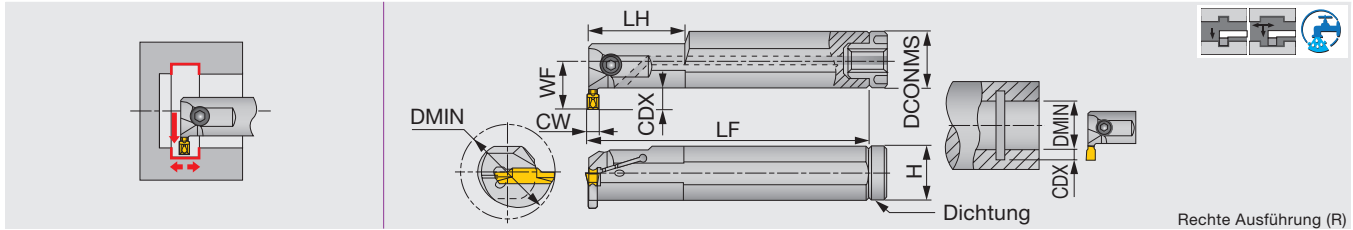
Empfohlener Drehmoment (N-m)

Spannschraube	Drehmoment (N-m)
SRM5-04451	5
SRM6X12DIN6912	8.5
SRM6X20-XT	8.5

Stechplatten → S.20 - 33, Schwerter → S.39, Standard Schnittdaten → S.58
Technische Referenz → S.59

CTIR/L

Inneneinsteichen und Stechdrehen



Katalog Nr.	CW	DMIN	Plattensitz- größe	CDX	DCONMS	H	LF ⁽¹⁾	LH	WF	Stechplatte	Dreh- moment*
CTIR/L16-2T08-D250	2	25	2	8	16	14	125	-	16.5	DGIM..., DGIS...	5
CTIR/L20-2T06-D250	2	25	2	6	20	18	160	40	15.8	DGIM..., DGIS...	5
CTIR/L20-3T06-D250	3	25	3	6	20	18	160	40	15.8	DTI..., DTX...	5
CTIR/L25-3T05-D250	3	25	3	5.1	25	23	200	40	17.5	DTI..., DTX...	5
CTIR/L25-3T08-D320	3	32	3	8	25	23	200	40	21.5	DTI..., DTX...	5
CTIR/L32-3T10-D400	3	40	3	10	32	30	250	60	27	DTI..., DTX...	5
CTIR/L20-4T06-D250	4	25	4	6	20	18	160	40	15.8	DTI..., DTX...	5
CTIR/L25-4T08-D320	4	32	4	8	25	23	200	40	21.5	DTI..., DTX...	5
CTIR/L32-4T04-D310	4	31	4	4	32	30	250	60	20.8	DTI..., DTX...	5
CTIR/L32-4T10-D400	4	40	4	10	32	30	250	60	27	DTI..., DTX...	5
CTIR/L25-5T05-D310	5	31	5	5	25	23	200	60	17.3	DTI..., DTX...	8.5
CTIR/L32-5T10-D400	5	40	5	10	32	30	250	60	27	DTI..., DTX...	8.5
CTIR/L32-6T04-D310	6	31	6	4	32	30	250	60	20.8	DTI..., DTX...	8.5
CTIR/L32-6T10-D400	6	40	6	10	32	30	250	60	27	DTI..., DTX...	8.5
CTIR/L32-8T05-D370	8	37	8	5	32	30	250	60	21.3	DTI..., DTX...	8.5
CTIR/L40-8T05-D420	8	42	8	5.8	40	38	300	65	25.8	DTI..., DTX...	8.5

(1) L1 wurde mit der Stechbreite CW wie in oben gezeigter Tabelle berechnet.
*Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung

AUSTAUSCHTEILE



Katalog Nr.	Spannschraube	Schlüssel	Dichtung	Dichtungs- gewinde
CTIR/L16-2T08-D250	CM5X0.8X10-A	P-4	CA-16	M6
CTIR/L20-2T06-D250	CM5X0.8X12-A	P-4	CA-20	M6
CTIR/L20-3T06-D250	CM5X0.8X12-A	P-4	CA-20	M6
CTIR/L25-3T05-D250	CM5X0.8X16-A	P-4	CA-25	R1/8"
CTIR/L25-3T08-D320	CM5X0.8X16-A	P-4	CA-25	R1/8"
CTIR/L32-3T10-D400	CM5X0.8X16-A	P-4	CA-32	R1/8"
CTIR/L20-4T06-D250	CM5X0.8X12-A	P-4	CA-20	M6
CTIR/L25-4T08-D320	CM5X0.8X16-A	P-4	CA-25	R1/8"
CTIR/L32-4T04-D310	CM5X0.8X16-A	P-4	CA-32	R1/8"
CTIR/L32-4T10-D400	CM5X0.8X16-A	P-4	CA-32	R1/8"
CTIR/L25-5T05-D310	CM6X1X16-A	P-5	CA-25	R1/8"
CTIR/L32-5T10-D400	CM6X1X20-A	P-5	CA-32	R1/8"
CTIR/L32-6T04-D310	CM6X1X20-A	P-5	CA-32	R1/8"
CTIR/L32-6T10-D400	CM6X1X20-A	P-5	CA-32	R1/8"
CTIR/L32-8T05-D370	CM6X1X20-A	P-5	CA-32	R1/8"
CTIR/L40-8T05-D420	CM6X1X25-A	P-5	CA-40	R1/8"

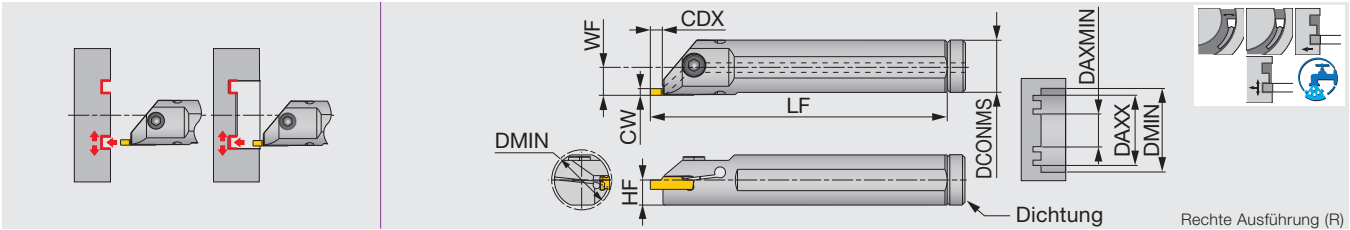
Min. Ø (øDm) ergänzende Stechplatten

Stechplatten	Stechweite CW	Min. Durchmesser DMIN
DGM / DGS / SGN / DGL / DTM	3	50
DGM / DGS / SGN / DTM / DGL	4	50
DGM / DGS / DTM / DGL	5	60
DGM / DGS / DTM / DGL	6	60
DGM / DGS / DTM	8	70
DTE / DGG	3	40
DTE / DGG	4	40
DTE / DGG	5	50
DTE / DGG	6	50
DTE / DGG	8	62
DTR	3	38
DTR	4	38
DTR	5	43
DTR	6	46
DTR	8	56

Stechplatten → **S.20 - 33**, Standard Schnittdaten → **S.58**

CTIFR/L

Außen/Innen Planstechen und Stechdrehen



Katalog Nr.	CW	Plattensitz- größe	CDX	DCONMS	LF ⁽¹⁾	HF	WF ⁽¹⁾	Dreh- moment*
CTIFR/L25-4T05-D270	4	3, 4	5.5	25	200	11.5	13.3	5
CTIFR/L32-4T05-D340	4	3, 4	5.5	32	250	15	16.8	5
CTIFR/L25-5T05-D270	6	5, 6	5.5	25	200	11.5	13.3	5
CTIFR/L32-5T05-D340	6	5, 6	5.5	32	250	15	16.8	5

(1) f wurde mit der Stechbreite W wie in oben gezeigter Tabelle berechnet. Rechte Stechplatte für rechte Halter mit DTF Stechplatte.
*Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Spannschraube	Schlüssel	Dichtung
CTIFR/L25-4T05-D270	CM6X1X16-A	P-5	CA-25
CTIFR/L32-4T05-D340	CM6X1X20-A	P-5	CA-32
CTIFR/L25-5T05-D270	CM6X1X16-A	P-5	CA-25
CTIFR/L32-5T05-D340	CM6X1X20-A	P-5	CA-32

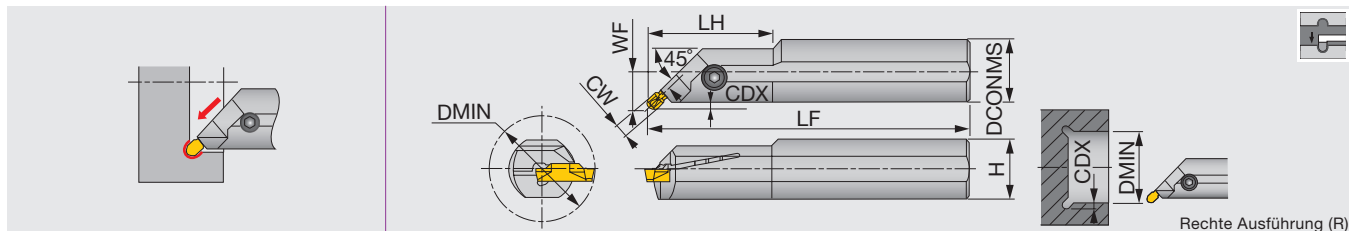
Plattensitz- größe	Min. Bearb.-Ø	
	DCONMS = 25 mm	DCONMS = 32 mm
3	26.3	33.3
4	26.8	33.8
5	26.3	33.3
6	26.8	33.8

Stechplatten	Stechweite CW	Axiales Einstechen Min. Bearb.-Ø DAXMIN
DGM / DGS / SGN / DGL	3	92
DGM / DGS / SGN / DGL	4	37
DGM / DGS / DGL	5	60
DGM / DGS / DGL	6	57
DTE / DGG / DTM	3	62
DTE / DGG / DTM	4	42
DTE / DGG / DTM	5	64
DTE / DGG / DTM	6	61

Stechplatten	Stechweite CW	Axiales Einstechen Min. Bearb.-Ø DAXMIN
DTR	3	44
DTR	4	32
DTR	5	48
DTR	6	48
DTX	3	22
DTX	4	20
DTX	5	20
DTX	6	23
DTF	3	20
DTF	4	20

CGIUR/L

Innen 45° Freidrehen



Katalog Nr.	CW	DMIN	Plattensitz- größe	CDX	DCONMS	H	LF	LH	WF ⁽¹⁾	Stechplatte	Dreh- moment*
CGIUR/L20-3T02-D380	3	38	3	2.8	20	19	160	-	12.8	DTIU...	5
CGIUR/L25-3T02-D380	3	38	3	2.8	25	23	200	40	14.8	DTIU...	5
CGIUR/L20-4T02-D380	4	38	4	2.8	20	19	160	-	12.9	DTIU...	5
CGIUR/L25-4T02-D460	4	46	4	2.8	25	23	200	40	14.9	DTIU...	5
CGIUR/L25-6T02-D460	6	46	5, 6	2.8	25	23	200	-	15.2	DTIU...	8.5

(1) WF wurde mit der Stechbreite CW wie in oben gezeigter Tabelle berechnet.

*Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung

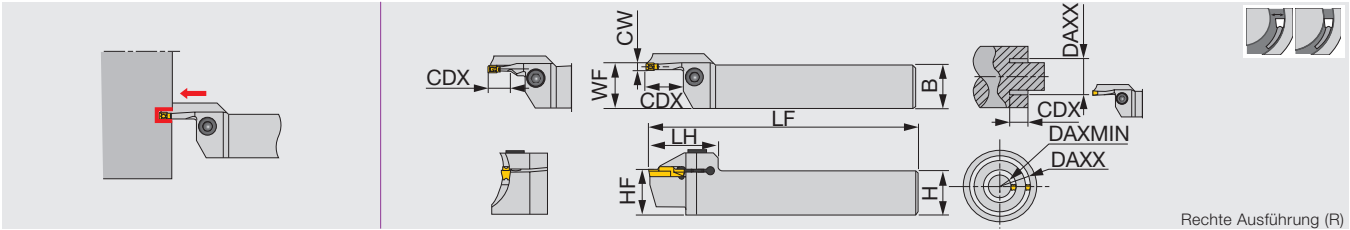
AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Spannschraube	Schlüssel
CGIUR/L20-3T02-D380	CM5X0.8X12-A	P-4
CGIUR/L25-3T02-D380	CM5X0.8X16-A	P-4
CGIUR/L*-4T02-D...	CM5X0.8X16-A	P-4
CGIUR/L25-6T02-D460	CM6X1X25-A	P-5

Stechplatten → [S.30](#), Standard Schnittdaten → [S.58](#)

CTFR/L

Axiales Einstechen und Stechdrehen



	CW	DAXMIN	DAXX	Plattensitz- größe	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF ⁽¹⁾	Dreh- moment*
CTFR/L2525-3T10-024035	3	24	35	3	10	25	25	150	38	25	25.5	5
CTFR/L2525-3T10-029040	3	29	40	3	10	25	25	150	38	25	25.5	5
CTFR/L2525-3T10-034050	3	34	50	3	10	25	25	150	38	25	25.5	5
CTFR/L2525-3T15-044070	3	44	70	3	15	25	25	150	38	25	25.5	5
CTFR/L2525-3T15-064100	3	64	100	3	15	25	25	150	38	25	25.5	5
CTFR/L2525-4T10-022036	4	22	36	4	10	25	25	150	39	25	25.6	5
CTFR/L2525-4T20-028042	4	28	42	4	20	25	25	150	39	25	25.6	5
CTFR/L2525-4T20-034050	4	34	50	4	20	25	25	150	39	25	25.6	5
CTFR/L2525-4T20-042070	4	42	70	4	20	25	25	150	39	25	25.6	5
CTFR/L2525-4T20-062120	4	62	120	4	20	25	25	150	39	25	25.6	5
CTFR/L2525-4T20-112200	4	112	200	4	20	25	25	150	39	25	25.6	5
CTFR/L2525-5T25-050080	5	50	80	5	25	25	25	150	49	25	25.6	12
CTFR/L2525-5T25-070110	5	70	110	5	25	25	25	150	49	25	25.6	12
CTFR/L2525-5T25-100150	5	100	150	5	25	25	25	150	49	25	25.6	12
CTFR/L2525-5T25-140200	5	140	200	5	25	25	25	150	49	25	25.6	12
CTFR/L2525-6T25-048070	6	48	70	6	25	25	25	150	49	25	25.6	12
CTFR/L2525-6T25-058100	6	58	100	6	25	25	25	150	49	25	25.6	12
CTFR/L2525-6T25-088180	6	88	180	6	25	25	25	150	49	25	25.6	12
CTFR/L2525-6T25-168400	6	168	400	6	25	25	25	150	49	25	25.6	12

Ist die Stechtiefe größer als (Stechplattenlänge: - 1.5 mm), wird eine einscheidige Stechplatte empfohlen.
Max. Stechtiefe mit DTF Stechplatte: 15 mm.
Rechte Stechplatte für rechte Halter mit DTF Stechplatte.
(1) WF wurde mit der Stechbreite CW wie in oben gezeigter Tabelle berechnet.
*Empf. Drehmoment (N·m)

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Spannschraube	Schlüssel
CTFR/L2525-3T - 4T...	CM6X1X25-A	P-5
CTFR/L2525-5T - 6T...	CM8X1.25X25-A	P-6

STECHPLATTEN

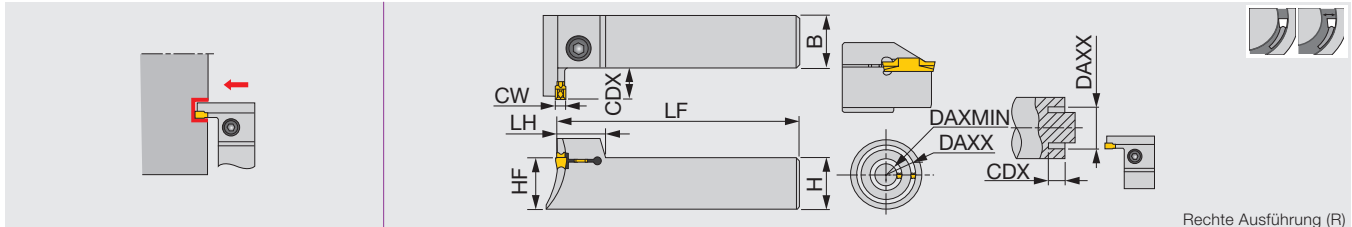
Katalog Nr.	Stechplatten
CTFR/L2525-3T10-024035	3 DTF, DTX
CTFR/L2525-3T10-029040	3 DTF, DTX
CTFR/L2525-3T10-034050	3 DTF, DTX
CTFR/L2525-3T15-044070	3 DTF, DTX, DTR, DTE, DGG, DTM
CTFR/L2525-3T15-064100	3 DTF, DTX, DTE, DGG, DGM, DGS, DTR, SGN, DGL, DTM
CTFR/L2525-4T10-022036	4 DTF, DTX
CTFR/L2525-4T20-028042	4 DTF, DTX, DTR
CTFR/L2525-4T20-034050	4 DTF, DTX, DTE, DGG, DGM, DGS, DTR, DTM, DGL
CTFR/L2525-4T20-042070	4 DTF, DTX, DTE, DGG, DGM, DGS, DTR, SGN, DTM, DGL
CTFR/L2525-4T20-062120	4 DTF, DTX, DTE, DGG, DGM, DGS, DTR, SGN, DTM, DGL
CTFR/L2525-4T20-112200	4 DTF, DTX, DTE, DGG, DGM, DGS, DTR, SGN, DTM, DGL
CTFR/L2525-5T25-...	5 DTX, DTE, DGG, DGM, DGS, DTR, DTM, DGL
CTFR/L2525-6T25-...	6 DTX, DTE, DGG, DGM, DGS, DTR, DTM, DGL

Stechplatten	Stechweite CW	Axiales Einstechen Min. Bear.-Ø DAXMIN
DGM / DGS / SGN / DGL	3	92
DGM / DGS / SGN / DGL	4	37
DGM / DGS / DGL	5	60
DGM / DGS / DGL	6	57
DTE / DGG / DTM	3	62
DTE / DGG / DTM	4	42
DTE / DGG / DTM	5	64
DTE / DGG / DTM	6	61
DTR	3	44
DTR	4	32
DTR	5	48
DTR	6	48
DTX	3	22
DTX	4	20
DTX	5	20
DTX	6	23
DTF	3	20
DTF	4	20

Stechplatten → S.20 - 33, Standard Schnittdaten → S.58

CTFVR/L

Perpendicular toolholder for face grooving und turning



Rechte Ausführung (R)

Katalog Nr.	CW	DAXMIN	DAXX	Plattensitzgröße	CDX	H	B	LF	LH	HF	Drehmoment*
CTFVR/L2525-3T10-024035	3	24	35	3	10	25	25	150	18	25	5
CTFVR/L2525-3T10-029040	3	29	40	3	10	25	25	150	18	25	5
CTFVR/L2525-3T10-034050	3	34	50	3	10	25	25	150	18	25	5
CTFVR/L2525-3T15-044060	3	44	60	3	15	25	25	150	18	25	5
CTFVR/L2525-3T15-054085	3	54	85	3	15	25	25	150	18	25	5
CTFVR/L2525-4T12-022040	4	22	40	4	12	25	25	150	18,5	25	8,5
CTFVR/L2525-4T15-032050	4	32	50	4	15	25	25	150	18,5	25	8,5
CTFVR/L2525-4T15-042060	4	42	60	4	15	25	25	150	18,5	25	8,5
CTFVR/L2525-4T15-052085	4	52	85	4	15	25	25	150	18,5	25	8,5
CTFVR/L2525-5T20-050080	5	50	80	5	20	25	25	150	22	25	12
CTFVR/L2525-5T20-070110	5	70	110	5	20	25	25	150	22	25	12
CTFVR/L2525-5T20-100150	5	100	150	5	20	25	25	150	22	25	12
CTFVR/L2525-5T20-140200	5	140	200	5	20	25	25	150	22	25	12
CTFVR/L2525-6T20-048085	6	48	85	6	20	25	25	150	22	25	12
CTFVR/L2525-6T20-073150	6	73	150	6	20	25	25	150	22	25	12
CTFVR/L2525-6T20-138250	6	138	250	6	20	25	25	150	22	25	12

Ist die Stechtiefe größer als (Stechplattenlänge: - 1.5 mm), wird eine einschneidige Stechplatte empfohlen.
Max. Stechtiefe mit DTF Stechplatte: 15 mm.

Rechte Stechplatte für rechte Halter mit DTF Stechplatte.

*Empf. Drehmoment (N-m)

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Spannschraube	Schlüssel
CTFVR/L2525-3T...	CM5X0.8X25-A	P-4
CTFVR/L2525-4T...	CM6X1X25-A	P-5
CTFVR/L2525-5T..., 6T...	CM8X1.25X25-A	P-6

STECHPLATTEN

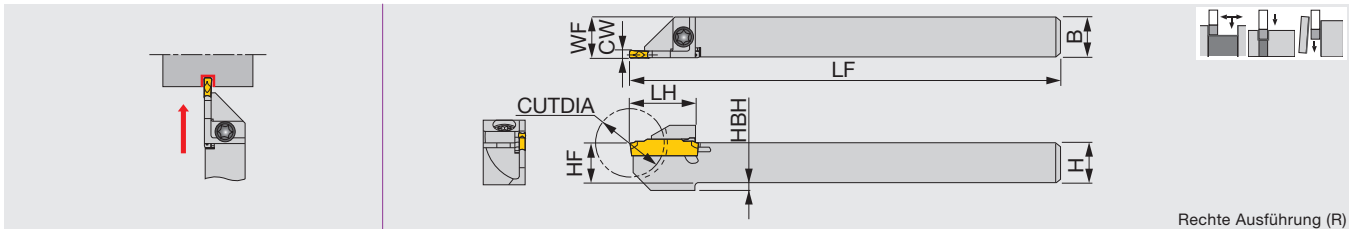
Katalog Nr.	Plattensitzgröße	Stechplatte
CTFVR/L2525-3T10-024035	3	DTF, DTX
CTFVR/L2525-3T10-029040	3	DTF, DTX
CTFVR/L2525-3T10-034050	3	DTF, DTX, DTR
CTFVR/L2525-3T15-044060	3	DTF, DTX, DTE, DTR
CTFVR/L2525-3T15-054085	3	DTF, DTX, DTE, DGG, DTR, DTM
CTFVR/L2525-4T12-022040	4	DTF, DTX, DTR
CTFVR/L2525-4T15-032050	4	DTF, DTX, DTE, DGG, DGM, DGS, DTR, DTM, DGL
CTFVR/L2525-4T15-042060	4	DTF, DTX, DTE, DGG, DGM, DGS, DTR, SGN, DTM, DGL
CTFVR/L2525-4T15-052085	4	DTF, DTX, DTE, DGG, DGM, DGS, DTR, SGN, DTM, DGL
CTFVR/L2525-5T20-...	5	DTX, DTE, DGG, DGM, DGS, DTR, DTM, DGL
CTFVR/L2525-6T20-...	6	DTX, DTE, DGG, DGM, DGS, DTR, DTM, DGL

Stechplatten	Stechweite CW	Axiales Einstechen Min. Bear.-Ø DAXMIN
DGM / DGS / SGN / DGL	3	92
DGM / DGS / SGN / DGL	4	37
DGM / DGS / DGL	5	60
DGM / DGS / DGL	6	57
DTE / DGG / DTM	3	62
DTE / DGG / DTM	4	42
DTE / DGG / DTM	5	64
DTE / DGG / DTM	6	61
DTR	3	44
DTR	4	32
DTR	5	48
DTR	6	48
DTX	3	19
DTX	4	20
DTX	5	20
DTX	6	23
DTF	3	19
DTF	4	20

Stechplatten → **S.20 - 33**, Standard Schnittdaten → **S.58**

JCTER/L

Außeneinstecken und Abstecken, für Langdrehautomaten



Rechte Ausführung (R)

Katalog Nr.	CW	Plattensitz- größe	CUTDIA	H	B	LF	LH	HF	WF ⁽¹⁾	HBH	Dreh- moment*
JCTER/L1010X1.4T10	1.4	1	20	10	10	120	18	10	10.2	-	3
JCTER1010-1.4T10	1.4	1	20	10	10	125	18	10	10.2	-	3
JCTER/L1212F1.4T12	1.4	1	24	12	12	85	19.5	12	12.2	-	3
JCTER/L1212X1.4T12	1.4	1	24	12	12	120	19.5	12	12.2	-	3
JCTER1212-1.4T12	1.4	1	24	12	12	125	19.5	12	12.2	-	3
JCTER/L1414-1.4T12	1.4	1	24	14	14	125	19.5	14	14.2	-	3
JCTER/L1616X1.4T16	1.4	1	32	16	16	120	24	16	16.2	-	3
JCTER/L1010X2T10	2	2	20	10	10	120	19	10	10.1	2	3
JCTER/L1212F2T12	2	2	24	12	12	85	19	12	12.1	2	3
JCTER/L1212X2T12	2	2	24	12	12	120	19	12	12.1	2	3
JCTER/L1414-2T12	2	2	24	14	14	125	19	14	14.1	-	3
JCTER/L1616X2T16	2	2	32	16	16	120	24	16	16.1	-	3
JCTER/L1212F3T12	3	3	24	12	12	85	19	12	12.3	2	3
JCTER/L1212X3T12	3	3	24	12	12	120	19	12	12.3	2	3
JCTER/L1616X3T16	3	3	32	16	16	120	24	16	16.3	-	3
JCTER/L2020H3T16	3	3	32	20	20	100	24	20	20.3	-	3

(1) WF wurde mit der Stechbreite CW wie in oben gezeigter Tabelle berechnet. • CUTDIA: Max. Abstecken-Ø
*Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung

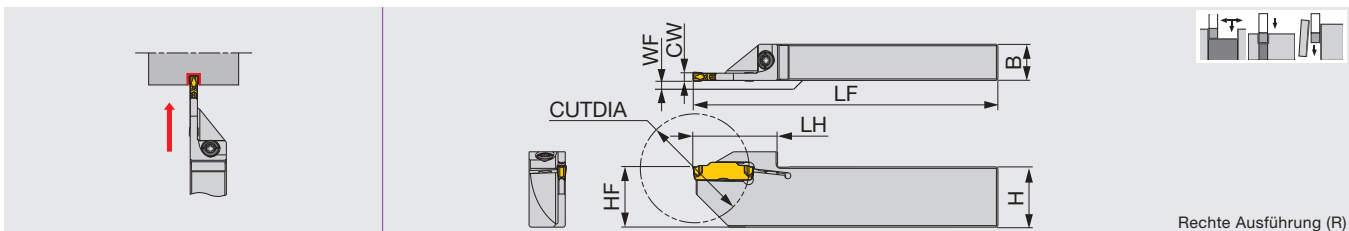
AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Spannschraube	Schlüssel
JCTER/L...	CSHB-4-A	T-15F

Neu

JCTER/L2012

Außeneinstecken und Abstecken, für Langdrehautomaten



Rechte Ausführung (R)

Katalog Nr.	CW	Plattensitz- größe	CUTDIA	H	B	LF	LH	HF	WF ⁽¹⁾	Dreh- moment*
JCTER/L2012H2T18	2	2	36	20	12	100	25	20	0.1	3
JCTER/L2012H3T21	3	3	42	20	12	100	28	20	0.3	3

(1) WF wurde mit der Stechbreite CW wie in oben gezeigter Tabelle berechnet. • CUTDIA: Max. Abstecken-Ø
*Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung

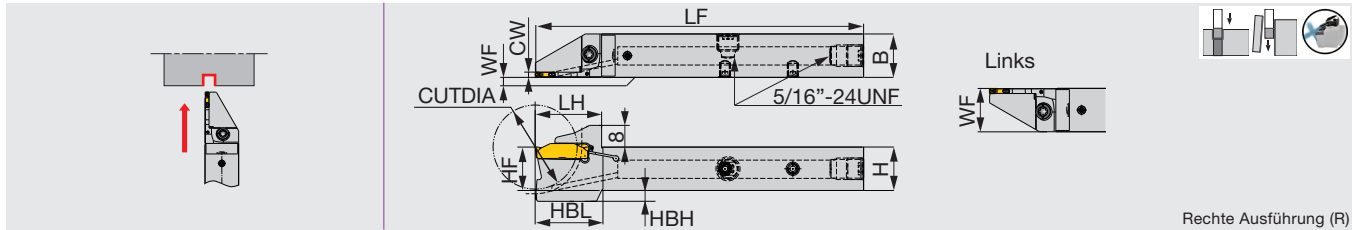
AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Spannschraube	Schlüssel
JCTER/L2012...	CSHB-4-A	T-15F

Stechplatten → S.20 - 33, Standard Schnittdaten → S.58

JCTER/L-CHP

Außeneinstechen und Abstechen mit DirectTungJet Anschluss



Katalog Nr.	CW	Plattensitzgröße	CUTDIA	H	B	LF	LH	HF	WF ⁽¹⁾	HBH	HBL	Drehmoment*
JCTER/L1212X2T12-CHP	2	2	25	12	12	120	24.7	12	0/12	5	24.7	3
JCTER/L1616X2T12-CHP	2	2	25	16	16	120	24.7	16	0/16	1	24.5	3
JCTER/L1616X2T16-CHP	2	2	32	16	16	120	24.7	16	0/16	4	24.7	3
JCTER/L2020X2T16-CHP	2	2	32	20	20	120	24.7	20	0/20	-	-	3

(1) WF wurde mit der Stechbreite CW wie in oben gezeigter Tabelle berechnet. "WF" Wert ist abhängig von dem Werkzeughalter. Mit 0/12, WF ist 0 für Rechte und 12 Linke.
 • CUTDIA: Max. Abstechen-Ø *Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung

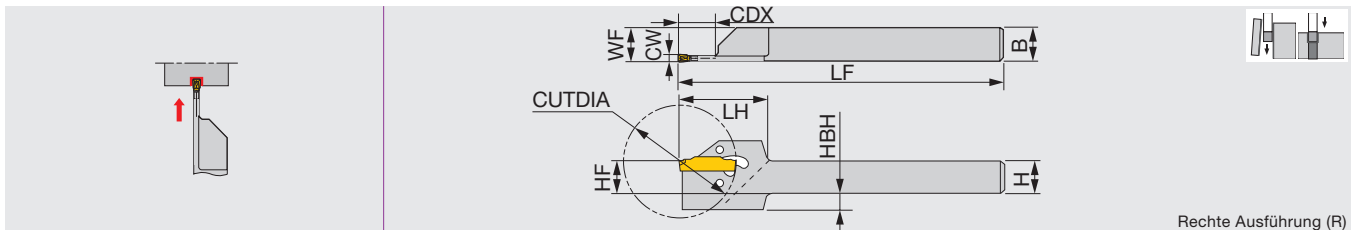
AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Spannschraube	Schlüssel 1	Schraube/Kühlmittelzufuhr	Schlüssel 2	Schraube/DirectJet	Schlüssel 3
JCTER/L...	CSHB-4-A	T-15F	SR5/16UNFTL360	P-4	SSH4-6-TB	P-2

Stechweite 2.0 mm

CGER/L

Außeneinstechen und Abstechen, für Langdrehautomaten



Katalog Nr.	CW	Plattensitzgröße	CUTDIA ⁽¹⁾	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF ⁽²⁾	HBH
CGER/L2020-1.4T14	1.4	1	29/29	9.7	20	20	125	31	20	20.2	-
CGER/L1212-2T17	2	2	35/35	11.8	12	12	150	31	12	12.1	6
CGER/L1616-2T17	2	2	35/35	11.8	16	16	150	31	16	16.1	2
CGER/L2020-2T17	2	2	35/35	9.8	20	20	125	31	20	20.1	-
CGER/L1212-3T19	3	3	38/40	12	12	12	150	31	12	12.3	6
CGER/L1616-3T19	3	3	38/45	14.9	16	16	150	31	16	16.3	2
CGER/L2020-3T19	3	3	38/45	13.2	20	20	125	31	20	20.3	-
CGER/L2020-4T19	4	4	38/55	20.3	20	20	125	33	20	20.4	-

• Schlüssel (CRW**) nicht enthalten. Muss separat bestellt werden. Stechplatte wird mittels plastischer Deformation geklemmt.
 (1) DG*/SG* max. Abstech-Ø ist abhängig von der Stechplatte. (2) WF wurde mit der Stechbreite CW wie in oben gezeigter Tabelle berechnet.

AUSTAUSCHTEILE

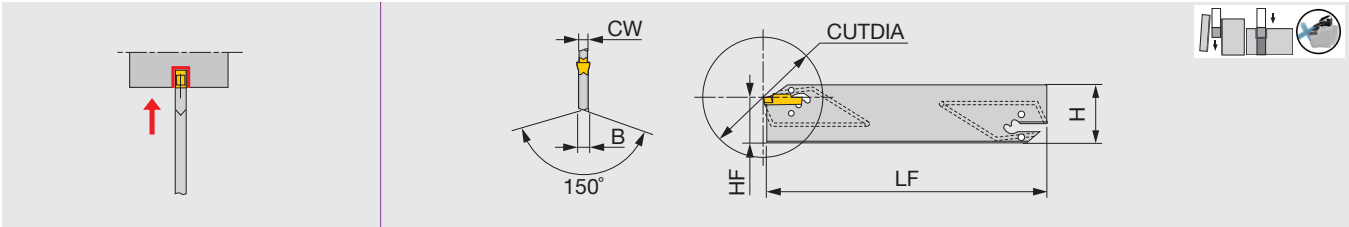
Katalog Nr.	Schlüssel (Optional)
CGER/L2020-1.4T14	CRW23
CGER/L***-2T17 - 4T19	CRW33

Stechplatten → **S.20 - 33**, Standard Schnittdaten → **S.58**
 Austauschteile Kühlmittelschlauch → **S.60**

Neu

CGP32-CHP

Tiefes Außeneinstecken und Abstechen Schwert, mit Hochdruckkühlung



Katalog Nr.	CW	Plattensitz- größe	CUTDIA	H	B	LF	HF
CGP32-2D-CHP	2	2	50	32	1.8	150	24.8
CGP32-3D-CHP	3	3	100	32	2.4	150	24.8
CGP32-4D-CHP	4	4	100	32	3.2	150	24.9
CGP32-5D-CHP	5	5	120	32	4	150	24.9
CGP32-6D-CHP	6	6	120	32	5.2	150	24.9

Ist die Stechtiefe größer als (Stechplattenlänge: - 1.5 mm), wird eine einschneidige Stechplatte empfohlen.

• CUTDIA Max. Abstech-Ø

Schlüssel (CRW...) nicht enthalten. Muss separat bestellt werden.

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Dichtungs- schraube	Schlüssel (Optional)
CGP32-*D-CHP	SGC340	CRW33

■ Verwenden Sie den Werkzeugblock CTBU25-32-CHS. **S.51**



Hinweis

Neu entwickelter Spannschlüssel

Stechplatte wird mittels plastischer Deformation geklemmt.

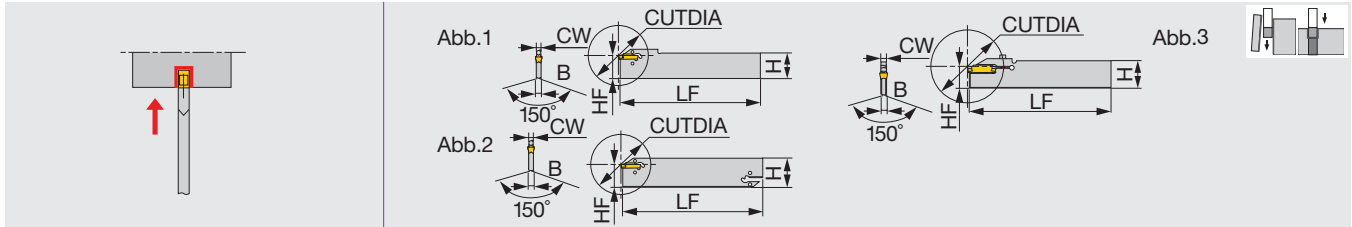


Stechplatten → **S.20 - 33**, Tool block → **S.51**

Standard Schnittdaten → **S.58**, Austauschteile Kühlmittelschlauch → **S.60**

CGP

Schwert für tiefes Außeneinstechen und Abstechen



Katalog Nr.	CW	Plattensitz- größe	CUTDIA	H	B	LF	HF	Abb.	Dreh- moment*
CGP26-1.4S	1.4	1	26	26	1	150	21.4	1	-
CGP32-1.4D	1.4	1	26	32	1	150	24.8	2	-
CGP26-2S	2	2	40	26	1.8	150	21.4	1	-
CGP32-2D	2	2	50	32	1.8	150	24.8	2	-
CGP26-3S	3	3	50	26	2.4	150	21.4	1	-
CGP32-3D	3	3	100	32	2.4	150	24.8	2	-
CGP26-4S	4	4	80	26	3.2	150	21.4	1	-
CGP32-4D	4	4	100	32	3.2	150	24.9	2	-
CGP45-4D	4	4	120	45	3.2	150	38.1	2	-
CGP32-5D	5	5	120	32	4	150	24.9	2	-
CGP32-6D	6	6	120	32	5.2	150	24.9	2	-
CGP32-8S-CL	8	8	80	32	6.2	150	24.9	3	3

Ist die Stechtiefe größer als (Stechplattenlänge: - 1.5mm), wird eine einschneidige Stechplatte empfohlen.

• CUTDIA Max. Abstech-Ø

*Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung

Schlüssel (CRW...) nicht enthalten. Muss separat bestellt werden.

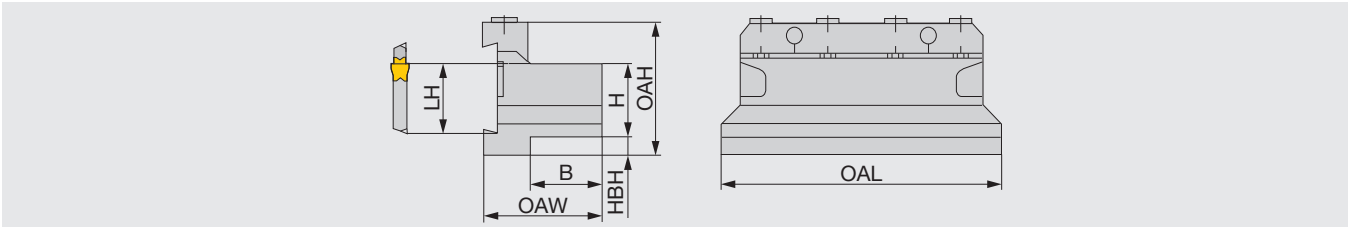
AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Spannschraube	Schlüssel	Schlüssel (Optional)
CGP**-1.4*	-	-	CRW23
CGP**-2/3/4/5/6	-	-	CRW33
CGP32-8S-CL	CM4X0.7X20-M0-A	P-3	-

Stechplatten → **S.20 - 33**, Tool block → **S.51 - 52**
Standard Schnittdaten → **S.58**

CTBU

Block für CGP Schwerter

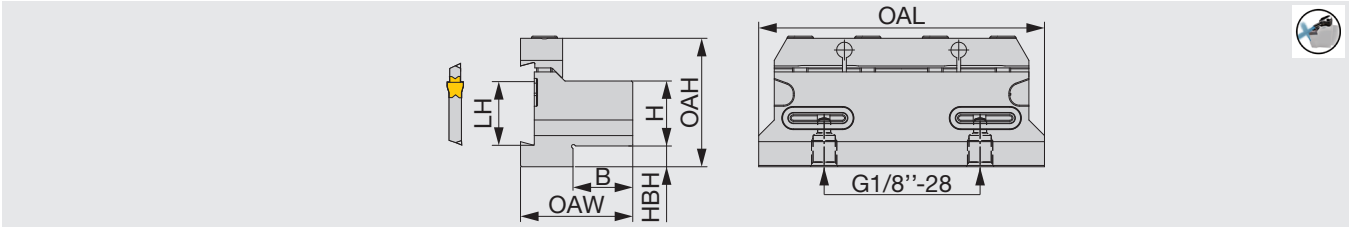


Katalog Nr.	H	B	OAL	LH	HBH	OAH	OAW	Schwert (Optional)
CTBU20-26	20	21	86	21.4	9	43	38	CGP26...
CTBU25-26	25	23	110	21.4	5	45	43	CGP26...
CTBU20-32	20	19	100	24.8	13	50	38	CGP32...
CTBU25-32	25	23	110	24.8	8	50	42	CGP32...
CTBU32-32	32	29	110	24.8	5	54	48	CGP32...

AUSTAUSCHTEILE			
Katalog Nr.	Spannfinger	Spannschraube	Schlüssel
CTBU20-26	CT-86	CM6X30-S	P-5
CTBU25-26	CT-105	CM6X30-S	P-5
CTBU20-32	CT-100	CM6X30-S	P-5
CTBU25-32	CT-110	CM6X30-S	P-5
CTBU32-32	CT-110	CM6X30-S	P-5

CTBU-CHP

Block für Hochdruck-Kühlmittelzufuhr



Katalog Nr.	H	B	OAL	LH	HBH	OAH	OAW	Schwert (Optional)
CTBU25-32-CHP	25	23	110	24.8	8	50	43.2	CGP32-*D-CHP

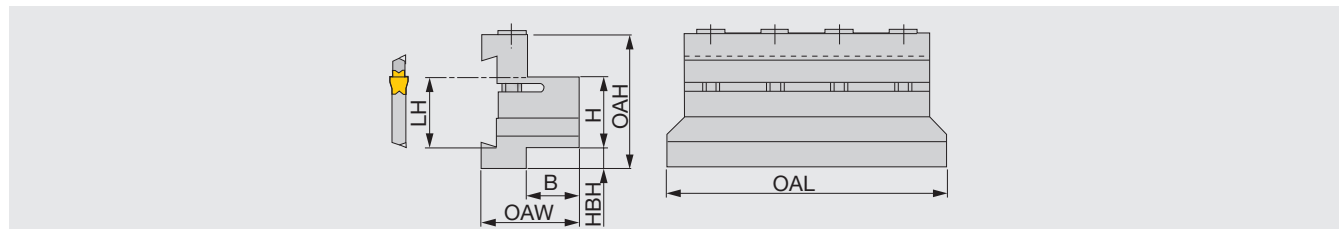
Geeignet für 14 MPa Kühlmittelzufuhr

AUSTAUSCHTEILE				
Katalog Nr.	Spannschraube	Spannfinger	Schlüssel	O-Ring
CTBU25-32-CHP	SRM6X16DIN912-12.9	CT-110	P-5	OR14X2.5NN

Schwerter → **S.49 - 50**, Austauschteile Kühlmittelschlauch → **S.60**

CTBF

Block für CGP Schwerter (feste Klemmung)



Katalog Nr.	H	B	OAL	LH	HBH	OAH	OAW	Schwert (Optional)
CTBF25-45	25	22	110	38.1	25	66	40	CGP45...
CTBF32-45	32	28	120	38.1	18	66	45	CGP45...

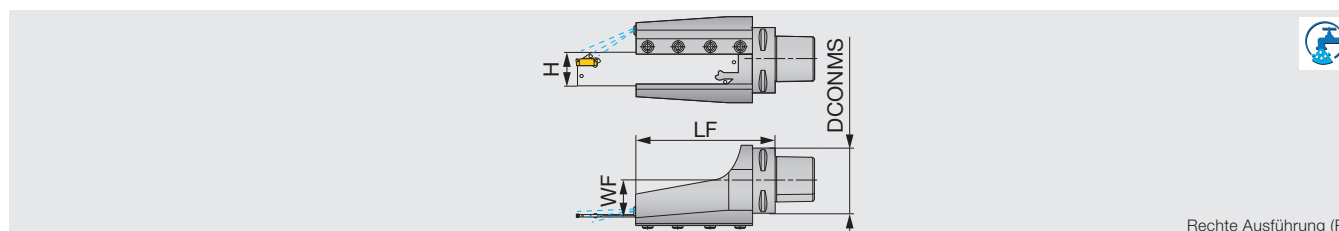
AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Spannschraube	Schlüssel
CTBF...	CM6X1.0X40-A	P-5

C-TBK-R/L

Schwert-Adapter, Abstechen

TUNG



Rechte Ausführung (R)

Katalog Nr.	DCONMS	WF	LF	H
C6TBK-32R/L	63	32	138	32

Geeignet für 3 MPa Kühlmittelzufuhr

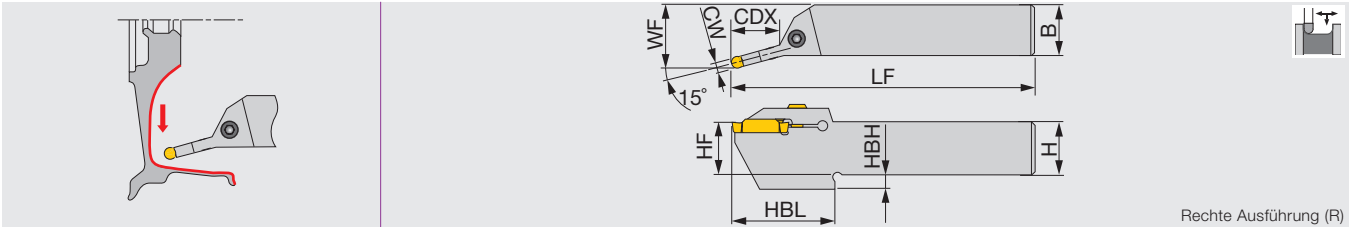
AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Spannfinger	Spannschraube	Schlüssel	Kühlmittel-Teil
C6TBK-32R/L	BK32-9WEDG	SRM6X16DIN912-12.9	HW5.0	EZ125

Schwerter → **S.50**

CTER/L-15A

Werkzeughalter mit Vierkantschaft zur Bearbeitung von Aluminiumfelgen



Katalog Nr.	CW	Plattensitz- größe	CDX	H	B	LF	HF	WF	HBH	HBL	Stechplatte	Dreh- moment*
CTER/L2525-6T25-15A	6	6	25	25	25	150	25	32.2	7	50.5	DTA...	5
CTER/L2525-8T30-15A	8	8	30	25	25	150	25	32.9	7	55	DTA...	5

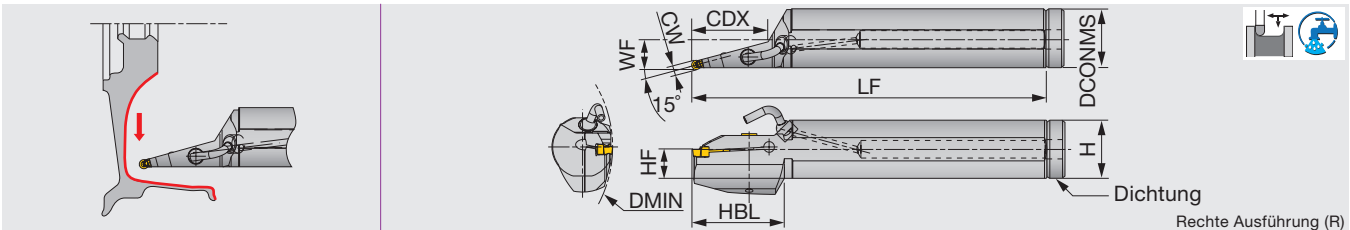
*Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Spannschraube	Schlüssel
CTER/L2525-****-15A	CM6X1X25-A	P-5

CGIUR/L-15A

Werkzeughalter mit rundem Schaft - Stechdrehen von Aluminiumfelgen



Katalog Nr.	CW	DMIN	Plattensitz- größe	CDX	DCONMS	H	WF	LF	HF	HBL	Stechplatte	Dichtung	Dreh- moment*
CGIUR/L40-6T50-D160-15A	6	160	6	50	40	38.5	19.7	320	19	60	DTA...	CA-40	5
CGIUR/L40-8T83-D160-15A	8	160	8	83	40	38.5	20.5	320	19	85	DTA...	CA-40	5
CGIUR/L50-6T85-D200-15A	6	200	6	85	50	48.5	25.2	350	23.5	85	DTA...	-	5
CGIUR/L50-8T85-D200-15A	8	200	8	85	50	48.5	25.9	350	23.5	85	DTA...	-	5

*Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung

AUSTAUSCHTEILE

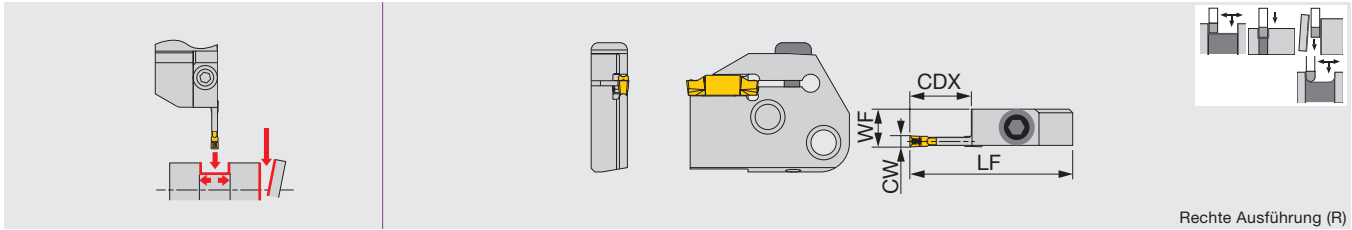
Katalog Nr.	Spannschraube	Schlüssel	Dichtung
CGIUR/L**-15A	CM6X1X25-A	P-5	CA-40

Austauschteile für Kühlmittelzufuhr

Kühlmittelleitung	Kühlmitteldüse
PNZ5	CNZ125

CAER/L

Schwert, Außeneinstecken, Abstecken, und Stechdrehen



Katalog Nr.	CW	Plattensitz- größe	CDX	LF	WF	Schaft	Dreh- moment*
CAER/L-3T16	3	3	16	45	10.4	CHSR/L..., CHFVL/R...	5
CAER/L-4T16	4	4	16	45	10.5	CHSR/L..., CHFVL/R...	5
CAER/L-5T20	5	5	20	49	10.5	CHSR/L..., CHFVL/R...	5
CAER/L-6T20	6	6	20	49	10.5	CHSR/L..., CHFVL/R...	5

*Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung

Nicht kompatibel mit TungModularSystem

Bei Stechtiefen, die die Länge der Stechplatte überschreiten Stechplattenlänge - 1.5 mm, wird der Einsatz von einschneidigen Stechplatten empfohlen.

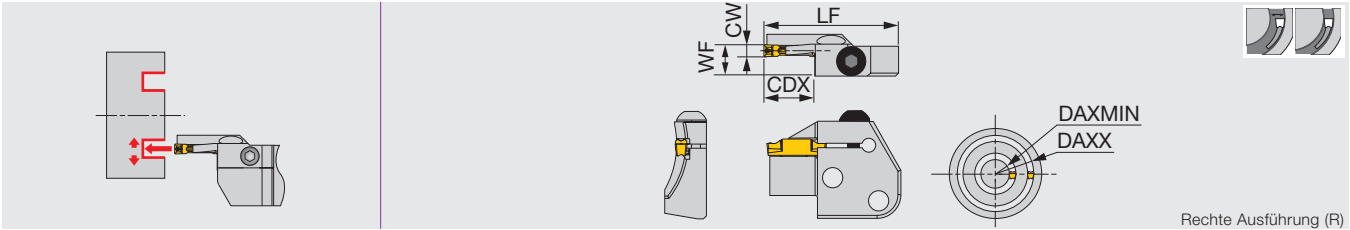
AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Spannschraube	Schlüssel
CAER/L...	BHM6-20-A	P-4

Stechplatten → [S.20 - 33](#), Shank → [S.56 - 57](#), Standard Schnittdaten → [S.58](#)

CAFR/L

Schwert, axiales Einstechen und Stechdrehen



Katalog Nr.	CW	DAXMIN	DAXX	Plattensitz- größe	CDX	LF	WF ⁽¹⁾	Dreh- moment*
CAFR/L-3T12-040055	3	40	55	3	12	45	10.4	5
CAFR/L-3T12-055075	3	55	75	3	12	45	10.4	5
CAFR/L-3T12-075100	3	75	100	3	12	45	10.4	5
CAFR/L-3T12-100140	3	100	140	3	12	45	10.4	5
CAFR/L-3T12-140200	3	140	200	3	12	45	10.4	5
CAFR/L-4T16-050070	4	50	70	4	16	45	10.5	5
CAFR/L-4T16-070100	4	70	100	4	16	45	10.5	5
CAFR/L-4T16-100150	4	100	150	4	16	45	10.5	5
CAFR/L-4T16-150250	4	150	250	4	16	45	10.5	5
CAFR/L-5T20-055080	5	55	80	5	20	49	10.5	5
CAFR/L-5T20-080120	5	80	120	5	20	49	10.5	5
CAFR/L-5T20-120180	5	120	180	5	20	49	10.5	5
CAFR/L-5T20-180300	5	180	300	5	20	49	10.5	5
CAFR/L-5T20-300000	5	300	∞	5	20	49	10.5	5
CAFR/L-6T25-060090	6	60	90	6	25	55	10.5	5
CAFR/L-6T25-090150	6	90	150	6	25	55	10.5	5
CAFR/L-6T25-150250	6	150	250	6	25	55	10.5	5
CAFR/L-6T25-250400	6	250	400	6	25	55	10.5	5

Bei Stechtiefen, die die Länge der Stechplatte überschreiten (Stechplattenlänge: - 1.5 mm), wird der Einsatz von einschneidigen Stechplatten empfohlen.

Max. Stechtiefe mit DTF Stechplatte: 15 mm.

Rechte Stechplatte für rechte Halter mit DTF Stechplatte.

Nicht kompatibel mit TungModularSystem

(1) WF wurde mit der Stechbreite CW wie in oben gezeigter Tabelle berechnet.

(2) Nicht kompatibel mit CAFR/L-3T12-040055

(3) DTF Plattensitzgrößen sind nur 3 und 4.

*Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung

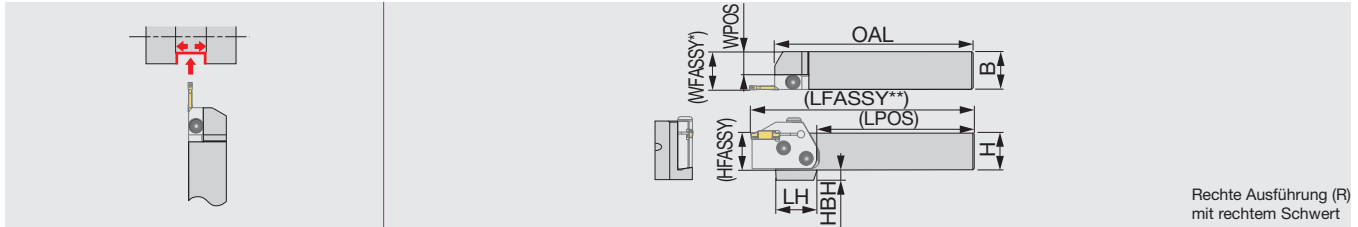
AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Spannschraube	Schlüssel
CAFR/L...	BHM6-20-A	P-4

Stechplatten	Stechweite CW	Axiales Einstechen Min. Bearb.-Ø DAXMIN
DGM / DGS / SGN / DGL	3	92
DGM / DGS / SGN / DGL	4	37
DGM / DGS / DGL	5	60
DGM / DGS / DGL	6	57
DTE / DGG / DTM	3	62
DTE / DGG / DTM	4	42
DTE / DGG / DTM	5	64
DTE / DGG / DTM	6	61
DTR	3	44
DTR	4	32
DTR	5	48
DTR	6	48
DTX	3	22
DTX	4	20
DTX	5	20
DTX	6	23
DTF	3	20
DTF	4	20

CHSR/L

Schaft für CAER/L und CAFR/L Schwerter



Katalog Nr.	H	B	OAL	LPOS	LH	WPOS	HFASSY	HBH	Schwert (Optional)
CHSR/L2020	20	20	133	105	35	10	20	12	CAER/L..., CAFL/R...
CHSR/L2525	25	25	133	105	28	15	25	7	CAER/L..., CAFL/R...
CHSR/L3232	32	32	153	105	-	22	32	-	CAER/L..., CAFL/R...

*WFASSY : Schaft (WPOS) + Schwert (WF)

**LFASSY : Schaft (LPOS) + Schwert (LF)

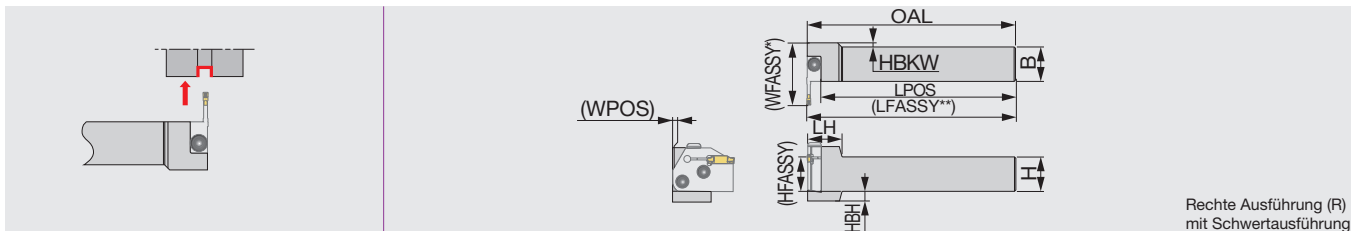
Nicht kompatibel mit TungModularSystem

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Spannschraube	Schlüssel
CHSR/L...	CSHB-6-A	P-4

CHFVR/L

Schaft für CAER/L und CAFR/L Schwerter



Katalog Nr.	H	B	OAL	LPOS	LH	WPOS	HBKW	HFASSY	HBH	Schwert (Optional)
CHFVR/L2020	20	20	150	140	25	0	8	20	12	CAEL/R..., CAFR/L...
CHFVR/L2525	25	25	150	140	25	0	3	25	7	CAEL/R..., CAFR/L...
CHFVR/L3232	32	32	170	160	25	4	-	32	-	CAEL/R..., CAFR/L...

*WFASSY : Schaft (WPOS) + Schwert (LF)

**LFASSY : Schaft (LPOS) + Schwert (WF)

Nicht kompatibel mit TungModularSystem

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Spannschraube	Schlüssel
CHFVR/L...	CSHB-6-A	P-4

Kombination Schwert und Werkzeughalter

Toolholder	Schwert			
	CAER...	CAEL...	CAFR...	CAFL...
CHSR...	☐			☐
CHSL...		☐	☐	
CHFVR...		☐	☐	
CHFVL...	☐			☐

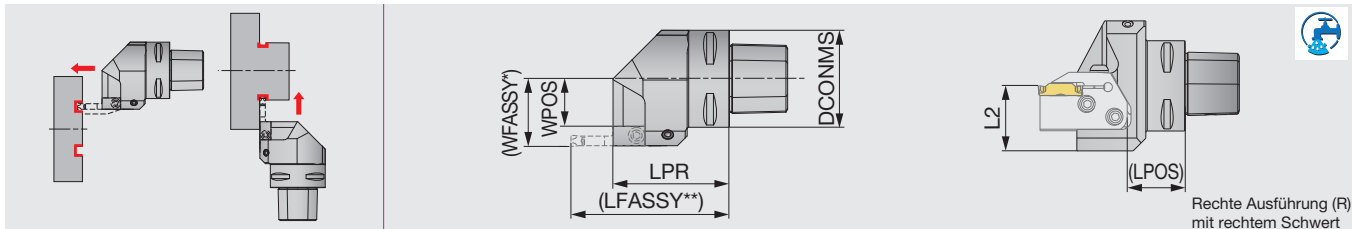
☐ : Kombination

Stechplatten → S.20 - 33, Schwerter → S.54 - 55, Standard Schnittdaten → S.58

C-CHSR/L

TUNGCAP

TungCap Schaft für CAER/L und CAFR/L Schwerter



Katalog Nr.	DCONMS	LPR	LPOS	L2	WPOS	Schwert (Optional)
C3CHSR/L22050N	32	50	22.1	35	11.5	CAER/L..., CAFL/R...
C4CHSR/L27050N	40	50	22.1	36	16.5	CAER/L..., CAFL/R...
C5CHSR/L35060N	50	60	32.1	36	24.5	CAER/L..., CAFL/R...
C6CHSR/L45065N	63	65	32.1	41	34.5	CAER/L..., CAFL/R...

*WFASSY : Schaft (WPOS) + Schwert (WF)

**LFASSY : Schaft (LPOS) + Schwert (LF)

Geeignet für 7 MPa Kühlmittelzufuhr. Nicht kompatibel mit TungModularSystem.

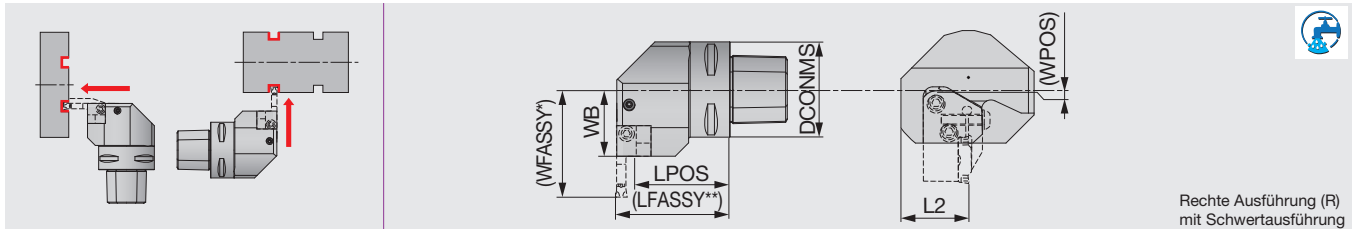
AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Kühlmittel-Teil	Spannschraube	Schlüssel
C3CHSR/L22050N	SATZ-M8X1-M3	CSHB-6-A	P-4
C4CHSR/L27050N	SATZ-M8X1-M3	CSHB-6-A	P-4
C5CHSR/L35060N	SATZ-M10X1-M5	CSHB-6-A	P-4
C6CHSR/L45065N	SATZ-M10X1-M5	CSHB-6-A	P-4

C-CHFVR/L

TUNGCAP

TungCap Schaft für CAER/L und CAFR/L Schwerter



Katalog Nr.	DCONMS	LPOS	L2	WB	WPOS	Schwert (Optional)
C3CHFVR/L22040N	32	32.5	35	22	-5.9	CAEL/R..., CAFR/L...
C4CHFVR/L27050N	40	42.5	36	27	-0.9	CAEL/R..., CAFR/L...
C5CHFVR/L35060N	50	49.5	36	35	7.1	CAEL/R..., CAFR/L...
C6CHFVR/L45065N	63	54.5	41	45	17.1	CAEL/R..., CAFR/L...

*WFASSY : Schaft (WPOS) + Schwert (LF)

**LFASSY : Schaft (LPOS) + Schwert (WF)

Geeignet für 7 MPa Kühlmittelzufuhr. Nicht kompatibel mit TungModularSystem.

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Kühlmittel-Teil	Spannschraube	Schlüssel
C3CHFVR/L22040N	SATZ-M8X1-M3	CSHB-6-A	P-4
C4CHFVR/L27050N	SATZ-M8X1-M3	CSHB-6-A	P-4
C5CHFVR/L35060N	SATZ-M10X1-M5	CSHB-6-A	P-4
C6CHFVR/L45065N	SATZ-M10X1-M5	CSHB-6-A	P-4

Kombination Schwert und Werkzeughalter

Halter	Schwert			
	CAER...	CAEL...	CAFR...	CAFL...
C*CHSR...	☐			☐
C*CHSL...		☐	☐	
C*CHFVR...		☐	☐	
C*CHFVL...	☐			☐

☐ : Kombination

Stechplatten → S.20 - 33, Schwerter → S.54 - 55, Standard Schnittdaten → S.58

STANDARD SCHNITTDATEN

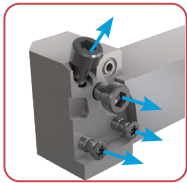
ISO	Werkstoff	Härte	Auswahl	Schneidstoffe	Schnittgeschwindigkeit Vc (m/min)
P	Stahl (C45, 34CrMo4, etc.)	< 300 HB	1. Wahl	AH7025, AH725	50 - 180
		< 300 HB	Verschleißfestigkeit	Neu T9225	80 - 300
		< 300 HB	VerschleißfestigkeitSchlagfestigk	T9125	80 - 200
		< 300 HB	eit	GH130	50 - 120
		< 300 HB	Oberflächengüte	NS9530	80 - 220
M	Rostfreier Stahl (X10CrNiS18-9, etc.)	< 200 HB	1. Wahl	AH7025, AH725	50 - 120
		< 200 HB	Schlagfestigkeit	GH130	50 - 120
K	Grauguss(GG25, 250, etc.)	-	1. Wahl	T515, AH7025	50 - 180
		-	Schlagfestigkeit	GH130	50 - 180
	Kugelgraphitguss (GGG45, 450-10S, etc.)	-	1. Wahl	T515, AH7025	50 - 120
		-	Schlagfestigkeit	GH130	50 - 120
N	Aluminiumlegierungen (Si 12%)	-	1. Wahl	TH10	100 - 500
		-	1. Wahl	KS05F	100 - 600
S	Hitzebest. Legierungen (Inconel718, etc.)	< HRC 40	1. Wahl	AH7025	20 - 60
		< HRC 40	Verschleißfestigkeit	AH905	20 - 80
	Titanlegierungen Ti-6Al-4V, etc.	< HRC 40	1. Wahl	AH905	20 - 80
		< HRC 40	Schlagfestigkeit	AH7025, AH725	20 - 80
		< HRC 40	Oberflächengüte	KS05F	20 - 60
H	Gehärteter Stahl (34CrMo4, etc.)	> HRC 50	1. Wahl	BX360	80 - 150

*Siehe Seite **P15 - 19** für Vorschub: f (mm/U).

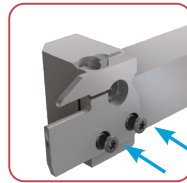
TUNG M^{ODULAR} SYSTEM

Installationshinweise Schwerter und Stechplatten **TUNGCUT**

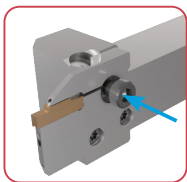
Installation Stechplatten



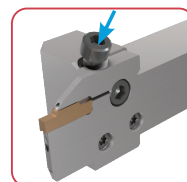
Alle 4 Schrauben entfernen und sicher stellen, dass alle O-Ringe richtig platziert sind.



Schwert platzieren und die beiden unteren Klemmschrauben anziehen.



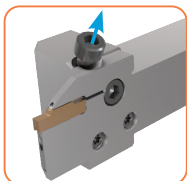
Stechplatte in den Plattensitz setzen und die Fixierschraube im Zentrum fest ziehen.



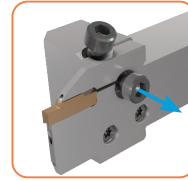
Zur Befestigung der Stechplatte die lange Schraube am Kopf in Winkelrichtung anziehen.

Um eine unzureichende, instabile Klemmung der Stechplatten zu vermeiden sollte die Reihenfolge , eingehalten werden!

Entfernen der Stechplatte

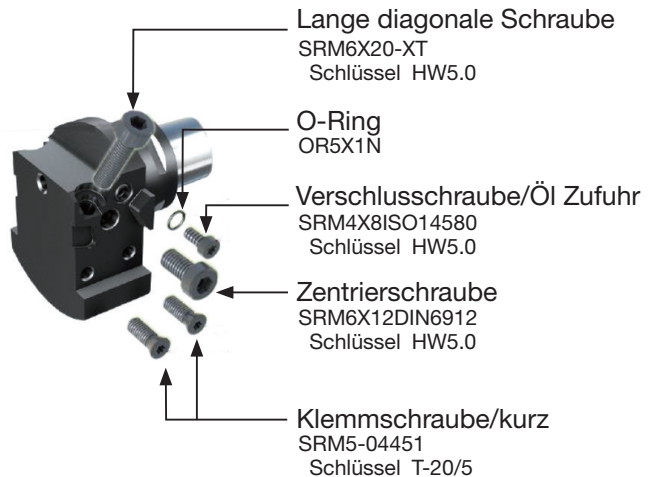
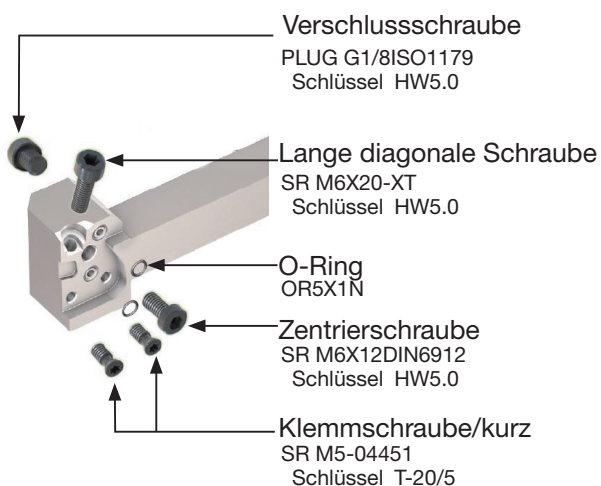


Zuerst Schraube in Winkelrichtung lösen.



Fixierschraube im Zentrum lösen und Stechplatte entnehmen.

Nur durch Lösen der langen Schraube ist es nicht möglich, die Stechplatte zu entnehmen.



* Alle hier aufgelisteten Teile sind Bestandteil des Lieferumfangs.

AUSTAUSCHTEILE FÜR KÜHLMITTELSCHLAUCH

Verbindungsschlauch

Abb. 1

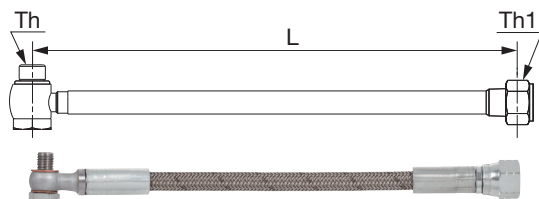
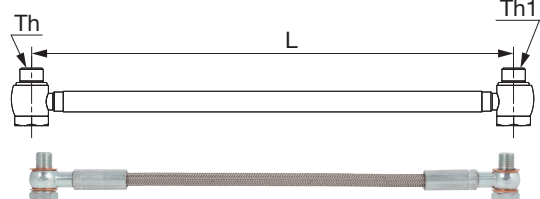
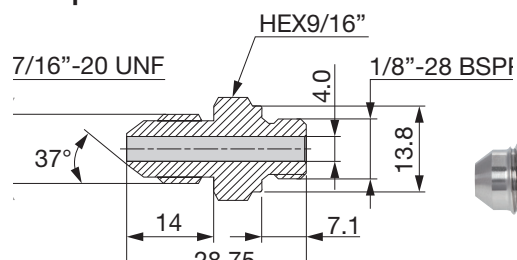


Abb. 2



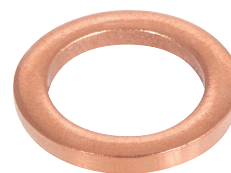
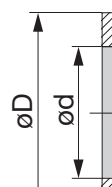
Katalog Nr.	Länge L	Gewindegröße		Max. Druck (Bar)	Abb.
		Th	Th1		
CHP-HOSE-G1/8-7/16-200BS	200	G1/8"-28 BSPP	7/16"-20 UNF	260	1
CHP-HOSE-G1/8-7/16-250BS	250	G1/8"-28 BSPP	7/16"-20 UNF	260	1
CHP-HOSE-5/16-7/16-200BS	200	5/16"-24UNF	7/16"-20 UNF	200	1
CHP-HOSE-5/16-G1/8-200BS	200	5/16"-24UNF	G1/8"-28 BSPP	200	1
CHP-HOSE-G1/8-G1/8-200BB	200	G1/8"-28 BSPP	G1/8"-28 BSPP	260	2
CHP-HOSE-G1/8-G1/8-250BB	250	G1/8"-28 BSPP	G1/8"-28 BSPP	260	2

Adapter



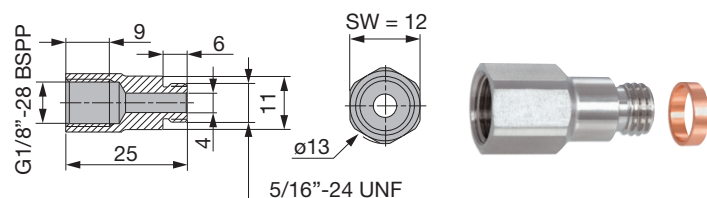
Katalog Nr.
CHP-NIPPLE-G1/8-7/16UNF

Kupferdichtring

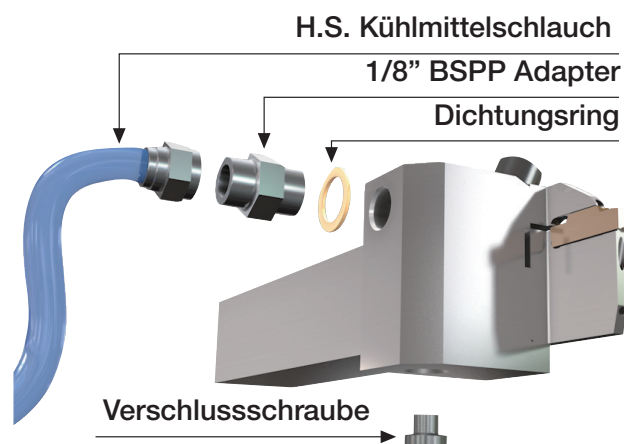


Katalog Nr.	øD	ød	W
CHP-COPPER-SEAL1/8	15	8	1
CHP-COPPER-SEAL5/16	11	8	1
CHP-COPPER-SEAL5/16-2.5	11	8	2.5

Anschluss für kleine Drehmaschinen mit Kupferdichtring



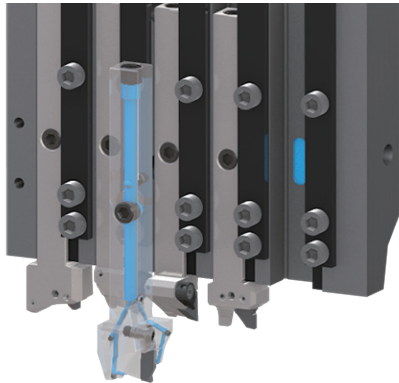
Katalog Nr.
CHP-CONNECTOR5/16-G1/8



DIRECT^{TUNG}JET System

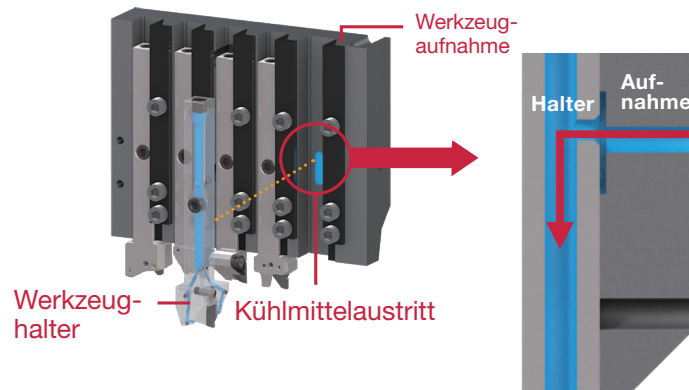
Kühlmittel wird direkt von der Werkzeugaufnahme in den Werkzeughalter übergeben

DirectTungJet System



Kein Kühlmittelzufuhr-Rohrsatz erforderlich.
Eliminiert Spanverschleppung an Rohren und beschleunigt den Werkzeugwechsel.

Die Kühlmittelzufuhr erfolgt von der Werkzeugsäule direkt zu den Werkzeugen

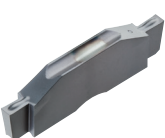
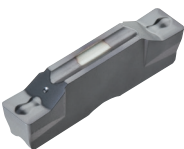
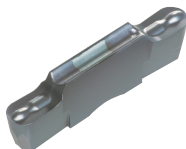


BESTELLEITFADEN VON SONDERSTECHPLATTEN

Sonderplatten sind auf Anfrage erhältlich!

Vorraussetzung für Sonderanfertigung

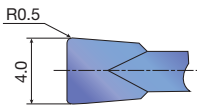
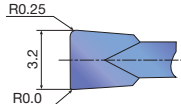
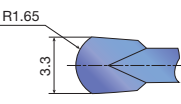
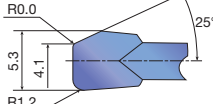
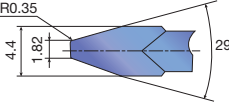
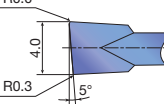
- Sonderstechplatten werden nur aus den unten gezeigten Standardformen hergestellt
- Für weitere Details nehmen Sie bitte mit uns Kontakt auf

Außeneinstechen & Stechdrehen		Inneneinstechen & Stechdrehen	Kopieren und Freidrehen	
DTE (Geschliffen)	DGE (Geschliffen)	DTI (Geschliffen)	DTR (Geschliffen)	DTIU (Geschliffen)
				

NOMENKLATUR FÜR SONDERSTECHPLATTEN (BEISPIEL)

DTE	320	- 000R-025L	AH725
1 Plattenform	2 Max. Stechbreite	3 Zusatzbezeichnungen	4 Schneidstoff

BEISPIELE FÜR PLATTENFORMEN

Plattenform	Nomenklaturbeispiel	Hinweis
	DTE400-050 AH7025	Hauptplattenform: DTE Spezieller Eckenradius
	DTE320-000R 025L AH725	Hauptplattenform: DTE Spezieller Eckenradius, asymmetrische Ausführung
	DTR330-165 T515	Hauptplattenform: DTR Vollradius Stechplatte mit Sonderstechbreite
	DTE530-120R-25LA T9225	Hauptplattenform: DTE Spezielle Nut, asymmetrische Ausführung
	DGG440-035-29A KS05F	Hauptplattenform: DTE Spezielle Nut
	DTE400-030R-005RA NS9530	Hauptplattenform: DTE Rechte Ausführung, Stechplatte mit Sonder-Anstellwinkel und Eckenradius

BESCHLEUNIGTER LIEFERSERVICE FÜR SONDERSTECHPLATTEN

Dieser Service gilt nur für die Bestellung einer ersten Testcharge;
Eine Nachbestellung sollte durch den regulären Bestellvorgang erfolgen.

BESTELLUNG 3 - 15 Stück



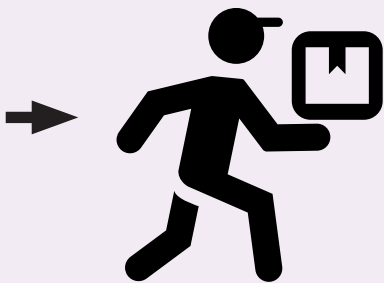
PRODUKTIONSZEIT

Ab Bestellung
(ohne Transport)

**BESCHICHTETE
STECHPLATTEN**
4 Wochen

**UNBESCHICHTETE
STECHPLATTEN**
3 Wochen

LIEFERUNG

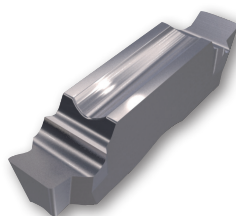


TUNGCUT
TUNGALOY

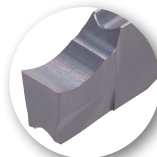
Sonderbreite
und Eckenradius



Mit Faskanten



DGN Spanformstufe

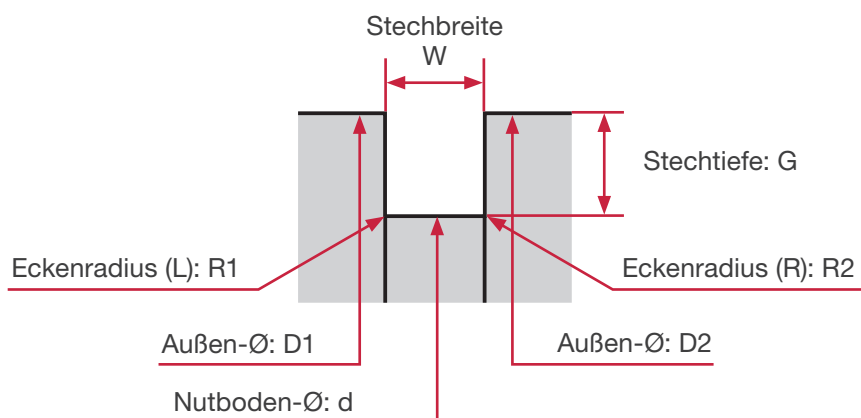


DTE Spanformstufe



	Schneidstoff	
	Beschichtet/Hartmetall	Cermet
	AH725	NS9530
DGN200	•	•
DGN300	•	•
DGN400	•	•
DGN500	•	•
DGN600	•	•
DTE300	•	•
DTE400	•	•
DTE500	•	•
DTE600	•	•
DTE800	•	

Sonderbreiten und Eckenradien



Schneide	Stechplatte/ Grundplatte	Platten- sitz- größe	Stechbreite (W)	Max. Stech- tiefe (G)	Eckenradius (R1 / R2)	Halter
A	DGN* DTE*	2 - 6	0.50 - 0.74 mm	- 1.5 mm	0 or 0.05 - W/2 (Vollradius erhältlich)	CTEFR/L
			0.75 - 0.99 mm	- 1.8 mm		
			1.0 - 1.49 mm	- 2.5 mm		
			1.50 - 6.00 mm	- 4.8 mm		
	DGN300/DTE300	3	2.65 - 3.0 mm	Haltergrößen max. 28 mm	CTER/L CTEFR/L	CTER/L
	DGN400/DTE400	4	3.30 - 4.0 mm	Haltergrößen max. 28 mm		
B	DGN500/DTE500	5	4.20 - 5.0 mm	Haltergrößen max. 28 mm		
	DGN600/DTE600	6	5.20 - 6.0 mm	Haltergrößen max. 28 mm		
	DTE800	8	6.40 - 8.0 mm			CTER/L

*Toleranzen der Stechplatten beziehen sich auf Standardartikel.

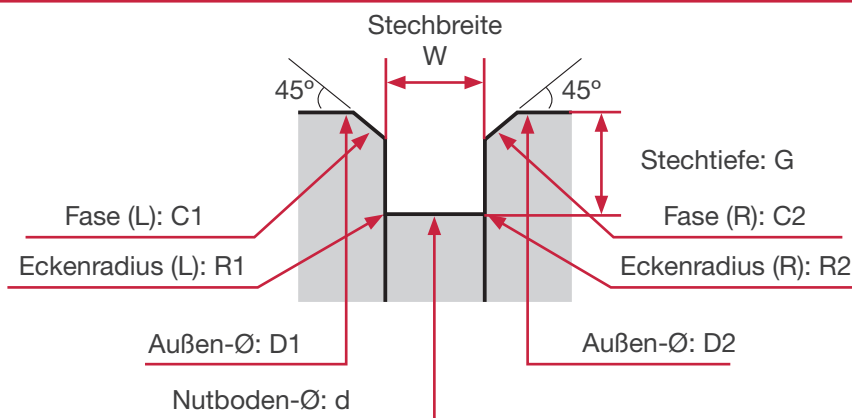


Schneide A



Schneide B

Einstecken und Fasen

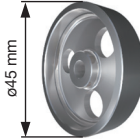
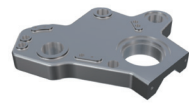
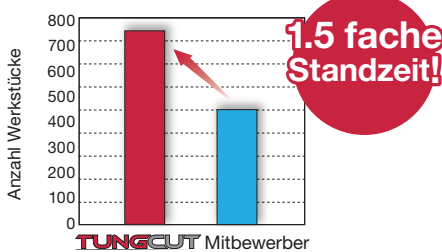
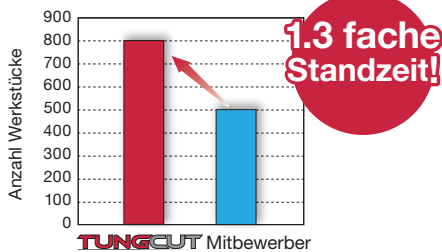
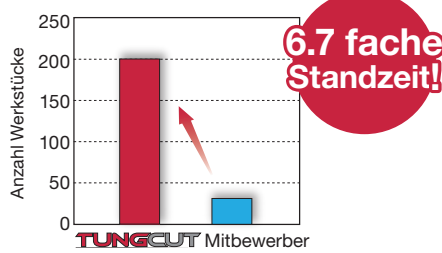
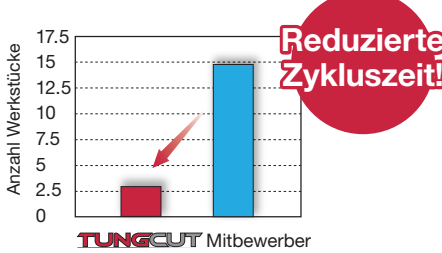


Stechplatte/ Grundplatte	Platten- sitz- größe	Stechbreite (W)	Max. Stech- tiefe (G)	Eckenradius (R1 / R2)	Halter
DGN200 DGN300 DGN400 DGN500 DGN600	2 - 6	1.0 - 4.8 mm	1.0 - 4.0 mm	0 oder 0.05 - W/2 (Vollradius erhältlich)	CTEFR/L CTEFR/L (Modifiziert)

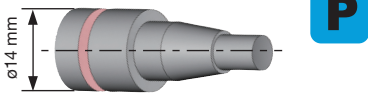
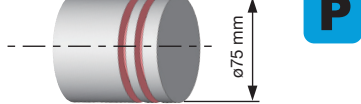
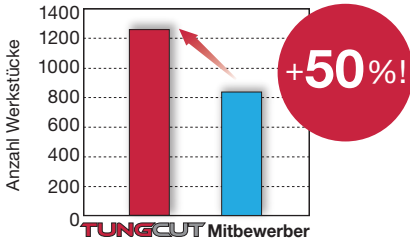
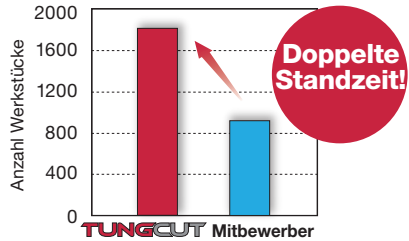
*Toleranzen der Stechplatten beziehen sich auf Standardartikel.

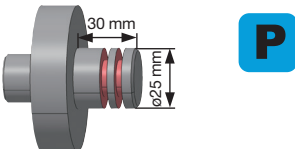
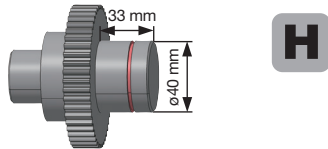
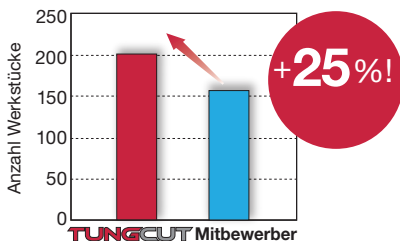
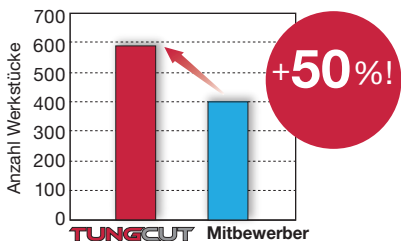
Max. Fasenbreite: 0.5 mm
Einige Kombinationen von Stechbreite, Stechtiefe, Eckenradius (R), und Fase könnten nicht herstellbar sein.

PRACTICAL EXAMPLES

Werkstück		Ring-Geber	Getriebegehäuse
Halter		CTER2020-4T25	CTER2525-3T09
Stechplatte		DGM4-030	DTX3-030
Schneidstoff		AH7025	AH7025
Werkstoff		SUM22L	20Cr4
		 P	 P
Schnitt- bedingungen	Stechbreite: W (mm)	4	3
	Schnittgeschw.: V_c (m/min)	180	120
	Vorschub f (mm/U)	0.2	0.15
	Bearbeitung	8	7
	Stechtiefe (mm)	Abstechen	Einstechen
	Kühlung	Emulsion	Emulsion
Resultat			
Werkstück		Ventil	Getriebe Segment
Halter		CTIR25-3T05-D250	Special
Stechplatte		DTX3-030	DTX3.8-020
Schneidstoff		AH7025	AH7025
Werkstoff		X5CrNi18-9	Inconel 718
		 M	 S
Schnitt- bedingungen	Stechbreite: W (mm)	3	3.8
	Schnittgeschw.: V_c (m/min)	80	8
	Vorschub f (mm/U)	0.08	0.02
	Bearbeitung	2.2	7
	Stechtiefe (mm)	Einstechen	Einstechen
	Kühlung	Emulsion	Emulsion
Resultat			

PRAKTISCHE BEISPIELE

Werkstück		Werkstück/Automobilindustrie	Maschinenteil
Halter		CTER1616-2T08	CTER2525-4T10
Stechplatte		DGM2-020	DGM4-030
Schneidstoff		AH725 41Cr4	AH725 41Cr4
Werkstoff			
Schnittbedingungen	Stechbreite: W (mm)	2	4
	Schnittgeschw.: Vc (m/min)	94	150
	Vorschub f (mm/U)	0.08	0.10
	Bearbeitung	Abstechen	Einstechen
	Stechtiefe (mm)	-	6
Kühlung		Emulsion	Emulsion
Resultat			

Werkstück		Maschinenteil	Getriebe
Halter		CTEL2020-3T09	CTER2525-2T08
Stechplatte		DTE3-040	SGN200-020
Schneidstoff		T9125 C53	BX360 18CrMo4
Werkstoff			
Schnittbedingungen	Stechbreite: W (mm)	3	2
	Schnittgeschw.: Vc (m/min)	200	120
	Vorschub f (mm/U)	0.2	0.05
	Bearbeitung	Einstechen	Einstechen
	Stechtiefe (mm)	5	0.8
Kühlung		Emulsion	Emulsion
Resultat			

100



Tungaloy-NTK Germany GmbH

Katzbergstr. 3a
40764 Langenfeld, Germany
Tel: +49-2173-90420-0
Fax: +49-2173-90420-19
customer.service@tungaloy.de
www.tungaloy.de

in



f



Leading in Innovation



G-Tech Cutting Tools GmbH

Industriestraße 12
75387 Neubulach
Tel.: 07053/968416
Email: info@gtech-cuttingtools.de
www.gtech-cuttingtools.de

